ERKO®

TOGETHER WE CUT



2024

COUPE MANUELLE - LAMES DE SCIES ELECTROPORTATIVES
LAMES DE SCIES INDUSTRIELLES - FLUIDES DE SCIAGE



www.erko-tools.com

ERKO

bonjour

ERKO est une marque française, spécialisée et experte dans les outils de coupe.
Nous venons de l'industrie, puisqu'avant tout, nous fabriquons des centaines de lames de scies à ruban par jour à GRENOBLE, dans toutes les dimensions (de la plus grande à la plus petite).
Nous maitrisons les 3 techniques pour couper :

1- Usinage (copeau)
2- Abrasion (poussière)
3- Cisaillement (tranchant rasoir)





Et nous proposons toutes les technologies associées à ces techniques dans le sciage ruban industriel :

Carbone	Acier alimentaire	HSS BIMETAL
Plaquettes CARBURE	Concrétion CARBURE	Concrétion DIAMANT
Technologie des poudres	Revêtements	

Ces 3 **techniques** et toutes ces **technologies**, nous les déclinons et nous les proposons également pour tous nos autres outils de coupe :

Lame circulaire	Lame de scie alternative	Lame de scie trépan
Lame de scie sabre	Lame de scie sauteuse	Lame de scie à main
Coupe manuelle		

Nous offrons ainsi une vaste sélection d'outils de coupe de très haute qualité, pour tous ceux qui ont besoin de couper quelque chose, c'est-à-dire … tout le monde !








TABLE DES MATIÈRES

Montures et lames de scies à métaux	4-5
Coupes-tubes cuivre et inox	6-7
Montures et lames de scies pour les tubes plastiques	8
Coupes-tubes pour les plastiques	9
Pinces pour couper les tubes plastiques	10-11
Ciseaux et cisailles aviateurs	12-13
Cutters et lames pour cutters	14-16
Monture pliable universelle 3 positions	17
Lames de scies trépans BIMETAL (pour l'acier, l'inox, l'alu, le bois clouté ...)	18-21
Lames de scies trépans BIMETAL SKIN-K (pour tôle fine et tube fin ...)	22-23
Lames de scies trépans BIMETAL profonds (pour les tubes annelés)	24-25
Lames de scies trépans CARBURE TUNGSTEN-K (pour les composites, les tôles, les matériaux ...)	26-27
Lames de scies trépans CARBURE MULTIMAT (pour le bois, la brique, les matériaux ...)	28-29
Lames de scies trépans CARBURE SDS PLUS PERKUT-K (pour le béton et la brique ...)	30-31
Lames de scies trépans DIAMANT à sec (pour le verre, le grès cérame, la faïence, la pierre ...)	32-33
Forets CARBURE pour le verre et la céramique	34
Lames de scies trépans DIAMANT à eau (pour le verre, le grès cérame, la faïence, la pierre ...)	35
Accessoires de montage pour lames de scies trépans	36-37
Forets étagés HSS ALTINIUM (pour l'acier, l'inox, l'alu, le plastique ...)	38
Lames de scies sabres (BIMETAL / CARBURE / DIAMANT / SPECIALES)	39-52
Lames de scies à ruban portatives PRT-K	53
Lames de scies sauteuses	54-58
Aérosols de coupe - Lubrifiant solide TUBEKUT	59-60
Sciage Machine : la méthode des 5 questions	63
Sciage Machine : panorama besoins - solutions	64-66
Sciage Machine : choisir la denture	67
Lames de scies à ruban BIMETAL	68-76
Lames de scies à ruban à PLAQUETTES CARBURE	77-85
Lames de scies à ruban CONCRETION CARBURE et DIAMANT	86-87
Lames de scies à ruban CARBONE et ruban ALIMENTAIRE	88-90
Lames de scies à ruban : GUIDE TECHNIQUE et REPERTOIRE DES MACHINES	91-99
Lames de scies circulaires	100-103
Lames de scies alternatives	104
Fluides de coupe et systèmes de lubrification	105-109
Contacts et notes	110-111



Scies à métaux



ERKO 21000

Monture haute Tension
usage intensif chantier et atelier

Style – Confort – Performance
Le nouveau système de mise sous tension par manivelle permet de tendre la lame BIMETAL CHROMIUM Security à 180 kg pour des coupes droites et nettes des tubes, structures, cornières en acier et en inox.

Prise en main ergonomique et poignée confort.
Cette nouvelle monture - associant légèreté (850 g) et performance - est adaptée à tous les travaux sur les chantiers ou dans l'atelier.
Livrée avec une lame ERKO CHROMIUM
Possibilité de monter la lame à 45° pour les coupes à ras.







ERKO 21101

Monture Légère pour Chantier

Monture de chantier pour tous les métaux.
Cadre métallique tubulaire : légère (600 g) et robuste.
Facile d'utilisation : réglage rapide de la tension à l'aide d'un écrou papillon.
Livrée avec une lame ERKO CARBONFlex.
Possibilité de monter la lame à 45° pour les coupes à ras.







ERKO 21075

Mini-Monture de précision

Système de blocage de la lame par levier.
Pour les coupes à ras des vis affleurantes et les coupes de précision en tirant.
Alliage d'Aluminium, très légère, poignée confort.
Livrée avec une lame ERKO SPEEDFlex.





Référence	Désignation	Colisage	EAN13
21000	MONTURE DE SCIE A METAUX ERKO INTENSE 21000	6	3700333201576
21101	MONTURE DE SCIE A METAUX ERKO CHANTIER 21101	6	3700333201569
21075	MONTURE DE SCIE A METAUX ERKO PRECISION 21075	6	3700333201644

ERKO-TOOLS-TV

Scannez ce code pour visionner une vidéo tutorielle sur ces produits !

LAMES DE SCIES À MÉTAUX



ERKO CHROMIUM
LAME BIMÉTAL POUR USAGE INTENSIF

Technologie bimétal : l'association de 2 aciers.
Un HSS très dur et résistant à l'échauffement pour les dents et un acier ressort très endurant pour le corps de la lame. Résistance à la torsion optimisée.
Encore plus de sécurité et de performance dans les applications professionnelles exigeantes. Pour les aciers et les inox.





ERKO CARBONFLEX
LAME HCS FLEXIBLE POUR USAGE COURANT

Technologie acier à haute teneur en Carbone HCS.
Le traitement thermique de l'acier lui confère une grande souplesse.
Pour les aciers doux, les non-ferreux et les aciers faiblement alliés.





ERKO SPEEDFLEX
LAME HSS FLEXIBLE POUR USAGE DE PRÉCISION

Technologie acier rapide HSS M2.
Dents très résistantes et corps de la lame traité par trempe différentielle pour obtenir une flexibilité et une résistance pour toutes les applications difficiles et précises.
Pour tous les aciers et les inox.





Référence	Désignation	Colisage	EAN13
11008	LAME METAUX CHROMIUM ERKO 11008 8D ETUI 10	5	3700333201507
11010	LAME METAUX CHROMIUM ERKO 11010 10D ETUI 10	5	3700333201514
11012	LAME METAUX CHROMIUM ERKO 11012 12D ETUI 10	5	3700333201521
11108	LAME METAUX CHROMIUM ERKO 11108 8D BTE 100	1	3700333201538
11110	LAME METAUX CHROMIUM ERKO 11110 10D BTE 100	1	3700333201545
11112	LAME METAUX CHROMIUM ERKO 11112 12D BTE 100	1	3700333201552
14008	LAME METAUX CARBONFLEX ERKO 14008 8D ETUI 10	5	3700333204027
14010	LAME METAUX CARBONFLEX ERKO 14010 10D ETUI 10	5	3700333204034
14012	LAME METAUX CARBONFLEX ERKO 14012 12D ETUI 10	5	3700333204041
14108	LAME METAUX CARBONFLEX ERKO 14108 8D BTE 100	1	3700333204058
14110	LAME METAUX CARBONFLEX ERKO 14110 10D BTE 100	1	3700333204065
14112	LAME METAUX CARBONFLEX ERKO 14112 12D BTE 100	1	3700333204072
13008	LAME METAUX SPEEDFLEX ERKO 13008 8D ETUI 10	5	3700333203969
13010	LAME METAUX SPEEDFLEX ERKO 13010 10D ETUI 10	5	3700333203976
13012	LAME METAUX SPEEDFLEX ERKO 13012 12D ETUI 10	5	3700333203983
13108	LAME METAUX SPEEDFLEX ERKO 13108 8D BTE 100	1	3700333203990
13110	LAME METAUX SPEEDFLEX ERKO 13110 10D BTE 100	1	3700333204003
13112	LAME METAUX SPEEDFLEX ERKO 13112 12D BTE 100	1	3700333204010

Guide technique :
Choisissez la denture selon l'épaisseur des pièces à couper :
- 8D = métaux épais (sup. 5mm)
- 10D = métaux moyens (2 à 5 mm)
- 12D = métaux fins (inf. 2 mm)





ERKO-TOOLS-TV
Scannez ce code pour visionner une vidéo tutorielle sur ces produits !

Coupes-tubes Cuivre



ERKO 65035 et 65076
Coupes-tubes Cuivre et metal

Robuste et léger : corps en alliage de Magnésium (65035) et en alliage d'Aluminium (65076)
Précision : pommeau de réglage rapide et précis. Les 4 rouleaux assurent un maintien exceptionnel et une coupe précise des tubes.
Coupe propre et nette : grâce à la molette de haute-précision et à l'ébavureur amovible.
Pratique et économique : livré avec 2 molettes dont 1 dans le pommeau. Changement de la molette en toute simplicité et sans outil !
Transformer cet outil en coupe-tube PVC ! Grâce à la molette de rechange 65002-PVC. Pour couper les tubes PVC à l'équerre et sans bavure, jusqu'à 8.6mm d'épaisseur de paroi (idéal pour les tubes AIR).



Ebavureur intégré amovible

Molette de rechange dans le pommeau

65035



De 6 à 35 mm

65076



De 6 à 76 mm



ERKO 65016 et 65030
Mini coupes-tubes Compacts

Robuste et léger : corps en ZAMAC.
Ergonomique et compact : idéal pour couper dans les endroits confinés.
Pratique et économique : livré avec 2 molettes dont 1 dans le pommeau. Changement de la molette en toute simplicité et sans outil !
Pour les tubes en CUIVRE, LAITON, ALU, ACIER FIN.

65016



65030



Référence	Désignation	Colisage	EAN13
65035	COUPE-TUBE METAL-Cu 6 à 35MM	1	3700333203884
65076	COUPE-TUBE METAL-Cu 6 à 76MM	1	3700333203891
65016	COUPE-TUBE METAL-Cu 6 à 16MM COMPACT	1	3700333203921
65030	COUPE-TUBE METAL-Cu 6 à 30MM COMPACT	1	3700333203938
65002	MOLETTE POUR COUPE-TUBE METAL-Cu	1	3700333203945
65002-PVC	MOLETTE POUR COUPE-TUBE PVC	1	3700333203877

ERKO-TOOLS-TV

Scannez ce code pour visionner une vidéo tutorielle sur ces produits !

Coupes-tubes Inox



ERKO 65035-X et 65076-X
COUPES-TUBES INOX

Robuste et léger : corps en alliage de Magnésium (65035-X) et en alliage d'Aluminium (65076-X)
Ergonomique : pommeau de réglage rapide et précis. Les 4 rouleaux en INOX assurent un maintien exceptionnel et une coupe précise des tubes.
Coupe propre et nette : grâce à la ***molette de haute-précision spéciale INOX sur roulement à aiguilles*** et à l'ébavureur amovible.
Pratique et économique : livré avec 2 molettes dont 1 dans le pommeau. Changement de la molette en toute simplicité et sans outil !
Transformer cet outil en coupe-tube PVC ! Grâce à la molette de rechange 65002-PVC. Pour couper les tubes PVC à l'équerre et sans bavure, jusqu'à 8.6mm d'épaisseur de paroi (idéal pour les tubes AIR).

65035-X

65076-X

Molette montée sur roulements à aiguilles





Molette de rechange dans le pommeau

Ebavureur intégré amovible



De 6 à 35 mm



De 6 à 76 mm



Référence	Désignation	Colisage	EAN13
65035-X	COUPE-TUBE INOX 6-35MM	1	3700333203907
65076-X	COUPE-TUBE INOX 6-76MM	1	3700333203914
65002-X	MOLETTE POUR COUPE-TUBE INOX	1	3700333203952
65002-PVC	MOLETTE POUR COUPE-TUBE PVC	1	3700333203877

ERKO-TOOLS-TV

Scannez ce code pour visionner une vidéo tutorielle sur ces produits !

MONTURES ET LAMES DE SCIES POUR LES PLASTIQUES



ERKO 22300 ET 22450
MONTURES DE SCIE POUR LE PVC

TOUT EST NOUVEAU !

Nouvelle poignée à revêtement CONFORT : couleur rouge vif pour une meilleure visibilité sur les chantiers.

Nouvelle molette de serrage : plus large et moins haute. Pour un serrage facile, sans géner la coupe.

Nouvelle denture : pour des coupes encore plus rapides, plus nettes et droites.

ET TOUJOURS :

Facile : la lame est biseautée à 45° à son extrémité. Pour caler parfaitement le départ de la coupe. Assure des coupes à la longueur voulue, sans déviation du départ.

Lame rigide : assure des coupes droites, même sur les gros tubes.

Robustesse et légèreté : poignée en alliage d'aluminium.

Pratique : positionnement de la lame en quelques secondes en configuration «à l'horizontale», pour les coupes à ras des tubes sortant d'un mur, d'une couverture ou d'un plancher.

22300



22450





Montage «à ras»



Denture spéciale PVC

Référence	Désignation	Colisage	EAN13
22300	MONTURE PVC ERKO 22300 AVEC LAME 300MM	6	3700333201880
22450	MONTURE PVC ERKO 22450 AVEC LAME 450MM	6	3700333201897
12300	LAME 300 MM ERKO 12300 POUR SCIE PVC	6	3700333201910
12450	LAME 450 MM ERKO 12450 POUR SCIE PVC	6	3700333201927

ERKO-TOOLS-TV

Scannez ce code pour visionner une vidéo tutorielle sur ces produits !

Coupes tubes pour les plastiques



ERKO 64127
Coupe-tube PPR/PER/PVC/PE de 50 à 127 mm

Légéreté et robustesse : corps en alliage Magnésium /Aluminium injecté
Pour tous les plastiques : PPR, PE, PVC, PER , multicouches ...
Grande-capacité : de 50 à 127 mm de diamètre.
Rapide : pommeau et colisseau en ZAMAC injecté avec système d'avance rapide.
Coupe droite : 3 rouleaux de calage, donc 1 positionnable selon le diamètre : pour un maintien parfait du tube pendant la coupe.
Coupe nette : ébavureur intégré 360°, escamotable.
EASY-CLIP : changement rapide de la molette sans outil.
Livré avec une molette 51 mm, pour couper des tubes jusqu'à 20 mm d'épaisseur.



Référence	Désignation	EAN13
64127	COUPE TUBE PLASTIQUE/MULTICOUCHE ERKO 127MM	3700333202917
64006	CMOLETTE 51MM POUR COUPE-TUBE PVC 127MM ERKO	3700333201675



ERKO 64170
Coupe-tube PPR/PER/PVC/PE de 100 à 170 mm

Légéreté et robustesse : corps en alliage Magnésium /Aluminium injecté
Pour tous les plastiques : PPR, PE, PVC, PER , multicouches ...
Grande-capacité : de 100 à 170 mm de diamètre.
Rapide : pommeau et colisseau en ZAMAC injecté avec système d'avance rapide.
Coupe droite : 3 rouleaux de calage, donc 1 positionnable selon le diamètre : pour un maintien parfait du tube pendant la coupe.
Coupe nette : ébavureur intégré 360°, escamotable.
EASY-CLIP : changement rapide de la molette sans outil.
Livré avec une molette 51 mm, pour couper des tubes jusqu'à 20 mm d'épaisseur.



Référence	Désignation	EAN13
64170	COUPE TUBE PLASTIQUE/MULTICOUCHE ERKO 170MM	3700333202924
64006	CMOLETTE 51MM POUR COUPE-TUBE PVC 127MM ERKO	3700333201675

Pinces pour les plastiques

Coupez vos tubes PVC en toute simplicité



Légèreté et robustesse
Corps en alliage de magnésium très résistant. Jusqu'à 35% moins lourd qu'un outil en acier.
Puissance et longévité
Lame inox revêtue PTFE, pour une pénétration facile et droite dans tous les plastiques, PVC, PER, PEX et multicouches. Effort réduit lors de la coupe, même dans les tubes épais, grâce à une transmission de la force optimisée.
Utilisation à une main
L'ergonomie et la force de l'outil vous permettent de garder 1 main libre ! Indispensable pour tenir son ouvrage avec l'autre main. Travail maîtrisé et équilibre conservé.
Ingénieux et pratique :
Changement sûr et rapide de la lame en moins de 10 secondes, sans utiliser d'autres outils !
(Concerne les pinces 64026, 64035, 64042 et 64063)
Simplicité, rapidité et sécurité
La lame rentre dans le corps en alliage de magnésium.
Le tranchant ne s'abîme pas dans la boîte à outils, et aucun risque de se blesser en saisissant le coupe-tube.

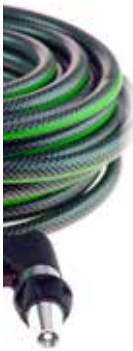


Référence	Désignation	Colisage	EAN13
64026	COUPE TUBE EASYCLIP ERKO FLEXIBLE 26MM	1	3700333202801
64035	COUPE TUBE EASYCLIP ERKO FLEXIBLE 35MM	1	3700333202825
64028	COUPE TUBE EASYCLIP ERKO FLEXIBLE ET PAROI MINCE 28MM	1	3700333202887
64042	COUPE TUBE EASYCLIP ERKO RESEAU PVC-PER 42MM	1	3700333202849
64063	COUPE TUBE EASYCLIP ERKO RESEAU PVC-PER 63MM	1	3700333202863
64001	LAME INOX REVETUE POUR COUPE TUBE ERKO 64026 26MM	1	3700333202818
64002	LAME INOX REVETUE POUR COUPE TUBE ERKO 64035 35MM	1	3700333202832
64005	LAME INOX REVETUE POUR COUPE TUBE ERKO 64028 28MM	1	3700333202900
64003	LAME INOX REVETUE POUR COUPE TUBE ERKO 64042 42MM	1	3700333202856
64004	LAME INOX REVETUE POUR COUPE TUBE ERKO 64063 63MM	1	3700333202870

ERKO-TOOLS-TV
Scannez ce code pour visionner une vidéo tutorielle sur ces produits !

Pinces pour les plastiques





ERKO 64026 et 64035

Pinces pour les tuyaux flexibles

Prise en main et tranchant de la lame parfaits pour la coupe rapide et précise des tuyaux flexibles : réseau d'air comprimé, hydraulique, pneumatique, irrigation, chauffage au sol.

64026



Jusqu'à 26 mm

64035



Jusqu'à 35 mm





ERKO 64028

Pince pour les tuyaux fragiles et difficiles à couper

Un tranchant biseauté et un axe monté sur roulement à billes. Pour une pénétration parfaite dans les tubes. Coupe sans déformation du tube. Idéale pour les tubes fragiles, à paroi mince, les tubes cassants, les montages précis. Réseaux pneumatiques, hydrauliques, raccords de plomberie et de chauffage, chimie.

64028



Jusqu'à 28 mm



ERKO 64042 et 64063

Pinces pour les réseaux PVC - PER évacuation et sanitaires.

Une prise en main puissante et une lame parfaitement positionnée pour des coupes droites, rapides et précises des tubes PVC et PER.
Le modèle 63 mm possède un cliquet de calage pour bloquer les tubes de diamètres inférieurs à 50 mm, permettant à la lame d'attaquer les petits tubes avec pointe, sans écrasement.

64042



Jusqu'à 42 mm

64063



Jusqu'à 63 mm

Ciseaux et cisailles



ERKO Série 61
Ciseaux et cisailles multi-usages

Une gamme de ciseaux et de sécateurs multi-usages de haute qualité et robustes. La soie est prolongée jusqu'au bout de la poignée. Les qualités de coupe se maintiennent dans le temps grâce au réglage du serrage des lames par écrou Nylstop®. Les poignées ergonomiques bimatières ambidextres procurent une prise en main puissante et confortable.

Des aciers de grande qualité pour une coupe nette:
- Ciseaux et cisailles multi-usages : **lame inox 420F. Dureté HRC 50-54**
- Ciseaux Electricien : **lame inox AUS8. Dureté HRC 58-60**
- Sécateurs bois verts et plastiques : **lame HCS SAE1080. Dureté HRC 60-62.**



61005 : CISEAUX 7'' (180 MM)
Lame inox 420F. Dureté HRC 50-54



61010 : CISEAUX 8'' (205 MM)
Lame inox 420F. Dureté HRC 50-54



61015 : CISEAUX 9'' (230 MM)
Lame inox 420F. Dureté HRC 50-54



61020 : CISEAUX 10'' (254 MM)
Lame inox 420F. Dureté HRC 50-54



61025 : CISAILLES MULTIUSAGES COURBEES. Lame inox 420F. Dureté HRC 50-54



61030 : CISAILLES MULTIUSAGES DROITES. Lame inox 420F. Dureté HRC 50-54



61035 : CISEAUX ELECTRICIEN, avec poche ceinture. Lame inox AUS8. Dureté HRC 58-60



61040 : SECATEURS A LAMES FRANCHES. Lame HCS SAE1080. Dureté HRC 60-62

Référence	Désignation	Colisage	EAN13
61005	CISEAUX 7"(180 MM) ERKO 61005	6	3700333202207
61010	CISEAUX 8"(205 MM) ERKO 61010	6	3700333202214
61015	CISEAUX 9"(230 MM) ERKO 61015	6	3700333202221
61020	CISEAUX 10" (254MM) ERKO 61020	6	3700333202238
61025	CISAILLES MULTIUSAGES COURBEES ERKO 61025	6	3700333202245
61030	CISAILLES MULTIUSAGES DROITES ERKO 61030	6	3700333202252
61035	CISEAUX ELECTRICIEN ERKO 61035	6	3700333202269
61040	SECATEUR LAME FRANCHE ERKO 61040	6	3700333202276



Cisailles tôles type aviateur



ERKO Série 63
Cisailles Tôles acier et inox

Ergonomique pour une réduction de l'effort.
Becs forgés en alliage acier au chrome-molybdène traité par induction pour une grande longévité. Lame micro dentelée pour éviter la glisse.

Accroche optimale dans les aciers et les inox de 0.7mm à 1.2 mm.

Suivant le modèle, il est possible de réaliser des coupes à gauche avec un bord net à droite, des coupes à droite avec un bord net à gauche ou des coupes rectilignes.
Pratique dans la boîte à outils : chaque modèle est repéré par une couleur différente.



63010 : CISAILLE METAL
COUPE A GAUCHE



63020 : CISAILLE METAL
COUPE A DROITE



63030 : CISAILLE METAL
COUPE RECTILIGNE



63040 : CISAILLE METAL
COUPE RECTILIGNE
EXTRA LONGUE



Référence	Désignation	Colisage	EAN13
63010	CISAILLE TÔLE METAL COUPE A GAUCHE	6	3700333202337
63020	CISAILLE TÔLE METAL COUPE A DROITE	6	3700333202344
63030	CISAILLE TÔLE METAL COUPE RECTILIGNE	6	3700333202351
63040	CISAILLE TÔLE METAL COUPE RECTILIGNE EXTRA LONGUE	6	3700333202375
63060	CISAILLES TÔLE KIT DROITE+GAUCHE+RECTILIGNE	6	3700333202368



ERKO Série CONFORT PRO
Précision, Force et Ergonomie

Parfaite alliance de robustesse, d'ergonomie et de précision, la série CONFORT PRO est conçue pour tous les usages professionnels exigeants. Corps en alliage d'Aluminium et de Magnésium : robustesse et légèreté. Les mécanismes de changement de lame permettent un usage simple, et un guidage précis.

Référence	Désignation	EAN13
66309-C	CUTTER SECABLE 9MM CONFORT PRO	3700333201767
66318-C	CUTTER SECABLE 18MM CONFORT PRO	3700333201774
66360-R	CUTTER RETRACTABLE CONFORT PRO	3700333201781
66360-F	CUTTER FIXE ERKO CONFORT PRO	3700333201798

CONFORT PRO



SNAP OFF
9 mm



66309-C : CUTTER CONFORT PRO À LAME SÉCABLE 9 MM
Ergonomique, idéal pour les travaux précis de découpe de carton, de textile et de papier. Corps en alliage d'Aluminium et de Magnésium. Magasin et guide inox. Avec clip poche. Blocage de la lame par frein-poussoir. Changement rapide. Partiteur de lame incorporé. Livré avec 3 lames sécables 9 mm (1 en place + 2 dans le magasin).

CONFORT PRO

SNAP OFF
18 mm



66318-C : CUTTER CONFORT PRO À LAME SÉCABLE 18 MM
Ergonomique, manche confort en caoutchouc pour une prise en main sûre, forte et confortable. Corps en alliage d'Aluminium et de Magnésium. Magasin à recharge automatique. Guide inox. Blocage de la lame par frein-poussoir. Changement rapide. Livré avec 3 lames sécables 18 mm (1 en place + 2 dans le magasin).

CONFORT PRO

RETRACTABLE



66360-R : CUTTER CONFORT PRO À LAME TRAPÈZE RÉTRACTABLE
Ergonomique, manche confort en caoutchouc pour une prise en main sûre, forte et confortable. Corps en alliage d'Aluminium et de Magnésium. L'ouverture du cutter se fait sans outil. Mécanisme retenu par un aimant (anti-chute lors du changement de la lame). Lame guidée par des billes pour éviter son oscillation (coupes précises et sécurisées).
Magasin interne pour lames. Livré avec 2 lames trapèze 60 mm.

CONFORT PRO

FIXE



66360-F : CUTTER CONFORT PRO À LAME TRAPÈZE FIXE
Ergonomique, idéal pour les travaux intensifs en série sur poste fixe. Manche confort en caoutchouc pour une prise en main sûre, forte et confortable. Corps en alliage d'Aluminium et de Magnésium. L'ouverture du cutter se fait sans outils. Lame retenue par un aimant (anti-chute lors du changement de la lame). La lame peut être fixée en sortie longue ou courte.
Magasin interne pour lames. Livré avec 2 lames trapèze 60 mm.

.

CUTTERS PRO



ERKO SÉRIE X-TREME
USAGE INTENSE

La Série X-TREME est conçue pour les usages intensifs, en condition de chantier : poussières abrasives, chutes, port de gants ...
Corps en alliage d'Aluminium et de Magnésium : robustesse et légèreté.
Les mécanismes de changement de lame permettent un usage simple, et un guidage précis.

Référence	Désignation	EAN13
66260-R	CUTTER RETRACTABLE X-TREME	3700333201804
66260-S	CUTTER SECURITE AUTOMATIQUE X-TREME	3700333201811

X-TREME

RETRACTABLE



X-TREME

SECURITY AUTO



66260-R : CUTTER X-TREME À LAME TRAPÈZE RÉTRACTABLE
Usage intense. Corps en alliage d'Aluminium et de Magnésium. Forme large et robuste. Fermeture anti-poussière. L'ouverture du cutter se fait sans outils.
Magasin interne pour lames. Livré avec 1 lame trapèze 60 mm.

66260-S: CUTTER X-TREME À LAME TRAPÈZE SÉCURITÉ AUTOMATIQUE
Usage intense. Corps en alliage d'Aluminium et de Magnésium. Forme large et robuste. Fermeture anti-poussière. L'ouverture du cutter se fait sans outils.
Sécurité : retour automatique de la lame
Magasin interne pour lames. Livré avec 1 lame trapèze 60 mm.

.



ERKO SÉRIE STANDARD PRO
USAGE COURANT

La Série STANDARD PRO est conçue pour les usages professionnels courants. Alliance de simplicité et de robustesse, ces cutters sont les compagnons idéaux de tous les postes et de tous les chantiers.
Corps en alliage d'Aluminium et de Magnésium : robustesse et légèreté.

Référence	Désignation	EAN13
66160-R	CUTTER RETRACTABLE STANDARD PRO	3700333201828
66160-S	CUTTER SECURITE AUTO STANDARD PRO	3700333201835

STANDARD PRO

RETRACTABLE



STANDARD PRO

SECURITY AUTO



66160-R : CUTTER STANDARD PRO À LAME TRAPÈZE RÉTRACTABLE
Usage standard. Corps en alliage d'Aluminium et de Magnésium.
Livré avec 1 lame trapèze 60 mm.

66160-S: CUTTER STANDARD PRO À LAME TRAPÈZE SÉCURITÉ AUTO.
Usage standard. Corps en alliage d'Aluminium et de Magnésium.
Sécurité : Retour automatique de la lame.
Livré avec 1 lame trapèze 60 mm.

Cutters PRO



ERKO 66000
LÀ OÙ LE CUTTER EST INTERDIT !

Indispensable en logistique et pour ouvrir tous les cartons dont le contenu est fragile (équipements informatiques, mobiliers, textiles ...).
Coupe les liens, les adhésifs, le carton, les enveloppes. Ne coupe pas et ne raye pas le contenu.
Sécurité de l'opérateur : les 2 lames ne sont pas exposées.
Aimant pour fixation sur poste ou machine métallique.

Référence	Désignation	EAN13
66000-V	OUVRE-EMBALLAGE SECURITÉ- POCHETTE 5	3700333201965
66000-X	OUVRE-EMBALLAGE SECURITÉ- POCHETTE 10	3700333201972
66000-L	OUVRE-EMBALLAGE SECURITÉ- CARTON 50	3700333201989
66000-C	OUVRE-EMBALLAGE SECURITÉ- CARTON 100	3700333201996



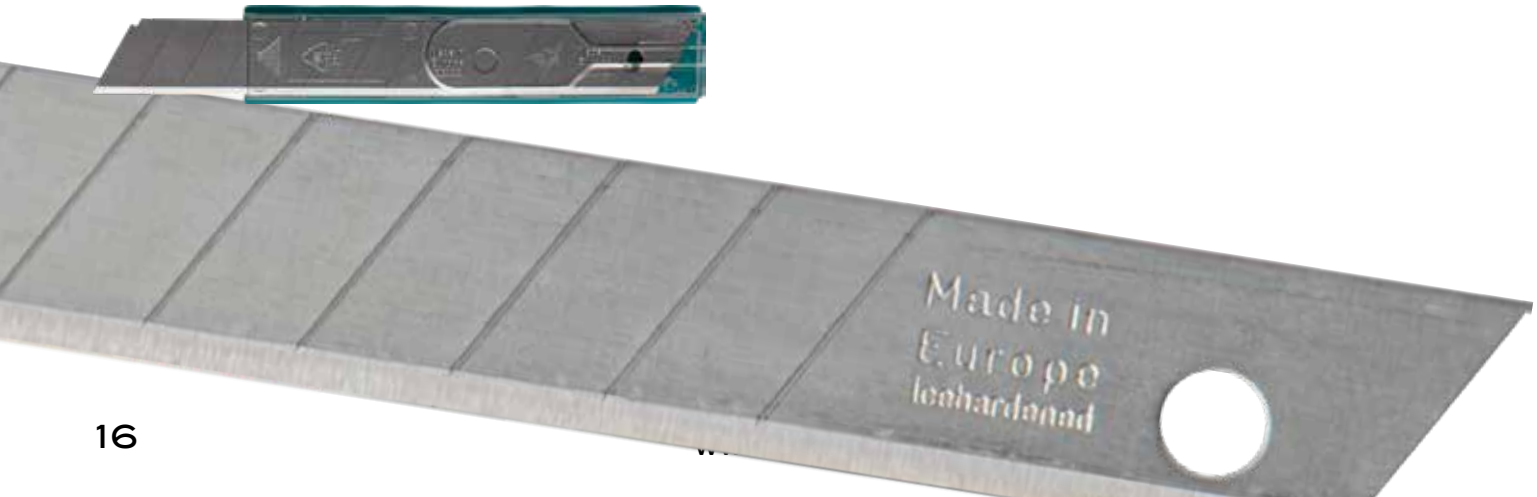


Lames cutter



Réalisées en acier de très haute qualité, traitement par induction pour un tranchant parfait et une durée de vie exceptionnelle.
Grande qualité de coupe dans les applications professionnelles exigeantes.
Carton, Carton épais (double et triple cannelure), Plastique, Mousse, Corde, Gaine, Durite, Nylon, Mousse, Isolant, Moquette, Joint.

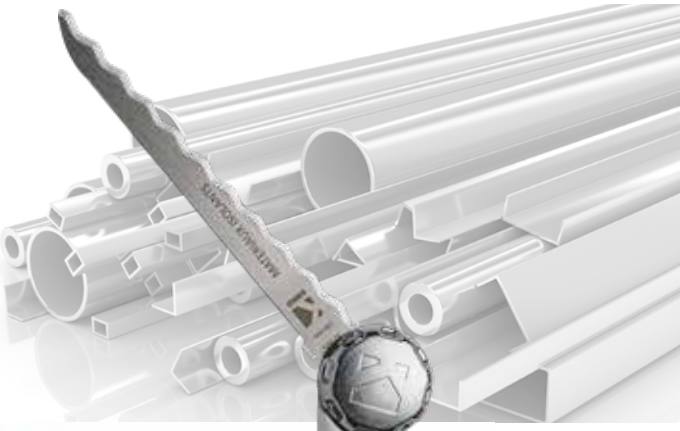
Référence	Désignation	EAN13
66009-X	LAME SECABLE 9MM ERKO DISTRIBUTEUR x10	3700333201842
66018-X	LAME SECABLE 18MM ERKO DISTRIBUTEUR x10	3700333201859
66060-V	LAME TRAPEZE 60MM x5	3700333201866



Monture Pliable 3 positions



Robustesse et légèreté : poignée en alliage d'aluminium.
Revêtement CONFORT : couleur rouge vif. Haute visibilité sur chantier.
Sécurité : la lame rentre dans l'outil. Pour un transport sans risque.
Changement de la lame sans outil : blocage par aimant et bouton de serrage. Compatible avec toutes les lames sabres 150 mm à attache standard ERKO K9 et K13.
3 positions : droite, coudée intérieure, coudée extérieure. Afin de toujours maitriser sa coupe, dans toutes les circonstances du chantier.











Référence	Désignation	EAN13
21333	MONTURE DE SCIE COUTEAU ERKO 3 POSITIONS. Livrée avec 3 lames : - 1 lame 32310: plaque de plâtre. Denture meulée 6TPI. Pointe acérée pour rentrer dans les plaques en baïonnette. Idéal pour la pose des trappes. - 1 lame 32100 : 24TPI. Pour la tôle fine, pour les ossatures métalliques plaque de plâtre (rails et montants). - 1 lame 32110 : 18TPI. Pour le métal (profilés, vis, clous...), le plastique.	3700333201651
21355	MONTURE DE SCIE COUTEAU ISOLANT ERKO 3 POSITIONS Livrée avec 1 lame 32505 : lame acérée pour les isolants.	3700333209299
21310	MONTURE DE SCIE COUTEAU DRYWALL ERKO 3 POSITIONS Livrée avec 1 lame 32310 : plaque de plâtre. Denture meulée 6TPI. Pointe acérée pour rentrer dans les plaques en baïonnette. Idéal pour la pose des trappes.	3700333209305

La monture pliable ERKO 3 positions est compatible avec toutes les lames sabres à attache standard.
Ci-dessous les références des lames livrées avec les montures 21333, 21355, 21310.



32100	LAME SABRE ERKO 150x19x0,9 24T METAL FIN / TÔLE K9 ETUI 5 LAMES	3700333202399



32110	LAME SABRE ERKO 150x19x0,9 18T METAL K9 ETUI 5 LAMES	3700333202412



32310	LAME SABRE ERKO 150x19x1,3 6T PLAQUE DE PLATRE K13 ETUI 5 LAMES	3700333207745



32505	LAME SABRE ERKO 150x19x1,3 ISOLANT ETUI 2 LAMES	3700333208506

Scies trépans
Guide des technologies

SÉRIE 42 : BIMETAL HSS M42 - 8% Cobalt
Acier & Inox



Denture 4/6 TPI. Sa résistance exceptionnelle aux chocs et à l'usure : très polyvalent.
Profondeur : 38 mm jusqu'au 152 mm / 47 mm au-delà
Pour : Acier, Inox, Aluminium - Egalement pour : Plastique, Bois, Bois cloutés, Plâtres, Fonte rouge
Accessoires de Montage : STANDARD ou ADAPTATEUR RAPIDE EZC
Disponibles du 14 au 220 mm et en coffrets.

SÉRIE 43 : BIMETAL HSS M42 - 8% Cobalt - Denture fine
Tubes et tôles fines Acier & Inox



Denture 10 TPI. Coupe nette, propre et rapide dans le métal et l'inox d'épaisseur inférieure ou égale à 2mm.
Profondeur : 36 mm de 16 à 30 mm / 37 mm de 32 à 35 mm / 38.5 mm au-delà
Pour : Acier, Inox, Aluminium
Accessoires de Montage : STANDARD ou ADAPTATEUR RAPIDE EZC
Disponibles du 16 au 140 mm. Coffrets sur mesure.

SÉRIE 46 : BIMETAL HSS M42 - 8% Cobalt
Grande profondeur : raccord Plastique



Denture 6/10 TPI.
Profondeur : 150 mm
Pour : Tubes annelés. Pose des raccords pour les piquages.
Accessoires de Montage : STANDARD ou BRIDE POUR FOREUSE
Disponibles du 117 au 339 mm.

SÉRIE 48 : TUNGSTEN-K² : Plaquettes carbure
composites - Acier - Inox - Matériaux



Denture 3 TPI. Plaquettes carbure meulées BSK-TIP. Très hautes performances.
Profondeur : 61 mm.
Pour : Acier, Inox, Alu, Fonte, Composites, Bois clouté, Brique, Béton cellulaire, Panneau sandwich, Plâtre
Accessoires de Montage : STANDARD ou ADAPTATEUR RAPIDE EZC.
Disponibles du 16 au 2020 mm et en coffrets.

SÉRIE 47 : MULTIMAT : Plaquettes carbure
Bois - Brique - Siporex - Plâtre



Plaquette carbure à large ouverture. Dent rectifiée : très rapide. Haute-résistance à l'abrasion.
Profondeur : 60 mm
Pour : Bois, Béton cellulaire, Brique, Plâtre, Plastique
Accessoires de montage : ADAPTATEUR RAPIDE EZC
Disponibles du 16 au 210 mm et en coffrets.

SÉRIE 41 : PERKUT-K : plaquettes carbure SDS plus
Béton - Brique - parpaing



Trépans à plaquettes carbure brasées argent, pour travail avec et sans percussion sur machine SDS PLUS.
Profondeur : 50 mm
Pour : Béton, Brique pleine et creuse, Pierre de parement, Plâtre, Parpaing, Faïence murale
Accessoires de montage : arbre SDS PLUS
Disponibles du 30 au 130 mm.

SÉRIE 45 : DRY-SYSTEM : Diamant à sec
Grès cérame - Faïence - Pierre - Marbre



Grain diamant brasé DIAM-K. Utilisation à sec. Endurance exceptionnelle même dans le grès cérame.
Profondeur : 40 mm
Pour : Grès cérame, Faïence, Marbre, Pierre - Egalement pour : Brique, Plâtre, Fibro
Accessoires de montage : perçeuse (arbre standard ou EZC) - meuleuse (adaptateur ou mandrin)
Disponibles du 6 au 160 mm et en coffrets.

SÉRIE 44 : Diamant à Eau
Verre - Grès cérame - Faïence - Marbre



Grain diamant à dépose électrolytique. Arrosage indispensable.
Profondeur : 40 mm
Pour : Grès cérame, Faïence, Marbre, Pierre - Egalement pour : Verre
Accessoires de montage : uniquement pour l'arrosage (guide et centreur)
Disponibles du 6 au 105 mm et en coffrets.

Scies trépans bimétal pour acier et inox

ERKO Série 42

Trépans Bimétal HSS M42 - 8% Cobalt



Technologie bimétal : l'association de 2 aciers.
Un HSS M42 avec 8% de Cobalt, très dur et résistant à l'échauffement pour les dents et un acier ressort très endurant pour le corps de la lame.

Performance et Polyvalence
Pour la découpe des aciers, des inox, des non-ferreux, des bois cloutés.

Longévité
Haute qualité des aciers du corps et de la denture.
Pour améliorer la durée de vie dans les métaux, inox et non-ferreux, lubrifier et respecter les vitesses indiquées.

1- CHOISIR SES ACCESSOIRES DE MONTAGE (arbre et foret pilote)
En fonction de votre machine, de votre usage, du diamètre.

Montage Standard :
PAGE 37 de ce catalogue
ou ERKO-TOOLS-TV



Montage avec Adaptateur EASY-CLIP :
PAGE 36 de ce catalogue
ou ERKO-TOOLS-TV



2- LES BONNES PRATIQUES :

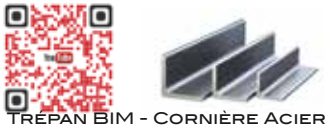
- Préperçage avec l'arbre, sans le trépan.
Pour parfaitement centrer le trou et éviter un choc violent.
- Rôdage
Pour prendre un bon départ et prolonger la durée de vie de la lame. Réduisez simplement la vitesse lors des 2 ou 3 premières coupes.
- Respecter la vitesse de rotation selon le diamètre et la matière (voir PAGE 20 de ce catalogue).
- Utiliser un FLUIDE DE COUPE OU UN LUBRIFIANT SOLIDE . Pour lubrifier, refroidir et évacuer les copeaux (voir PAGES 59-60 de ce catalogue)

3- DISPONIBLES :

- du 14 au 220 mm : PAGE 20 de ce catalogue
- En coffret métier : PAGE 21 de ce catalogue

Retrouvez tous ces conseils sur ERKO-TOOLS-TV :

ERKO-TOOLS-TV



Trépan BIM - Cornière Acier

ERKO-TOOLS-TV



Trépan BIM - Tube Acier

ERKO-TOOLS-TV



Trépan BIM - Tube Fonte

ERKO-TOOLS-TV

Trépan BIM - Tube Inox

ERKO-TOOLS-TV



Trépan BIM - Aluminium

ERKO-TOOLS-TV



Trépan BIM - Bois Clouté

Scies trépans bimétal pour acier et inox



ERKO Série 42

Trépans Bimétal HSS M42 - 8% Cobalt

- Respecter la vitesse de rotation selon le diamètre et la matière selon le tableau ci-dessous
- Utiliser un FLUIDE DE COUPE OU UN LUBRIFIANT SOLIDE. Pour lubrifier, refroidir et évacuer les copeaux (voir PAGES 57-58 de ce catalogue)
- Rodage

Pour prendre un bon départ et prolonger la durée de vie de la lame. Réduisez simplement la vitesse lors des 2 ou 3 premières coupes.

- Profondeur de perçage :
  38 mm du diamètre 14 mm au diamètre 152 mm
  47 mm du diamètre 160 mm au diamètre 220 mm

Ø mm	Ø pouce	Réf.	Acier (Tours/ Mins)	Inox (Tours/ Min)	Alu (Tours/ Min)	EAN13
14	9/16	42014	580	300	845	3700333200357
16	5/8	42016	550	275	780	3700333200364
17	11/16	42017	500	250	710	3700333200371
19	3/4	42019	460	230	645	3700333200388
20	25/32	42020	445	220	625	3700333200395
21	13/16	42021	425	210	600	3700333200401
22	7/8	42022	390	195	555	3700333200418
24	15/16	42024	370	185	525	3700333200425
25	1	42025	350	175	500	3700333200432
27	1-1/16	42027	325	160	460	3700333200449
29	1-1/8	42029	300	150	425	3700333200456
30	1-3/16	42030	285	145	405	3700333200463
32	1-1/4	42032	275	140	385	3700333200470
33	1-5/16	42033	260	135	370	3700333200487
35	1-3/8	42035	250	125	355	3700333200494
37	1-7/16	42037	240	120	340	3700333200500
38	1-1/2	42038	230	115	325	3700333200517
40	1-9/16	42040	220	110	310	3700333200524
41	1-5/8	42041	210	105	300	3700333200531
43	1-11/16	42043	205	100	290	3700333200548
44	1-3/4	42044	195	95	280	3700333200555
46	1-13/16	42046	190	95	270	3700333200562
48	1-7/8	42048	180	90	255	3700333200579
51	2	42051	170	85	245	3700333200586
52	2-1/16	42052	165	80	235	3700333200593
54	2-1/8	42054	160	80	225	3700333200609
57	2-1/4	42057	150	75	215	3700333200616
59	2-5/16	42059	145	75	210	3700333200623
60	2-3/8	42060	140	70	205	3700333200630
64	2-1/2	42064	135	65	195	3700333200647
65	2-9/16	42065	135	65	190	3700333200654



Ø mm	Ø pouce	Réf.	Acier (Tours/ Mins)	Inox (Tours/ Min)	Alu (Tours/ Min)	EAN13
67	2-5/8	42067	130	65	185	3700333200661
68	2-11/16	42068	130	65	175	3700333200678
70	2-3/4	42070	125	60	170	3700333200685
73	2-7/8	42073	120	60	160	3700333200692
76	3	42076	115	55	155	3700333200708
79	3-1/8	42079	110	55	150	3700333200715
83	3-1/4	42083	105	50	140	3700333200722
86	3-3/8	42086	100	50	140	3700333200739
89	3-1/2	42089	95	45	130	3700333200746
92	3-5/8	42092	95	45	130	3700333200753
95	3-3/4	42095	90	45	130	3700333200760
98	3-7/8	42098	90	45	130	3700333200777
102	4	42102	85	40	120	3700333200784
105	4-1/8	42105	80	40	115	3700333200791
108	4-1/4	42108	80	40	115	3700333200807
111	4-3/8	42111	80	40	110	3700333200814
114	4-1/2	42114	75	35	105	3700333200821
121	4-3/4	42121	70	35	95	3700333200838
127	5	42127	65	30	90	3700333200845
133	5-1/4	42133	65	30	90	3700333200852
140	5-1/2	42140	60	25	85	3700333200869
152	6	42152	55	25	75	3700333200876
160	6-5/16	42160	50	25	75	3700333200883
162	6-3/8	42162	50	25	70	3700333200890
168	6-5/8	42168	50	20	70	3700333200906
175	6-7/8	42175	50	20	65	3700333200913
177	6-31/32	42177	45	20	65	3700333200920
190	7-31/64	42190	40	15	55	3700333201071
200	7-7/8	42200	40	15	55	3700333200999
210	8-1/4	42210	40	15	55	3700333200937
220	8-5/8	42220	40	15	55	3700333209572



Montage standard :
- Du 14 au 30 mm : 42001, 42001-XL, 42005 ou 42008 (SDS)
- Du 32 au 220 mm : 42002, 42003, 42003-XL ou 42009 (SDS)



Montage avec Adaptateur EASY-CLIP :
- Du 16 au 30 mm : monter un adaptateur 1430-EZC
- Du 32 au 152 mm : monter un adaptateur 32152-EZC
- Du 152 au 220 mm : monter un adaptateur 152263-EZC

Puis arbre 42002-EZC (mandrin HEXA 11) ou 42008-EZC (SDS)

Scies trépans bimétal pour acier et inox



42800



42900



42900A-EZC



42XIIG-EZC

ERKO Série 42

Trépans Bimétal HSS M42 - 8% Cobalt

Référence	Composition	EAN13
42800	Composition UNIVERSELLE 22 - 67 mm (8 diamètres) Diamètres : 22 - 25 - 29 - 35 - 40 - 51 - 60 - 67 mm + 1 arbre standard 42001 + 1 arbre standard 42006	3700333200944
42900	Composition INSTALLATEUR 22 - 86 mm (9 diamètres) Diamètres : 22 - 25 - 35 - 41 - 51 - 60 - 68 - 76 - 86 mm + 1 arbre standard 42001 + 1 arbre standard 42006 Evolutif et modulable (2 emplacements vides à compléter selon vos besoins)	3700333200951
42400A-EZC	Composition PLAQUISTE 41 - 127 mm (4 diamètres) Diamètres avec adaptateurs EZC : 41 - 67 - 102 - 127 mm + 1 arbre 42002-EZC + 1 foret HSS COBALT 42012-EZC + 1 clef foret pilote.	3700333204829
42600A-EZC	Composition SERRURIER 19 - 51 mm (6 diamètres) Diamètres avec adaptateurs EZC: 19 - 24 - 32 - 35 - 40 - 51 mm + 1 arbre 42002-EZC + 1 foret HSS COBALT 42012-EZC + 1 clef foret pilote.	3700333204867
42700A-EZC	Composition CHAUDRONNIER 20 - 76 mm (7 diamètres) Diamètres avec adaptateurs EZC : 20 - 27 - 33 - 43 - 48 - 60 - 76 mm + 1 arbre 42002-EZC + 1 foret HSS COBALT 42012-EZC + 1 clef foret pilote.	3700333204843
42700D-EZC	Composition CHAUDRONNIER 17 - 76 mm (7 diamètres) Diamètres avec adaptateurs EZC : 17 - 24 - 43 - 51 - 60 - 73 - 76 mm + 1 arbre 42002-EZC + 1 foret HSS COBALT 42012-EZC + 1 clef foret pilote.	3700333209343
42700B-EZC	Composition BTP 44 - 127 mm (7 diamètres) Diamètres avec adaptateurs EZC : 44 - 51 - 65 - 102 - 111 - 114 - 127 mm + 1 arbre 42002-EZC + 1 foret HSS COBALT 42012-EZC + 1 clef foret pilote.	3700333204850
42700C-EZC	Composition UNIVERSELLE 19 - 68 mm (7 diamètres) Diamètres avec adaptateurs EZC : 19 - 21 - 24 - 29 - 37 - 48 - 68 mm + 1 arbre 42006-EZC + 1 foret HSS COBALT 42012-EZC + 1 clef foret pilote.	3700333209336
42800A-EZC	Composition UNIVERSELLE 22 - 76 mm (8 diamètres) Diamètres avec adaptateurs EZC : 22 - 25 - 35 - 41 - 51 - 60 - 68 - 76 mm + 1 arbre 42006-EZC + 1 foret HSS COBALT 42012-EZC + 1 clef foret pilote.	3700333211766
42900A-EZC	Composition INSTALLATEUR 22 - 86 mm (9 diamètres) Diamètres avec adaptateurs EZC : 22 - 25 - 35 - 41 - 51 - 60 - 68 - 76 - 86 mm + 1 arbre 42006-EZC + 1 foret HSS COBALT 42012-EZC + 1 clef foret pilote.	3700333204805
42XIIG-EZC	Composition INDUSTRIE 16 - 76 mm (12 diamètres) Diamètres avec adaptateurs EZC : 16 - 19 - 22 - 25 - 29 - 32 - 35 - 38 - 44 - 51 - 68 - 76 mm + 1 arbre 42006-EZC + 2 forets HSS COBALT 42012-EZC + 1 clef foret pilote.	3700333204812

BONNE PRATIQUE : POURQUOI UTILISER UN LUBRIFIANT DE COUPE ?

1- Lubrifier = réduire l'énergie nécessaire pour faire un copeau.

Bénéfices :

Réduction de la consommation de votre machine

Amélioration des cycles de charge **des batteries.**

2- Refroidir = évacuer la chaleur dégagée par la création du copeau.

Bénéfices :

Amélioration de la durée de vie de la lame ou du foret

Protection des pièces coupées ou percées

Productivité.

3 - Evacuer le copeau = il ne reste pas collé sur la pièce ou dans les dents de la lame.

Bénéfices :

Amélioration de l'état de surface

Amélioration de la durée de vie de la lame ou du foret

ERKO AEROCUT

Lubrifiant en aérosol



Technologie : lubrifiant renforcé par des complexes organiques à haut pouvoir anti-usure.

HAUT POUVOIR LUBRIFIANT.

Résiste aux fortes charges

Prévient tout collage et gommage

Protège contre la corrosion.

Référence	Code-barres
CUT-AERO650	3700333204164

Conditionnement

Aérosol de 650 ml (400 ml net)

ERKO MICROKUT

Lubrifiant en flacon



Technologie : fluide entier sur base végétale biodégradable.

TRES HAUT POUVOIR LUBRIFIANT.

Convient aussi aux applications sur machines stationnaires (microlubrification / voir pages 108 pour les conditionnements industriels).

Référence	Code-barres
MICROKUT-200ML	3700333204997

Conditionnement

Flacon de 200 ML

ERKO TUBEKUT

Lubrifiant en tube



Technologie : lubrifiant synthétique de base minérale. Haute-teneur en additifs très hautes performances pour l'usinage des aciers et alliages.

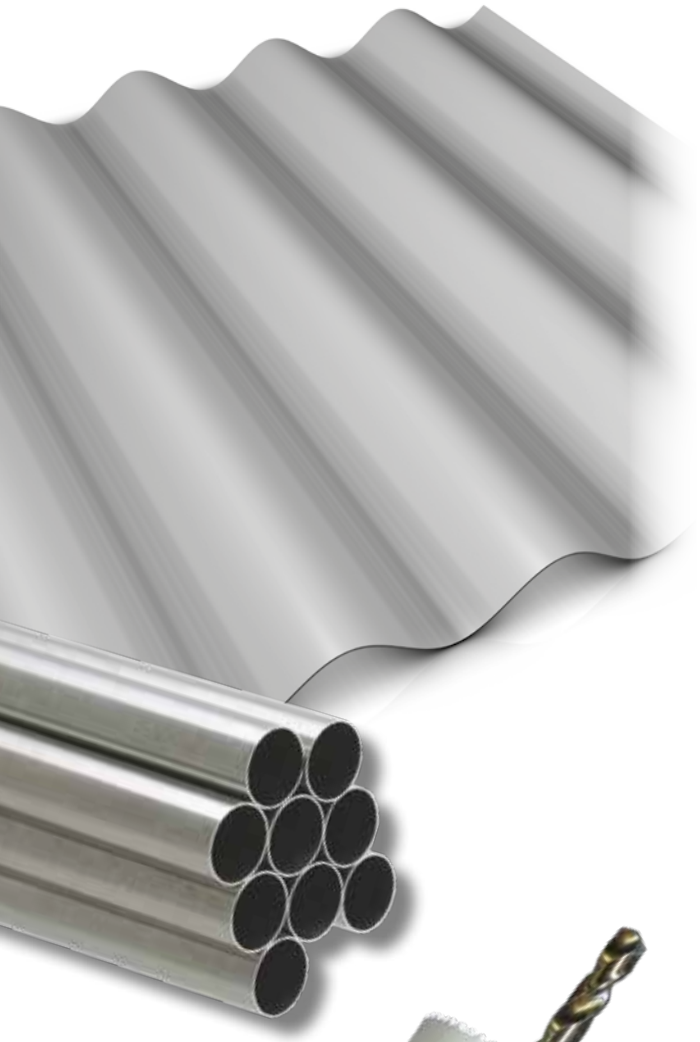
NE COULE PAS. Très économique et utilisable sur des surfaces verticales ou "tête en bas".

Référence	Code-barres
TUBEKUT350	3700333209282

Conditionnement

Tube de 350 grammes

Scies trépans bimétal pour tôle fine et tube fin





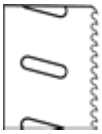
NOUVEAUTÉ

SKIN-K

ERKO Série 43

Trépans Bimétal HSS M42 - 8% Cobalt
Denture 10 TPI

Technologie bimétal : l'association de 2 aciers
Un HSS M42 avec 8% de Cobalt, très dur et résistant à l'échauffement pour les dents et un acier ressort très endurant pour le corps de la lame.



Denture 10 TPI : pour une coupe nette, propre et rapide dans le métal et l'inox d'épaisseur inférieure ou égale à 2mm.

Applications :
- Piquage et gueule de loup
- Perçage sur crédence inox (bloc électrique)
- Perçage bac inox (pose mitigeur)
- Passage tube et VMC dans paroi fine ou fragile (panneau sandwich/ lame PVC)
- Aménagement de véhicule
- Tôle larmée

Profondeur de perçage :
- 36 mm des diamètres 16 à 30 mm
- 37 mm des diamètres 32 à 35 mm
- 38,5 mm des diamètres 38 à 140 mm

Longévité :
Haute qualité des aciers du corps et de la denture.
Pour améliorer la durée de vie dans les métaux, inox et non-ferreux, lubrifier et respecter les vitesses indiquées (voir tableau page suivante).

1- CHOISIR SES ACCESSOIRES DE MONTAGE (arbre et foret pilote)
En fonction de votre machine, de votre usage, du diamètre.

Montage Standard :
ERKO-TOOLS-TV



Montage avec Adaptateur EASY-CLIP :
ERKO-TOOLS-TV



2- LES BONNES PRATIQUES :
- Préperçage avec l'arbre sans le trépan pour parfaitement centrer le trou et éviter un choc violent.
- Rôdage : Pour prendre un bon départ et prolonger la durée de vie de la lame, réduisez simplement la vitesse lors des 2 ou 3 premières coupes.
- Respecter la vitesse de rotation selon le diamètre et la matière.
- Utiliser un FLUIDE DE COUPE OU UN LUBRIFIANT SOLIDE pour lubrifier, refroidir et évacuer les copeaux.

3- DISPONIBLES :
- du 16 au 140 mm
- En coffret sur demande

Scies trépans bimétal pour tôle fine et tube fin



NOUVEAUTÉ

SKIN-K

ERKO Série 43

Trépans Bimétal HSS M42 - 8% Cobalt
Denture 10 TPI

- Respecter la vitesse de rotation selon le diamètre et la matière selon le tableau ci-dessous

- Utiliser un FLUIDE DE COUPE OU UN LUBRIFIANT SOLIDE. Pour lubrifier, refroidir et évacuer les copeaux.

- Rodage : Pour prendre un bon départ et prolonger la durée de vie de la lame. Réduisez simplement la vitesse lors des 2 ou 3 premières coupes.

- Profondeur de perçage :
  36 mm des diamètres 16 à 30 mm
  37 mm des diamètres 32 à 35 mm
  38,5 mm des diamètres 38 à 140 mm

Ø mm	Ø pouce	Réf.	Acier (Tours/ Mins)	Inox (Tours/ Min)	Alu (Tours/ Min)	EAN13
16	5/8	43016	550	275	780	3700333210967
17	11/16	43017	500	250	710	3700333210974
19	3/4	43019	460	230	645	3700333210981
20	25/32	43020	445	220	625	3700333210998
21	13/16	43021	425	210	600	3700333211001
22	7/8	43022	390	195	555	3700333211018
24	15/16	43024	370	185	525	3700333211025
25	1	43025	350	175	500	3700333211032
27	1-1/16	43027	325	160	460	3700333211049
29	1-1/8	43029	300	150	425	3700333211056
30	1-3/16	43030	285	145	405	3700333211063
32	1-1/4	43032	275	140	385	3700333211070
33	1-5/16	43033	260	135	370	3700333211087
35	1-3/8	43035	250	125	355	3700333211094
38	1-1/2	43038	230	115	325	3700333211100
40	1-9/16	43040	220	110	310	3700333211117
44	1-3/4	43044	195	95	280	3700333211124
46	1-13/16	43046	190	95	270	3700333211131
48	1-7/8	43048	180	90	255	3700333211148
51	2	43051	170	85	245	3700333211155
54	2-1/8	43054	160	80	225	3700333211162
57	2-1/4	43057	150	75	215	3700333211179
60	2-3/8	43060	140	70	205	3700333211186



Ø mm	Ø pouce	Réf.	Acier (Tours/ Mins)	Inox (Tours/ Min)	Alu (Tours/ Min)	EAN13
64	2-1/2	43064	135	65	195	3700333211193
65	2-9/16	43065	135	65	190	3700333211209
68	2-11/16	43068	130	65	175	3700333211216
70	2-3/4	43070	125	60	170	3700333211223
73	2-7/8	43073	120	60	160	3700333211230
76	3	43076	115	55	155	3700333211247
79	3-1/8	43079	110	55	150	3700333211254
83	3-1/4	43083	105	50	140	3700333211261
86	3-3/8	43086	100	50	140	3700333211278
89	3-1/2	43089	95	45	130	3700333211285
92	3-5/8	43092	95	45	130	3700333211292
95	3-3/4	43095	90	45	130	3700333211308
98	3-7/8	43098	90	45	130	3700333211315
102	4	43102	85	40	120	3700333211322
105	4-1/8	43105	80	40	115	3700333211339
108	4-1/4	43108	80	40	115	3700333211346
111	4-3/8	43111	80	40	110	3700333211353
114	4-1/2	43114	75	35	105	3700333211360
121	4-3/4	43121	70	35	95	3700333211377
127	5	43127	65	30	90	3700333211384
133	5-1/4	43133	65	30	90	3700333211391
140	5-1/2	43140	60	25	85	3700333211407



Montage standard :
- Du 14 au 30 mm : 42001, 42001-XL, 42005 ou 42008 (SDS)
- Du 32 au 220 mm : 42002, 42003, 42003-XL ou 42009 (SDS)



Montage avec Adaptateur EASY-CLIP :
- Du 16 au 30 mm : monter un adaptateur 1430-EZC
- Du 32 au 152 mm : monter un adaptateur 32152-EZC
- Du 152 au 220 mm : monter un adaptateur 152263-EZC

Puis arbre 42002-EZC (mandrin HEXA 11) ou 42008-EZC (SDS)

Scies trépans bimétal pour tubes annelés



ERKO Série 46-H15

Trépans Bimétal HSS M42 - 8% Cobalt

POUR LES TUBES ANNELÉS, RÉSEAUX D'ASSAINISSEMENT, EAUX PLUVIALES
Bimétal HSS Cobalt M42 : technologie ERKO-BSK, issue de nos lames de scies à ruban industrielles. Confort, précision et résistance à l'usure
Profondeur 150 mm : cette grande profondeur permet de percer les tubes, même avec une grande épaisseur d'annelure et un fort rayon de courbure.
Denture spéciale testée et adaptée pour les PVC/PE : 6/10 TPI, avec un avoyage pour faciliter l'avance.
Doubles ouvertures sur le fond : pour pousser et extraire la carotte facilement.
Revêtement spécial : pour protéger l'outil contre la corrosion.

2 MONTAGES POSSIBLES :

Sur Perceuse :
Le filetage standard permet l'assemblage avec un arbre standard :
- ERKO® 42002 (hexa 13mm creux)
ou
- ERKO® 42003 (hexa 13mm plein renforcé). Conseillé à partir de 170 mm

Dans les 2 cas, monter le foret pilote extra long 200 mm ERKO® 42013-XL.

Sur Foreuse :
Le perçage triple 1 ¼'' UNC permet l'assemblage avec l'adaptateur bride :

- ERKO® 46003, avec vis et écrous fournis.





Scies trépans bimétal pour tubes annelés



ERKO Série 46-H15

Trépans Bimétal HSS M42 - 8% Cobalt

Référence	Désignation	EAN13
46110-H15	TREPAN ERKO BIM PROFOND 150MM DIAM 110MM	3700333209350
46127-H15	TREPAN ERKO BIM PROFOND 150MM DIAM 127MM	3700333209367
46136-H15	TREPAN ERKO BIM PROFOND 150MM DIAM 136MM	3700333209374
46147-5-H15	TREPAN ERKO BIM PROFOND 150MM DIAM 147,5MM	3700333209381
46168-H15	TREPAN ERKO BIM PROFOND 150MM DIAM 168MM	3700333209398
46170-H15	TREPAN ERKO BIM PROFOND 150MM DIAM 170MM	3700333209404
46177-H15	TREPAN ERKO BIM PROFOND 150MM DIAM 177MM	3700333209411
46183-H15	TREPAN ERKO BIM PROFOND 150MM DIAM 183MM	3700333209428
46208-H15	TREPAN ERKO BIM PROFOND 150MM DIAM 208MM	3700333209435
46223-H15	TREPAN ERKO BIM PROFOND 150MM DIAM 223MM	3700333209442
46263-H15	TREPAN ERKO BIM PROFOND 150MM DIAM 263MM	3700333209459
46265-H15	TREPAN ERKO BIM PROFOND 150MM DIAM 265MM	3700333209466
46273-H15	TREPAN ERKO BIM PROFOND 150MM DIAM 273MM	3700333209473
46320-H15	TREPAN ERKO BIM PROFOND 150MM DIAM 320MM	3700333209480
46330-H15	TREPAN ERKO BIM PROFOND 150MM DIAM 330MM	3700333209497
46339-H15	TREPAN ERKO BIM PROFOND 150MM DIAM 339MM	3700333209503
	Pour le montage sur perceuse / perceuse à colonne :	
42013-XL	Foret pilote HSS XTRA LONG 200 mm pour 42002 ou 42003	3700333209596
42002	Arbre hexa 13mm creux	3700333201064
42003	Arbre hexa 13mm plein (conseillé au delà du diam 170 mm)	3700333201088
42003-XL	Arbre hexa 13mm plein avec foret 200 mm	3700333209589
	Pour le montage sur foreuse :	
46003	Adaptateur foreuse bride 1 1/4'' UNC trépans Série 46	3700333203495

Ne pas confondre le diamètre de piquage et le diamètre de perçage.
Reportez-vous aux notices des fabricants de tubes et de raccords.

Fabricant	Référence RACCORD	DIAM. DU PIQUAGE	DIAM. DU PERCAGE	Référence TREPAN ERKO
WIMPLEX	129002	110 MM	127 MM	46127-H15
WIMPLEX	129003	110 MM	127 MM	46127-H15
WIMPLEX	129005	160 MM	170 MM	46170-H15
WIMPLEX	129009	160 MM	177 MM	46177-H15
WIMPLEX	129010	160 MM	177 MM	46177-H15
WIMPLEX	129011	200 MM	208 MM	46208-H15
WIMPLEX	129013	200 MM	208 MM	46208-H15
WIMPLEX	129015	200 MM	208 MM	46208-H15
WIMPLEX	129016	200 MM	208 MM	46208-H15
WIMPLEX	129017	250 MM	263 MM	46263-H15
WIMPLEX	129019	250 MM	263 MM	46263-H15
WIMPLEX	129021	315 MM	320 MM	46320-H15
POLIECO	ECOPAL 160	160 MM	168 MM	46168-H15
POLIECO	ECOPAL 200	200 MM	208 MM	46208-H15
POLIECO	ECOPAL 250	250 MM	265 MM	46265-H15
POLIECO	ECOPAL 315	315 MM	330 MM	46330-H15
FORSHEDA	910/945-18137	110 MM	136 MM	46136-H15
FORSHEDA	910/945-15886	110 MM	136 MM	46136-H15
FORSHEDA	910/945-19576	110 MM	136 MM	46136-H15
FORSHEDA	910/945-15681	125 MM	147,5 MM	46147-5-H15
FORSHEDA	910/945-15682	160 MM	183 MM	46183-H15

Fabricant	Référence RACCORD	DIAM. DU PIQUAGE	DIAM. DU PERCAGE	Référence TREPAN ERKO
FORSHEDA	910/945-18077	160 MM	183 MM	46183-H15
FORSHEDA	910/945-15849	160 MM	183 MM	46183-H15
FORSHEDA	910/945-11680	160 MM	183 MM	46183-H15
FORSHEDA	910/945-18070	200 MM	223 MM	46223-H15
FORSHEDA	910/945-18917	200 MM	223 MM	46223-H15
FORSHEDA	910/945-11681	200 MM	223 MM	46223-H15
FORSHEDA	910/945-18919	250 MM	273 MM	46273-H15
FORSHEDA	910/945-11682	250 MM	273 MM	46273-H15
FORSHEDA	910/945-11683	315 MM	339 MM	46339-H15
FUTURA	JACOM110500	110 MM	127 MM	46127-H15
FUTURA	JACOM1101000	110 MM	127 MM	46127-H15
FUTURA	JACOM160500	160 MM	177 MM	46177-H15
FUTURA	JACOM160800	160 MM	177 MM	46177-H15
FUTURA	JACOM1601200	160 MM	177 MM	46177-H15
FUTURA	JACOM200315	200 MM	208 MM	46208-H15
FUTURA	JACOM200500	200 MM	208 MM	46208-H15
FUTURA	JACOM200800	200 MM	208 MM	46208-H15
FUTURA	JACOM2001200	200 MM	208 MM	46208-H15
FUTURA	JACOM250500	250 MM	263 MM	46263-H15
FUTURA	JACOM2501200	250 MM	263 MM	46263-H15
FUTURA	JACOM3151200	315 MM	320 MM	46320-H15

Autres compatibilités possibles, nous consulter.

Scies trépans Carbure Composites - Métaux - Matériaux

NOUVEAUTÉ

TUNGSTEN-K²



Trépans Carbure hautes-performances

Plaquette carbure de tungstène meulée
Cette technologie CARBURE est issue de nos lames de scies à ruban à plaquettes carbure BSK-TIP.

Applications :

- l'acier	- l'inox	- l'alu
- la fonte	- les composites	- le bois clouté
- la brique	- le béton cellulaire	- les plaques de plâtre
- le panneau sandwich		- le plancher technique

Nouveau grade du carbure de Tungstène : alliant performance et résistance exceptionnelle à l'abrasion.

Avoyage et forme de dent spécialement conçus pour la polyvalence et la propreté de coupe.

Trous latéraux plus grands pour faciliter l'ejection de la carotte.

Profondeur : 61 mm.

1- CHOISIR SES ACCESSOIRES DE MONTAGE (arbre et foret pilote)



Montage standard :
- Du 14 au 30 mm : 42001-XL
- Du 32 au 220 mm : 42002
- Si usage dans la brique : monter un foret pilote CARBURE 48012



Montage avec Adaptateur EASY-CLIP :
- Du 16 au 30 mm : monter un adaptateur 1430-EZC
- Du 32 au 152 mm : monter un adaptateur 32152-EZC
- Du 152 au 220 mm : monter un adaptateur 152263-EZC

Puis arbre 42002-EZC (mandrin HEXA 11) ou 42008-EZC (SDS-Plus)
Si usage dans la brique : monter un foret pilote carbure 47012-EZC



2- LES BONNES PRATIQUES :

- Préperçage avec l'arbre, sans le trépan.
Pour parfaitement centrer le trou et éviter un choc violent.
- Rodage : pour prendre un bon départ et prolonger la durée de vie de la lame. Réduire simplement la vitesse lors des 2 ou 3 premières coupes.
- Respecter la vitesse de rotation selon le diamètre et la matière
- Pour les métaux, utiliser un FLUIDE DE COUPE OU UN LUBRIFIANT SOLIDE pour lubrifier, refroidir et évacuer les copeaux.

3- DISPONIBLES :
- Du Ø 14 au 220 mm
- En coffret métier



Scies trépans Carbure Composites - Métaux - Matériaux



NOUVEAUTÉ

TUNGSTEN-K²

Trépans Carbure hautes-performances

- Respecter la vitesse de rotation selon le diamètre et la matière selon le tableau ci-dessous (en tours par minute).
- Pour le métal, utiliser un FLUIDE DE COUPE OU UN LUBRIFIANT SOLIDE pour lubrifier, refroidir et évacuer les copeaux.
- Rodage : pour prendre un bon départ et prolonger la durée de vie de la lame, réduire simplement la vitesse lors des 2 ou 3 premières coupes.
- Profondeur de perçage : 61 mm

Vitesse de rotation

Ø mm	Ø pouce	Réf.	Plastic Bois	Fibre Verre Résine	Fonte Tôle Inox	Alu	EAN13
14	9/16	48014	3400	245	405	1700	3700333207851
16	5/8	48016	3400	245	405	1700	3700333207868
17	11/16	48017	3400	245	405	1700	3700333207875
19	3/4	48019	3400	245	405	1700	3700333207882
20	25/32	48020	2900	205	205	1500	3700333207899
21	13/16	48021	2900	205	205	1500	3700333207905
22	7/8	48022	2900	205	345	1500	3700333207912
24	15/16	48024	2500	185	305	1300	3700333207929
25	1	48025	2500	185	305	1300	3700333207936
27	1-1/16	48027	2300	165	265	1100	3700333207943
29	1-1/8	48029	2300	165	265	1100	3700333207950
30	1-3/16	48030	2300	165	265	1100	3700333207967
32	1-1/4	48032	2000	150	240	1000	3700333207974
33	1-5/16	48033	2000	150	240	1000	3700333207981
35	1-3/8	48035	1860	135	215	900	3700333207998
37	1-7/16	48037	1800	120	210	900	3700333208001
38	1-1/2	48038	1700	115	205	900	3700333208018
40	1-9/16	48040	1700	115	205	900	3700333208025
41	1-5/8	48041	1600	110	200	850	3700333208032
43	1-11/16	48043	1500	105	200	750	3700333208049
44	1-3/4	48044	1465	105	175	700	3700333208056
46	1-13/16	48046	1400	100	170	660	3700333208063
48	1-7/8	48048	1350	95	160	650	3700333208070
51	2	48051	1350	95	160	650	3700333208087
52	2-1/16	48052	1200	90	150	625	3700333208094
54	2-1/8	48054	1285	85	145	600	3700333208100
57	2-1/4	48057	1135	75	135	600	3700333208117
59	2-5/16	48059	1100	70	120	580	3700333208124
60	2-3/8	48060	1100	70	120	580	3700333208131
64	2-1/2	48064	1050	65	115	500	3700333208148



Vitesse de rotation

Ø mm	Ø pouce	Réf.	Plastic Bois	Fibre Verre Résine	Fonte Tôle Inox	Alu	EAN13
65	2-9/16	48065	1050	65	115	500	3700333208155
67	2-5/8	48067	1000	65	115	500	3700333208162
68	2-11/16	48068	1000	65	115	500	3700333208179
70	2-3/4	48070	950	60	105	450	3700333208186
73	2-7/8	48073	900	60	100	450	3700333208193
76	3	48076	850	55	95	400	3700333208209
79	3-1/8	48079	800	55	90	400	3700333208216
83	3-1/4	48083	785	55	85	400	3700333208223
86	3-3/8	48086	750	50	85	400	3700333208230
89	3-1/2	48089	705	45	85	400	3700333208247
92	3-5/8	48092	700	45	80	350	3700333208254
95	3-3/4	48095	680	45	75	300	3700333208261
98	3-7/8	48098	650	45	70	300	3700333208278
102	4	48102	615	45	65	300	3700333208285
105	4-1/8	48105	600	45	65	300	3700333208292
108	4-1/4	48108	570	45	60	300	3700333208308
111	4-3/8	48111	570	40	60	300	3700333208315
114	4-1/2	48114	530	35	55	300	3700333208322
121	4-3/4	48121	530	35	55	250	3700333208339
127	5	48127	500	35	55	200	3700333208346
133	5-1/4	48133	500	35	55	200	3700333208353
140	5-1/2	48140	455	35	45	200	3700333208360
152	6	48152	415	25	35	100	3700333208377
160	6 2/7	48160	400	25	30	100	3700333209824
168	6 3/5	48168	380	25	30	100	3700333209831
177	7	48177	380	20	30	100	3700333209848
200	7 7/8	48200	380	20	30	100	3700333209855
210	8 1/4	48210	380	20	30	85	3700333209862
220	8 2/3	48220	350	20	30	85	3700333209879

Référence	Composition	EAN13
48400A-EZC	Diamètres : 41 + 68 + 102 + 127 mm + 1 arbre 42002-EZC. Spécial PLAQUISTE. + 1 foret pilote HSS de rechange	3700333208490
48800A-EZC	Diamètres : 22 - 25 - 35 - 44 - 51 - 60 - 68 - 76 mm + 1 arbre 42002-EZC + 1 foret pilote HSS de rechange + 1 foret pilote CARBURE	3700333208407
48900A-EZC	Diamètres : 22 - 25 - 35 - 44 - 51 - 60 - 68 - 76 - 102 mm + 1 arbre 42002-EZC + 1 foret pilote HSS de rechange + 1 foret pilote CARBURE	3700333208391





Montage standard :
- Du 14 au 30 mm : 42001-XL
- Du 32 au 220 mm : 42002
- Si usage dans la brique : monter le foret pilote CARBURE 48012



Montage avec Adaptateur EASY-CLIP :
- Du 16 au 30 mm : monter un adaptateur 1430-EZC
- Du 32 au 152 mm : monter un adaptateur 32152-EZC
- Du 152 au 220 mm : monter un adaptateur 152263-EZC

Puis arbre 42002-EZC (mandrin HEXA 11) ou 42008-EZC (SDS-Plus)
Si usage dans la brique : monter un foret pilote carbure 47012-EZC

Scies trépans carbure pour matériaux



ERKO MULTIMAT
Trépans à plaquettes Carbure

Polyvalence, Performance et Longévité
Plaquettes carbure rectifiées.
Vitesse très rapide perçage - Productivité sur chantier.
Coupes nettes.
Résistance à l'abrasion : grande longévité.
Simple et Pratique
Compatible avec les accessoires de montage EASY-CLIP.
Grande profondeur : pour percer jusqu'à 60 mm en 1 passe.
Larges ouvertures latérales pour éliminer rapidement et efficacement les copeaux.
Applications :
Tous les bois, y compris les bois exotiques, le plâtre, le plastique, la brique, le siporex.

1- CHOISIR SES ACCESSOIRES DE MONTAGE (arbre et foret pilote)
En fonction de votre machine et de votre usage
Montage avec Adaptateur EASY-CLIP :
Les trépans MULTIMAT sont déjà livrés ave l'adaptateur EASY-CLIP
PAGE 36 de ce catalogue
ou ERKO-TOOLS-TV



2- LES BONNES PRATIQUES :
- Pour le plâtre, la brique, le Siporex : monter un foret carbure ERKO 47012-EZC. (Voir PAGE 36)
- Préperçage avec l'arbre, sans le trépan.
Pour parfaitement centrer le trou et éviter un choc violent.
- Rodage
Pour prendre un bon départ et prolonger la durée de vie de la lame. Réduisez simplement la vitesse lors des 2 ou 3 premières coupes.
- Respectez la vitesse de rotation selon le diamètre et la matière (voir PAGE 29 de ce catalogue).

3- DISPONIBLES :
- du 16 au 210 mm : PAGE 29 de ce catalogue
- En coffret : PAGE 29 de ce catalogue

Retrouvez tous ces conseils sur ERKO-TOOLS-TV :

ERKO-TOOLS-TV

Trépan MULTIMAT - Plâtre

ERKO-TOOLS-TV

Trépan MULTIMAT - Siporex

ERKO-TOOLS-TV

Trépan MULTIMAT - Brique

ERKO-TOOLS-TV

Trépan MULTIMAT - Bois

Scies trépans carbure pour matériaux



ERKO MULTIMAT

Trépans à plaquettes Carbure

- Respectez la vitesse de rotation selon le diamètre et la matière selon le tableau ci-dessous
- Rôdage

Pour prendre un bon départ et prolonger la durée de vie de la lame. Réduisez simplement la vitesse lors des 2 ou 3 premières coupes.

- Profondeur de perçage :

60 mm du diamètre 16 mm au diamètres 210 mm

A l'unité

Ø mm	Ø pouce	Réf.	Bois (Tours/ Mins)	Brique (Tours/ Min)	PVC (Tours/ Min)	Plâtre (Tours/ Min)	EAN13
16	5/8	47016	800	600	600	400	3700333204195
17	11/16	47017	800	600	600	400	3700333204201
19	3/4	47019	800	600	600	400	3700333204218
20	25/32	47020	800	600	600	400	3700333204225
21	13/16	47021	800	600	600	400	3700333204232
22	7/8	47022	800	600	600	400	3700333204249
24	15/16	47024	800	600	600	400	3700333204256
25	1	47025	800	600	600	400	3700333204263
27	1-1/16	47027	800	600	600	400	3700333204270
29	1-1/8	47029	800	600	600	400	3700333204287
30	1-3/16	47030	800	600	600	400	3700333204294
32	1-1/4	47032	800	600	600	400	3700333204300
33	1-5/16	47033	800	600	600	400	3700333204317
35	1-3/8	47035	800	600	600	400	3700333204324
37	1-7/16	47037	800	600	600	400	3700333204331
38	1-1/2	47038	800	600	600	400	3700333204348
40	1-9/16	47040	700	450	450	350	3700333204355
41	1-5/8	47041	700	450	450	350	3700333204362
43	1-11/16	47043	700	450	450	350	3700333204379
44	1-3/4	47044	700	450	450	350	3700333204386
46	1-13/16	47046	700	450	450	350	3700333204393
48	1-7/8	47048	700	450	450	350	3700333204409
51	2	47051	700	450	450	350	3700333204416
52	2-1/16	47052	500	350	350	300	3700333204423
54	2-1/8	47054	500	350	350	300	3700333204430
57	2-1/4	47057	500	350	350	300	3700333204447
59	2-5/16	47059	500	350	350	300	3700333204454
60	2-3/8	47060	500	350	350	300	3700333204461
64	2-1/2	47064	500	350	350	300	3700333204478
65	2-9/16	47065	500	350	350	300	3700333204485
67	2-5/8	47067	500	350	350	300	3700333204492
68	2-11/16	47068	500	350	350	300	3700333204508
70	2-3/4	47070	500	350	350	300	3700333204515
73	2-7/8	47073	500	350	350	300	3700333204522
76	3	47076	500	350	350	300	3700333204539
79	3-1/8	47079	300	250	250	200	3700333204546
80	3-5/32	47080	300	250	250	200	3700333204768
83	3-1/4	47083	300	250	250	200	3700333204553
86	3-3/8	47086	300	250	250	200	3700333204560
89	3-1/2	47089	300	250	250	200	3700333204577
92	3-5/8	47092	300	250	250	200	3700333204584
95	3-3/4	47095	300	250	250	200	3700333204591
98	3-7/8	47098	300	250	250	200	3700333204607
102	4	47102	300	250	250	200	3700333204614
105	4-1/8	47105	300	250	250	200	3700333204621
108	4-1/4	47108	300	250	250	200	3700333204638
111	4-3/8	47111	200	150	150	100	3700333204645
114	4-1/2	47114	200	150	150	100	3700333204652
121	4-3/4	47121	200	150	150	100	3700333204669
127	5	47127	200	150	150	100	3700333204676
133	5-1/4	47133	200	150	150	100	3700333204683
140	5-1/2	47140	200	150	150	100	3700333204690
152	6	47152	200	150	150	100	3700333204706
160	6-5/16	47160	200	150	150	100	3700333204713
168	6-5/8	47168	200	150	150	100	3700333204720
177	6-31/32	47177	200	150	150	100	3700333204737
200	7-7/8	47200	200	150	150	100	3700333204744
210	8-1/4	47210	200	150	150	100	3700333204751



En coffret

Référence	Composition	EAN13
47800A-EZC	Diamètres : 22 - 25 - 35 - 44 - 51 - 60 - 68 - 76 mm + 1 arbre 42002-EZC + 1 foret pilote HSS de rechange + 1 foret pilote CARBURE + 1 clef 6 pans hexa pour changer le foret pilote	3700333204775
47900A-EZC	Diamètres : 22 - 25 - 35 - 44 - 51 - 60 - 68 - 76 - 102 mm + 1 arbre 42002-EZC + 1 foret pilote HSS de rechange + 1 foret pilote CARBURE + 1 clef 6 pans hexa pour changer le foret pilote	3700333204782



Scies trépans Carbure SDS plus Béton et Brique

NOUVEAUTÉ

PERKUT-K



Performance, robustesse et vitesse

Trépans à plaquettes carbure brasées argent, pour travail avec et sans percussion sur machine SDS PLUS.

APPLICATIONS :

Perçage débouchant ou non dans les matériaux de construction et tous les matériaux durs/abrasifs minéraux.

Avec percussion dans les matériaux denses :

- Béton
- Brique pleine
- Brique creuse
- Pierre naturelle de parement



En rotation simple dans les matériaux de faibles densités :

- Plaque de plâtre
- Parpaing
- Faïence murale
- Béton cellulaire





Emmanchement SDS PLUS : idéalement puissance de la machine supérieure à 800W

Liaison M16 réalisée par refoulement : très grande durabilité.

Plaquettes brasées à l'argent : excellente résistance à l'arrachement.

Profil de dent spécifique : mordant inégalé.

Nombre de dents important : efficacité et durée de vie.

Corps en acier traité profilé : moins de frotttements.

Profondeur utile : 50 mm.

DISPONIBLES :

- Du Ø 30 au 130 mm
- A l'unité ou en pack trépan + arbre 100 mm + foret

Scies trépans Carbure SDS plus Béton et Brique

NOUVEAUTÉ



PERKUT-K

Performance, robustesse et vitesse

- **Rodage :** pour prendre un bon départ et prolonger la durée de vie du trépan, réduire simplement la vitesse lors des 2 ou 3 premières coupes.
- **Profondeur utile :** 50 mm
- **Puissance conseillée :** >800 W

Trépan seul

Ø mm	Ø pouce	Nombre de plaquettes	Réf.	EAN13
30	1-3/16	5	41030	3700333210769
35	1-3/8	5	41035	3700333210776
40	1-9/16	6	41040	3700333210783
45	1-3/4	6	41045	3700333210790
50	1-15/16	7	41050	3700333210806
65	2-9/16	8	41065	3700333210813
68	2-11/16	8	41068	3700333210820
80	3-1/8	9	41080	3700333210837
90	3-1/2	10	41090	3700333210844
100	3-7/8	11	41100	3700333210851
105	4-1/8	11	41105	3700333210868
125	4-7/8	12	41125	3700333210875
130	5-1/16	12	41130	3700333210882



Trépan + Arbre 100 mm + Foret

Ø mm	Ø pouce	Nombre de plaquettes	Réf.	EAN13
30	1-3/16	5	41030-ARB	3700333210639
35	1-3/8	5	41035-ARB	3700333210646
40	1-9/16	6	41040-ARB	3700333210653
45	1-3/4	6	41045-ARB	3700333210660
50	1-15/16	7	41050-ARB	3700333210677
65	2-9/16	8	41065-ARB	3700333210684
68	2-11/16	8	41068-ARB	3700333210691
80	3-1/8	9	41080-ARB	3700333210707
90	3-1/2	10	41090-ARB	3700333210714
100	3-7/8	11	41100-ARB	3700333210721
105	4-1/8	11	41105-ARB	3700333210738
125	4-7/8	12	41125-ARB	3700333210745
130	5-1/16	12	41130-ARB	3700333210752





Accessoires de montage

Réf.	Désignation	EAN13
41001	ARBRE SDS+ ERKO PERKUT 41001 L. 100MM	3700333210899
41002	ARBRE SDS+ ERKO PERKUT 41002 L. 170MM	3700333210905
41003	ARBRE SDS+ ERKO PERKUT 41003 L. 220MM	3700333210912
41004	ARBRE SDS+ ERKO PERKUT 41004 L. 320MM	3700333210929
41010	FORET PILOTE ERKO PERKUT 41010 DIAM. 8MM L. 100MM	3700333210936

SCIES TRÉPANS DIAMANT À SEC



ERKO DRY-SYSTEM
TRÉPANS DIAMANT À SEC

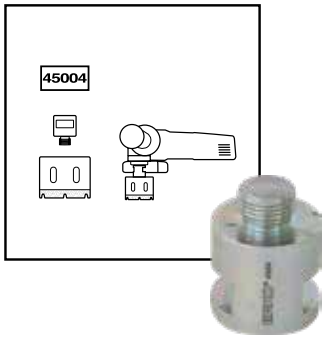
Endurant, rapide, adaptable à vos machines et à vos besoins.
LE TRÉPAN DIAMANT TOUT-TERRAIN !
Technologie Dry System : le grain Diamant est soudé par brasage dans le corps du trépan, pour une grande résistance à la chaleur. Pas besoin d'arroser !

POUR LE GRÈS CÉRAME - LA FAÏENCE - LA BRIQUE - LE MARBRE - LA PIERRE...
Granulométrie du diamant assurant une haute performance pour une large variété de matériaux très durs.
Profondeur de coupe : 40 mm.

1- CHOISIR SES ACCESSOIRES DE MONTAGE
En fonction de votre machine.

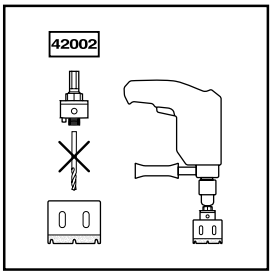
Montage sur meuleuse :
De 6 à 19 mm : avec le mandrin M14 45003 ERKO.
De 22 à 105 mm : avec l'adaptateur M14 45004 ERKO.







Montage sur Perceuse :
De 6 à 19 mm : direct sur mandrin de la perceuse avec Hexa 9mm
De 22 à 105 mm : avec un arbre standard 42002 ERKO, en retirant le foret pilote. Egalement compatible avec les accessoires ERKO EASYCLIP (voir PAGE 36)







2- UTILISATION
- Tracer sur la surface le contour du trou à réaliser
- Faire tourner le foret ou le trépan à **vitesse maximum**, sans percussion
- Entrer en contact avec la surface avec un angle de 45°
- Redresser doucement pour épouser le contour du trou
- Osciller légèrement pour utiliser la bordure du trépan et ainsi faciliter l'éjection de la carotte.

Retrouvez tous ces conseils sur ERKO-TOOLS-TV :

ERKO-TOOLS-TV

DRY SYSTEM ®
TRÉPAN DIAMANT À SEC



ERKO DRY-SYSTEM

TRÉPANS DIAMANT À SEC

Endurant, rapide, adaptable à vos machines et à vos besoins.
LE TRÉPAN DIAMANT TOUT-TERRAIN !
Technologie Dry System : le grain Diamant est soudé par brasage dans le corps du trépan, pour une grande résistance à la chaleur.
Pas besoin d'arroser !

POUR LE GRÈS CÉRAME - LA FAÏENCE - LA BRIQUE - LE MARBRE - LA PIERRE...
Granulométrie du diamant assurant une haute performance pour une large variété de matériaux très durs.
Profondeur de coupe : 40 mm.





∅ mm	∅ pouce	Réf.	EAN13
6	1/4	45006	3700333203655
8	5/16	45008	3700333203662
10	3/8	45010	3700333203679
12	1/2	45012	3700333203686
14	9/16	45014	3700333203693
16	5/8	45016	3700333203709
19	3/4	45019	3700333203716
22	7/8	45022	3700333203723
25	1	45025	3700333203853
27	1-1/16	45027	3700333203334
29	1 - 1/8	45029	3700333203730
35	1- 3/8	45035	3700333203747
41	1 - 5/8	45041	3700333203754

∅ mm	∅ pouce	Réf.	EAN13
44	1 - 3/4	45044	3700333203761
51	2	45051	3700333203778
60	2 - 3/8	45060	3700333203785
65	2 - 9/16	45065	3700333203792
67	2 - 5/8	45067	3700333203808
68	2 - 11/16	45068	3700333203815
76	3	45076	3700333203822
83	3 - 1/4	45083	3700333203839
105	4 - 1/8	45105	3700333203846
111	4 - 3/8	45111	3700333210943
127	3 - 1/4	45127	3700333203860
133	5 - 1/4	45133	3700333210950
160	6 - 5/16	45160	3700333210004

Référence	Accessoires pour montage sur Perceuse	EAN13
42002	Arbre pour montage trépans DRY-SYSTEM 22 à 127 mm sur PERCEUSE. Emmanchement Hexa 11 mm	3700333201064
42002-EZC	Arbre EASY-CLIP pour montage trépans DRY-SYSTEM 22 à105mm sur PERCEUSE.Emmanchement Hexa 11 mm. Le trépan doit être équipé de l'adaptateur EZC-32152.	3700333203501
EZC-32152	Adaptateur pour montage trépans DRY-SYSTEM 22 à 127 mm sur arbre EASY-CLIP. Lot de 3 pièces.	3700333203570

Référence	Accessoires pour montage sur Meuleuse	EAN13
45003	Mandrin M14-HEXA13 mm pour montage des forets DRY-SYSTEM 6 à 19 mm sur une MEULEUSE.	3700333203624
45004	Adaptateur M14 pour montage des trépans ERKO DIAMOND-DRY 22 à 105 mm sur une MEULEUSE.	3700333203631

Référence	Composition coffret - en L-BOX mini by ERKO	EAN13
45300-A	Assortiment spécial pose de chevilles : 6 - 8 - 10 mm	3700333202139
45400-A	**Montage sur meuleuse :** Assortiment spécial pose de chevilles, pour meuleuse : 6 mm + 2 x 8 mm + 10 mm + 1 MANDRIN MEULEUSE 45003	3700333202122
45400	Assortiment spécial pose de chevilles : 6 - 8 - 10 - 12 mm	3700333201392
45800	**Montage sur meuleuse/perceuse :** Assortiment Bâtiment / Carreleur : 22 - 29 - 35 - 44 - 51 - 68 mm + 1 adaptateur M14 pour meuleuse + 1 arbre perceuse	3700333203327
45900	**Montage sur meuleuse/perceuse :** Assortiment Standard : 6 - 8 - 10 - 29 - 35 - 44 - 68 mm + 1 adaptateur M14 pour meuleuse + 1 arbre perceuse	3700333204089
45500-MLS	**Montage sur meuleuse :** 5 diamètres : 6 - 8 - 10 - 29 - 35 mm + 2 adaptateurs M14 pour meuleuse + 1 adaptateur M14-HEXA pour foret DRYSYSTEM	3700333201637
45600-MLS	**Montage sur meuleuse :** 6 diamètres : 6 - 8 - 10 - 29 - 35 - 68 mm + 3 adaptateurs M14 pour meuleuse + 1 adaptateur M14-HEXA pour foret DRYSYSTEM	3700333201699
45800-MLS	**Montage sur meuleuse :** 8 diamètres : 6 - 8 - 10 - 12 - 22 - 29 - 35 - 68 mm + 4 adaptateurs M14 pour meuleuse + 1 adaptateur M14-HEXA pour foret DRYSYSTEM	3700333201682



FORETS POUR LE VERRE ET LA CÉRAMIQUE



ERKO SÉRIE 44-V
PERCAGE HAUTE PRÉCISION

Pointe en Carbure de Tungstène meulée :
Grande dureté : perce même le verre et le grès cérame.
Double ogive : 4 taillants carbure.
Centrage parfait.
Une queue hexagonale monobloc :
Pour un contrôle parfait et précis de la rotation. Le foret ne patine pas dans le mandrin. La vitesse est constante, l'avance est maitrisée; particulièrement important pour les matières fragiles (verre, miroir, tuile, céramique, graphite...)



Utilisations :
Verre, miroir, céramique, tuile, faïence, graphite, panneau composite.

LES BONNES PRATIQUES :

- Réduire la vitesse à 400 tours par minute MAXI.
- Pas de percussion !
- S'assurer que la surface à percer est bien calée.
- Commencer le percage pour assurer le pointage.
- Déposer régulièrement un peu d'eau sur la zone de perçage. Dans le cas d'un travail à la verticale, utiliser le pulvérisateur ERKO 44002.
- Maintenir la vitesse et l'avance les plus régulières possibles.



A l'unité

∅ mm	∅ pouce	Réf.	verre, grès cérame, composite, tuile (Tours/Mins)	EAN13
4	5/32	44004-V	400 maxi	3700333207769
5	3/16	44005-V	400 maxi	3700333207776
6	1/4	44006-V	400 maxi	3700333207783
7	9/32	44007-V	400 maxi	3700333207790
8	5/16	44008-V	400 maxi	3700333207806
10	3/8	44010-V	400 maxi	3700333207813
12	1/2	44012-V	400 maxi	3700333207820



En coffret

Réf.	Composition	EAN13
4450A-V	5 pièces : 4 - 6 - 8 - 10 - 12 mm Dans une LBOXX-mini	3700333207837
4460A-V	6 pièces : 3 x 6mm - 3 x 8 mm Dans une LBOXX-mini	3700333207844

Scies trépans Diamant à eau



ERKO Série 44
Trépans Diamant - Usage à l'Eau

Simplicité et rapidité :
Trous nets et précis, percés facilement en quelques secondes, même dans les matériaux les plus durs.

Économique :
Une meilleure productivité dans l'installation des dalles de salles de bain et des plans de cuisine en pierre. Moins de casse de carreaux ! La sélection de diamètres couvre tous les besoins : chevillage tous types, passage des tubes d'alimentation et d'évacuation, des mitigeurs, des câbles et des boitiers électriques… .

Polyvalence et longévité :
La granulométrie spéciale du diamant est étudiée pour percer efficacement et longtemps tous les matériaux généralement rencontrés. Grès cérame, dalle émaillée, pierre de lave, marbre, brique, composite … et même le verre.

Il est indispensable d'arroser à l'eau
et de respecter la vitesse de rotation en fonction du diamètre.

∅ mm	Vitesse récommandée (retirer la percussion)
De 6 à 22 mm	1 600 à 2 000 tours / min
De 22 à 40 mm	1 200 à 1 600 tours / min
De 40 à 76 mm	1 000 à 1 200 tours / min
De 76 à 105 mm	600 à 1 000 tours / min



∅ mm	∅ pouce	Réf.	EAN13
6	1/4	44006	3700333201125
8	5/16	44008	3700333201132
10	3/8	44010	3700333201149
12	1/2	44012	3700333201255
14	9/16	44014	3700333201316
16	5/8	44016	3700333201309
19	3/4	44019	3700333201156
22	7/8	44022	3700333201262
29	1 - 1/8	44029	3700333201163
35	1 - 3/8	44035	3700333201170

∅ mm	∅ pouce	Réf.	EAN13
41	1 - 5/8	44041	3700333201279
44	1 - 3/4	44044	3700333201187
51	2	44051	3700333201194
60	2 - 3/8	44060	3700333201217
65	2 - 9/16	44065	3700333201224
67	2 - 5/8	44067	3700333201231
68	2 - 11/16	44068	3700333201385
76	3	44076	3700333201248
83	3 - 1/4	44083	3700333201323
105	4 - 1/8	44105	3700333201330

Guide pour forets 44003 avec le système d'arrosage 44001



Guide universel 44002 avec le système d'arrosage 44001



Référence	Accessoire	EAN13
44001	Système d'arrosage avec mise sous pression par piston plongeur. Blocage en position d'arrosage pour travailler les mains libres. Livré avec 1 m de tuyau.	3700333201101
44002	Guide de perçage universel en inox, équipé d'une ventouse puissante.Utilisable pour tous les diamètres, jusqu'au 89 mm.	3700333201118
44002-A	Plaque inox adaptable sur guide 44002 pour perçage du diamètre 105 mm	3700333201354
44003	Guide de perçage pour foret diamant de 4 à 12 mm, équipé d'une ventouse et d'une entrée pour le brancher sur l'arrivée d'eau.	3700333201347

Plaque d'extension 44002-A pour guidage du diamètre 105mm



Référence	Composition Coffret	EAN13
44310	IDEAL POUR LA POSE DE CHEVILLES Diamètres (mm) : 6 - 8 - 10 - 12 Système d'arrosage : 44001 Guide de perçage : 44003	3700333201378
44300	COMPOSITION STANDARD Diamètres (mm) : 6 - 8 - 10 - 12 : pour la pose des chevilles 22 - 29 : pour le passage des tubes en cuivre 35 : pour la pose des mitigeurs 44 - 51 : pour le passage de tubes en PVC 68 : pour la pose de boitiers électriques Système d'arrosage : 44001 Guide de perçage universel : 44002	3700333201361

ERKO-TOOLS-TV
Scannez ce code pour visionner une vidéo tutorielle sur ces produits !

ACCESSOIRES SCIES TRÉPANS
MONTAGE AVEC ADAPTATEUR

ERKO EASY-CLIP
ACCESSOIRES À CHANGEMENT RAPIDE



Un seul arbre pour tous les diamètres !
SIMPLE : un seul arbre pour tous les diamètres.
Le montage du trépan sur l'arbre se fait facilement, en 1 clip.
EJECTION : il suffit d'appuyer sur le bouton pour retirer le trépan et la carotte, sans forcer.
ROBUSTESSE : les arbres et les adaptateurs sont réalisés en acier traité haute-résistance.





42002-EZC



EZC-1430
Du 14
au 30 mm

EZC-32152
Du 32
au 152 mm

EZC-152263
Du 152
au 263 mm

HSS
42011-EZC

HSS Co
42012-EZC

Carbure
47012-EZC

1- Choisir son adaptateur :
En fonction du diamètre du trépan.
Pour les diamètres supérieurs à 152 mm, utiliser le EZC-152263 pour application du couple sur les ergots vissés.

2- Choisir son arbre :
En fonction du mandrin de votre machine.
Les arbres sont disponibles en Hexa 9 mm, en Hexa 11 mm et en SDS.

3- Choisir son foret pilote :
En fonction de la matière percée.
HSS pour les applications générales, HSS COBALT pour le travail intensif dans les inox, CARBURE pour le plâtre, la brique et le siporex. Tous les arbres sont livrés avec un foret HSS 42011-EZC.

EZC-KIT-XL : La solution pour agrandir un trou existant centré !
ELARGISSEMENT : ce kit contient les 3 adaptateurs qui permettent le montage de 2 trépans sur le même arbre. Vous pouvez ainsi reprendre un perçage existant afin d'augmenter le diamètre, tout en assurant le centrage parfait. Toutes les combinaisons sont possibles (respecter un minimum de 6 mm entre les 2 diamètres)
UNIVERSEL : chaque adaptateur de ce kit peut aussi être utilisé normalement avec 1 seul trépan. Ce kit universel convient donc à toutes les utilisations.

Référence	Désignation	EAN13
EZC-1430	Adaptateur pour trépans de 14 à 30mm (3pcs)	3700333203563
EZC-32152	Adaptateur pour trépans de 32 à 152mm (3pcs)	3700333203570
EZC-152263	Adaptateur pour trépans de 152 à 263mm (3pcs)	3700333203587
EZC-KIT-XL	Adaptateur pour élargissement trous. Kit universel.	3700333203594
42002-EZC	Arbre trépan emmanchement HEXA 11 mm	3700333203501
42006-EZC	Arbre trépan emmanchement HEXA 9 mm	3700333203518
42008-EZC	Arbre trépan emmanchement SDS	3700333203525
42011-EZC	Foret pilote ERKO HSS	3700333203549
42012-EZC	Foret pilote ERKO HSS COBALT	3700333203556
47012-EZC	Foret pilote ERKO CARBURE	3700333203532

ERKO-TOOLS-TV



AGRANDIR UN TROU

CHOISIR SON ACCESSOIRE

ACCESSOIRES SCIES TRÉPANS MONTAGE STANDARD

ERKO Série Standard

Accessoires HSS Cobalt



Trépans de 14 mm à 30 mm



42005
Hexa 9 mm



42001
Hexa 11 mm



42008
SDS PLUS

Trépans de 32 mm à 263 mm



42006
Hexa 9 mm



42002
Hexa 11 mm



42003
Hexa 11 mm Renforcé



42009
SDS PLUS



42011 42012 42013 42010

ERKO-TOOLS-TV

CHOISIR SON ACCESSOIRE



Des arbres standards, une qualité de HSS exceptionnelle !
Une gamme complète d'arbres robustes à fixation normalisée.
Les forets pilotes sont réalisés en HSS enrichi au COBALT, pour une résistance et une précision exceptionnelle même dans les aciers durs et les inox.

1- Choisir son arbre : le type d'emmanchement
En fonction du mandrin de votre machine.
Les arbres sont disponibles en :
- Hexa 9 mm pour les visseuses et les petites perceuses sur batterie
- Hexa 11 mm pour les perceuses, les colonnes
- Hexa 11 mm renforcé pour les perceuses, les colonnes à fort couples.
- SDS, pour les perforateurs SDS PLUS



HEXA 11



HEXA 11 Renforcé



SDS PLUS

2- Choisir son arbre : selon le diamètre du trépan
Pour chaque type d'emmanchement, sélectionner ensuite l'arbre en fonction du diamètre du trépan.



De 14 mm à 30 mm : petit pas de vis



De 32 mm à 263 mm : gros pas de vis + 2 ergots

3- Choisir la longueur du foret pilote
Selon la profondeur du trépan ou le besoin d'avoir un centrage rallongé.



NOTE : Pour la brique, monter le foret pilote carbure 48012.

Réf.	Désignation	Col.	EAN13
42001	ARBRE HEXA11 POUR TREPANS 14-30MM	5	3700333201057
42001-XL	ARBRE HEXA11 POUR TREPANS 14-30MM XL XTRA LONG = MONTE AVEC UN FORET 42013	1	3700333209817
42002	ARBRE HEXA11 POUR TREPANS 32 A 263MM	5	3700333201064
42003	ARBRE HEXA11 PLEIN POUR TREPANS 32-263MM	5	3700333201088
42003-XL	ARBRE HEXA11 PLEIN POUR TREPANS 32-263MM XTRA LONG = MONTE AVEC UN FORET 42013	1	3700333209589
42005	ARBRE HEXA9 POUR TREPANS 14 A 30MM	5	3700333200333
42006	ARBRE HEXA9 POUR TREPANS 32 A 263MM	5	3700333200340
42008	ARBRE SDS POUR TREPANS 14 A 30MM	1	3700333201002
42009	ARBRE SDS POUR TREPANS 32 A 263 MM	1	3700333201019
42011	FORET PILOTE HSS Co 86MM POUR 42005-08-09	5	3700333201033
42012	FORET PILOTE HSS Co 101MM POUR 42001-42002-42003-42006	5	3700333201040
42013	FORET PILOTE HSS CO 130MM POUR 42001-42001XL- 42002-42003-42003XL-42006	1	3700333203488
42013-XL	FORET PILOTE 200MM POUR 42002-03 SPECIAL POUR TREPANS PROFOND SERIE 46	1	3700333209596
48012	FORET PIILOTE CARBURE 101 MM	1	3700333201095
42010	RALLONGE 300MM POUR 42001-02-03	1	3700333201026

FORETS ÉTAGÉS HSS REVETUS POUR ACIER, INOX, PLASTIQUE



ERKO ALTINIUM

FORETS ÉTAGÉS HSS M35 REVETU ALTIN

La solution sur le chantier ou en atelier pour percer toutes les tôles en acier, inox, non ferreux et PVC.
Remplace un jeu de forets simples grâce à ses différents étages.
Gamme complète :
6 outils différents pour percer des diamètres 4 à 40 mm.
Disponible également en coffrets.



Efficace :
- Une géométrie spécifique pour des trous parfaitement circulaires pour l'assemblage des tubes et des fixations (boulonnerie).
- Un angle d'attaque optimisé, pour une maîtrise de la vitesse et de l'avance et une précision extrême.
- Une double goujure qui travaille plus facilement grâce à l'évacuation rapide des copeaux
- TÊTE AUTO-CENTREUSE, pas besoin de pré-perçage, ni de pointeau. Aucun dérapage.
- Des étages de 5 mm pour percer des parois jusqu'à 5 mm d'épaisseur.
- Ébavurage inutile

Technologie de pointe !
- HSS - M35 au COBALT : dureté extrême, résistant à l'échauffement et perce tous les aciers, l'inox, les non-ferreux, les plastiques.
- REVÊTEMENT UNIQUE ALTINIUM : protège l'outil de la chaleur. Renforce encore davantage la longévité et l'état de surface.

Pratique :
- Les diamètres sont écrits dans le bon sens pour une lecture facilitée.
- COLLERETTE ROUGE UNIQUE : indique la limite de serrage de l'outil dans le mandrin.
- Un emmanchement de 8 et 10 mm compatible avec les mandrins standards et visseuses.
- Idéal également pour élargir un trou parfaitement centré sur le premier.

Référence	∅ Maxi en mm	Inox (Tours/ Mins)	Acier (Tours/ Min)	Alu (Tours/ Min)
49001	12 mm	300	700	2600
49002	18 mm	200	500	1700
49003	25 mm	150	390	1300
49004	28,3 mm	140	340	1100
49005	34 mm	110	280	900
49006	40 mm	90	250	800

LES BONNES PRATIQUES :
- Rodage : pour prendre un bon départ et prolonger la durée de vie . Réduisez simplement la vitesse lors des 2 ou 3 premières coupes.
- Respectez la vitesse de rotation selon le diamètre et la matière (voir ci-contre)
- Utilisez un FLUIDE DE COUPE OU UN LUBRIFIANT SOLIDE. Pour lubrifier, refroidir et évacuer les copeaux (voir PAGES 59-60 de ce catalogue)



Référence	Etages	EAN13
49001	4 - 6 - 8 - 10 - 12 mm	3700333203365
49002	6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 mm	3700333203372
49003	14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24 - 25	3700333203389
49004	5 - 7.5 - 10.5 - 12.5 - 15.2 - 18.6 - 20.4 - 22.5 - 25.5 - 28.3 mm (norme ISO PG)	3700333203396
49005	20 - 22 - 24 - 26 - 28 - 30 - 32 - 34 mm	3700333203402
49006	6 - 11 - 17 - 23 - 29 - 30 - 31 - 32 - 33 - 34 - 35 - 36 - 37 - 38 - 39 - 40 mm	3700333203419
49109	Coffret 3 forets étagés ALTINIUM 4-12, 14-25, 5-28	3700333203433
49110	Coffret 3 forets étagés ALTINIUM 4-12, 14-25, 20-34	3700333203426

LAMES DE SCIES SABRES BIMETAL

CHOISIR LA DENTURE SELON VOTRE APPLICATION



Les dents sont conçues pour ramasser de la matière à chaque passage.
Les grosses dents (6TPI) sont donc utilisées pour les matériaux épais comme le bois, afin de ramasser et d'évacuer un maximum de matière. Elles sont rapides.

Les dents moyennes (10TPI) sont destinées aux applications multi-usages. Bois, plastiques, aciers.

Les dents fines (14TPI, 18TPI, 24TPI) permettent de faire de petits copeaux dans les matières fines et dures, comme les aciers, sans générer trop de chocs. La règle simple : plus l'épaisseur est faible, plus il faut de petites dents.

Les dentures progressives (6/10TPI, 10/14TPI, 14/18TPI) permettent d'étendre la plage d'utilisation d'une lame, ou d'en rendre l'usage plus rapide ou plus précis.

Denture	Pas	Applications
6 TPI	4 mm	Bois, bois cloutés, rapide, démolition menuiserie
6/10 TPI	2.5/4 mm	Multiusages : bois, métal, PVC. Rapide.
10 TPI	2.5 mm	Multiusages : bois, métal, PVC.
10/14 TPI	1.8/2.5 mm	Multiusages : bois, métal, PVC. Précise, moins de vibrations.
14 TPI	1.8 mm	Métal épais 3 à 6 mm
14/18 TPI	1.4/1.8 mm	Métal épais 2 à 6 mm - Rapide et polyvalente.
18 TPI	1.4 mm	Métal épais 2 à 4 mm - Panneaux sandwich.
24 TPI	1 mm	Tôle fine, bardage, métal épais de 1 à 2 mm

CHOISIR L'ÉPAISSEUR SELON VOTRE USAGE

K9 flex'

La série K9 est réalisée avec un feuillard de **0.9 mm d'épaisseur et de 19 mm de hauteur.**
Très grande flexibilité : pour des usages en flexion, pour les coupes à ras contre les murs ou les sols
Le trait de coupe est fin : **facile d'usage**, réduction de la consommation électrique, idéal pour les scies sabres sur batterie.
La série K9 est parfaite pour **tous les usages ponctuels sur les chantiers**.

K13 STRONG

La série K13 est réalisée avec un feuillard de **1.3 mm d'épaisseur et de 19 mm de hauteur.**
Le juste équilibre de la force et de la flexibilité.
L'attache et le corps de la lame résistent aux usages exigeants et à la production.
La série K13 est parfaite pour **le démantèlement, la production et tous les usages fréquents sur les chantiers et en atelier.**

K16 X-TREME

La série K16 est réalisée avec un feuillard de **1.6 mm d'épaisseur et de 22 mm de largeur**
Ces lames sont dédiées à un usage extrême.
Epaisseur importante : grande résistance de l'attache et du corps de la lame.
Très rigide : pour des **coupes droites**, par exemple pour les **tubes aciers**.
La série K16 est parfaite pour **la démolition, les interventions d'urgence, le démantèlement, le débit en série** des tubes et des profilés. Convient aux machines très puissantes.

LAMES DE SCIES SABRES BIMETAL ATTACHE STANDARD



LAMES POUR LE BOIS ET LE BOIS CLOUTÉS



Technologie bimétal : l'association de 2 aciers.
Un HSS M42 avec 8% de Cobalt très dur et résistant à l'échauffement pour les dents, et un acier ressort très endurant pour le corps de la lame.
Denture 6 TPI (pas de 4 mm) : idéale pour le bois. Rapide et résistante.
Un avoyage spécial pour avancer constamment, même dans les grosses sections.
Une forme de dent «PROFIL-K» adaptée aux chocs dans les clous, les vis, les ferrures.
Disponible en série K13 : pour le débit de bois, pour tous les travaux de menuiserie, de déposes des fenêtres.
Disponible en série K16 : pour la démolition de bois, bois cloutés.

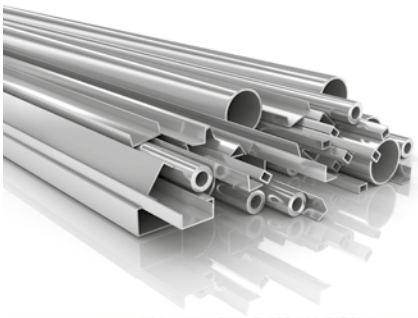
Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
K13 STRONG	6 TPI / 4 mm	150 mm	32140	LAME SABRE ERKO 150x19x1,3 6T WOOD K13 ETUI 5	3700333202474
	6 TPI / 4 mm	150 mm	32140-B	LAME SABRE ERKO 150x19x1,3 6T WOOD K13 BOITE 25	3700333207295
	6 TPI / 4 mm	228 mm	32145	LAME SABRE ERKO 228x19x1,3 6T WOOD K13 ETUI 5	3700333202481
	6 TPI / 4 mm	228 mm	32145-B	LAME SABRE ERKO 228x19x1,3 6T WOOD K13 BOITE 25	3700333207301
	6 TPI / 4 mm	300 mm	32150	LAME SABRE ERKO 300x19x1,3 6T WOOD K13 ETUI 5	3700333202498
	6 TPI / 4 mm	300 mm	32150-B	LAME SABRE ERKO 300x19x1,3 6T WOOD K13 BOITE 25	3700333207318
K16 X-TREME	6 TPI / 4 mm	150 mm	32295	LAME SABRE ERKO 150x22x1,6 6T WOOD K16 ETUI 5	3700333207189
	6 TPI / 4 mm	150 mm	32295-B	LAME SABRE ERKO 150x22x1,6 6T WOOD K16 BOITE 25	3700333207516
	6 TPI / 4 mm	228 mm	32300	LAME SABRE ERKO 228x22x1,6 6T WOOD K16 ETUI 5	3700333207196
	6 TPI / 4 mm	228 mm	32300-B	LAME SABRE ERKO 228x22x1,6 6T WOOD K16 BOITE 25	3700333207523
	6 TPI / 4 mm	300 mm	32305	LAME SABRE ERKO 300x22x1,6 6T WOOD K16 ETUI 5	3700333207202
	6 TPI / 4 mm	300 mm	32305-B	LAME SABRE ERKO 300x22x1,6 6T WOOD K16 BOITE 25	3700333207530

Réduction des déchets et des volumes transportés :
nos lames sabres sont aussi disponibles en emballages ECO-VRAC.
Du sur-mesure RSE pour vos chantiers.



LAMES DE SCIES SABRES BIMETAL ATTACHE STANDARD







LAMES MULTI USAGES BOIS, MÉTAL, PLASTIQUE



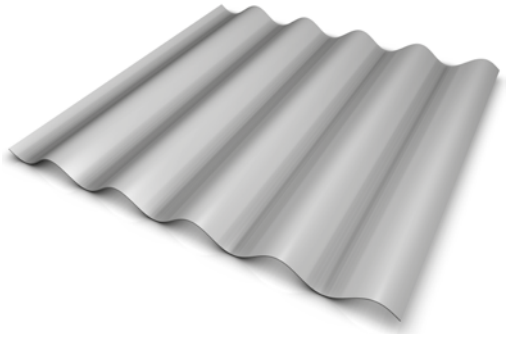
Technologie bimétal : l'association de 2 aciers.
Un HSS M42 avec 8% de Cobalt très dur et résistant à l'échauffement pour les dents, et un acier ressort très endurant pour le corps de la lame.
Denture 10 TPI (pas de 2.5mm) : denture spéciale multiusages, pour le bois, les aciers, les plastiques.
Denture 6/10 TPI (pas de 4/2.5mm) : denture spéciale multiusages, la denture alternée incluant de grosses dents (6TPI) procure une vitesse supérieure. Idéale pour les travaux multiusages majoritairement BOIS.
Denture 10/14 TPI (pas de 2.5/1.8mm) : denture spéciale multiusages, la denture alternée incluant de petites dents (14TPI) améliore la résistance à l'arrachement et réduit les vibrations. Idéal pour le multiusage majoritairement PLASTIQUES et METAUX.
Disponible en série K9 : pour les travaux multiusages ponctuels sur chantiers, machines sans fil.
Disponible en série K13 : lames multiusages de chantier. Dentures alternées.
Disponibles en série K16 : lames de démolition multiusages. Pour le démantèlement des ouvrages mixtes bois, aciers, alu, plastiques.

Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
K9 flex'	10 TPI / 2.5 mm	150 mm	32125	LAME SABRE ERKO 150x19x0,9 10T MULTI K9 ETUI 5	3700333202443
	10 TPI / 2.5 mm	150 mm	32125-B	LAME SABRE ERKO 150x19x0,9 10T MULTI K9 BOITE 25	3700333207264
	10 TPI / 2.5 mm	228 mm	32130	LAME SABRE ERKO 228x19x0,9 10T MULTI K9 ETUI 5	3700333202450
	10 TPI / 2.5 mm	228 mm	32130-B	LAME SABRE ERKO 228x19x0,9 10T MULTI K9 BOITE 25	3700333207271
	10 TPI / 2.5 mm	300 mm	32135	LAME SABRE ERKO 300x19x0,9 10T MULTI K9 ETUI 5	3700333202467
	10 TPI / 2.5 mm	300 mm	32135-B	LAME SABRE ERKO 300x19x0,9 10T MULTI K9 BOITE 25	3700333207288
K13 STRONG	6/10 TPI / 4/2.5 mm	150 mm	32235	LAME SABRE ERKO 150x19x1,3 6/10T MULTI K13 ETUI 5	3700333207066
	6/10 TPI / 4/2.5 mm	150 mm	32235-B	LAME SABRE ERKO 150x19x1,3 6/10T MULTI K13 BOITE 25	3700333207394
	6/10 TPI / 4/2.5 mm	228 mm	32240	LAME SABRE ERKO 228x19x1,3 6/10T MULTI K13 ETUI 5	3700333207073
	6/10 TPI / 4/2.5 mm	228 mm	32240-B	LAME SABRE ERKO 228x19x1,3 6/10T MULTI K13 BOITE 25	3700333207400
	6/10 TPI / 4/2.5 mm	300 mm	32245	LAME SABRE ERKO 300x19x1,3 6/10T MULTI K13 ETUI 5	3700333207080
	6/10 TPI / 4/2.5 mm	300 mm	32245-B	LAME SABRE ERKO 300x19x1,3 6/10T MULTI K13 BOITE 25	3700333207417
K13 STRONG	10/14 TPI / 2.5/1,8 mm	150 mm	32220	LAME SABRE ERKO 150x19x1,3 10/14T MULTI K13 ETUI 5	3700333207035
	10/14 TPI / 2.5/1,8 mm	150 mm	32220-B	LAME SABRE ERKO 150x19x1,3 10/14T MULTI K13 BOITE 25	3700333207363
	10/14 TPI / 2.5/1,8 mm	228 mm	32225	LAME SABRE ERKO 228x19x1,3 10/14T MULTI K13 ETUI 5	3700333207042
	10/14 TPI / 2.5/1,8 mm	228 mm	32225-B	LAME SABRE ERKO 228x19x1,3 10/14T MULTI K13 BOITE 25	3700333207370
	10/14 TPI / 2.5/1,8 mm	300 mm	32230	LAME SABRE ERKO 300x19x1,3 10/14T MULTI K13 ETUI 5	3700333207059
	10/14 TPI / 2.5/1,8 mm	300 mm	32230-B	LAME SABRE ERKO 300x19x1,3 10/14T MULTI K13 BOITE 25	3700333207387
K16 X-TREME	10 TPI / 2.5 mm	150 mm	32280	LAME SABRE ERKO 150x22x1,6 10T MULTI K16 ETUI 5	3700333207158
	10 TPI / 2.5 mm	150 mm	32280-B	LAME SABRE ERKO 150x22x1,6 10T MULTI K16 BOITE 25	3700333207486
	10 TPI / 2.5 mm	228 mm	32285	LAME SABRE ERKO 228x22x1,6 10T MULTI K16 ETUI 5	3700333207165
	10 TPI / 2.5 mm	228 mm	32285-B	LAME SABRE ERKO 228x22x1,6 10T MULTI K16 BOITE 25	3700333207493
	10 TPI / 2.5 mm	300 mm	32290	LAME SABRE ERKO 300x22x1,6 10T MULTI K16 ETUI 5	3700333207172
	10 TPI / 2.5 mm	300 mm	32290-B	LAME SABRE ERKO 300x22x1,6 10T MULTI K16 BOITE 25	3700333207509

Réduction des déchets et des volumes transportés :
nos lames sabres sont aussi disponibles en emballages ECO-VRAC.
Du sur-mesure RSE pour vos chantiers.

LAMES DE SCIES SABRES BIMETAL ATTACHE STANDARD

LAMES POUR LES TÔLES FINES



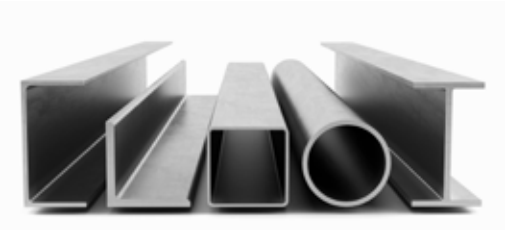


Technologie bimétal : l'association de 2 aciers.
Un HSS M42 avec 8% de Cobalt très dur et résistant à l'échauffement pour les dents, et un acier ressort très endurant pour le corps de la lame.
Denture 24 TPI (pas de 1 mm) : très fine pour éviter les chocs dans les tôles fines.
Disponible en série K9 : pour des copeaux très fins et une réduction des vibrations.

Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
K9 flex'	24 TPI / 1 mm	150 mm	32100	LAME SABRE ERKO 150x19x0,9 24T METAL K9 ETUI 5	3700333202399
	24 TPI / 1 mm	150 mm	32100-B	LAME SABRE ERKO 150x19x0,9 24T METAL K9 BOITE 25	3700333207219

LAMES POUR LES TUBES FINS EPAISSEUR DE 2 À 4 MM







Technologie bimétal : l'association de 2 aciers.
Un HSS M42 avec 8% de Cobalt très dur et résistant à l'échauffement pour les dents, et un acier ressort très endurant pour le corps de la lame.
Denture 18 TPI (pas de 1.4 mm) : fine pour éviter les chocs contre les parois des tubes.
Denture 14/18 TPI (pas de 1.8/1.4 mm) : alternance de 2 dentures pour davantage de vitesse et une plus grande plage d'utilisation (de 2 à 6 mm d'épaisseur).
Disponible en série K9 : pour des copeaux très fins et une réduction des vibrations.
Disponible en série K13 : pour une plus grande amplitude d'usages (de 2 à 6 mm d'épaisseur) et un mixte équilibré flexibilité / durée de vie.
Disponible en série K16 : très rigide, pour des coupes droites en série, la démolition et la production.

Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
K9 flex'	18 TPI / 1.4 mm	150 mm	32110	LAME SABRE ERKO 150x19x0,9 18T METAL K9 ETUI 5	3700333202412
	18 TPI / 1.4 mm	150 mm	32110-B	LAME SABRE ERKO 150x19x0,9 18T METAL K9 BOITE 25	3700333207233
	18 TPI / 1.4 mm	228 mm	32115	LAME SABRE ERKO 228x19x0,9 18T METAL K9 ETUI 5	3700333202429
	18 TPI / 1.4 mm	228 mm	32115-B	LAME SABRE ERKO 228x19x0,9 18T METAL K9 BOITE 25	3700333207240
	18 TPI / 1.4 mm	300 mm	32120	LAME SABRE ERKO 300x19x0,9 18T METAL K9 ETUI 5	3700333202436
	18 TPI / 1.4 mm	300 mm	32120-B	LAME SABRE ERKO 300x19x0,9 18T METAL K9 BOITE 25	3700333207257
K13 STRONG	14/18 TPI / 1.8/1.4 mm	150 mm	32205	LAME SABRE ERKO 150x19x1,3 14/18T METAL K13 ETUI 5	3700333207004
	14/18 TPI / 1.8/1.4 mm	150 mm	32205-B	LAME SABRE ERKO 150x19x1,3 14/18T METAL K13 BOITE 25	3700333207332
	14/18 TPI / 1.8/1.4 mm	228 mm	32210	LAME SABRE ERKO 228x19x1,3 14/18T METAL K13 ETUI 5	3700333207011
	14/18 TPI / 1.8/1.4 mm	228 mm	32210-B	LAME SABRE ERKO 228x19x1,3 14/18T METAL K13 BOITE 25	3700333207349
	14/18 TPI / 1.8/1.4 mm	300 mm	32215	LAME SABRE ERKO 300x19x1,3 14/18T METAL K13 ETUI 5	3700333207028
	14/18 TPI / 1.8/1.4 mm	300 mm	32215-B	LAME SABRE ERKO 300x19x1,3 14/18T METAL K13 BOITE 25	3700333207356
K16 X-TREME	18 TPI / 1.4 mm	150 mm	32250	LAME SABRE ERKO 150x22x1,6 18T METAL K16 ETUI 5	3700333207097
	18 TPI / 1.4 mm	150 mm	32250-B	LAME SABRE ERKO 150x22x1,6 18T METAL K16 BOITE 25	3700333207424
	18 TPI / 1.4 mm	228 mm	32255	LAME SABRE ERKO 228x22x1,6 18T METAL K16 ETUI 5	3700333207103
	18 TPI / 1.4 mm	228 mm	32255-B	LAME SABRE ERKO 228x22x1,6 18T METAL K16 BOITE 25	3700333207431
	18 TPI / 1.4 mm	300 mm	32260	LAME SABRE ERKO 300x22x1,6 18T METAL K16 ETUI 5	3700333207110
	18 TPI / 1.4 mm	300 mm	32260-B	LAME SABRE ERKO 300x22x1,6 18T METAL K16 BOITE 25	3700333207448

Réduction des déchets et des volumes transportés :
nos lames sabres sont aussi disponibles en emballages ECO-VRAC.
Du sur-mesure RSE pour vos chantiers.

LAMES DE SCIES SABRES BIMETAL ATTACHE STANDARD

LAMES POUR LES ACIERS ÉPAIS EPAISSEUR DE 3 À 6 MM





Technologie bimétal : l'association de 2 aciers.
Un HSS M42 avec 8% de Cobalt très dur et résistant à l'échauffement pour les dents, et un acier ressort très endurant pour le corps de la lame.
Denture 14 TPI (pas de 1.8 mm) : pour de larges copeaux aciers.
Disponible en série K9 : pour des copeaux très fins et une réduction des vibrations.
Disponible en série K16 : très rigide, pour des coupes droites en série, la démolition et la production.

Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
K9 flex'	14 TPI / 1.8 mm	150 mm	32105	LAME SABRE ERKO 150x19x0,9 14T METAL K9 ETUI 5	3700333202405
	14 TPI / 1.8 mm	150 mm	32105-B	LAME SABRE ERKO 150x19x0,9 14T METAL K9 BOITE 25	3700333207226
K16 X-TREME	14 TPI / 1.8 mm	150 mm	32265	LAME SABRE ERKO 150x22x1,6 14T METAL K16 ETUI 5	3700333207127
	14 TPI / 1.8 mm	150 mm	32265-B	LAME SABRE ERKO 150x22x1,6 14T METAL K16 BOITE 25	3700333207455
	14 TPI / 1.8 mm	228 mm	32270	LAME SABRE ERKO 228x22x1,6 14T METAL K16 ETUI 5	3700333207134
	14 TPI / 1.8 mm	228 mm	32270-B	LAME SABRE ERKO 228x22x1,6 14T METAL K16 BOITE 25	3700333207462
	14 TPI / 1.8 mm	300 mm	32275	LAME SABRE ERKO 300x22x1,6 14T METAL K16 ETUI 5	3700333207141
	14 TPI / 1.8 mm	300 mm	32275-B	LAME SABRE ERKO 300x22x1,6 14T METAL K16 BOITE 25	3700333207479





Réduction des déchets et des volumes transportés :
nos lames sabres sont aussi disponibles en emballages ECO-VRAC.
Du sur-mesure RSE pour vos chantiers.

LAMES DE SCIES SABRES BIMETAL
ATTACHE STANDARD
POUR LE PANNEAU SANDWICH

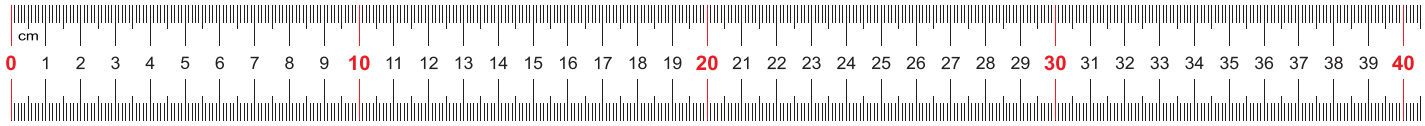


LAMES TRÈS LONGUES ET RIDIGES POUR LE PANNEAU SANDWICH



Technologie bimétal : l'association de 2 aciers.
Un HSS M42 avec 8% de Cobalt très dur et résistant à l'échauffement pour les dents, et un acier ressort très endurant pour le corps de la lame.
Denture 18 TPI (pas de 1.4 mm) : optimisée pour couper sans vibration les peaux en acier (ferreux ou non-ferreux).
Résistance à l'abrasion causée par l'isolant.
Longueur 400 mm : pour couper les panneaux jusqu'à 320 mm d'épaisseur.
Hauteur 25 mm : pour couper droit
Disponible en série K13 : rigide.
Disponible en série K16 : très rigide.









Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
K13 STRONG	18 TPI / 1.4 mm	400 mm	32315	LAME SABRE ERKO 400x25x1,3 18T SANDWICH K13 ETUI 5	3700333209213
K16 X-TREME	18 TPI / 1.4 mm	400 mm	32320	LAME SABRE ERKO 400x25x1,6 18T SANDWICH K16 ETUI 5	3700333209220

Réduction des déchets et des volumes transportés :
nos lames sabres sont aussi disponibles en emballages ECO-VRAC.
Du sur-mesure RSE pour vos chantiers.

LAMES DE SCIES SABRES BIMETAL
ATTACHE STANDARD
POUR LA RÉNOVATION DES PALETTES
LAME SPÉCIALE
RECYCLAGE PALETTE





Grande flexbilité et résistance au niveau de l'attache
Pour accéder aux clous en pliant la lame en action.

Technologie bimétal : l'association de 2 aciers.
Un HSS M42 avec 8% de Cobalt très dur et résistant à l'échauffement pour les dents, et un acier ressort très endurant pour le corps de la lame.

Résistance à l'arrachement des dents face aux clous des palettes
Géométrie des dents conçue pour résister aux chocs lors de la coupe des clous en acier et aux cadences importantes

Denture 10TPI (pas de 2.5mm) :
Géométrie spéciale pour couper les clous et pour scier occasionnellement le bois des lattes et des plots, par exemple pour marquer un coin.

Bout arrondi : la lame ne se plante pas dans les plots de la palette. Sécurité pour l'opérateur et pas de risque de détériorer la palette.

Traitement spécial de surface contre le coincement de la lame : la lame glisse entre les lattes et les plots.





Catégorie	Denture	Longueur	Référence	Désignation	Conditionnement	EAN13
K9 flex'	10 TPI	200 mm	PAL-K9-200	LAME SABRE ERKO 200x19x0,9 10T PALETTE K9	500 lames	3700333207714
	10 TPI	230 mm	PAL-K9-230	LAME SABRE ERKO 228x19x0,9 10T PALETTE K9	250 lames	3700333207721
	10 TPI	250 mm	PAL-K9-250	LAME SABRE ERKO 250x19x0,9 10T PALETTE K9	250 lames	3700333207738

Réduction des déchets et des volumes transportés :
nos lames sabres sont aussi disponibles en emballages ECO-VRAC.
Du sur-mesure RSE pour vos chantiers.

LAMES DE SCIES SABRES
ATTACHE STANDARD
APPLICATIONS SPÉCIALES



LAMES POUR LA GLACE ET POUR L'ALIMENTAIRE



Technologie : inox alimentaire. Marquage laser indélébile, aucun relargage d'encre.
Denture : 3 TPI pour une grande vitesse de coupe.
Utilisations : pour la coupe des blocs de glace jusqu'à 250 mm, des produits congelés, du gibier, de la viande, des os et du bois tendre.



Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
	3 TPI / 8 mm	300 mm	32520	LAME SABRE ERKO 300x19x0.9 INOX ALIMENTAIRE K9 ETUI 1	3700333209602
	3 TPI / 8 mm	300 mm	32520-B	LAME SABRE ERKO 300x19x0.9 INOX ALIMENTAIRE K9 BOITE 25	3700333209619



LAMES POUR LES PLAQUES DE PLÂTRES



Technologie HCS : Acier à haute teneur en carbone, traitement thermoflex
Denture 6 TPI (pas de 4 mm) meulée : profil spécial plâtre, coupe dans les 2 sens.
Pointe acérée : pour rentrer dans la plaque de plâtre en baïonette, idéal pour la pose des trappes.
Egalement disponible sur la monture universelle 3 positions ERKO (page 17)

Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
K13 STRONG	6 TPI / 4 mm	150 mm	32310	LAME SABRE ERKO 150x19x1,3 6T PLATRE/DRYWALL K13 ETUI 5	3700333207745
	6 TPI / 4 mm	150 mm	32310-B	LAME SABRE ERKO 150x19x1,3 6T PLATRE/DRYWALL K13 BOITE 25	3700333207752



LAMES POUR LES ISOLANTS, LE CARTON, LE POLYSTYRÈNE



Technologie Carbone Chrome Vanadium découpée au laser : pour une bonne tenue et un affûtage parfait, même dans les isolants abrasifs (fibres).
Ondulation : double affûtage, pour une excellente maniabilité.
Egalement disponible sur la monture universelle 3 positions ERKO (page 17)
Utilisations : tous les isolants fibres, isolants par l'extérieur (polystyrène), le carton, la moquette, le cuir, le textile.

Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
K9 flex'	Ondulation	150 mm	32505	LAME SABRE ERKO 150x19x0.9 ISOLANT K9 ETUI 2	3700333208506
	Ondulation	150 mm	32505-B	LAME SABRE ERKO 150x19x0.9 ISOLANT K9 BOITE 25	3700333208520
	Ondulation	300 mm	32515	LAME SABRE ERKO 300x19x0.9 ISOLANT K9 ETUI 2	3700333208513
	Ondulation	300 mm	32515-B	LAME SABRE ERKO 300x19x0.9 ISOLANT K9 BOITE 25	3700333208537

Réduction des déchets et des volumes transportés :
nos lames sabres sont aussi disponibles en emballages ECO-VRAC.
Du sur-mesure RSE pour vos chantiers.

LAMES DE SCIES SABRES
ATTACHE STANDARD
APPLICATIONS SPÉCIALES



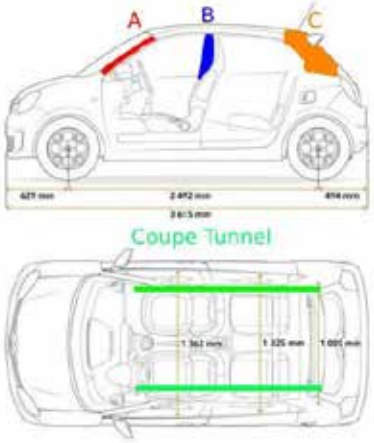
SÉRIE S10 :
POUR LA DÉSINCARCÉRATION DE VICTIMES PL / VL



Plaquette carbure de tungstène meulée :
- Très haute résistance aux chocs et à l'abrasion
- Coupe tous les montants A, B et C et les traverses , même en matériaux composites modernes (thermoplastiques, thermodurcissables, bio-composite, carbone).

Test en deux phases : découpe des renforts B puis découpe du tunnel + parebrise + renforts arrière. Effectué par le SDIS 38 sur une Twingo III 5 portes. Cet essai a démontré la capacité de la lame à réaliser ces étapes de manière rapide et efficace.

La S10-VL (150 mm) est la plus adapté pour ce type d'exercice puisqu'elle permet de se tenir le plus loin possible des victimes et est suffisante pour avoir les capacités de coupe nécessaires. La S10-PL (200 mm) sera utile pour les applications poids lourds ainsi que les applications d'accès aux bâtiments/habitations.







Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
S10	8 TPI / 3.2 mm	150 mm	S10-VL-B	LAME SABRE ERKO DESINCARCERATION VL 150MM BTE 25	3700333209510
	8 TPI / 3.2 mm	230 mm	S10-PL-B	LAME SABRE ERKO DESINCARCERATION PL 230MM BTE 25	3700333209527



LAMES POUR LE BOIS VERT



Technologie HCS : acier à haute teneur en carbone, traitement thermoflex
Denture 5 TPI (pas de 5 mm) : profil spécial bois vert.
Disponible en série K13 : pour une flexibilité adaptée à la découpe à la volée des branches, sans trop de battement.

Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
K13 STRONG	5 TPI / 5 mm	241 mm	32160	LAME SABRE ERKO 241x19x1,3 5T TREES K13 ETUI 5	3700333202504
	5 TPI / 5 mm	241 mm	32160-B	LAME SABRE ERKO 241x19x1,3 5T TREES K13 BOITE 25	3700333207325

Réduction des déchets et des volumes transportés :
nos lames sabres sont aussi disponibles en emballages ECO-VRAC.
Du sur-mesure RSE pour vos chantiers.

LAMES DE SCIES SABRES
ATTACHE STANDARD
PLAQUETTES CARBURE UNIVERSELLE



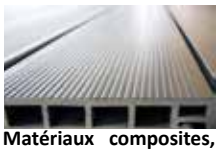
TUNGSTEN-K

UNIVERSELLE ET PUISSANTE

Plaquette carbure de tungstène meulée
Cette technologie CARBURE est issue de nos lames de scies à ruban à plaquettes carbure BSK-TIP.
Grade spécial du carbure de Tungstène : une résistance exceptionnelle à l'abrasion, aux chocs et à l'échauffement dans tous les aciers, les inox, les bois, les composites.
Productivité exceptionnelle : pour travailler très vite et longtemps.
Réduction des déchets sur chantier : 5 à 10 fois plus de coupes avec une seule lame !
Denture contante 8TPI : pour une utilisation universelle, rapide.
Hauteur 25 mm : pour des coupes droites et sans vibration.
Utilisations : débit et démolition de l'acier, de l'inox, de la fonte, des tiges filetées, des cornières, des tubes, des profilés aluminium, du cuivre ... Egalement pour : Bois, Bois clouté, Plâtre, Brique, Durite, Caoutchouc blindé, plastique, ...


Inox, acier, tube, cornière, plat, rond, IPE


Bois cloutés, démolition bois, dépose fenêtre


Matériaux composites, fibre verre


Fonte, tube, dauphin


Alu, non-ferreux, débit, démolition


Intervention, urgence, désincarcération


Boulon, tige filetée


Fibrociment


Cuivre, zinc, dépose plomberie, couverture


Caoutchouc, durite renforcée, plastique


Brique, béton cellulaire, mortier


Démantèlement nucléaire

Conseils d'utilisation :
- Ne pas utiliser le système pendulaire de la scie
- Les plaquettes carbure fonctionnent mieux à grande vitesse.
  Pour l'acier, le bois, l'alu, la brique : vitesse maximum de la scie.
  Pour l'inox, la fonte : vitesse intermédiaire de la scie.
- Faire fonctionner la scie AVANT de rentrer en contact avec la matière.
- SAUF, pour les matières très dures et vitrifiées (fontes par exemple) : contact PUIS action !
- Toujours assurer que les pièces sont bien fixées afin de bien faire travailler les dents en toute sécurité.

ERKO-TOOLS-TV

DÉMO ! SABRE TUNGSTEN-K





Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
TUNGSTEN-K	8 TPI / 3.2 mm	100 mm	33305	LAME SABRE ERKO TUNGSTEN-K 100 MM ETUI 2	3700333208414
	8 TPI / 3.2 mm	100 mm	33305-B	LAME SABRE ERKO TUNGSTEN-K 100 MM BOITE 25	3700333208421
	8 TPI / 3.2 mm	150 mm	33310	LAME SABRE ERKO TUNGSTEN-K 150 MM ETUI 2	3700333208438
	8 TPI / 3.2 mm	150 mm	33310-B	LAME SABRE ERKO TUNGSTEN-K 150 MM BOITE 25	3700333208445
	8 TPI / 3.2 mm	230 mm	33315	LAME SABRE ERKO TUNGSTEN-K 230 MM ETUI 2	3700333208452
	8 TPI / 3.2 mm	230 mm	33315-B	LAME SABRE ERKO TUNGSTEN-K 230 MM BOITE 25	3700333208469
	8 TPI / 3.2 mm	300 mm	33320	LAME SABRE ERKO TUNGSTEN-K 300 MM ETUI 2	3700333208476
	8 TPI / 3.2 mm	300 mm	33320-B	LAME SABRE ERKO TUNGSTEN-K 300 MM BOITE 25	3700333208483

Réduction des déchets et des volumes transportés :
nos lames sabres sont aussi disponibles en emballages ECO-VRAC.
Du sur-mesure RSE pour vos chantiers.

LAMES DE SCIES SABRES
ATTACHE STANDARD
PLAQUETTES CARBURE SPÉCIALES BRIQUE
ERKO SÉRIE 33
PLAQUETTES CARBURE AUTO-AFFÛTABLES



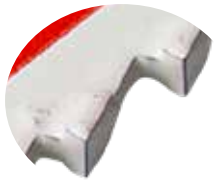
Plaquettes Carbure de Tungstène Auto-affûtables.
Les plaquettes - réalisées en carbure de Tungstène de haute qualité - sont soudées puis rectifiées avec grande précision. Les plaquettes s'adaptent au matériau en s'auto-affûtant, afin de leur conférer une attaque parfaite.
Dossier de la lame en acier fortement allié : trés rigide, épaisseur 1.6 mm (série K16) et résistant, pour des applications intensives et des coupes droites.
Des lames faciles à utiliser, moins de bruit, moins de poussière : avec leur attache standard, ces lames se montent sur les scies sabres. Cette solution génère moins de bruit et moins de poussières que les disques abrasifs, **pour des chantiers respectueux des utilisateurs et de l'environnement**.

1- CHOISIR LA DENTURE : selon votre application

Denture 2.5TPI : pour la **construction**. Découpe du béton cellulaire (SIPOREX, YTONG ..), thermopierre, brique, poroton...







Denture 3TPI : pour la **Démolition Brique + Métal**. Idéale pour créer une ouverture dans un mur en brique avec présence de chevilles.









Denture 5TPI : pour la **Démolition Brique + Mortier.** Idéale pour créer une ouverture dans un mur en brique très chargé en ciment / mortier colle.







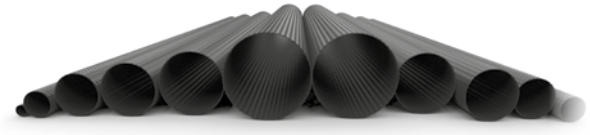
2- CHOISIR LA LONGUEUR : selon l'épaisseur des cloisons à couper

- **lames de 235 mm :** pour des parois jusqu'à 18 cm d'épaisseur
- **lames de 300 mm :** pour des parois de 15 à 25 cm d'épaisseur
- **lames de 450 mm :** pour des parois de 20 à 40 cm d'épaisseur

Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
K16 X-TREME	2.5 TPI / 11 mm	235 mm	33005	LAME SABRE ERKO 235x20MM 2,5T-TIP BRICK-SIPORX	3700333202511
	2.5 TPI / 11 mm	300 mm	33010	LAME SABRE ERKO 300x40MM 2,5T-TIP BRICK-SIPORX	3700333202528
	2.5 TPI / 11 mm	450 mm	33015	LAME SABRE ERKO 450x40MM 2,5T-TIP BRICK-SIPORX	3700333202535
	3 TPI / 8.5 mm	235 mm	33045	LAME SABRE ERKO 235x20MM 3T-TIP BRICK-METAL	3700333207547
	3 TPI / 8.5 mm	300 mm	33050	LAME SABRE ERKO 300x50MM 3T-TIP BRICK-METAL	3700333207554
	3 TPI / 8.5 mm	450 mm	33055	LAME SABRE ERKO 450x50MM 3T-TIP BRICK-METAL	3700333207561
	5 TPI / 5 mm	235 mm	33025	LAME SABRE ERKO 235x20MM 5T-TIP BRICK-MORTAR	3700333202542
	5 TPI / 5 mm	300 mm	33030	LAME SABRE ERKO 300x50MM 5T-TIP BRICK-MORTAR	3700333202559
	5 TPI / 5 mm	450 mm	33035	LAME SABRE ERKO 450x50MM 5T-TIP BRICK-MORTAR	3700333202566

Réduction des déchets et des volumes transportés :
nos lames sabres sont aussi disponibles en emballages ECO-VRAC.
Du sur-mesure RSE pour vos chantiers.

LAMES DE SCIES SABRES
ATTACHE STANDARD
CONCRÉTION CARBURE ET DIAMANT









ERKO GRIT-K
LAMES SABRES À CONCRÉTION CARBURE



Technologie Carbure de Tungstène brasé
Une concrétion réalisée dans un alliage de haut grade de Carbure et de Tungstène.
Le lien concrétion - lame est réalisé par brasage pour une tenue parfaite.
Dossier de la lame en acier fortement allié : résistance et flexibilité dans toutes les circonstances. Epaisseur 1.3 mm (série K13) pour une grande productivité en toute sécurité.
Une lame à usage vaste : elle coupe la plupart des matériaux abrasifs, filandreux, durs, fragiles.

- Composites
- Brique
- Céramique
- Stück
- Cloison sèche
- Fonte
- Fibre de verre
- Fibre de carbone
- Bois cloutés
- Fibrociment

Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
K13 STRONG	Concrétion carbure	150 mm	33105	LAME SABRE ERKO CARBURE GRIT-K 150 MM ETUI 2	3700333202573
	Concrétion carbure	150 mm	33105-B	LAME SABRE ERKO CARBURE GRIT-K 150 MM BOITE 25	3700333202634
	Concrétion carbure	228 mm	33115	LAME SABRE ERKO CARBURE GRIT-K 225 MM ETUI 2	3700333202580
	Concrétion carbure	228 mm	33115-B	LAME SABRE ERKO CARBURE GRIT-K 225 MM BOITE 25	3700333202641
	Concrétion carbure	300 mm	33125	LAME SABRE ERKO CARBURE GRIT-K 300 MM ETUI 2	3700333202597
	Concrétion carbure	300 mm	33125-B	LAME SABRE ERKO CARBURE GRIT-K 300 MM BOITE 25	3700333202658







ERKO DIAM-K
LAMES SABRES À CONCRÉTION DIAMANT



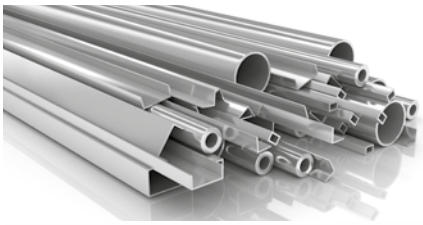
Technologie Diamant brasé
Une concrétion réalisée dans un grain diamant de haut grade.
Le lien concrétion - lame est réalisé par brasage pour une tenue parfaite.
Dossier de la lame en acier fortement allié : résistance et flexibilité dans toutes les circonstances. Epaisseur 1.3 mm (série K13) pour une grande productivité en toute sécurité.
Une lame à usage vaste : elle coupe là où toutes les autres lames ne passent pas. **La lame indispensable de votre équipement.**

- Composites
- Brique
- Céramique
- Stück
- Cloison sèche
- Fonte
- Fibre de verre
- Fibre de carbone
- Bois clouté
- Fibrociment
- Porcelaine
- Tuile et ardoise
- Granite
- Grès
- Graphite

Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
K13 STRONG	Concrétion diamant	150 mm	33205	LAME SABRE ERKO DIAMANT DIAM-K 150 MM ETUI 2	3700333202603
	Concrétion diamant	150 mm	33205-B	LAME SABRE ERKO DIAMANT DIAM-K 150 MM BOITE 25	3700333202665
	Concrétion diamant	228 mm	33215	LAME SABRE ERKO DIAMANT DIAM-K 225 MM ETUI 2	3700333202610
	Concrétion diamant	228 mm	33215-B	LAME SABRE ERKO DIAMANT DIAM-K 225 MM BOITE 25	3700333202672
	Concrétion diamant	300 mm	33225	LAME SABRE ERKO DIAMANT DIAM-K 300 MM ETUI 2	3700333202627
	Concrétion diamant	300 mm	33225-B	LAME SABRE ERKO DIAMANT DIAM-K 300 MM BOITE 25	3700333202689

Réduction des déchets et des volumes transportés :
nos lames sabres sont aussi disponibles en emballages ECO-VRAC.
Du sur-mesure RSE pour vos chantiers.

LAMES DE SCIES SABRES
ATTACHE REMS







LAMES MULTI USAGES
BOIS, MÉTAL, PLASTIQUE



Technologie bimétal : l'association de 2 aciers.
Un HSS M42 avec 8% de Cobalt très dur et résistant à l'échauffement pour les dents, et un acier ressort très endurant pour le corps de la lame.
Denture 8TPI (pas de 1.3mm) : denture spéciale multiusages, pour le bois, les aciers, les plastiques.
Disponible en série K13 : les lames multiusages de chantier. Alliance souplesse et résistance, utilisable à la volée.

Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
K13 STRONG	8 TPI / 1.3 mm	200 mm	32400	LAME SABRE ERKO 200x25x1,3 ATT REMS 8T K13 ETUI 5	3700333202696
	8 TPI / 1.3 mm	200 mm	32400-B	LAME SABRE ERKO 200x25x1,3 ATT REMS 8T K13 BOITE 25	3700333207608
	8 TPI / 1.3 mm	250 mm	32405	LAME SABRE ERKO 250x25x1,3 ATT REMS 8T K13 ETUI 5	3700333202702
	8 TPI / 1.3 mm	250 mm	32405-B	LAME SABRE ERKO 250x25x1,3 ATT REMS 8T K13 BOITE 25	3700333207615



POUR LES TUBES ACIER / INOX
EPAISSEURS 3 À 6 MM



Technologie bimétal : l'association de 2 aciers.
Un HSS M42 avec 8% de Cobalt très dur et résistant à l'échauffement pour les dents, et un acier ressort très endurant pour le corps de la lame.
Denture 10/14 TPI (pas de 2,5/1,8 mm) : denture variable. Réduction des chocs pour la coupe des tubes.
Série K13 : alliance souplesse et résistance, utilisable à la volée.

Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
K13 STRONG	10/14 TPI / 2.5/1,8 mm	200 mm	32410	LAME SABRE ERKO 200x25x1,3 ATT REMS 10/14T K13 ETUI 5	3700333202719
	10/14 TPI / 2.5/1,8 mm	200 mm	32410-B	LAME SABRE ERKO 200x25x1,3 ATT REMS 10/14T K13 BOITE 25	3700333207622
	10/14 TPI / 2.5/1,8 mm	250 mm	32415	LAME SABRE ERKO 250x25x1,3 ATT REMS 10/14T K13 ETUI 5	3700333202726
	10/14 TPI / 2.5/1,8 mm	250 mm	32415-B	LAME SABRE ERKO 250x25x1,3 ATT REMS 10/14T K13 BOITE 25	3700333207639



POUR LES TUBES ACIER / INOX
EPAISSEURS 5 À 12 MM



Technologie bimétal : l'association de 2 aciers.
Un HSS M42 avec 8% de Cobalt très dur et résistant à l'échauffement pour les dents, et un acier ressort très endurant pour le corps de la lame.
Denture 8TPI (pas de 1.3mm) : grosse denture, grande résistance aux chocs même dans tubes épais.
Série K16 : lames très épaisses et rigides, pour des coupes droites; utilisation en production avec la chaîne serre-tube.

Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
K16 X-TREME	8 TPI / 1.3 mm	200 mm	32420	LAME SABRE ERKO 200x25x1,6 ATT REMS 8T K16 ETUI 5	3700333202733
	8 TPI / 1.3 mm	200 mm	32420-B	LAME SABRE ERKO 200x25x1,6 ATT REMS 8T K16 BOITE 25	3700333202757
	8 TPI / 1.3 mm	250 mm	32425	LAME SABRE ERKO 250x25x1,6 ATT REMS 8T K16 ETUI 5	3700333202740
	8 TPI / 1.3 mm	250 mm	32425-B	LAME SABRE ERKO 250x25x1,6 ATT REMS 8T K16 BOITE 25	3700333202764

Réduction des déchets et des volumes transportés :
nos lames sabres sont aussi disponibles en emballages ECO-VRAC.
Du sur-mesure RSE pour vos chantiers.

Lames de scies sabres Pneumatiques

ERKO Sabre Série 34
BIMETAL HSS Cobalt M42
"ATTACHE FEIN"



Dimensions et dentures disponibles (étui de 10 lames)

Dimensions (mm)	Denture	Réf.	EAN13
300 x 27 x 1.6 mm	14 TPI	34314	3700333200210
400 x 27 x 1.6 mm	14 TPI	34414	3700333200227
500 x 27 x 1.6 mm	14 TPI	34514	3700333200234
600 x 27 x 1.9 mm	14 TPI	34614	3700333200241
300 x 27 x 1.6 mm	16 TPI	34316	3700333200258
400 x 27 x 1.6 mm	16 TPI	34416	3700333200265
500 x 27 x 1.6 mm	16 TPI	34516	3700333200272
600 x 27 x 1.9 mm	16 TPI	34616	3700333200289

Technologie : ces lames BIMETAL sont réalisées par l'association d'un dossier flexible résistant avec une pointe de dent en Acier Super Rapide (HSS - High Speed Steel) au Cobalt M42.
Applications : lames alternatives à attache type FEIN pour les scies alternatives pneumatiques. Coupes droites des tubes et de profilés. La dureté des dents permet une haute production dans les aciers, les aciers traités et l'inox. Le dossier résiste aux chocs pour une meilleure productivité.
Lubrification recommandée : ERKO AEROCUT
Choisir la denture
Selon l'épaisseur du tube :
- 1 à 5 mm : 16 TPI
- 5 à 15 mm : 14 TPI





ERKO Sabre Série 35
BIMETAL HSS Cobalt M42
POUR SCIES À MÉTAUX PNEUMATIQUES





Technologie : ces lames BIMETAL sont réalisées par l'association d'un dossier flexible résistant avec une pointe de dent en Acier Super Rapide (HSS - High Speed Steel) au Cobalt M42.
Dossier CHROMIUM : grande flexibilité, pour une maniabilité parfaite, et réduction des vibrations, pour un confort de coupe, moins de bruit, et des coupes propres.
Bout effilé pour commencer les coupes facilement en passant par les petites ouvertures de la carrosserie.
Avoyage ondulé : pour éviter le pincement de la lame dans la tôle.
Dimensions : 100 mm (longueur) x 0.64 mm (épaisseur) x 12,7 mm (hauteur)
Applications : pour les scies à métaux pneumatiques. Ces lames sont idéales pour les travaux de carrosserie, réparations de silencieux et pots d'échappement, dépose des pièces détachées dans les casses automobiles.
Également pour la coupe des matériaux tels que l'aluminium, les plastiques standards ou armés de fibre de verre, ou même du bois et stratifié jusqu'à 15 mm.

Choisir la denture :
- 18 TPI (= 8DTS au cm) : tôle acier jusqu'à 5 mm, bois, stratifié jusqu'à 15 mm, plastique, alu.
- 24 TPI (= 10DTS au cm) : tôle acier jusqu'à 3 mm, plastique, alu.
- 32 TPI (= 12DTS au cm) : tôle acier jusqu'à 1 mm, panneau fibre de verre



Référence	Désignation	Colisage	EAN13
35008	LAME SABRE ERKO PNEU CHROMIUM BIM 18TPI ETUI 10	1	3700333208544
35108	LAME SABRE ERKO PNEU CHROMIUM BIM 18TPI BOITE 100	1	3700333208551
35010	LAME SABRE ERKO PNEU CHROMIUM BIM 24TPI ETUI 10	1	3700333208568
35110	LAME SABRE ERKO PNEU CHROMIUM BIM 24TPI BOITE 100	1	3700333208575
35012	LAME SABRE ERKO PNEU CHROMIUM BIM 32TPI ETUI 10	1	3700333208582
35112	LAME SABRE ERKO PNEU CHROMIUM BIM 32TPI BOITE 100	1	3700333208599

LAMES DE SCIES À RUBAN PORTATIVES



ERKO PRT-K

BIMETAL HSS COBALT M42

LA LAME POUR SCIE À RUBAN PORTATIVE



Technologie : ces lames BIMETAL sont réalisées par l'association d'un dossier flexible résistant avec une pointe de dent en Acier Super Rapide (HSS - High Speed Steel) M42 au Cobalt.
Denture alternée : pour une réduction des vibrations
Avoyage ondulé : pour éviter le pincement de la lame dans la matière.
Epaisseur de 0.5 mm : pour des copeaux plus fins, une coupe plus rapide.
Applications : aciers - inox - cuivre - aluminium - tubes - profilés - pleins







Choisir la denture :
- 22/26 TPI = tubes acier et inox très fins, épaisseurs inférieures à 2 mm.
- 14/18 TPI = tubes acier et inox fins, épaisseurs de à 2 à 4 mm. Cuivre, profilé alu.
- 10/14 TPI = tubes acier et inox, épaisseurs de 3 à 6 mm. Cuivre, profilé alu. Pleins jusqu'à 15 mm.



Code	Dim (mm) - QTY dans le lot	Machines	EAN13
801140T	12.7x0.5x1140 10/14 3PCS	MAKITA 2107FK MILWAUKEE BS 125	3700333208605
811140T	12.7x0.5x1140 14/18 3PCS		3700333208612
821140T	12.7x0.5x1140 22/26 3PCS		3700333208629
801140B	12.7x0.5x1140 10/14 25PCS		3700333208636
811140B	12.7x0.5x1140 14/18 25PCS		3700333208643
821140B	12.7x0.5x1140 22/26 25PCS		3700333208650
8A1140T	12.7x0.5x1140 MIX 3 DENT.		3700333208667
800900T	12.7x0.5x900 10/14 3PCS	HIKOKI CB18DBL	3700333208674
810900T	12.7x0.5x900 14/18 3PCS		3700333208681
820900T	12.7x0.5x900 22/26 3PCS		3700333208698
800900B	12.7x0.5x900 10/14 25PCS		3700333208704
810900B	12.7x0.5x900 14/18 25PCS		3700333208711
820900B	12.7x0.5x900 22/26 25PCS		3700333208728
8A0900T	12.7x0.5x900 MIX 3 DENT.		3700333208735
800880T	12.7x0.5x880 10/14 3PCS	MILWAUKEE HD18 BS-402C	3700333208742
810880T	12.7x0.5x880 14/18 3PCS		3700333208759
820880T	12.7x0.5x880 22/26 3PCS		3700333208766
800880B	12.7x0.5x880 10/14 25PCS		3700333208773
810880B	12.7x0.5x880 14/18 25PCS		3700333208780
820880B	12.7x0.5x880 22/26 25PCS		3700333208797
8A0880T	12.7x0.5x880 MIX 3 DENT.		3700333208803

Code	Dim (mm) - QTY dans le lot	Machines	EAN13
800835T	12.7x0.5x835 10/14 3PCS	DEWALT DCS371NT-XJ METABO MBS 18 LTX 2.5 MAKITA DPB181RTE	3700333208810
810835T	12.7x0.5x835 14/18 3PCS		3700333208827
820835T	12.7x0.5x835 22/26 3PCS		3700333208834
800835B	12.7x0.5x835 10/14 25PCS		3700333208841
810835B	12.7x0.5x835 14/18 25PCS		3700333208858
820835B	12.7x0.5x835 22/26 25PCS		3700333208865
8A0835T	12.7x0.5x835 MIX 3 DENT.		3700333208872
800733T	12.7x0.5x733 10/14 3PCS	BOSCH GCB 18 V-LI	3700333208889
810733T	12.7x0.5x733 14/18 3PCS		3700333208896
820733T	12.7x0.5x733 22/26 3PCS		3700333208902
800733B	12.7x0.5x733 10/14 25PCS		3700333208919
810733B	12.7x0.5x733 14/18 25PCS		3700333208926
820733B	12.7x0.5x733 22/26 25PCS		3700333208933
8A0733T	12.7x0.5x733 MIX 3 DENT.		3700333208940
800687T	12.7x0.5x687 10/14 3PCS	MILWAUKEE M12 BS-402	3700333208957
810687T	12.7x0.5x687 14/18 3PCS		3700333208964
820687T	12.7x0.5x687 22/26 3PCS		3700333208971
800687B	12.7x0.5x687 10/14 25PCS		3700333208988
810687B	12.7x0.5x687 14/18 25PCS		3700333208995
820687B	12.7x0.5x687 22/26 25PCS		3700333209008
8A0687T	12.7x0.5x687 MIX 3 DENT.		3700333209015

Nosu fabriquons sur mesure : autres dimensions, nous consulter.

Lames de scies Sauteuses
Guide pour bien choisir

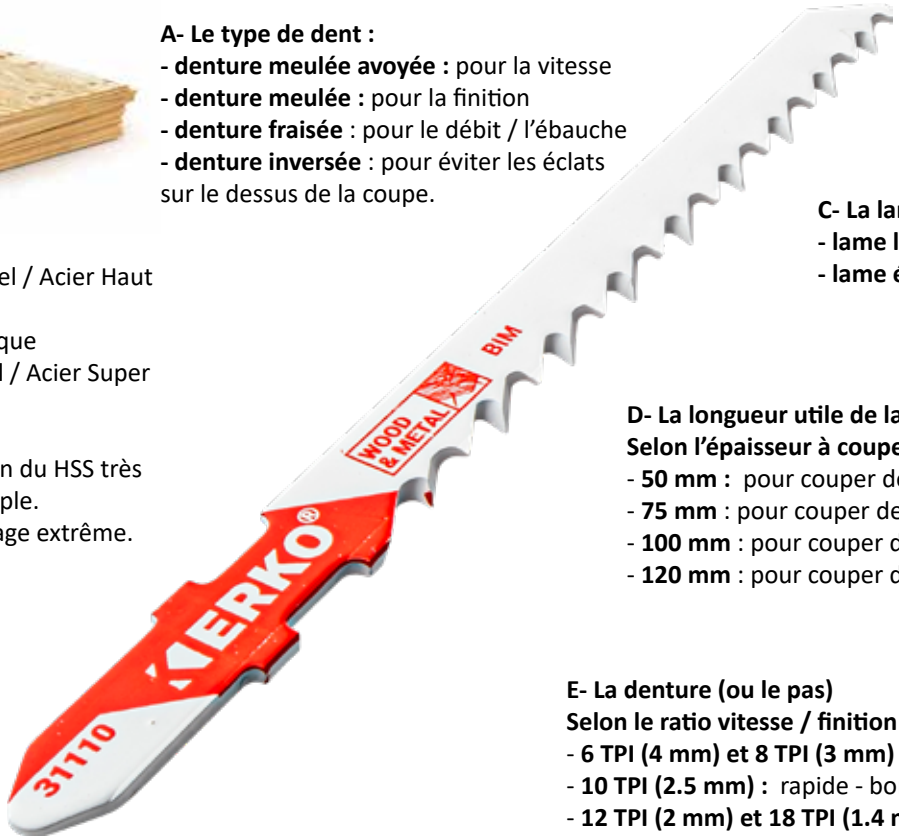
Une gamme complète de lames de scies sauteuses adaptées à vos besoins : débit, finition, courbes ...
Des technologies délivrant les meilleurs résultats selon les matériaux coupés : bois, bois cloutés, aciers, inox, abrasifs.
Des aciers de haute qualité : pour une durée de vie et une finition exceptionnelles.
Attaches standards : AEG, BOSCH, DEWALT, FEIN, FESTO, HiKOKI, MAKITA, METABO, MILWAUKE, STIL ...

1- CHOISIR UNE LAME POUR LE BOIS ou LE PLASTIQUE



A- Le type de dent :
- **denture meulée avoyée :** pour la vitesse
- **denture meulée :** pour la finition
- **denture fraisée** : pour le débit / l'ébauche
- **denture inversée** : pour éviter les éclats sur le dessus de la coupe.

B- La technologie
- **HCS** (High Carbon Steel / Acier Haut carbone)
Pour le bois et le Plastique
- **HSS** (High Speed Steel / Acier Super Rapide)
Pour le bois clouté
- **BIMETAL** : l'association du HSS très dur et d'un dossier souple.
Pour le bois clouté. Usage extrême.

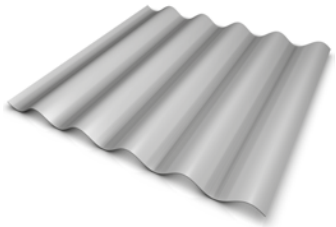


C- La largeur de la lame :
- **lame large :** coupe droite
- **lame étroite :** coupe courbe

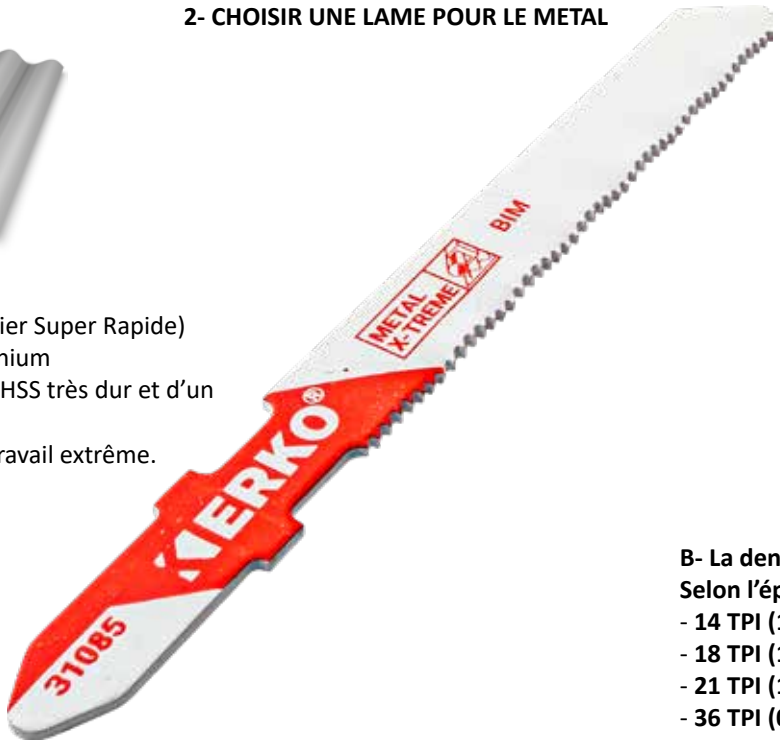
D- La longueur utile de la lame
Selon l'épaisseur à couper
- **50 mm :** pour couper de 2 à 25 mm d'épais
- **75 mm** : pour couper de 5 à 50 mm d'épais
- **100 mm** : pour couper de 5 à 70 mm d'épais
- **120 mm** : pour couper de 5 à 100 mm d'épais

E- La denture (ou le pas)
Selon le ratio vitesse / finition désiré
- **6 TPI (4 mm) et 8 TPI (3 mm) :** très rapide.
- **10 TPI (2.5 mm) :** rapide - bonne finition.
- **12 TPI (2 mm) et 18 TPI (1.4 mm) :** finition extrême.

2- CHOISIR UNE LAME POUR LE METAL



A- La technologie
- **HSS** (High Speed Steel / Acier Super Rapide)
Pour la tôle en acier, l'aluminium
- **BIMETAL** : l'association du HSS très dur et d'un dossier souple.
Pour la tôle acier, l'inox, le travail extrême.



B- La denture (ou le pas)
Selon l'épaisseur de la tôle à couper
- **14 TPI (1.8 mm) :** 2 à 6 mm d'épais
- **18 TPI (1.4 mm) :** 1.5 à 3 mm d'épais
- **21 TPI (1.2 mm) :** 1 à 3 mm d'épais
- **36 TPI (0.7 mm) :** 0.8 à 2 mm d'épais

Lames de scies Sauteuses
Pour le bois et le plastique
Coupe nette - ébauche

Catégorie	Denture (pas)	Longueur utile	Type denture	Techno	Réf.	Désignation (avec longueur totale)	EAN13
WOOD CLASSIC (Bois ébauche)	6T (4 mm)	75 mm	meulée avoyée	HCS	31005 Bosch T144D	LAME SAUT. ERKO BOIS 100MM 6T CARTE 5 	3700333200012
	6T (4 mm)	120 mm	meulée avoyée	HCS	31010 Bosch T344D	LAME SAUT. ERKO BOIS 150MM 6T CARTE 5 	3700333200029
	6T (4 mm)	75 mm	meulée avoyée	HCS	31015 Bosch T244D	LAME SAUT. ERKO BOIS COURBE 100MM 6T CARTE 5 	3700333200036
	8T (3 mm)	75 mm	fraisée	HCS	31020 Bosch T111C	LAME SAUT. ERKO BOIS 100MM 8T CARTE 5 	3700333200043
	12T (2 mm)	50 mm	fraisée	HCS	31025 Bosch T119BO	LAME SAUT. ERKO PARQUET COURBE 75MM 12T CARTE 5 	3700333200050
	12T (2 mm)	50 mm	fraisée	HCS	31030 Bosch T119B	LAME SAUT. ERKO BOIS FIN 75MM 12T CARTE 5 	3700333200067
WOOD PERFECT (Bois net et Plastique)	6T (4 mm)	75 mm	meulée	HCS	31035 Bosch T101D	LAME SAUT. ERKO BOIS FAST NET 100MM 6T CARTE 5 	3700333200074
	6T (4 mm)	100 mm	meulée	HCS	31090	LAME SAUT. ERKO BOIS FAST NET 125MM 6T CARTE 5 	3700333200180
	10T (2,5 mm)	75 mm	meulée	HCS	31040 Bosch T101B	LAME SAUT. ERKO BOIS PLASTIQUE NET 100MM 10T CARTE 5 	3700333200081
	10T (2,5 mm)	75 mm	meulée inversée	HCS	31045 Bosch T101BR	LAME SAUT. ERKO BOIS NET INVERSEE 100MM 10T CARTE 5 	3700333200098
	10T (2,5 mm)	100 mm	meulée	HCS	31095	LAME SAUT. ERKO BOIS PLAS NET 125MM 10T CARTE 5 	3700333200197
	18T (1,4 mm)	50 mm	meulée	HCS	31050 Bosch T101AO	LAME SAUT. ERKO PARQUET COURBE NET 75MM 18T CARTE 5 	3700333200104

Conseils pour la coupe du bois et du plastique.

- pour les coupes nettes : retirer l'oscillation de la machine. La faire monter progressivement jusqu'à obtenir un ratio vitesse / état de surface acceptable.

- respecter les contraintes de formation des copeaux :
ne pas trop forcer la scie sauteuse vers l'avant. Il faut juste guider la scie sauteuse et toujours laisser travailler la lame à son rythme.



Lames de scies Sauteuses
Pour le bois clouté et l'alu

Catégorie	Denture (pas)	Longueur utile	Type denture	Techno	Réf.	Désignation (avec longueur totale)	EAN13
WOOD & METAL (Bois clouté)	8T (3 mm)	75 mm	fraisée	HSS	31055 Bosch T127D	LAME SAUT. ERKO ALU BOIS CLOUS 100MM 8T CARTE 5	3700333200111
	6T (4 mm)	75 mm	meulée avoyée	BIMETAL	31110	LAME SAUT. ERKO BOIS CLOUTE FAST 100MM 6T CARTE 5	3700333200319
	6T (4 mm)	90 mm	meulée avoyée	BIMETAL	31115	LAME SAUT. ERKO BOIS CLOUTE FAST 115MM 6T CARTE 5	3700333202146
	6T (4 mm)	125 mm	meulée avoyée	BIMETAL	31120	LAME SAUT. ERKO BOIS CLOUTE FAST 150MM 6T CARTE 5	3700333202153
	10T (2,5 mm)	75 mm	meulée	BIMETAL	31100	LAME SAUT. ERKO BOIS CLOUTE 100MM 10T CARTE 5	3700333200296
	10T (2,5 mm)	75 mm	meulée inversée	BIMETAL	31105	LAME SAUT. ERKO BOIS CLOUTE INV. 100MM 10T CARTE 5	3700333200302

Conseils pour la coupe du bois avec clous
- **Pour la vitesse :** choisir la denture 6TPI. Mettre l'oscillation au minimum sur 1 ou 2 coupes pour rôder.
- **Pour la finition :** choisir la denture 10TPI.
- **Pour la finition sans éclats sur le dessus:** choisir la denture 10TPI inversée



LAMES DE SCIES SAUTEUSES
POUR LE MÉTAL, LA TÔLE ET L'INOX
POUR LE PANNEAU SANDWICH

Catégorie	Denture (pas)	Longueur utile	Type denture	Techno	Réf.	Désignation (avec longueur totale)	EAN13
METAL	14T (1,8 mm)	50 mm	fraisée	HSS	31060 Bosch T118B	LAME SAUT. ERKO METAL EPAIS 75MM 14T CARTE 5	3700333200128
	21T (1,2 mm)	50 mm	fraisée	HSS	31065 Bosch T118A	LAME SAUT. ERKO METAL FIN 75MM 21T CARTE 5	3700333200135
	21T (1,2 mm)	105 mm	fraisée	HSS	31125	LAME SAUT. ERKO PANNEAUX SANDWICH 130MM 21T CARTE 5	3700333202160
	18T (1,4 mm)	130 mm	fraisée	HSS	31130	LAME SAUT. ERKO PANNEAUX SANDWICH 150MM 18T CARTE 5	3700333209312
	36T (0,7 mm)	50 mm	fraisée	HSS	31070 Bosch T118G	LAME SAUT. ERKO METAL TRES FIN 75MM 36T CARTE 5	3700333200142
METAL X-TREM	14T (1,8 mm)	50 mm	fraisée	BIMETAL	31075 Bosch T118BF	LAME SAUT. ERKO METAL INOX EPAIS 75MM 14T CARTE 5	3700333200159
	18T (1,4 mm)	50 mm	fraisée	BIMETAL	31080 Bosch T118EF	LAME SAUT. ERKO METAL INOX FIN 75MM 18T CARTE 5	3700333200166
	21T (1,2 mm)	50 mm	fraisée	BIMETAL	31085 Bosch T118AF	LAME SAUT. ERKO METAL INOX TRES FIN 75MM 21T CARTE 5	3700333200173
	18T (1,4 mm)	130 mm	fraisée	BIMETAL	31135	LAME SAUT. ERKO PANNEAUX SANDWICH 150MM 18T CARTE 5	3700333209329

Conseils pour la coupe des tôles acier et inox

- Réduire la vitesse et retirer l'oscillation : selon l'épaisseur des tôles et la dureté des aciers, augmenter ensuite légèrement la vitesse. Pour les inox, il est conseillé de rester à vitesse minimum.

- Rodage et lubrification : toujours commencer doucement et en lubrifiant avec l'aérosol **ERKO CUT-AERO650** ou lubrifiant solide **ERKO TUBEKUT**.

- **Pour le panneau SANDWICH épais** : dans le cas de coupes courbes, préférer la technologie BIMETAL (référence ERKO 31135) dont la hauteur est affinée.



En coffret

Référence	Composition	EAN13
31K35-A	COFFRET DE 35 LAMES SAUTEUSES BIMETAL BOIS+METAL. Dans une LBOXX mini by ERKO Ne manquez de rien sur vos chantiers ! Usages intensifs. - 5 lames sauteuses ERKO 31110 : BOIS CLOUTE RAPIDE 75MM 6T - 5 lames sauteuses ERKO 31100 : BOIS CLOUTE FINITION 75MM 10T - 5 lames sauteuses ERKO 31105 : BOIS CLOUTE FINITION INVERSEE INV. 75MM 10T - 5 lames sauteuses ERKO 31120 : BOIS CLOUTE RAPIDE TRES EPAIS 130MM 6T - 5 lames sauteuses ERKO 31075 : METAL ET INOX EPAIS 50MM 14T - 5 lames sauteuses ERKO 31080 : METAL ET INOX FIN 50MM 18T - 5 lames sauteuses ERKO 31085 : METAL ET INOX TRES FIN 50MM 21T	3700333201736



Correspondances indicatives

Toujours se référer à l'usage réel.

ERKO	LENOX	BOSCH	ULTRA
31005	BT/F406S	T144DF-T144D	8006
31010	BT/F686S	T344DF - T344D	-
31120	BT/F686S	T344DF - T344D	
31030	BT/F410S	T119B	8005
31035	BT/F456S	T144D - T101D	8002
31040	BT/F450S	T101B	8001
31045	BT/F450SR	T101BR	8018
31050	BT320SC	T101AOF-T101AO	8015
31075	BT/F314S	T118BF	8011-8028

ERKO	LENOX	BOSCH	ULTRA
31080	BT/F318S	T118A - T118EF	8009/33
31125	BT/F518S		
31085	BT/F324S	T118AF	8027
31015	-	T244D	-
31020	-	T111C	-
31025	-	T119BO	-
31060	BT/F314S	T118B	-
31070	BT/F332S	T118G	-
31075	BT/F314S	T118BF	8011-8028

LAMES DE SCIES SAUTEUSES
APPLICATIONS SPÉCIALES

Catégorie	Denture (pas)	Longueur utile	Type denture	Techno	Réf.	Désignation (avec longueur totale)	EAN13
CARBIDE	6 TPI (4mm)	75 mm	arête carbure	Carbure de tungstène	31305	LAME SAUT. CARBURE ERKO 100x0.9 6TPI ETUI 3	3700333202177
CARBIDE	6 TPI (4 mm)	105 mm	arête carbure	Carbure de tungstène	31310	LAME SAUT. CARBURE ERKO 130x0.9 6TPI ETUI 3	3700333202184

Technologie : arête Carbure de Tungstène.

Applications : lames de parquet composites, Résines, Matériaux abrasifs, Composites, Matières renforcées à la fibre de verre ou de carbone.

Bénéfices : une arête complète brasée en carbure de tungstène, pour une résistance à l'abrasion.
Denture en 6TPI pour une grande vitesse de coupe.
Pas de chaleur dégagée, le matériau n'est pas brûlé.



Catégorie	Denture	Longueur utile	Type denture	Techno	Réf.	Désignation (avec longueur totale)	EAN13
DIAM-K	Concrétion diamant	50 mm	grain	DIAMANT	31205	LAME SAUT. ERKO DIAMANT ABRASIF CERAMIQUE 75MM CARTE DE 3	3700333200203

Technologie : concrétion diamant.

Applications : matériaux abrasifs, Carrelage, Céramiques, Pierre, Plaques de ciment .

Bénéfices : pas besoin d'arroser grâce à la technologie DIAM-K DRY-SYSTEM.
Grande résistance et longévité.
Permet de couper des petites courbes en douceur et sans éclats.

Conseils d'utilisation : bien caler son support pour éviter les chocs et absorber les vibrations. Commencer à basse vitesse et augmenter progressivement selon le comportement du diamant dans la matière. La lame doit avancer constamment, même doucement. La cadence de coupe peut atteindre la vitesse maximale de la scie.



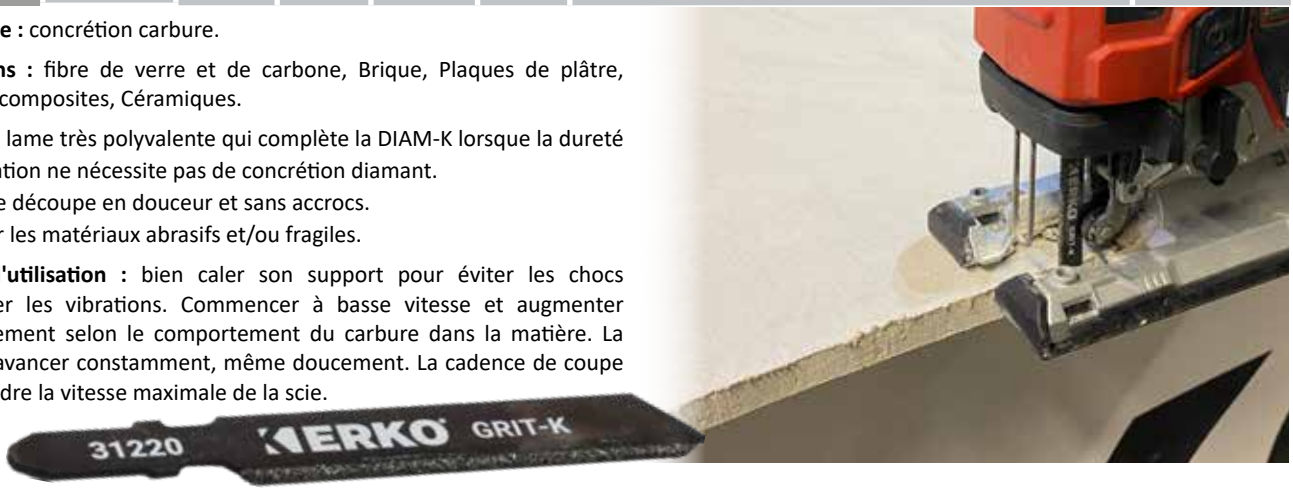
Catégorie	Denture	Longueur utile	Type denture	Techno	Réf.	Désignation (avec longueur totale)	EAN13
GRIT-K	Concrétion carbure	50 mm	grain	CARBURE	31220	LAME SAUT. ERKO GRIT-K CONCRETION CARBURE GROS GRAIN 75MM CARTE DE 3	3700333200326

Technologie : concrétion carbure.

Applications : fibre de verre et de carbone, Brique, Plaques de plâtre, Matériaux composites, Céramiques.

Bénéfices : lame très polyvalente qui complète la DIAM-K lorsque la dureté de l'application ne nécessite pas de concrétion diamant.
Permet une découpe en douceur et sans accrocs.
Idéale pour les matériaux abrasifs et/ou fragiles.

Conseils d'utilisation : bien caler son support pour éviter les chocs et absorber les vibrations. Commencer à basse vitesse et augmenter progressivement selon le comportement du carbure dans la matière. La lame doit avancer constamment, même doucement. La cadence de coupe peut atteindre la vitesse maximale de la scie.



AÉROSOLS DE COUPE



ERKO CUT-AERO650
FLUIDE D'USINAGE EN AÉROSOL

Technologie : lubrifiant renforcé par des complexes organiques à haut pouvoir anti-usure.

Applications : usinage de tous les types de pièces.
Il convient en particulier pour les opérations d'usinage avec frottements outils/pièces très importants en réduisant l'usure des outils de coupe. Il est spécialement recommandé pour les opérations de taraudage, filetage, perçage et découpage-emboutissage de petites pièces. Il est idéal pour les métaux à faible indice d'usinabilité et compatible avec tous métaux.

Particularités :
- Résiste aux fortes charges
- Prévient tout collage et gommage
- Protège contre la corrosion
- Adhésif sur l'outil
- Propulseur CO_2



Valeurs types :

Caractéristiques	Unités	Valeurs	Méthodes
Aspect		Epais, moussant	
Couleur		Jaune	
Odeur		Huile	
Masse volumique à 20°C	g/cm3	0.98	NFT 60101

Conditionnement disponible :

Référence	Conditionnement	code-barres
CUT-AERO650	Volume brut : 650 ml Volume net : 400 ml Fourni avec prolongateur	3700333204164

Feuilles de données sécurité sur demande :
FDS@erko-tools.com



ERKO 41-AERO650
FLUIDE UNIVERSEL 4 EN 1

Technologie : lubrifiant universel à faible tension superficielle, sans chlore

Applications : le 4 en 1 !
- Pour la coupe
- Pour le dégrippage
- Contre la corrosion
- Pour le nettoyage



Conditionnement disponible :

Référence	Conditionnement	code-barres
41-AERO650	Volume brut : 650 ml Volume net : 400 ml Fourni avec prolongateur	3700333204171

Feuilles de données sécurité sur demande :
FDS@erko-tools.com



Lubrifiant en tube
Industrie, atelier et chantier



ERKO TUBEKUT

Indispensable là où l'utilisation d'un fluide est difficile.

Technologie : lubrifiant synthétique de base minérale. Haute-teneur en additifs très hautes performances pour l'usinage des aciers et alliages.

Ne contient pas de chloride,
Ne contient pas de silicone,
Ne contient pas de PCB,
Ne contient pas de solvant.

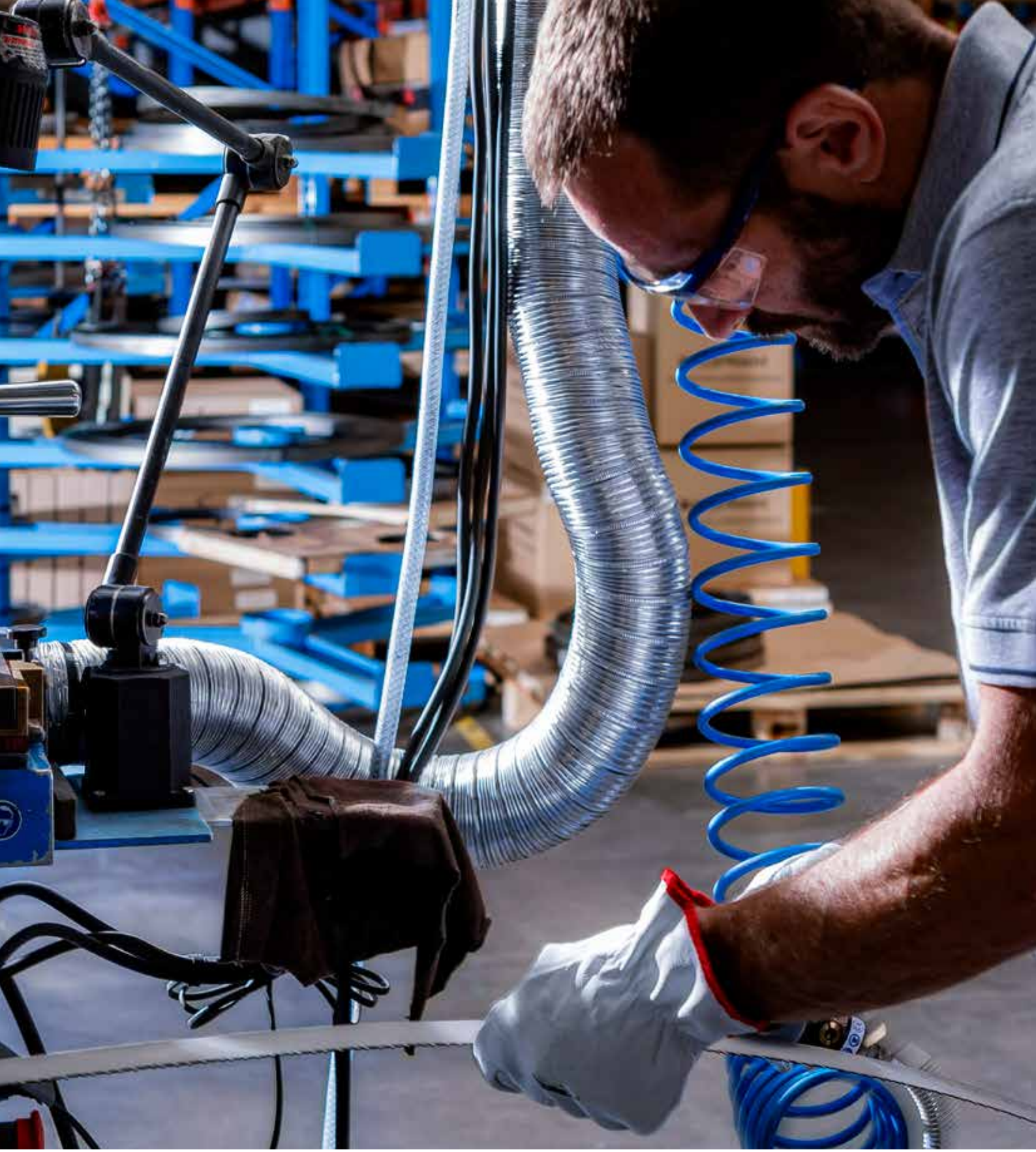
Applications :
- Usinage des aciers, des inox, de tous les alliages, des non-ferreux.

- Toutes les opérations de sciage :
  - scie à ruban. Lames BIMETAL et PLAQUETTES CARBURE
  - scie sabre. Lames BIMETAL et PLAQUETTES CARBURE
  - scie sauteuse. Lames HCS, HSS et BIMETAL
  - scie trépan. Lames BIMETAL et CARBURE TUNGSTEN-K.
- Percage :
  - Foret HSS,
  - plaquette CARBURE,
- Taraudage
- Gravure sur verre
- Performances exceptionnelles également pour l'abrasion :
  - bandes abrasives
  - scie à ruban. Lames à concrétion carbure GRIT-K et concrétion diamant DIAM-K
  - scie sabre à concrétion carbure GRIT-K et concrétion diamant DIAM-K
  - scie sauteuse à concrétion DIAMANT
  - scie trépan DIAMANT.

Bénéfices et particularités :
- Très nombreux domaines d'utilisations dans l'industrie, à l'atelier, sur chantier,
- Pas de dispersion, pas de perte,
- Trés économique,
- Ne se renverse pas, ne coule pas, ne goutte pas,
- Idéal lorsque la surface travaillée est verticale ou au-dessus de l'outil de coupe,
- Protège l'outil,
- Hautes performances lubrifiantes et refroidissantes,
- Augmente la vitesse de coupe jusqu'à 2 fois,
- Meilleure évacuation du copeau,
- Amélioration de l'état de surface, pas d'arrachage.

Référence	Conditionnement	code-barres
TUBEKUT350	Tube de 350 g.	3700333209282





Nous fabriquons à GRENOBLE des centaines de lames de scies à ruban par jour**.**
De la plus petite à la plus grande : des mini scies à ruban électroportatives - lames de moins d'un mètre de long - aux plus grosses scies à ruban industrielles - lames de plus de 20 mètres de long.
Dans tous les cas, lors de la mise sur mesure à votre scie, nous respectons les **5 contraintes** :

1- respect des **alignements** du dossier de la lame,
2- respect de la **continuité** de la denture, du grain ou du tranchant rasoir,
3- respect de la **souplesse**, de la **résistance** et de la **résilience** du dossier de la lame,
4- respect de l'**état de surface** du dossier de la lame,
5- respect du **délai** !

KOPRAM - Grenoble - 04 38 70 12 12 - Toute notre équipe à votre écoute.

Suivez-nous ! @ERKO_TOOLS ERKOTOOLSTV erko-tools www.erko-tools.com



LAMES RUBAN
LA MÉTHODE DES 5 QUESTIONS POUR CHOISIR OU CONSEILLER



1 Longueur de la lame
= «Quel modèle de scie»

2 Hauteur de la lame
= «Quel modèle de scie»

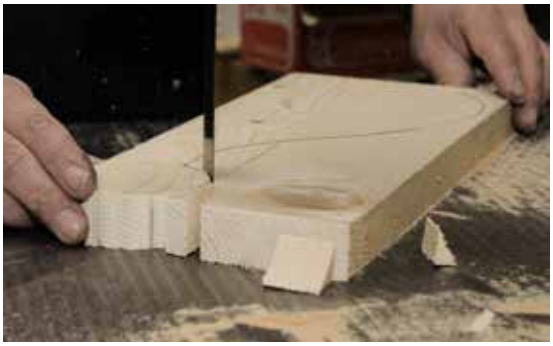
3 Epaisseur de la lame
= «Quel modèle de scie»

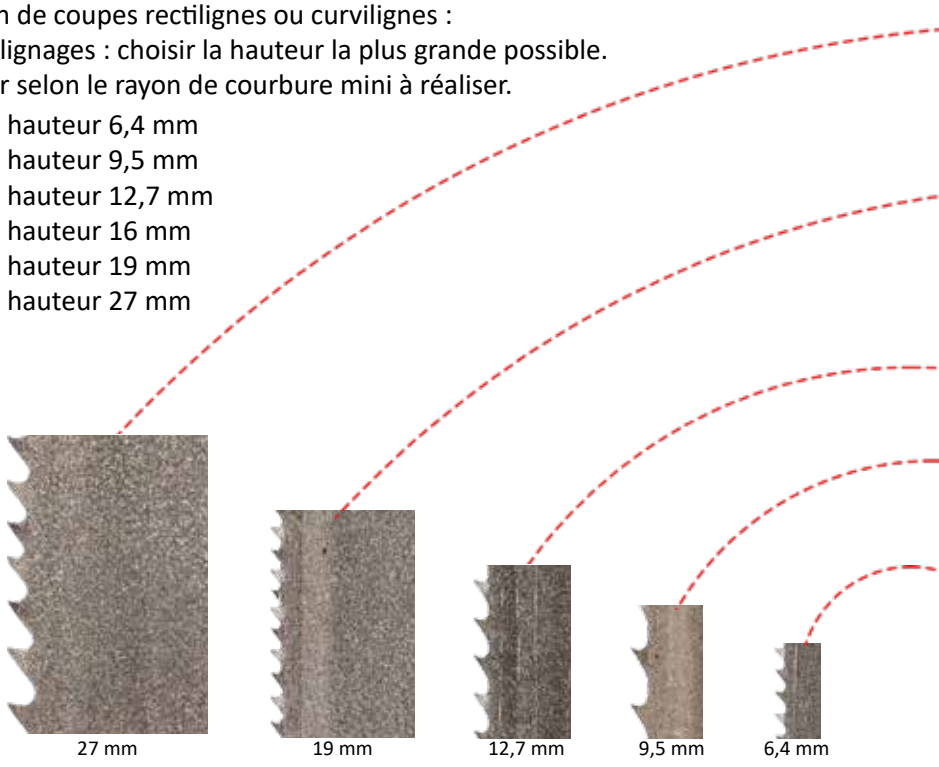
Ces 3 dimensions dépendent uniquement de la scie. Il n'y a pas le choix !
Généralement inscrites sur le capot de la scie. Exemple : 2450 (longueur) x 27 (hauteur) x 0.9 (épaisseur).

2 Exception : les scies à ruban verticales qui acceptent plusieurs hauteurs de lames.
Par exemple, une scie à ruban METABO 318 se monte avec des lames de 2240 mm et de hauteur 6,4 mm à 19 mm.
Dans ce cas, choisir en fonction de votre besoin de coupes rectilignes ou curvilignes :
- pour des opérations de coupes droites, de délignages : choisir la hauteur la plus grande possible.
- pour des opérations de chantournage : choisir selon le rayon de courbure mini à réaliser.

Rayons de courbure 15 à 40 mm : lame hauteur 6,4 mm
Rayons de courbure 40 à 65 mm : lame hauteur 9,5 mm
Rayons de courbure 65 à 95 mm : lame hauteur 12,7 mm
Rayons de courbure 95 à 140 mm : lame hauteur 16 mm
Rayons de courbure 140 à 175 mm : lame hauteur 19 mm
Rayons de courbure 175 mm et plus : lame hauteur 27 mm

Les schémas ci-contre sont à l'échelle.





4 Denture
= «Quelles dimensions des pièces à couper »

Cas des coupes en paquets :
- Déterminer la denture pour 1 seule pièce
- Choisir la denture + grosse suivante.

Exemple : IPN épaisseur 10 mm.
A l'unité : denture 4/6 TPI
En paquet : denture 3/4 TPI



Dentures :	Epaisseurs :	Pleins :
☐ 2/3 :	30 mm et +	80 à 200 mm
☐ 3/4:	15 à 20 mm	50 à 120 mm
☐ 4/6:	5 à 15 mm	40 à 90 mm
☐ 5/8:	4 à 8 mm	20 à 40 mm
☐ 6/10:	3 à 6 mm	15 à 20 mm
☐ 8/12:	2 à 4 mm	10 à 15 mm
☐ 10/14:	3 à 1 mm	10 à 6 mm
☐ 14/18:	1 mm et -	6 mm et -



5 Technologie et design
= «Quels usages de la scie »

- ☐ **STD-K** : Acier / Inox - Multiusages
- ☐ **BSK :** Acier / Inox - Multiusages intenses
- ☐ **PROD-K :** Acier / Inox - Spécial Haute production
- ☐ **PROFIL-K :** Acier / Inox - Tube / Charpente / Paquet
- ☐ **ALU-K :** Aluminium - Non ferreux
- ☐ **XTREM-K :** Acier / Inox / Alliages durs
- ☐ **REFRA-K :** Alliages très chargés / Haute-finition
- ☐ **TITAN-K :** Alliages très chargés / Grande vitesse
- ☐ **CARBONFLEX** : Bois - Acier Doux - Pendulaire
- ☐ **CARBONHARD** : Bois - Acier Doux - Verticale

Sélection de technologies (voir aussi notre catalogue pour les autres technologies CARBURE, DIAMANT, REVETEMENT...)

☐ **CARBONE HCS**
Dureté maxi à couper :
40 HRC / 129 KG

☐ **BIMETAL HSS M42**
Dureté maxi à couper :
43,4 HRC / 140 KG

☐ **BIMETAL HSS M51**
Dureté maxi à couper :
45 HRC / 147 KG

☐ **BIMETAL HSS M42 + POUDRE CARBURE**
Dureté maxi à couper :
45 HRC / 147 KG

Sciage Machine
Vos besoins - nos solutions



«VOUS COUPEZ DE TOUT À LA SCIE RUBAN ?»

Nous avons la solution.

NOUVEAU! ERKO STD-K : LE RUBAN MULTI-USAGES APPLICATIONS COURANTES



BIMETAL HSS M42 - 8% Cobalt.
Aciers, aciers légèrement alliés, non ferreux, inox ponctuellement. Endurant, accepte chocs sur machine manuelle.

ERKO BSK : LE RUBAN MULTI-USAGES HAUTES-PERFORMANCES



BIMETAL HSS M42 - 8% Cobalt.
Aciers, inox, aciers alliés, non-ferreux.Endurant, accepte chocs sur machine manuelle. Hautes performances ACIER ET INOX

NOUVEAU! ERKO PROD - K : MOYENNES / GROSSES SECTIONS - PRODUCTION



BIMETAL HSS M42 - 8% Cobalt.
Aciers, inox, aciers fortement alliés, aciers fortement alliés.
Tubes, gros profils, pleins. PRODUCTIVITE. HAUT-RENDEMENT.

«VOUS DÉBITEZ DES TUBES ET DES PROFILÉS ?»

Nous avons la solution.

ERKO PROFIL - K : POUR LES POUTRELLES, LES TUBES ET LES PROFILS.



BIMETAL HSS M42 - 8% Cobalt.
TUBES, PROFILES, POUTRELLES, PAQUETS
Tous les aciers de construction. Silence, peu de vibrations.

NOUVEAU! PROFIL -K ALTINIUM : HAUTE PRODUCTIVITÉ POUR LES POUTRELLES



BIMETAL HSS M42 - 8% Cobalt. Revêtement ALTIN.
TUBES, PROFILES, POUTRELLES, PAQUETS
Tous les aciers de construction. Haute-production.

NOUVEAU! ERKO PROD - K : MOYENNES / GROSSES SECTIONS - PRODUCTION



BIMETAL HSS M42 - 8% Cobalt.
Aciers, inox, aciers fortement alliés, aciers fortement alliés.
Tubes, gros profilés. PRODUCTIVITE. HAUT-RENDEMENT.

«VOUS TRAVAILLEZ DES ACIERS TRÈS DURS ?»

Nous avons la solution.

ERKO XTREM - K M51: ACIERS TRÈS DURS À USINABILITÉ DIFFICILE



BIMETAL HSS M51 - 10% Cobalt.
Pour les aciers durs et alliages base Nickel et Titane
Haute résistance à l'échauffement.

NOUVEAU! ERKO REFRA-K : DÉBIT ET FINITION INOX ET ALLIAGES RÉFRACTAIRES



BIMETAL HSS M42 - 8% Cobalt. Traitement HD.
INOX ET ALLIAGES RÉFRACTAIRES
Grande productivité et finition extrême.

NOUVEAU! ERKO TITAN - K : SPÉCIAL TITANE ET SES ALLIAGES



BIMETAL HSS M42 - 8% Cobalt. Traitement HD.
Titane et ses alliages, sans contamination au Tungstène.
PRODUCTIVITE. HAUT-RENDEMENT.

Sciage Machine
Vos besoins - nos solutions



«VOUS COUPEZ DE L'ALUMINIUM ?»

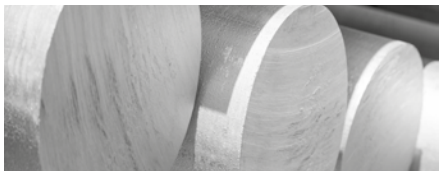
Nous avons la solution.

ERKO STD-K : Pour les profilés aluminium



BIMETAL HSS M42 - 8% Cobalt.
Aluminium et non ferreux. Denture peu agressive.
Idéale pour coupes nettes dans profilés alu.

ERKO ALU-K: Débit et démasselotage Refendage.



BIMETAL HSS M42 - 8% Cobalt.
Avoyage spécial.
Pour Aluminium de teneur inférieure à 7% de Silicium.

ERKO ALU-K - TIP Carbure. Débit haute vitesse.



PLAQUETTE CARBURE SPÉCIALE ALU
Refendage, débit, démasselotage haute vitesse des pièces moulées en Aluminium.

«VOUS DÉCOUPEZ DES MATIÈRES ABRASIVES ?»

Nous avons la solution.

MULTIMAT- TIP : Brique - Siporex Bois - Graphite - PVC



PLAQUETTE CARBURE DE TUNGSTÈNE
Denture constante, positive HOOK.
Haute-résistance aux milieux abrasifs. Utilisable à sec.

DIAM-K et GRIT-K Concrétion discontinue Matériaux très durs



GRAIN DIAMANT - GRAIN CARBURE.
Matériaux abrasifs, très durs,
matériaux composites et mixtes

DIAM-K et GRIT-K Concrétion continue Matériaux Fragiles



GRAIN DIAMANT - GRAIN CARBURE.
Matériaux abrasifs, très durs,
fragiles et à parois fines

«VOUS USINEZ AVEC DES LAMES CARBURE ?»

Nous avons la solution.

BSK- TIP : Multiusages Productivité.



PLAQUETTES CARBURE DE TUNGSTÈNE
Pour débiter une grande variété de matières.
Aciers à outils, inox, aciers rapides, aciers à roulement

XTREM-K- TIP : Revêtement titane Haute production



PLAQUETTES CARBURE DE TUNGSTÈNE REVÊTUES
Aciers à outils, aciers trempés, aciers rapides, alliages Chrome-Nickel, Inox. GRANDE PRODUCTIVITÉ.

PROD-K- TIP : Carbure très hautes performances



PLAQUETTES CARBURE DE TUNGSTÈNE
Géométrie et composition chimique optimisées.
Pour une finition et une productivité exceptionnelles.

Sciage Machine
Vos besoins - nos solutions



«VOUS SCIEZ DES ACIERS COMPLIQUÉS ?»

Nous avons la solution.

TENSION-K-TIP : LAME CARBURE AVOYÉ ANTI-RESSERREMENT



PLAQUETTES CARBURE DE TUNGSTÈNE AVOYÉES
Aciers de grandes sections et soumis à fortes tensions susceptibles de resserrer. Alliages de Titane, Chrome, Nickel, Cobalt.

CHROME-K-TIP : LAME CARBURE POUR ACIERS TREMPÉS



PLAQUETTES CARBURE DE TUNGSTÈNE
Angle à 0°, meulage et composition spécifique
Pour les aciers trempés et durcis par induction

NOUVEAU! ERKO REFRA-K : DÉBIT ET FINITION INOX ET ALLIAGES RÉFRACTAIRES



BIMETAL HSS M42 - 8% Cobalt. TRAITEMENT HD.
INOX ET ALLIAGES RÉFRACTAIRES
Grande productivité et finition extrême.

«VOUS DÉBITEZ DES ACIERS À LA SCIE CIRCULAIRE ?»

Nous avons la solution.

ERKO CBK : POUR LES ACIERS



HSS tungstène-molybdène HSS DMo5 Molybdène M2 vaporisé.
DIN 1,3343.
Pour tous les aciers courants.

ERKO CBK-X : POUR LES ACIERS DURS ET LES INOX



HSS tungstène-molybdène-Cobalt 5% HSS Co5(M35) vaporisé.
DIN 1.3243.
Aciers durs et Inox.

ERKO CUT PLUS : POUR LES ACIERS. HAUTE PRODUCTION.



HSS tungstène-molybdène-Cobalt DMCo05 Cobalt 0,5%.
Revêtement Altinium.
Pour tous les aciers courants. Production en série.

«VOUS SOUHAITEZ OPTIMISER LE SCIAGE GRÂCE AU FLUIDE ?»

Nous avons la solution.

ERKO SOLUKUT : SOLUBLE MICROÉMULSION USAGE GÉNÉRAL



MICRO-ÉMULSION SEMI-SYNTHÉTIQUE.
Usinage de tous les aciers et inox. Très stable.

ERKO NANOKUT : SOLUBLE NANOÉMULSION TRÈS HAUTE PERFORMANCE



NANOEMULSION 100% SYNTHÉTIQUE
Très haute performance dans les aciers, les inox, les alliages aéronautiques, l'aluminium.

ERKO MICROKUT: ENTIER MICROPULVÉRISATION



FLUIDE ENTIER BASE VÉGÉTALE BIODÉGRADABLE
Pour la microlubrification. Très haut pouvoir lubrifiant sur tous les types de métaux.

LAMES RUBAN BIMÉTAL
CHOISIR LA DENTURE

La denture s'exprime en nombre de dents au pouce (TPI = Teeth Per Inch = Dents Par Pouce).
Les dentures variables (par exemple 6/10TPI) permettent de réduire les vibrations et d'élargir la plage d'utilisation d'une lame. Pour choisir la denture de votre lame, vous devez connaître la taille et la forme des pièces à couper. **Pour aller plus loin :** voir pages 68 et 71 pour les paramètres de coupes conseillés. Voir pages 106 à 109 pour les fluides de coupes associés. Voir pages 91 à 92 pour le rodage, l'analyse des copeaux et des lames, le contrôle de la machine.

Matériaux Pleins



Pleins carrés ou rectangulaires



Ronds pleins



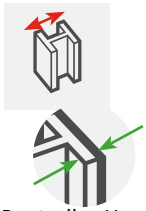
Barres hexagonales



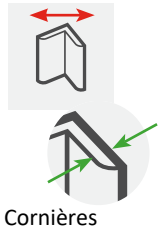
Plats

Section de la pièce ↔	Denture Constante (non-ferreux / ALU)	Section de la pièce ↔	Denture Variable
Inf. à 10 mm	14 TPI	Inf. à 10 mm	10/14 TPI
10 à 30 mm	10 TPI	10 à 15 mm	8/12 TPI
30 à 50 mm	8 TPI	15 à 20 mm	6/10 TPI
50 à 80 mm	6 TPI	20 à 40 mm	5/8 TPI - 5/7 TPI
80 à 120 mm	4 TPI	40 à 90 mm	4/6 TPI
120 à 200 mm	3 TPI	50 à 120 mm	3/4 TPI
200 à 400 mm	2 TPI	80 à 200 mm	2/3 TPI
300 à 700 mm	1.25 TPI	200 à 400 mm	1.5/2.0 TPI
Sup. à 600 mm	0.8 TPI	350 à 700 mm	1.1/1.6 TPI
		Sup. à 600 mm	0.8/1.25 TPI

Poutrelles - Tubes - Profils



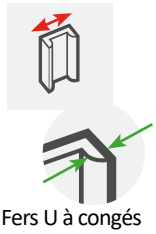
Poutrelles H
IPE - IPN - HEA - HEB - HL - HD - HP



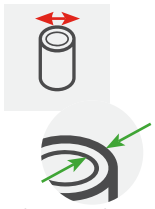
Cornières



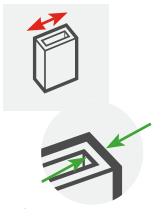
T en acier



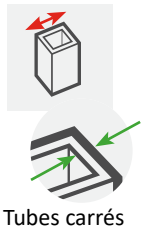
Fers U à congés
Poutrelles U
UPE - UPN - U



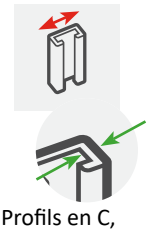
Tubes ronds



Tubes rectangulaires



Tubes carrés



Profils en C, Chemin de roulement, Omégas ...

Epaisseur →

Diamètre extérieur - base - largeur ↔

	20 mm	40 mm	60 mm	80 mm	100 mm	120 mm	150 mm	200 mm	300 mm	500 mm
2 mm	14 TPI	10/14 TPI	10/14 TPI	10/14 TPI	10/14 TPI	8/12 TPI(1)	8/12 TPI(1)	8/12 TPI(1)	8/12 TPI(1)	6/10 TPI
3 mm	14 TPI	10/14 TPI	10/14 TPI	8/12 TPI(1)	8/12 TPI(1)	8/12 TPI(1)	6/10 TPI	6/10 TPI	6/10 TPI	5/8 TPI(2)
4 mm	10/14 TPI	10/14 TPI	8/12 TPI(1)	8/12 TPI(1)	8/12 TPI(1)	6/10 TPI	6/10 TPI	5/8 TPI(2)	5/8 TPI(2)	4/6 TPI
5 mm	10/14 TPI	10/14 TPI	8/12 TPI(1)	6/10 TPI	6/10 TPI	6/10 TPI	5/8 TPI(2)	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI
6 mm	10/14 TPI	8/12 TPI(1)	8/12 TPI(1)	6/10 TPI	6/10 TPI	5/8 TPI(2)	5/8 TPI(2)	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI
8 mm	10/14 TPI	8/12 TPI(1)	6/10 TPI	6/10 TPI	5/8 TPI(2)	5/8 TPI(2)	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI
10 mm		8/12 TPI(1)	6/10 TPI	5/8 TPI(2)	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI
12 mm		8/12 TPI(1)	6/10 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI
15 mm		8/12 TPI(1)	5/8 TPI(2)	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	3/4 TPI	3/4 TPI
20 mm			4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	3/4 TPI	3/4 TPI
30 mm				4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	2/3 TPI	2/3 TPI
50 mm							3/4 TPI	3/4 TPI	2/3 TPI	2/3 TPI
80 mm								3/4 TPI	2/3 TPI	2/3 TPI
Sup. à 100 mm									2/3 TPI	1.5/2 TPI

(1) : 8/12 TPI ou 8/11 TPI pour le PROFIL-K
(2) : 5/8 TPI ou 5/7 TPI pour le PROFIL-K

Cas des coupes en paquets

Déterminer la denture appropriée pour une pièce à l'unité. Pour les coupes en paquet, choisir la denture plus grosse suivante.
Ex: 6/10 pour pièce seule, alors 5/8 en paquet.



LAMES RUBAN BIMÉTAL
UTILISATIONS ET PARAMÈTRES DE COUPE

Ces données sont indicatives, valables pour des matériaux à l'état recuit, non trempés.
Elles permettent d'avoir de bonnes bases pour définir au mieux une nouvelle application.
Dans les faits, il faudra prendre en compte vos machines, vos matières, votre façon d'opérer.
Nous sommes à vos côtés pour mettre en commun expérience et savoir-faire, afin de toujours faire progresser votre poste de sciage.

Pour une préconisation sur-mesure,
Flashez ce QR-code.
Nous vous contactons très rapidement.
A bientôt !

	Aciers de construction, de décolettage, d'emboutissage	Aciers de construction, aciers d'amélioration
Matières	1.0037 : St37-2 : S235JR 1.0044 : St44-2 : S275JR 1.0301 : C10 1.0721 : 10S20	1.1181 : C35 : XC38 1.1191 : C45 : XC48 1.0402 : C22 : CC20 1.0501 : C35 : CC35

Lames		**STD-K / BSK / PROD-K / PROFIL-K**				**STD-K / BSK / PROD-K / PROFIL-K**			
Fluide		**SOLUKUT 10% à 15%**				**SOLUKUT 5% à 10%**			
section	Hauteur ruban mini conseillée	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm²/min)	Temps de coupe (h:min:sec)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm²/min)	Temps de coupe (h:min:sec)
10 mm	6,4 mm	70	125 - 190	10 - 15	00:00:03 - 00:00:05	75	150 - 230	12 - 18	00:00:03 - 00:00:04
25 mm	6,4 mm	70	110 - 200	22 - 39	00:00:08 - 00:00:14	75	100 - 150	20 - 29	00:00:10 - 00:00:15
40 mm	9,5 mm	70	83 - 160	26 - 50	00:00:15 - 00:00:29	75	80 - 120	25 - 38	00:00:20 - 00:00:30
65 mm	9,5 mm	70	78 - 121	40 - 62	00:00:32 - 00:00:50	75	58 - 88	30 - 45	00:00:44 - 00:01:07
100 mm	12,7 mm	85	63 - 95	49 - 75	00:01:03 - 00:01:35	70	51 - 70	40 - 55	00:01:26 - 00:01:58
150 mm	19,0 mm	85	60 - 85	71 - 100	00:01:46 - 00:02:30	68	42 - 64	49 - 75	00:02:21 - 00:03:34
200 mm	27,0 mm	85	48 - 62	75 - 97	00:03:14 - 00:04:10	66	31 - 51	49 - 80	00:03:55 - 00:06:27
300 mm	34,0 mm	85	32 - 46	75 - 108	00:06:31 - 00:09:22	65	23 - 34	54 - 80	00:08:49 - 00:13:03
400 mm	41,0 mm	60	17 - 25	53 - 79	00:16:00 - 00:23:32	50	12 - 18	38 - 57	00:22:13 - 00:33:20
500 mm	41,0 mm	60	10 - 15	39 - 59	00:33:20 - 00:50:00	49	8 - 11	31 - 43	00:45:27 - 01:02:30
600 mm	54,0 mm	60	6 - 10	28 - 47	01:00:00 - 01:40:00	48	5 - 7,5	24 - 35	01:20:00 - 02:00:00
800 mm	67,0 mm	60	4,5 - 6	28 - 38	02:13:20 - 02:57:47	48	3 - 5	19 - 31	02:40:00 - 04:26:40
1000 mm	80,0 mm	45	2,5 - 4	20 - 31	04:10:00 - 06:40:00	45	2 - 3	16 - 24	05:33:20 - 08:20:00
1200 mm	80,0 mm	45	1,6 - 2,5	15 - 24	08:00:00 - 12:30:00	43	1,2 - 2	11 - 19	10:00:00 - 16:40:00
1500 mm	80,0 mm	45	1 - 1,6	12 - 19	15:37:30 - 25:00:00	41	0,8 - 1,2	9 - 14	20:50:00 - 31:15:00
2000 mm	80,0 mm	45	0,7 - 1,2	11 - 19	27:46:40 - 47:37:09	38	0,6 - 0,9	9 - 14	37:02:13 - 55:33:20

ALTINIUM

Les lames PROFIL-K et PROD-K sont également disponibles avec un revêtement AlTiN.
Bénéfices : une productivité augmentée 30%, un état de surface optimisé, une durée de vie supérieure (= moins d'arrêt machine / moins de stock de lames, moins de déchets).

	Aciers de cémentation, faiblement allié pour traitement thermique, ressort	Aciers à roulements
Matières	1.7131 : 16MnCr5 1.8159 : 50CrV4 1.7225 : 42CrMo4	1.3505 : 100Cr6 1.1663 : C125W

Lames		**STD-K / BSK / PROD-K / PROFIL-K**				**BSK / PROD-K / XTREM-K**			
Fluide		**SOLUKUT 5% à 10%**				**SOLUKUT 3%**			
section	Hauteur ruban mini conseillée	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm²/min)	Temps de coupe (h:min:sec)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm²/min)	Temps de coupe (h:min:sec)
10 mm	6,4 mm	65	125 - 200	10 - 16	00:00:03 - 00:00:05	60	125 - 200	10 - 16	00:00:03 - 00:00:05
25 mm	6,4 mm	65	75 - 130	15 - 26	00:00:12 - 00:00:20	59	75 - 120	15 - 24	00:00:13 - 00:00:20
40 mm	9,5 mm	65	60 - 100	19 - 31	00:00:24 - 00:00:40	58	60 - 95	19 - 30	00:00:25 - 00:00:40
65 mm	9,5 mm	65	49 - 74	25 - 38	00:00:53 - 00:01:20	58	49 - 70	25 - 36	00:00:56 - 00:01:20
100 mm	12,7 mm	60	38 - 61	30 - 48	00:01:38 - 00:02:38	55	38 - 57	30 - 45	00:01:45 - 00:02:38
150 mm	19,0 mm	59	34 - 51	40 - 60	00:02:56 - 00:04:25	53	30 - 47	35 - 55	00:03:11 - 00:05:00
200 mm	27,0 mm	57	28 - 41	44 - 64	00:04:53 - 00:07:09	52	25 - 38	39 - 60	00:05:16 - 00:08:00
300 mm	34,0 mm	55	19 - 27	45 - 64	00:11:07 - 00:15:47	50	17 - 25	40 - 59	00:12:00 - 00:17:39
400 mm	41,0 mm	50	10 - 15	31 - 47	00:26:40 - 00:40:00	45	9 - 13	28 - 41	00:30:46 - 00:44:27
500 mm	41,0 mm	47	6 - 9	24 - 35	00:55:33 - 01:23:20	42	6 - 9	24 - 35	00:55:33 - 01:23:20
600 mm	54,0 mm	44	4 - 6	19 - 28	01:40:00 - 02:30:00	38	4 - 6	19 - 28	01:40:00 - 02:30:00
800 mm	67,0 mm	40	2,5 - 4	16 - 25	03:20:00 - 05:20:00	35	2,5 - 4	16 - 25	03:20:00 - 05:20:00
1000 mm	80,0 mm	37	1,5 - 2,5	12 - 20	06:40:00 - 11:06:40	33	1,5 - 2,5	12 - 20	06:40:00 - 11:06:40
1200 mm	80,0 mm	35	1,1 - 1,6	10 - 15	12:30:00 - 18:10:55	31	1 - 1,6	9 - 15	12:30:00 - 20:00:00
1500 mm	80,0 mm	34	0,6 - 1	7 - 12	25:00:00 - 41:40:00	29	0,6 - 1	7 - 12	25:00:00 - 41:40:00
2000 mm	80,0 mm	33	0,5 - 0,8	8 - 13	41:40:00 - 66:40:00	28	0,5 - 0,8	8 - 13	41:40:00 - 66:40:00

LAMES RUBAN BIMÉTAL
UTILISATIONS ET PARAMÈTRES DE COUPE

Ces données sont indicatives, valables pour des matériaux à l'état recuit, non trempés.
Elles permettent d'avoir de bonnes bases pour définir au mieux une nouvelle application.
Dans les faits, il faudra prendre en compte vos machines, vos matières, votre façon d'opérer.
Nous sommes à vos côtés pour mettre en commun expérience et savoir-faire, afin de toujours faire progresser votre poste de sciage.

Pour une préconisation sur-mesure,
Flashez ce QR-code.
Nous vous contactons très rapidement.
A bientôt !

	Aciers rapides	Aciers à outils alliés
Matières	1.3343 : Z85WDCV 06-05-04-02 1.3348 : Z100WCWV 09-04-02-02	1.2080 : X210Cr12 1.2379 : X155CrVMo12 1

Lames		**BSK / PROD-K / XTREM-K**				**BSK / PROD-K / XTREM-K / REFRA-K / TITAN-K**			
Fluide		**NANOKUT 3% à 10%**				**NANOKUT 5% à 8%**			
section	Hauteur ruban mini conseillée	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm²/min)	Temps de coupe (h:min:sec)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm²/min)	Temps de coupe (h:min:sec)
10 mm	6,4 mm	50	90 - 140	7 - 11	00:00:04 - 00:00:07	35	64 - 89	5 - 7	00:00:07 - 00:00:09
25 mm	6,4 mm	49	60 - 90	12 - 18	00:00:17 - 00:00:25	34	40 - 61	8 - 12	00:00:25 - 00:00:38
40 mm	9,5 mm	48	48 - 70	15 - 22	00:00:34 - 00:00:50	33	32 - 48	10 - 15	00:00:50 - 00:01:15
65 mm	9,5 mm	47	33 - 53	17 - 27	00:01:14 - 00:01:58	32	22 - 35	11 - 18	00:01:51 - 00:02:57
100 mm	12,7 mm	45	25 - 42	20 - 33	00:02:23 - 00:04:00	30	16 - 28	13 - 22	00:03:34 - 00:06:15
150 mm	19,0 mm	43	21 - 34	25 - 40	00:04:25 - 00:07:09	28	15 - 23	18 - 27	00:06:31 - 00:10:00
200 mm	27,0 mm	42	19 - 29	30 - 46	00:06:54 - 00:10:32	26	11 - 18	17 - 28	00:11:07 - 00:18:11
300 mm	34,0 mm	40	12 - 19	28 - 45	00:15:47 - 00:25:00	25	8 - 11	19 - 26	00:27:16 - 00:37:30
400 mm	41,0 mm	36	8 - 12	25 - 38	00:33:20 - 00:50:00	24	5,5 - 9	17 - 28	00:44:27 - 01:12:44
500 mm	41,0 mm	34	5 - 8	20 - 31	01:02:30 - 01:40:00	23	3,5 - 6	14 - 24	01:23:20 - 02:22:51
600 mm	54,0 mm	31	4 - 5,7	19 - 27	01:45:16 - 02:30:00	21	2,5 - 4	12 - 19	02:30:00 - 04:00:00
800 mm	67,0 mm	29	2,4 - 3,5	15 - 22	03:48:34 - 05:33:20	20	2 - 2,5	13 - 16	05:20:00 - 06:40:00
1000 mm	80,0 mm	27	1,5 - 2,3	12 - 18	07:14:47 - 11:06:40	18	1 - 1,5	8 - 12	11:06:40 - 16:40:00
1200 mm	80,0 mm	25	1 - 1,6	9 - 15	12:30:00 - 20:00:00	17	0,7 - 1,1	7 - 10	18:10:55 - 28:34:17
1500 mm	80,0 mm	23	0,6 - 0,9	7 - 11	27:46:40 - 41:40:00	16	0,4 - 0,6	5 - 7	41:40:00 - 62:30:00
2000 mm	80,0 mm	22	0,4 - 0,7	6 - 11	47:37:09 - 83:20:00	15	0,3 - 0,5	5 - 8	66:40:00 - 111:06:40

ALTINIUM

Les lames PROFIL-K et PROD-K sont également disponibles avec un revêtement AlTiN.
Bénéfices : une productivité augmentée 30%, un état de surface optimisé, une durée de vie supérieure (= moins d'arrêt machine / moins de stock de lames, moins de déchets).

	Aciers d'amélioration et nituration	Aciers inoxydables
Matières	1.2311 : 40CMD7 1.2344 : X40CrMoV51 1.2738 : 40CrMnNiMo8-6-4 1.2713 : 55NiCrMoV6 1.6582 : 34CrNiMo6	1.4308 : G-X6CrNi18 9 1.4306 : X2CrNi19 11 : 304L 1.4435 : X2CrNiMo18 12 : 316L

Lames		**BSK / PROD-K / XTREM-K / REFRA-K / TITAN-K**				**STD-K / BSK / PROD-K / XTREM-K / REFRA-K / TITAN-K**			
Fluide		**NANOKUT 5% à 8%**				**NANOKUT 10% à 15%**			
section	Hauteur ruban mini conseillée	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm²/min)	Temps de coupe (h:min:sec)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm²/min)	Temps de coupe (h:min:sec)
10 mm	6,4 mm	65	125 - 200	10 - 16	00:00:03 - 00:00:05	40	75 - 100	6 - 8	00:00:06 - 00:00:08
25 mm	6,4 mm	65	75 - 130	15 - 26	00:00:12 - 00:00:20	39	40 - 50	8 - 10	00:00:30 - 00:00:38
40 mm	9,5 mm	65	60 - 100	19 - 31	00:00:24 - 00:00:40	38	32 - 38	10 - 12	00:01:03 - 00:01:15
65 mm	9,5 mm	65	49 - 74	25 - 38	00:00:53 - 00:01:20	37	20 - 27	10 - 14	00:02:24 - 00:03:15
100 mm	12,7 mm	60	38 - 61	30 - 48	00:01:38 - 00:02:38	35	15 - 19	12 - 15	00:05:16 - 00:06:40
150 mm	19,0 mm	59	34 - 51	40 - 60	00:02:56 - 00:04:25	34	10 - 17	12 - 20	00:08:49 - 00:15:00
200 mm	27,0 mm	57	28 - 41	44 - 64	00:04:53 - 00:07:09	33	9 - 16	14 - 25	00:12:30 - 00:22:13
300 mm	34,0 mm	55	19 - 27	45 - 64	00:11:07 - 00:15:47	32	6 - 10	14 - 24	00:30:00 - 00:50:00
400 mm	41,0 mm	50	10 - 15	31 - 47	00:26:40 - 00:40:00	28	3 - 5	9 - 16	01:20:00 - 02:13:20
500 mm	41,0 mm	47	6 - 9	24 - 35	00:55:33 - 01:23:20	26	2 - 3	8 - 12	02:46:40 - 04:10:00
600 mm	54,0 mm	44	4 - 6	19 - 28	01:40:00 - 02:30:00	24	1,5 - 2,5	7 - 12	04:00:00 - 06:40:00
800 mm	67,0 mm	40	2,5 - 4	16 - 25	03:20:00 - 05:20:00	22	1,3 - 1,5	8 - 9	08:53:20 - 10:15:23
1000 mm	80,0 mm	37	1,5 - 2,5	12 - 20	06:40:00 - 11:06:40	21	0,8 - 1	6 - 8	16:40:00 - 20:50:00
1200 mm	80,0 mm	35	1,1 - 1,6	10 - 15	12:30:00 - 18:10:55	21	0,5 - 0,7	5 - 7	28:34:17 - 40:00:00
1500 mm	80,0 mm	34	0,6 - 1	7 - 12	25:00:00 - 41:40:00	20	0,35 - 0,6	4 - 7	41:40:00 - 71:25:43
2000 mm	80,0 mm	33	0,5 - 0,8	8 - 13	41:40:00 - 66:40:00				

LAMES RUBAN BIMÉTAL
UTILISATIONS ET PARAMÈTRES DE COUPE

Ces données sont indicatives, valables pour des matériaux à l'état recuit, non trempés.
Elles permettent d'avoir de bonnes bases pour définir au mieux une nouvelle application.
Dans les faits, il faudra prendre en compte vos machines, vos matières, votre façon d'opérer.
Nous sommes à vos côtés pour mettre en commun expérience et savoir-faire, afin de toujours faire progresser votre poste de sciage.

Pour une préconisation sur-mesure,
Flashez ce QR-code.
Nous vous contactons très rapidement.
A bientôt !

	Aciers Réfractaires	Alliage à base de nickel
Matières	1.4845 : X12CrNi25 21 1.4828 : X15CrNiSi20 12 1.4864 : X12NiCrSi36 16	2.4668 : NiCr19Fe19NbMo : Inconel 718 2.4632 : NiCr20Co18Ti : Nimonic 90 2.4665 : NiCr22Fe18Mo : Hastelloy X

Lames		**XTREM-K / REFRA-K / TITAN-K**				**XTREM-K / REFRA-K / TITAN-K**			
Fluide		**NANOKUT 15%**				**NANOKUT 15% à 20%**			
section	Hauteur ruban mini conseillée	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm²/min)	Temps de coupe (h:min:sec)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm²/min)	Temps de coupe (h:min:sec)
10 mm	6,4 mm	30	40 - 60	3 - 5	00:00:10 - 00:00:15	18	25 - 38	2 - 3	00:00:16 - 00:00:24
25 mm	6,4 mm	29	25 - 35	5 - 7	00:00:43 - 00:01:00	17	15 - 20	3 - 4	00:01:15 - 00:01:40
40 mm	9,5 mm	28	19 - 25	6 - 8	00:01:36 - 00:02:06	16	10 - 16	3 - 5	00:02:30 - 00:04:00
65 mm	9,5 mm	27	11 - 15	6 - 8	00:04:20 - 00:05:55	15	6 - 10	3 - 5	00:06:30 - 00:10:50
100 mm	12,7 mm	25	7 - 11	5 - 9	00:09:05 - 00:14:17	15	5 - 6,35	4 - 5	00:15:45 - 00:20:00
150 mm	19,0 mm	24	6 - 8	7 - 9	00:18:45 - 00:25:00	15	3 - 5	4 - 6	00:30:00 - 00:50:00
200 mm	27,0 mm	23	5 - 7	8 - 11	00:28:34 - 00:40:00	14	3 - 5	5 - 8	00:40:00 - 01:06:40
300 mm	34,0 mm	22	3 - 4	7 - 9	01:15:00 - 01:40:00	14	2 - 3,4	5 - 8	01:28:14 - 02:30:00
400 mm	41,0 mm	20	1,5 - 2	5 - 6	03:20:00 - 04:26:40	12	1,3 - 1,9	4 - 6	03:30:32 - 05:07:42
500 mm	41,0 mm	18	1 - 2	4 - 8	04:10:00 - 08:20:00	11	1 - 1,3	4 - 5	06:24:37 - 08:20:00
600 mm	54,0 mm	17	1 - 1,5	5 - 7	06:40:00 - 10:00:00	10	0,6 - 0,8	3 - 4	12:30:00 - 16:40:00
800 mm	67,0 mm	16	0,5 - 0,7	3 - 4	19:02:51 - 26:40:00	10	0,3 - 0,6	2 - 4	22:13:20 - 44:26:40
1000 mm	80,0 mm	15	0,3 - 0,5	2 - 4	33:20:00 - 55:33:20	10	0,3 - 0,4	2 - 3	41:40:00 - 55:33:20
1200 mm	80,0 mm								
1500 mm	80,0 mm								
2000 mm	80,0 mm								

ALTINIUM

Les lames PROFIL-K et PROD-K sont également disponibles avec un revêtement AlTiN.
Bénéfices : une productivité augmentée 30%, un état de surface optimisé, une durée de vie supérieure (= moins d'arrêt machine / moins de stock de lames, moins de déchets).

	Fontes	Titane et Alliages, Bronze d'aluminium
Matières	0.6025 : GG25 EN-JL : 1040 0.6030 : GG30 EN-JL : 1050 0.7040 : GGG40 EN-JS : 1030 0.7050 : GGG50 EN-JS : 1050	1.8273 : Al99,5Ti Ampco 18 Ampco 21

Lames		**BSK / PROD-K / XTREM-K**				**XTREM-K / REFRA-K / TITAN-K**			
Fluide		**NANOKUT 10% à 12%**				**NANOKUT 10%**			
section	Hauteur ruban mini conseillée	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm²/min)	Temps de coupe (h:min:sec)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm²/min)	Temps de coupe (h:min:sec)
10 mm	6,4 mm	57	190 - 300	15 - 24	00:00:02 - 00:00:03	35	50 - 90	4 - 7	00:00:07 - 00:00:12
25 mm	6,4 mm	56	100 - 150	20 - 29	00:00:10 - 00:00:15	34	30 - 50	6 - 10	00:00:30 - 00:00:50
40 mm	9,5 mm	55	95 - 125	30 - 39	00:00:19 - 00:00:25	33	22 - 35	7 - 11	00:01:09 - 00:01:49
65 mm	9,5 mm	53	75 - 95	38 - 48	00:00:41 - 00:00:52	32	15 - 23	8 - 12	00:02:50 - 00:04:20
100 mm	12,7 mm	50	60 - 90	47 - 71	00:01:07 - 00:01:40	30	12 - 16	9 - 13	00:06:15 - 00:08:20
150 mm	19,0 mm	48	50 - 65	59 - 77	00:02:18 - 00:03:00	29	8 - 12	9 - 14	00:12:30 - 00:18:45
200 mm	27,0 mm	47	38 - 57	60 - 90	00:03:31 - 00:05:16	28	9 - 11	14 - 17	00:18:11 - 00:22:13
300 mm	34,0 mm	45	20 - 34	47 - 80	00:08:49 - 00:15:00	27	4 - 6	9 - 14	00:50:00 - 01:15:00
400 mm	41,0 mm	40	12 - 22	38 - 69	00:18:11 - 00:33:20	25	3 - 4	9 - 13	01:40:00 - 02:13:20
500 mm	41,0 mm	38	9 - 15	35 - 59	00:33:20 - 00:55:33	23	2 - 3	8 - 12	02:46:40 - 04:10:00
600 mm	54,0 mm	35	6 - 11	28 - 52	00:54:33 - 01:40:00	22	1,5 - 2,4	7 - 11	04:10:00 - 06:40:00
800 mm	67,0 mm	32	4 - 6	25 - 38	02:13:20 - 03:20:00	20	1 - 1,6	6 - 10	08:20:00 - 13:20:00
1000 mm	80,0 mm	30	2,5 - 4	20 - 31	04:10:00 - 06:40:00	18	0,5 - 0,9	4 - 7	18:31:07 - 33:20:00
1200 mm	80,0 mm	28	1,5 - 2,5	14 - 24	08:00:00 - 13:20:00				
1500 mm	80,0 mm	26	1,3 - 1,7	15 - 20	14:42:21 - 19:13:51				
2000 mm	80,0 mm	25	0,8 1,1	13 17	30:18:11 - 41:40:00				

LAMES RUBAN BIMÉTAL
UTILISATIONS ET PARAMÈTRES DE COUPE

Ces données sont indicatives, valables pour des matériaux à l'état recuit, non trempés.
Elles permettent d'avoir de bonnes bases pour définir au mieux une nouvelle application.
Dans les faits, il faudra prendre en compte vos machines, vos matières, votre façon d'opérer.
Nous sommes à vos côtés pour mettre en commun expérience et savoir-faire, afin de toujours faire progresser votre poste de sciage.

Pour une préconisation sur-mesure,
Flashez ce QR-code.
Nous vous contactons très rapidement.
A bientôt !

Matières	**Aluminium, Alliages d'Aluminium** **Machine horizontale**	**Aluminium, Alliages d'Aluminium** **Machine verticale**
	EN AW 1090 : Al 99.9 EN AW 5083 : AlMg4.5Mn EN AW 6082 : AlSi1MgMn	EN AW 1090 : Al 99.9 EN AW 5083 : AlMg4.5Mn EN AW 6082 : AlSi1MgMn

Lames		**ALU-K / BSK / STD-K**				**ALU-K / BSK**			
Fluide		**NANOKUT 10% à 25%**				**NANOKUT 25% à 0%**			
section	Hauteur ruban mini conseillée	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm³/min)	Temps de coupe (h:min:sec)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm³/min)	Temps de coupe (h:min:sec)
10 mm	6,4 mm	120	450 - 1000	35 - 79	00:00:01 - 00:00:01	2500	7500 - 15000	589 - 1178	00:00:00 - 00:00:00
25 mm	6,4 mm	120	250 - 600	49 - 118	00:00:02 - 00:00:06	2500	4000 - 8000	785 - 1571	00:00:00 - 00:00:00
40 mm	9,5 mm	120	230 - 500	72 - 157	00:00:05 - 00:00:10	2500	3750 - 6250	1178 - 1963	00:00:00 - 00:00:01
65 mm	9,5 mm	120	190 - 400	97 - 204	00:00:10 - 00:00:21	2500	3000 - 4600	1532 - 2348	00:00:01 - 00:00:01
100 mm	12,7 mm	120	160 - 330	126 - 259	00:00:18 - 00:00:38	2500	2250 - 3250	1767 - 2553	00:00:02 - 00:00:03
150 mm	19,0 mm	120	130 - 250	153 - 295	00:00:36 - 00:01:09	2350	1800 - 2500	2121 - 2945	00:00:04 - 00:00:05
200 mm	27,0 mm	120	95 - 190	149 - 298	00:01:03 - 00:02:06	2250	1250 - 1750	1963 - 2749	00:00:07 - 00:00:10
300 mm	34,0 mm	120	60 - 125	141 - 295	00:02:24 - 00:05:00	2100	760 - 1050	1791 - 2474	00:00:17 - 00:00:24
400 mm	41,0 mm	120	45 - 95	141 - 298	00:04:13 - 00:08:53	2000	500 - 750	1571 - 2356	00:00:32 - 00:00:48
500 mm	41,0 mm	120	35 - 70	137 - 275	00:07:09 - 00:14:17	2750	300 - 550	1178 - 2160	00:00:55 - 00:01:40
600 mm	54,0 mm	120	27 - 55	127 - 259	00:10:55 - 00:22:13	2550	200 - 330	942 - 1555	00:01:49 - 00:03:00
800 mm	67,0 mm	120	10 - 40	63 - 251	00:20:00 - 01:20:00	2300	110 - 185	691 - 1162	00:04:19 - 00:07:16
1000 mm	80,0 mm	120	12 - 30	94 - 236	00:33:20 - 01:23:20	1110	65 - 12	511 - 94	01:23:20 - 00:15:23
1200 mm	80,0 mm	120	10 - 20	94 - 188	01:00:00 - 02:00:00	850	42 - 83	396 - 782	00:14:27 - 00:28:34
1500 mm	80,0 mm	120	7 - 15	82 - 177	01:40:00 - 03:34:17	750	26 - 46	306 - 542	00:32:37 - 00:57:42
2000 mm	80,0 mm	120	5 - 12	79 - 188	02:46:40 - 06:40:00	600	15 - 20	236 - 314	01:40:00 - 02:13:20

Matières	**Laitons**	**Cuivre**
	2.0321 : CuZn37 2.0402 : CuZn40Pb2 2.1025 : CuSn7 2.1170 : CuPb5Sn	2.0050 : KE-Cu 2.0060 : Cu57

Lames		**ALU-K / BSK / STD-K**				**ALU-K / BSK / STD**			
Fluide		**NANOKUT 3% à 5%**				**NANOKUT 10% à 15%**			
section	Hauteur ruban mini conseillée	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm³/min)	Temps de coupe (h:min:sec)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm³/min)	Temps de coupe (h:min:sec)
10 mm	6,4 mm	120	300 - 750	24 - 59	00:00:01 - 00:00:02	120	230 - 380	18 - 30	00:00:02 - 00:00:03
25 mm	6,4 mm	120	180 - 430	35 - 84	00:00:03 - 00:00:08	120	120 - 240	24 - 47	00:00:06 - 00:00:13
40 mm	9,5 mm	120	150 - 300	47 - 94	00:00:08 - 00:00:16	120	110 - 190	35 - 60	00:00:13 - 00:00:22
65 mm	9,5 mm	120	120 - 230	61 - 117	00:00:17 - 00:00:33	120	94 - 140	48 - 71	00:00:28 - 00:00:41
100 mm	12,7 mm	120	90 - 200	71 - 157	00:00:30 - 00:01:07	110	75 - 120	59 - 94	00:00:50 - 00:01:20
150 mm	19,0 mm	120	80 - 160	94 - 188	00:00:56 - 00:01:52	110	63 - 100	74 - 118	00:01:30 - 00:02:23
200 mm	27,0 mm	120	75 - 150	118 - 236	00:01:20 - 00:02:40	110	60 - 90	94 - 141	00:02:13 - 00:03:20
300 mm	34,0 mm	120	50 - 100	118 - 236	00:03:00 - 00:06:00	110	42 - 55	99 - 130	00:05:27 - 00:07:09
400 mm	41,0 mm	120	38 - 80	119 - 251	00:05:00 - 00:10:32	1000	28 - 38	88 - 119	00:10:32 - 00:14:17
500 mm	41,0 mm	120	30 - 60	118 - 236	00:08:20 - 00:16:40	92	20 - 25	79 - 98	00:20:00 - 00:25:00
600 mm	54,0 mm	120	25 - 45	118 - 212	00:13:20 - 00:24:00	86	14 - 19	66 - 90	00:31:35 - 00:42:51
800 mm	67,0 mm	120	15 - 30	94 - 188	00:26:40 - 00:53:20	80	7 - 10	44 - 63	01:20:00 - 01:54:17
1000 mm	80,0 mm	120	11 - 22	86 - 173	00:45:27 - 01:30:55	75	4 - 6,4	31 - 50	02:36:15 - 04:10:00
1200 mm	80,0 mm	120	6 - 13	57 - 123	01:32:18 - 03:20:00	70	3 - 4,2	28 - 40	04:45:43 - 06:40:00
1500 mm	80,0 mm	120	5 - 9	59 - 106	02:46:40 - 05:00:00	65	1,9 - 3	22 - 35	08:20:00 - 13:09:28
2000 mm	80,0 mm	120	3,2 - 6	50 - 94	05:33:20 - 10:25:00	60	1,1 - 1,9	17 - 30	17:32:38 - 30:18:11

LAMES RUBAN BIMÉTAL





ERKO STD-K :
LE RUBAN MULTI-USAGES
ACIER, INOX, NON-FERREUX

Applications :
- Acier doux
- Acier faiblement allié
- Inox
- Non-ferreux

Formes de dents :
- denture résistante aux chocs, même sur machine manuelle
- dentures fines (du 14/18 au 5/8 inclus) = angle 0°, pour les parois minces, petites sections
- grosses dentures (du 4/6 au 2/3 inclus) = angle légèrement positif 5°, usage universel, profilés et matériaux pleins.

ERKO STD-K

Technologie :	BIMETAL HSS M42				
Coupe les duretés jusqu'à :	43,4 HRC / 140 kg				
Polyvalence	x	x	x	x	
Etat de surface	x	x	x		
Productivité	x	x	x		

Dentures disponibles (en TPI)

Hauteur x Ep.	Angle positif KH 5°	Angle KZ 0°
12.7 x 0.64 mm		6/10T - 8/12T - 10/14T -14/18T
19 x 0.90 mm	4/6T	5/8T - 6/10T - 8/12T - 10/14T
27 x 0.90 mm	3/4T - 4/6T	5/8T - 6/10T - 8/12T - 10/14T
34 x 1.10 mm	2/3T - 3/4T - 4/6T	5/8T
41 x 1.30 mm	2/3T - 3/4T - 4/6T	
54 x 1.6 mm	2/3T - 3/4T - 4/6T	





ERKO BSK :
LE RUBAN MULTI-USAGES INTENSES
ACIER, INOX, NON-FERREUX

Applications :
- Acier doux
- Acier allié
- Inox
- Non-ferreux
- Aciers à outils
- Poutrelles
- Bois

Formes de dents :
- sur les petites dentures, angle KZ 0° pour résister à l'arrachement des pièces creuses.
- sur les grosses dentures et dentures constantes, angle KH 10° pour soulever davantage de matière (applications sections pleines sur machines semi-auto et auto).



ERKO BSK

Technologie :	BIMETAL HSS M42				
Coupe les duretés jusqu'à :	43,4 HRC / 140 kg				
Polyvalence	x	x	x	x	x
Etat de surface	x	x	x	x	
Productivité	x	x	x	x	

Dentures disponibles (en TPI)

Hauteur x Ep.	Angle positif KH 10°	Angle KZ 0°
6.4 x 0.64 mm	6T	10/14T
6.4 x 0.90 mm	6T	10/14T
9.5 x 0.64 mm	6T	10/14T
9.5 x 0.90 mm	4T - 6T - 10T	10/14T
12.7 x 0.64 mm	6T - 10T - 14T - 18T	6/10T - 8/12T - 10/14T
12.7 x 0.90 mm	3T - 4T - 6T	6/10T - 10/14T
19 x 0.90 mm	4/6T - 14T - 18T	5/8T - 6/10T - 8/12T - 10/14T
27 x 0.90 mm	2/3T - 3/4T - 4/6T	5/8T - 6/10T - 8/12T - 10/14T
34 x 1.10 mm	2/3T - 3/4T - 4/6T	5/8T - 6/10T - 8/12T
41 x 1.30 mm	2/3T - 3/4T - 4/6T	5/8T - 6/10T
54 x 1.30 mm	2/3T - 3/4T - 4/6T	
54 x 1.60 mm	0.7/1.2T - 1.5/2T - 1.1/1.6T - 2/3T - 3/4T - 4/6T	
67 x 1.60 mm	0.7/1.2T - 1.5/2T - 1.1/1.6T - 2/3T - 3/4T	



ERKO PROFIL - K :

POUR LES POUTRELLES, LES TUBES, LES PROFILÉS, LES PAQUETS.



Applications :
- Aciers de constructions (IPE, IPN, HBE, HBA, UPE, UPN ...)
- Tubes et profilés en acier et inox
- Coupes en paquets de tous les tubes et profilés

Formes de dents :
- profil renforcé pour réduire les vibrations, le bruit et supporter les chocs successifs dans les poutrelles et dans les coupes en paquets de tous les tubes et profilés.
- Angle positif 6°.
- Avoyage spécial et Avoyage eXtra Large (AXL) pour éviter le resserrement des grandes poutrelles sur la lame.

ERKO PROFIL-K

Technologie :	BIMETAL HSS M42				
Coupe les duretés jusqu'à :	43,4 HRC / 140 kg				
Polyvalence	x	x	x	x	
Etat de surface	x	x	x	x	
Productivité	x	x	x	x	

Dentures disponibles (en TPI)

Hauteur x Ep.	
19 x 0.90 mm	5/7T - 8/11T - 14/18T
27 x 0.90 mm	3/4T - 4/6T - 5/7T - 8/11T - 14/18T
34 x 1.10 mm	2/3T AXL - 3/4T AXL - 4/6T - 5/7T - 8/11T
41 x 1.30 mm	2/3T AXL - 3/4T AXL - 4/6T - 5/7T - 8/11T
54 x 1.30 mm	2/3T AXL - 3/4T AXL - 4/6
54 x 1.60 mm	2/3T AXL - 3/4T AXL - 4/6
67 x 1.60 mm	2/3T AXL - 3/4T AXL - 4/6T AXL



ERKO PROD - K :

LE RUBAN MULTI-USAGES HAUTE-PRODUCTION



Applications :
- Acier doux
- Acier allié
- Inox
- Non-ferreux
- Aciers à outils

Pour les pleins, pour les tubes ou profilés de grosses et moyennes sections. Pour la production / haut rendement.

Formes de dents :
- grosse chambre à copeaux,
- denture très positive KH 10°

ERKO PROD-K

Technologie :	BIMETAL HSS M42				
Coupe les duretés jusqu'à :	43,4 HRC / 140 kg				
Polyvalence	x	x	x	x	
Etat de surface	x	x	x	x	
Productivité	x	x	x	x	x

Dentures disponibles (en TPI)

Hauteur x Ep.	
27 x 0.90 mm	2/3 - 3/4 - 4/6 - 5/8
34 x 1.10 mm	1.4/2.0 - 2/3 - 3/4 - 4/6 - 5/8
41 x 1.30 mm	1.4/2.0 - 2/3 - 3/4 - 4/6 - 5/8
54 x 1.30 mm	1.4/2.0 - 2/3 - 3/4 - 4/6
54 x 1.60 mm	1.0/1.4 - 1.4/2.0 - 2/3 - 3/4 - 4/6
67 x 1.60 mm	0.7/1.1 - 1.0/1.4 - 1.4/2.0 - 2/3 - 3/4 - 4/6
80 x 1.60 mm	0.7/1.1 - 1.0/1.4 - 1.4/2.0 - 2/3 - 3/4





ERKO PROFIL - K ALTINIUM :

TRÈS HAUTE PRODUCTIVITÉ DANS LES POUTRELLES ET LES PROFILÉS

Applications :
- aciers de constructions (IPE, IPN, HBE, HBA, UPE, UPN ...)
- tubes et profilés en acier et inox
- coupes en paquets de tous les tubes et profilés

Formes de dents :
- profil renforcé pour réduire les vibrations, le bruit et supporter les chocs successifs dans les poutrelles et dans les coupes en paquets de tous les tubes et profilés.
- angle positif 6°.
- avoyage spécial et Avoyage eXtra Large (AXL) pour éviter le resserrement des grandes poutrelles sur la lame.

ERKO PROFIL-K

Technologie :	BIMETAL HSS M42 + revêtement AlTiN				
Coupe les duretés jusqu'à :	43,4 HRC / 140 kg				
Polyvalence	x	x	x	x	
Etat de surface	x	x	x	x	x
Productivité	x	x	x	x	x

Dentures disponibles (en TPI)

Hauteur x Ep.	
34 x 1.10 mm	3/4T - 4/6T
41 x 1.30 mm	2/3T AXL - 3/4T AXL
54 x 1.30 mm	3/4T AXL
54 x 1.60 mm	2/3T AXL - 3/4T AXL
67 x 1.60 mm	2/3T AXL - 3/4T AXL



ERKO PROD - K ALTINIUM :

TRÈS HAUTE PRODUCTIVITÉ DANS LES GROSSES SECTIONS

Applications :
- Acier doux - Acier allié - Inox
- Non-ferreux - Aciers à outils

Pour les pleins, pour les tubes ou profilés de grosses et moyennes sections. Pour la production / haut rendement.

Formes de dents :
- grosse chambre à copeaux,
- denture très positive KH 10°

ERKO PROFIL-K

Technologie :	BIMETAL HSS M42 + revêtement AlTiN				
Coupe les duretés jusqu'à :	43,4 HRC / 140 kg				
Polyvalence	x	x	x	x	
Etat de surface	x	x	x	x	x
Productivité	x	x	x	x	x

Dentures disponibles (en TPI)

Hauteur x Ep.	
27 x 0.90 mm	2.5/3.4
34 x 1.10 mm	1.8/2.5 - 2.5/3.4
41 x 1.30 mm	1.8/2.5 - 2.5/3.4
54 x 1.60 mm	1.2/1.6 - 1.4/1.8 - 1.8/2.5
67 x 1.60 mm	1.0/1.4 - 1.2/1.6 - 1.4/1.8



LAMES RUBAN BIMÉTAL



ERKO XTREM-K :
RUBAN M51 POUR LES ACIERS TRÈS DURS À USINABILITÉ DIFFICILE

Applications :
- Acier allié
- Inox
- Acier fortement allié
- Acier à outils
- Alliage base nickel
- Alliage base titane

Jusqu'à 45HRC

Formes de dents :
- angle agressif KH 10° et super positif KH 15° pour soulever davantage de matière.
- larges chambres à copeaux pour application à haute productivité.

ERKO XTREM-K

Technologie :	BIMETAL HSS M51				
Coupe les duretés jusqu'à :	45 HRC / 147 kg				
Polyvalence	x	x	x	x	
Etat de surface	x	x	x	x	x
Productivité	x	x	x	x	

Dentures disponibles (en TPI)

Hauteur x Ep.	Angle positif KH 15°	Angle positif KH 10°
27 x 0.90 mm	2/3T	3/4T - 4/6T - 5/8T
34 x 1.10 mm	2/3T - 3/4T	4/6T
41 x 1.30 mm	1.5/2.0T - 2/3T	3/4T - 4/6T
54 x 1.60 mm	1.1/1.6T - 1.5/2.0T 2/3T	3/4T
67 x 1.60 mm	0.75/1.1T - 1.1/1.6T 1.5/2.0T	2/3T
80 x 1.60 mm	0.75/1.1T - 1.1/1.6T	



ERKO ALU-K :
POUR L'ALUMINIUM

Applications :
- Aluminium (teneur en silicium inférieure à 7%)
- Refendage
- Démasselotage

Conseil fluide :
ERKO NANOKUT à 10% - Le nettoyant SOLUKLEAN, dosé à 3% dans le bain, participe aussi au décollage des copeaux collants d'aluminium.

Formes de dents :
- angle aggressif KH 10° adapté à l'Aluminium et aux non-ferreux.
- avoyage large spécifique à l'aluminium.

ERKO PROD-K

Technologie :	BIMETAL HSS M42				
Coupe les duretés jusqu'à :	43,4 HRC / 140 kg				
Polyvalence	x	x			
Etat de surface	x	x	x	x	
Productivité	x	x	x	x	

Dentures disponibles (en TPI)

Hauteur x Ep.	
12.7 x 0.90 mm	3T - 4T
19 x 0.90 mm	3T
27 x 0.90 mm	2T - 3T - 4T
34 x 1.10 mm	1.25T - 2T - 3T
41 x 1.30 mm	3T





ERKO REFRA-K:
PRODUCTION ET FINITION DANS LES INOX ET ACIERS REFRACTAIRES

Applications :
- Acier allié
- Inox
- Acier fortement allié
- Acier à outils
- Alliage base nickel
- Alliage base titane
- Alliage réfractaire

Besoins de finition excellente et de haute-production.
Jusqu'à 45HRC

Formes de dents :
- Angle super positif KH 15° pour soulever davantage de matière.
- Larges chambres à copeaux pour application à haute productivité.
- Géométrie pour casse et élimination du copeau.

ERKO REFRA-K

Technologie :	BIMETAL HSS M42 + poudre CARBURE HD				
Coupe les duretés jusqu'à :	45 HRC / 147 kg				
Polyvalence	x	x	x		
Etat de surface	x	x	x	x	x
Productivité	x	x	x	x	x

Dentures disponibles (en TPI)

Hauteur x Ep.	
27 x 0.90 mm	2/3T - 3/4T - 4/6T
34 x 1.10 mm	2/3T - 3/4T - 4/6T
41 x 1.30 mm	1.4/2.0T - 2/3T - 3/4T - 4/6T
54 x 1.60 mm	1.4/2.0T - 1.0/1.4T - 2/3T - 3/4T
67 x 1.60 mm	0.7/1.0T - 1.0/1.4T - 1.4/2.0T - 2/3T - 3/4T
80 x 1.60 mm	0.7/1.0T - 1.0/1.4T



ERKO TITAN-K
POUR LE DÉBIT DES ALLIAGES DE TITANE

Applications :
- Alliage base Titane
- Alliage base Nickel

Besoins de finition excellente et de haute-production.
Jusqu'à 45HRC

Formes de dents :
- Angle super positif KH 15° pour soulever davantage de matière.
- Larges chambres à copeaux pour application à haute productivité.
- Géométrie pour casse et élimination du copeau.



ERKO REFRA-K

Technologie :	BIMETAL HSS M42 + poudre CARBURE HD				
Coupe les duretés jusqu'à :	45 HRC / 147 kg				
Polyvalence	x	x			
Etat de surface	x	x	x	x	
Productivité	x	x	x	x	x

Dentures disponibles (en TPI)

Hauteur x Ep.	
27 x 0.90 mm	2.5/3.4T
34 x 1.10 mm	2.5/3.4T - 1.8/2.5T
41 x 1.30 mm	2.5/3.4T - 1.8/2.5T - 1.4/1.8T
54 x 1.60 mm	2.5/3.4T - 1.8/2.5T - 1.4/1.8T - 1.2/1.6T - 1.0/1.4T
67 x 1.60 mm	1.8/2.5T - 1.4/1.8T - 1.2/1.6T - 1.0/1.4T - 0.7/1.0T
80 x 1.60 mm	1.4/1.8T - 1.2/1.6T - 1.0/1.4T - 0.7/1.0T

LAMES RUBAN CARBURE
CHOISIR LA DENTURE

La denture s'exprime en nombre de dents au pouce (TPI = Teeth Per Inch = Dents Par Pouce).
Les dentures variables (par exemple 3/4TPI) permettent de réduire les vibrations et d'élargir la plage d'utilisation d'une lame. Pour choisir la denture de votre lame, vous devez connaître la taille et la forme des pièces à couper.

Matériaux Pleins



Pleins carrés ou rectangulaires



Ronds pleins



Barres hexagonales



Plats

Section de la pièce ↔	Denture Variable
50 à 120 mm	3/4
100 à 250 mm	2/3
150 à 400 mm	1.5/2.0
350 à 600 mm	1.1/1.6
Sup. à 500 mm	0.85/1.15

Pour les matériaux fins ou creux, il est possible d'utiliser une lame à concrétion carbure ou diamant. Voir pages 86 et 87 pour le ERKO GRIT-K et ERKO DIAM-K.

Pour aller plus loin : Voir pages 78 à 81 pour les paramètres de coupes conseillés. Voir pages 105 à 109 pour les fluides de coupes associés. Voir pages 91 à 92 pour le rodage, l'analyse des copeaux et des lames, le contrôle de la machine.



LAMES RUBAN CARBURE
UTILISATIONS ET PARAMÈTRES DE COUPE

Ces données sont indicatives, valables pour des matériaux à l'état recuit, non trempés.
Elles permettent d'avoir de bonnes bases pour définir au mieux une nouvelle application.
Dans les faits, il faudra prendre en compte vos machines, vos matières, votre façon d'opérer.
Nous sommes à vos côtés pour mettre en commun expérience et savoir-faire, afin de toujours faire progresser votre poste de sciage.

Pour une préconisation sur-mesure,
Flashez ce QR-code.
Nous vous contactons très rapidement.
A bientôt !

	Aciers de construction, de décolettage, d'emboutissage	Aciers de construction, aciers d'amélioration
Matières	1.0037 : St37-2 : S235JR 1.0044 : St44-2 : S275JR 1.0301 : C10 1.0721 : 10S20	1.1181 : C35 : XC38 1.1191 : C45 : XC48 1.0402 : C22 : CC20 1.0501 : C35 : CC35

Lames		**BSK-TIP / PROD-K-TIP / XTREM-K-TIP**				**BSK-TIP / PROD-K-TIP / XTREM-K-TIP**			
Fluide		**NANOKUT 8% à 10%**				**NANOKUT 8% à 10%**			
section	Hauteur ruban mini conseillée	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm³/min)	Temps de coupe (h:min:sec)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm³/min)	Temps de coupe (h:min:sec)
25 mm	27,0 mm	150	250 - 400	49 - 79	00:00:04 - 00:00:06	113	200 - 300	39 - 59	00:00:05 - 00:00:08
40 mm	27,0 mm	150	220 - 320	86 - 126	00:00:08 - 00:00:11	113	160 - 240	63 - 94	00:00:10 - 00:00:15
65 mm	27,0 mm	150	156 - 242	92 - 143	00:00:16 - 00:00:25	113	116 - 176	68 - 104	00:00:22 - 00:00:34
100 mm	27,0 mm	143	126 - 190	99 - 149	00:00:32 - 00:00:48	105	102 - 140	80 - 110	00:00:43 - 00:00:59
150 mm	27,0 mm	138	120 - 170	141 - 200	00:00:53 - 00:01:15	102	84 - 128	99 - 151	00:01:10 - 00:01:47
200 mm	27,0 mm	134	96 - 140	151 - 220	00:01:26 - 00:02:05	99	62 - 102	97 - 160	00:01:58 - 00:03:14
300 mm	34,0 mm	128	64 - 92	151 - 217	00:03:16 - 00:04:41	98	46 - 68	108 - 160	00:04:25 - 00:06:31
400 mm	41,0 mm	113	34 - 50	107 - 157	00:08:00 - 00:11:46	75	24 - 36	75 - 113	00:11:07 - 00:16:40
500 mm	41,0 mm	105	20 - 30	79 - 118	00:16:40 - 00:25:00	74	16 - 22	63 - 86	00:22:44 - 00:31:15
600 mm	54,0 mm	98	12 - 20	57 - 94	00:30:00 - 00:50:00	72	10 - 15	47 - 71	00:40:00 - 01:00:00
800 mm	67,0 mm	90	9 - 12	49 - 66	01:06:40 - 01:28:53	72	6 - 10	33 - 55	01:20:00 - 02:13:20
1000 mm	80,0 mm	83	5 - 8	31 - 50	02:05:00 - 03:20:00	68	4 - 6	25 - 38	02:46:40 - 04:10:00
1200 mm	80,0 mm	78	3,2 - 5	23 - 35	04:00:00 - 06:15:00	65	2,4 - 4	17 - 28	05:00:00 - 08:20:00
1500 mm	80,0 mm	72	2 - 3,2	16 - 25	07:48:45 - 12:30:00	62	1,6 - 2,4	13 - 19	10:25:00 - 15:37:30
2000 mm	80,0 mm	68	1,4 - 2,4	13 - 23	13:53:20 - 23:48:34	57	1,2 - 1,8	11 - 17	18:31:07 - 27:46:40

	Aciers de cémentation, faiblement allié pour traitement thermique, ressort	Aciers à roulements
Matières	1.7131 : 16MnCr5 1.8159 : 50CrV4 1.7225 : 42CrMo4	1.3505 : 100Cr6 1.1663 : C125W

Lames		**BSK-TIP / PROD-K-TIP / XTREM-K-TIP**				**BSK-TIP / PROD-K-TIP / XTREM-K-TIP**			
Fluide		**NANOKUT 8% à 10%**				**NANOKUT 8% à 10%**			
section	Hauteur ruban mini conseillée	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm³/min)	Temps de coupe (h:min:sec)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm³/min)	Temps de coupe (h:min:sec)
25 mm	27,0 mm	98	150 - 260	29 - 51	00:00:06 - 00:00:10	89	150 - 240	29 - 47	00:00:06 - 00:00:10
40 mm	27,0 mm	98	120 - 200	47 - 79	00:00:12 - 00:00:20	87	120 - 190	47 - 75	00:00:13 - 00:00:20
65 mm	27,0 mm	98	98 - 148	58 - 87	00:00:26 - 00:00:40	87	98 - 140	58 - 82	00:00:28 - 00:00:40
100 mm	27,0 mm	90	76 - 122	60 - 96	00:00:49 - 00:01:19	83	76 - 114	60 - 90	00:00:53 - 00:01:19
150 mm	27,0 mm	89	68 - 102	80 - 120	00:01:28 - 00:02:12	80	60 - 94	71 - 111	00:01:36 - 00:02:30
200 mm	27,0 mm	86	56 - 82	88 - 129	00:02:26 - 00:03:34	78	50 - 76	79 - 119	00:02:38 - 00:04:00
300 mm	34,0 mm	83	38 - 54	90 - 127	00:05:33 - 00:07:54	75	34 - 50	80 - 118	00:06:00 - 00:08:49
400 mm	41,0 mm	75	20 - 30	63 - 94	00:13:20 - 00:20:00	68	18 - 26	57 - 82	00:15:23 - 00:22:13
500 mm	41,0 mm	71	12 - 18	47 - 71	00:27:47 - 00:41:40	63	12 - 18	47 - 71	00:27:47 - 00:41:40
600 mm	54,0 mm	66	8 - 12	38 - 57	00:50:00 - 01:15:00	57	8 - 12	38 - 57	00:50:00 - 01:15:00
800 mm	67,0 mm	60	5 - 8	27 - 44	01:40:00 - 02:40:00	53	5 - 8	27 - 44	01:40:00 - 02:40:00
1000 mm	80,0 mm	56	3 - 5	19 - 31	03:20:00 - 05:33:20	50	3 - 5	19 - 31	03:20:00 - 05:33:20
1200 mm	80,0 mm	53	2,2 - 3,2	16 - 23	06:15:00 - 09:05:27	47	2 - 3,2	14 - 23	06:15:00 - 10:00:00
1500 mm	80,0 mm	51	1,2 - 2	9 - 16	12:30:00 - 20:50:00	44	1,2 - 2	9 - 16	12:30:00 - 20:50:00
2000 mm	80,0 mm	50	1 - 1,6	9 - 15	20:50:00 - 33:20:00	42	1 - 1,6	9 - 15	20:50:00 - 33:20:00

LAMES RUBAN CARBURE
UTILISATIONS ET PARAMÈTRES DE COUPE

Ces données sont indicatives, valables pour des matériaux à l'état recuit, non trempés.
Elles permettent d'avoir de bonnes bases pour définir au mieux une nouvelle application.
Dans les faits, il faudra prendre en compte vos machines, vos matières, votre façon d'opérer.
Nous sommes à vos côtés pour mettre en commun expérience et savoir-faire, afin de toujours faire progresser votre poste de sciage.

Pour une préconisation sur-mesure,
Flashez ce QR-code.
Nous vous contactons très rapidement.
A bientôt !

	Aciers rapides	Aciers à outils alliés
Matières	1.3343 : Z85WDCV 06-05-04-02 1.3348 : Z100WCWV 09-04-02-02	1.2080 : X210Cr12 1.2379 : X155CrVMo12 1

Lames		**BSK-TIP / PROD-K-TIP / XTREM-K-TIP**				**BSK-TIP / PROD-K-TIP / XTREM-K-TIP**			
Fluide		**NANOKUT 8% à 10%**				**NANOKUT 8% à 10%**			
section	Hauteur ruban mini conseillée	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm²/min)	Temps de coupe (h:min:sec)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm²/min)	Temps de coupe (h:min:sec)
25 mm	27,0 mm	74	120 - 180	24 - 35	00:00:08 - 00:00:13	51	80 - 122	16 - 24	00:00:12 - 00:00:19
40 mm	27,0 mm	72	96 - 140	38 - 55	00:00:17 - 00:00:25	50	64 - 96	25 - 38	00:00:25 - 00:00:38
65 mm	27,0 mm	71	66 - 106	39 - 62	00:00:37 - 00:00:59	48	44 - 70	26 - 41	00:00:56 - 00:01:29
100 mm	27,0 mm	68	50 - 84	39 - 66	00:01:11 - 00:02:00	45	32 - 56	25 - 44	00:01:47 - 00:03:08
150 mm	27,0 mm	65	42 - 68	49 - 80	00:02:12 - 00:03:34	57	30 - 46	35 - 54	00:03:16 - 00:05:00
200 mm	27,0 mm	63	38 - 58	60 - 91	00:03:27 - 00:05:16	54	22 - 36	35 - 57	00:05:33 - 00:09:05
300 mm	34,0 mm	60	24 - 38	57 - 90	00:07:54 - 00:12:30	53	16 - 22	38 - 52	00:13:38 - 00:18:45
400 mm	41,0 mm	54	16 - 24	50 - 75	00:16:40 - 00:25:00	36	11 - 18	35 - 57	00:22:13 - 00:36:22
500 mm	41,0 mm	51	10 - 16	39 - 63	00:31:15 - 00:50:00	35	7 - 12	27 - 47	00:41:40 - 01:11:26
600 mm	54,0 mm	47	8 - 11,4	38 - 54	00:52:38 - 01:15:00	32	5 - 8	24 - 38	01:15:00 - 02:00:00
800 mm	67,0 mm	44	4,8 - 7	26 - 38	01:54:17 - 02:46:40	30	4 - 5	22 - 27	02:40:00 - 03:20:00
1000 mm	80,0 mm	41	3 - 4,6	19 - 29	03:37:23 - 05:33:20	27	2 - 3	13 - 19	05:33:20 - 08:20:00
1200 mm	80,0 mm	38	2 - 3,2	14 - 23	06:15:00 - 10:00:00	26	1,4 - 2,2	10 - 16	09:05:27 - 14:17:09
1500 mm	80,0 mm	35	1,2 - 1,8	9 - 14	13:53:20 - 20:50:00	24	0,8 - 1,2	6 - 9	20:50:00 - 31:15:00
2000 mm	80,0 mm	33	0,8 - 1,4	8 - 13	23:48:34 - 41:40:00	23	0,6 - 1	6 - 9	33:20:00 - 55:33:20

	Aciers d'amélioration et nituration	Aciers inoxydables
Matières	1.2311 : 40CMD7 1.2344 : X40CrMoV51 1.2738 : 40CrMnNiMo8-6-4 1.2713 : 55NiCrMoV6 1.6582 : 34CrNiMo6	1.4308 : G-X6CrNi18 9 1.4306 : X2CrNi19 11 : 304L 1.4435 : X2CrNiMo18 12 : 316L

Lames		**BSK-TIP / PROD-K-TIP / XTREM-K-TIP**				**BSK-TIP / PROD-K-TIP / XTREM-K-TIP**			
Fluide		**NANOKUT 5% à 8%**				**NANOKUT 10% à 12%**			
section	Hauteur ruban mini conseillée	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm²/min)	Temps de coupe (h:min:sec)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm²/min)	Temps de coupe (h:min:sec)
25 mm	27,0 mm	66	92 - 164	18 - 32	00:00:09 - 00:00:16	59	80 - 100	16 - 20	00:00:15 - 00:00:19
40 mm	27,0 mm	65	76 - 128	30 - 50	00:00:19 - 00:00:32	57	64 - 76	25 - 30	00:00:32 - 00:00:38
65 mm	27,0 mm	63	60 - 90	35 - 53	00:00:43 - 00:01:05	56	40 - 54	24 - 32	00:01:12 - 00:01:37
100 mm	27,0 mm	60	46 - 76	36 - 60	00:01:19 - 00:02:10	53	30 - 38	24 - 30	00:02:38 - 00:03:20
150 mm	27,0 mm	57	40 - 62	47 - 73	00:02:25 - 00:03:45	51	20 - 34	24 - 40	00:04:25 - 00:07:30
200 mm	27,0 mm	56	36 - 48	57 - 75	00:04:10 - 00:05:33	50	18 - 32	28 - 50	00:06:15 - 00:11:07
300 mm	34,0 mm	54	24 - 32	57 - 75	00:09:22 - 00:12:30	48	12 - 20	28 - 47	00:15:00 - 00:25:00
400 mm	41,0 mm	48	16 - 24	50 - 75	00:16:40 - 00:25:00	42	6 - 10	19 - 31	00:40:00 - 01:06:40
500 mm	41,0 mm	45	10 - 16	39 - 63	00:31:15 - 00:50:00	39	4 - 6	16 - 24	01:23:20 - 02:05:00
600 mm	54,0 mm	42	7 - 11	33 - 52	00:54:33 - 01:25:43	36	3 - 5	14 - 24	02:00:00 - 03:20:00
800 mm	67,0 mm	39	4 - 6	22 - 33	02:13:20 - 03:20:00	33	2,6 - 3	14 - 16	04:26:40 - 05:07:42
1000 mm	80,0 mm	36	2 - 4	13 - 25	04:10:00 - 08:20:00	32	1,6 - 2	10 - 13	08:20:00 - 10:25:00
1200 mm	80,0 mm	35	1,4 - 2,6	10 - 18	07:41:32 - 14:17:09	32	1 - 1,4	7 - 10	14:17:09 - 20:00:00
1500 mm	80,0 mm	32	1 - 1,6	8 - 13	15:37:30 - 25:00:00	30	0,7 - 1,2	5 - 9	20:50:00 - 35:42:51
2000 mm	80,0 mm	30	0,8 - 1,2	8 - 11	27:46:40 - 41:40:00				

LAMES RUBAN CARBURE
UTILISATIONS ET PARAMÈTRES DE COUPE

Ces données sont indicatives, valables pour des matériaux à l'état recuit, non trempés.
Elles permettent d'avoir de bonnes bases pour définir au mieux une nouvelle application.
Dans les faits, il faudra prendre en compte vos machines, vos matières, votre façon d'opérer.
Nous sommes à vos côtés pour mettre en commun expérience et savoir-faire, afin de toujours faire progresser votre poste de sciage.

Pour une préconisation sur-mesure,
Flashez ce QR-code.
Nous vous contactons très rapidement.
A bientôt !

	Aciers Réfractaires	Alliage à base de nickel
Matières	1.4845 : X12CrNi25 21 1.4828 : X15CrNiSi20 12 1.4864 : X12NiCrSi36 16	2.4668 : NiCr19Fe19NbMo : Inconel 718 2.4632 : NiCr20Co18Ti : Nimonic 90 2.4665 : NiCr22Fe18Mo : Hastelloy X

Lames		**BSK-TIP / PROD-K-TIP / XTREM-K-TIP**				**XTREM-K-TIP / CHROME-K-TIP**			
Fluide		**NANOKUT 10% à 12%**				**NANOKUT 8% à 10%**			
section	Hauteur ruban mini conseillée	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm²/min)	Temps de coupe (h:min:sec)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm²/min)	Temps de coupe (h:min:sec)
25 mm	27,0 mm	44	50 - 70	10 - 14	00:00:21 - 00:00:30	26	30 - 40	6 - 8	00:00:38 - 00:00:50
40 mm	27,0 mm	42	38 - 50	15 - 20	00:00:48 - 00:01:03	24	20 - 32	8 - 13	00:01:15 - 00:02:00
65 mm	27,0 mm	41	22 - 30	13 - 18	00:02:10 - 00:02:57	23	12 - 20	7 - 12	00:03:15 - 00:05:25
100 mm	27,0 mm	38	14 - 22	11 - 17	00:04:33 - 00:07:09	23	10 - 12,7	8 - 10	00:07:52 - 00:10:00
150 mm	27,0 mm	36	12 - 16	14 - 19	00:09:22 - 00:12:30	23	6 - 10	7 - 12	00:15:00 - 00:25:00
200 mm	27,0 mm	35	10 - 14	16 - 22	00:14:17 - 00:20:00	21	6 - 10	9 - 16	00:20:00 - 00:33:20
300 mm	34,0 mm	33	6 - 8	14 - 19	00:37:30 - 00:50:00	21	4 - 6,8	9 - 16	00:44:07 - 01:15:00
400 mm	41,0 mm	30	3 - 4	9 - 13	01:40:00 - 02:13:20	18	2,6 - 3,8	8 - 12	01:45:16 - 02:33:51
500 mm	41,0 mm	27	2 - 4	8 - 16	02:05:00 - 04:10:00	17	2 - 2,6	8 - 10	03:12:18 - 04:10:00
600 mm	54,0 mm	26	2 - 3	9 - 14	03:20:00 - 05:00:00	15	1,2 - 1,6	6 - 8	06:15:00 - 08:20:00
800 mm	67,0 mm	24	1 - 1,4	5 - 8	09:31:26 - 13:20:00	15	0,6 - 1,2	3 - 7	11:06:40 - 22:13:20
1000 mm	80,0 mm	23	0,6 - 1	4 - 6	16:40:00 - 27:46:40	15	0,6 - 0,8	4 - 5	20:50:00 - 27:46:40
1200 mm	80,0 mm								
1500 mm	80,0 mm								
2000 mm	80,0 mm								

	Fontes	Titane et Alliages, Bronze d'aluminium
Matières	0.6025 : GG25 EN-JL : 1040 0.6030 : GG30 EN-JL : 1050 0.7040 : GGG40 EN-JS : 1030 0.7050 : GGG50 EN-JS : 1050	1.8273 : Al99,5Ti Ampco 18 Ampco 21

Lames		**BSK / PROD-K / XTREM-K**				**XTREM-K / REFRA-K / TITAN-K**			
Fluide		**NANOKUT 10% à 12%**				**NANOKUT 10%**			
section	Hauteur ruban mini conseillée	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm²/min)	Temps de coupe (h:min:sec)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm²/min)	Temps de coupe (h:min:sec)
25 mm	27,0 mm	84	200 - 300	39 - 59	00:00:05 - 00:00:08	51	60 - 100	12 - 20	00:00:15 - 00:00:25
40 mm	27,0 mm	83	190 - 250	75 - 98	00:00:10 - 00:00:13	50	44 - 70	17 - 27	00:00:34 - 00:00:55
65 mm	27,0 mm	80	150 - 190	88 - 112	00:00:21 - 00:00:26	48	30 - 46	18 - 27	00:01:25 - 00:02:10
100 mm	27,0 mm	75	120 - 180	94 - 141	00:00:33 - 00:00:50	45	24 - 32	19 - 25	00:03:08 - 00:04:10
150 mm	27,0 mm	72	100 - 130	118 - 153	00:01:09 - 00:01:30	44	16 - 24	19 - 28	00:06:15 - 00:09:22
200 mm	27,0 mm	71	76 - 114	119 - 179	00:01:45 - 00:02:38	42	18 - 22	28 - 35	00:09:05 - 00:11:07
300 mm	34,0 mm	68	40 - 68	94 - 160	00:04:25 - 00:07:30	41	8 - 12	19 - 28	00:25:00 - 00:37:30
400 mm	41,0 mm	60	24 - 44	75 - 138	00:09:05 - 00:16:40	38	6 - 8	19 - 25	00:50:00 - 01:06:40
500 mm	41,0 mm	57	18 - 30	71 - 118	00:16:40 - 00:27:47	35	4 - 6	16 - 24	01:23:20 - 02:05:00
600 mm	54,0 mm	53	12 - 22	57 - 104	00:27:16 - 00:50:00	33	3 - 4,8	14 - 23	02:05:00 - 03:20:00
800 mm	67,0 mm	48	8 - 12	44 - 66	01:06:40 - 01:40:00	30	2 - 3,2	11 - 18	04:10:00 - 06:40:00
1000 mm	80,0 mm	45	5 - 8	31 - 50	02:05:00 - 03:20:00	27	1 - 1,8	6 - 11	09:15:33 - 16:40:00
1200 mm	80,0 mm	42	3 - 5	21 - 35	04:00:00 - 06:40:00				
1500 mm	80,0 mm	39	2,6 - 3,4	20 - 27	07:21:11 - 09:36:55				
2000 mm	80,0 mm	38	1,6 2,2	15 21	15:09:05 - 20:50:00				

LAMES RUBAN CARBURE
UTILISATIONS ET PARAMÈTRES DE COUPE

Ces données sont indicatives, valables pour des matériaux à l'état recuit, non trempés.
Elles permettent d'avoir de bonnes bases pour définir au mieux une nouvelle application.
Dans les faits, il faudra prendre en compte vos machines, vos matières, votre façon d'opérer.
Nous sommes à vos côtés pour mettre en commun expérience et savoir-faire, afin de toujours faire progresser votre poste de sciage.

Pour une préconisation sur-mesure,
Flashez ce QR-code.
Nous vous contactons très rapidement.
A bientôt !

	Aluminium, Alliages d'Aluminium Machine horizontale	Aluminium, Alliages d'Aluminium Machine verticale
Matières	EN AW 1090 : Al 99.9 EN AW 5083 : AlMg4.5Mn EN AW 6082 : AlSi1MgMn	EN AW 1090 : Al 99.9 EN AW 5083 : AlMg4.5Mn EN AW 6082 : AlSi1MgMn

Lames		**ALU-K-TIP / BSK-TIP**				**ALU-K-TIP**			
Fluide		**NANOKUT 10%**				**NANOKUT 10%**			
section	Hauteur ruban mini conseillée	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm²/min)	Temps de coupe (h:min:sec)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm²/min)	Temps de coupe (h:min:sec)
25 mm	27,0 mm	180	500 - 1200	125 - 300	00:00:01 - 00:00:03	3750	8000 - 16000	2000 - 4000	00:00:00 - 00:00:00
40 mm	27,0 mm	180	460 - 1000	230 - 500	00:00:02 - 00:00:05	3750	7500 - 12500	3750 - 6250	00:00:00 - 00:00:00
65 mm	27,0 mm	180	380 - 800	285 - 600	00:00:05 - 00:00:10	3750	6000 - 9200	4500 - 6900	00:00:00 - 00:00:01
100 mm	27,0 mm	180	320 - 660	320 - 660	00:00:09 - 00:00:19	3750	4500 - 6500	4500 - 6500	00:00:01 - 00:00:01
150 mm	27,0 mm	180	260 - 500	390 - 750	00:00:18 - 00:00:35	3525	3600 - 5000	5400 - 7500	00:00:02 - 00:00:02
200 mm	27,0 mm	180	190 - 380	380 - 760	00:00:32 - 00:01:03	3375	2500 - 3500	5000 - 7000	00:00:03 - 00:00:05
300 mm	34,0 mm	180	120 - 250	360 - 750	00:01:12 - 00:02:30	3150	1520 - 2100	4560 - 6300	00:00:09 - 00:00:12
400 mm	41,0 mm	180	90 - 190	360 - 760	00:02:06 - 00:04:27	3000	1000 - 1500	4000 - 6000	00:00:16 - 00:00:24
500 mm	41,0 mm	180	70 - 140	350 - 700	00:03:34 - 00:07:09	4125	600 - 1100	3000 - 5500	00:00:27 - 00:00:50
600 mm	54,0 mm	180	54 - 110	324 - 660	00:05:27 - 00:11:07	3825	400 - 660	2400 - 3960	00:00:55 - 00:01:30
800 mm	67,0 mm	180	20 - 80	140 - 560	00:10:00 - 00:40:00	3450	220 - 370	1540 - 2590	00:02:10 - 00:03:38
1000 mm	80,0 mm	180	24 - 60	192 - 480	00:16:40 - 00:41:40	1665	130 - 24	1040 - 192	00:41:40 - 00:07:42
1200 mm	80,0 mm	180	20 - 40	180 - 360	00:30:00 - 01:00:00	1275	84 - 166	756 - 1494	00:07:14 - 00:14:17
1500 mm	80,0 mm	180	14 - 30	140 - 300	00:50:00 - 01:47:09	1125	52 - 92	520 - 920	00:16:18 - 00:28:51
2000 mm	80,0 mm	180	10 - 24	120 - 288	01:23:20 - 03:20:00	900	30 - 40	360 - 480	00:50:00 - 01:06:40

	Laitons	Cuivre
Matières	2.0321 : CuZn37 2.0402 : CuZn40Pb2 2.1025 : CuSn7 2.1170 : CuPb5Sn	2.0050 : KE-Cu 2.0060 : Cu57

Lames		**BSK-TIP**				**BSK-TIP**			
Fluide		**NANOKUT 5% à 8%**				**NANOKUT 10% à 12%**			
section	Hauteur ruban mini conseillée	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm²/min)	Temps de coupe (h:min:sec)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm²/min)	Temps de coupe (h:min:sec)
25 mm	27,0 mm	180	360 - 860	90 - 215	00:00:02 - 00:00:04	180	240 - 480	60 - 120	00:00:03 - 00:00:06
40 mm	27,0 mm	180	300 - 600	150 - 300	00:00:04 - 00:00:08	180	220 - 380	110 - 190	00:00:06 - 00:00:11
65 mm	27,0 mm	180	240 - 460	180 - 345	00:00:08 - 00:00:16	180	188 - 280	141 - 210	00:00:14 - 00:00:21
100 mm	27,0 mm	180	180 - 400	180 - 400	00:00:15 - 00:00:33	165	150 - 240	150 - 240	00:00:25 - 00:00:40
150 mm	27,0 mm	180	160 - 320	240 - 480	00:00:28 - 00:00:56	165	126 - 200	189 - 300	00:00:45 - 00:01:11
200 mm	27,0 mm	180	150 - 300	300 - 600	00:00:40 - 00:01:20	165	120 - 180	240 - 360	00:01:07 - 00:01:40
300 mm	34,0 mm	180	100 - 200	300 - 600	00:01:30 - 00:03:00	165	84 - 110	252 - 330	00:02:44 - 00:03:34
400 mm	41,0 mm	180	76 - 160	304 - 640	00:02:30 - 00:05:16	1500	56 - 76	224 - 304	00:05:16 - 00:07:09
500 mm	41,0 mm	180	60 - 120	300 - 600	00:04:10 - 00:08:20	138	40 - 50	200 - 250	00:10:00 - 00:12:30
600 mm	54,0 mm	180	50 - 90	300 - 540	00:06:40 - 00:12:00	129	28 - 38	168 - 228	00:15:47 - 00:21:26
800 mm	67,0 mm	180	30 - 60	210 - 420	00:13:20 - 00:26:40	120	14 - 20	98 - 140	00:40:00 - 00:57:09
1000 mm	80,0 mm	180	22 - 44	176 - 352	00:22:44 - 00:45:27	113	8 - 12,8	64 - 102	01:18:08 - 02:05:00
1200 mm	80,0 mm	180	12 - 26	108 - 234	00:46:09 - 01:40:00	105	6 - 8,4	54 - 76	02:22:51 - 03:20:00
1500 mm	80,0 mm	180	10 - 18	100 - 180	01:23:20 - 02:30:00	98	3,8 - 6	38 - 60	04:10:00 - 06:34:44
2000 mm	80,0 mm	180	6,4 - 12	77 - 144	02:46:40 - 05:12:30	90	2,2 - 3,8	26 - 46	08:46:19 - 15:09:05

LAMES RUBAN CARBURE





ERKO BSK - TIP :
LE RUBAN CARBURE MULTIUSAGES

Applications :

- Acier allié	- Inox	- Acier fortement allié
- Acier à outils	- Alliage base nickel	- Alliage base titane
- Acier à roulement	- Plastique	

Formes de dents :
- meulage selon une règle géométrique qui permet de répartir les forces de manière optimale lors de l'enlèvement de matière.

ERKO BSK-TIP

Technologie :	PLAQUETTES CARBURE DE TUNGSTENE				
Coupe les duretés jusqu'à :	55 HRC / 202 kg				
Polyvalence	x	x	x	x	
Etat de surface	x	x	x	x	
Productivité	x	x	x	x	

Dentures disponibles (en TPI)

Hauteur x Ep.	
27 x 0.90 mm	3/4T
34 x 1.10 mm	1.8/2.5T - 2/3T - 3/4T
41 x 1.30 mm	0.9/1.1T - 1.4/2.0T - 2/3T - 3/4T
54 x 1.30 mm	1.4/2.0T - 2/3T - 3/4T
54 x 1.60 mm	0.9/1.1T - 1.1/1.6T - 1.4/2.0T - 2/3T - 3/4T
67 x 1.60 mm	0.9/1.1T - 1.1/1.6T - 1.4/2.0T
80 x 1.60 mm	0.9/1.1D - 1.1/1.6T





ERKO MULTIMAT - TIP :
LE RUBAN CARBURE
POUR LES MATÉRIAUX DE CONSTRUCTION

Applications :

- Brique	- Béton cellulaire (Siporex et Ytong)	
- Graphite	- Laine de verre	- Laine de roche
- Bois	- Plastique	- Plastique renforcé
- Acier	- Inox	- Non-ferreux

Formes de dents :
- Denture constante
- Angle positif HOOK,
- Haute-résistance aux milieux abrasifs
- Fonctionne à sec

ERKO MULTIMAT-TIP

Technologie :	PLAQUETTES CARBURE DE TUNGSTENE				
Coupe les duretés jusqu'à :	55 HRC / 202 kg				
Polyvalence	x	x	x	x	
Etat de surface	x	x	x		
Productivité	x	x	x		

Dentures disponibles (en TPI)

Hauteur x Ep.	
12.7 x 0.75 mm	4T
19 x 0.75 mm	3T - 4T
27 x 0.90 mm	2T - 3T - 4T
34 x 1.10 mm	2T - 3T
41 x 1.30 mm	1.25T - 2T - 3T

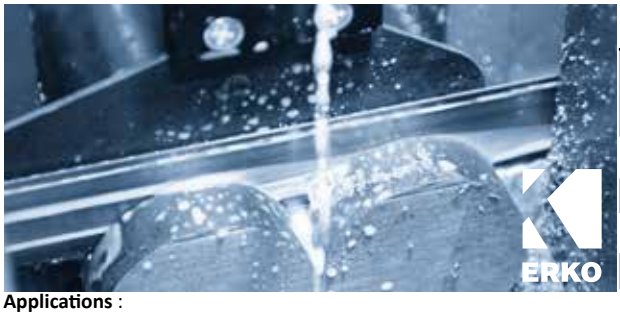








ERKO XTREM-K - TIP :
LE RUBAN CARBURE MULTIUSAGES AVEC REVÊTEMENT ALTIN



Applications :
- Acier allié
- Acier à outils
- Acier à roulement
- Inox
- Alliage base nickel
- Plastique
- Acier fortement allié
- Alliage base titane

Formes de dents :
- meulage selon une règle géométrique qui permet de répartir les forces de manière optimale lors de l'enlèvement de matière.
- revêtement ALTINIUM : protection contre la température et état de surface parfait.

ERKO XTREM-K-TIP

Technologie :	PLAQUETTES CARBURE DE TUNGSTENE Revêtement AlTiN				
Coupe les duretés jusqu'à :	55 HRC / 202 kg				
Polyvalence	x	x	x		
Etat de surface	x	x	x	x	x
Productivité	x	x	x	xx	xx

Dentures disponibles (en TPI)

Hauteur x Ep.	
34 x 1.10 mm	2/3T
41 x 1.30 mm	1.5/2.0T - 2/3T - 3/4T
54 x 1.60 mm	1.5/2.0T - 2/3T
67 x 1.60 mm	0.9/1.1D - 1.1/1.6T
80 x 1.60 mm	1.1/1.6T



ERKO PROD-K - TIP :
LE RUBAN CARBURE TRÈS HAUTE PRODUCTION



Applications :
- Acier allié
- Acier à outils
- Acier à roulement
- Inox
- Alliage base nickel
- Acier fortement allié
- Alliage base titane

Formes de dents :
- denture à angle positif.
- meulage spécial pour une formation et une évacuation du copeau exceptionnelle, même à très haut rendement.

ERKO PROD-K-TIP

Technologie :	PLAQUETTES CARBURE DE TUNGSTENE				
Coupe les duretés jusqu'à :	55 HRC / 202 kg				
Polyvalence	x	x	x		
Etat de surface	x	x	x	x	xx
Productivité	x	x	x	x	x

Dentures disponibles (en TPI)

Hauteur x Ep.	
27 x 0.9 mm	3/4T
34 x 1.1 mm	2/3T - 3/4T
41 x 1.3 mm	1.4/2.0T - 2/3T - 3/4T
54 x 1.3 mm	1.4/2.0T - 2/3T
54 x 1.6 mm	1.0/1.4T - 1.2/1.6T - 1.4/2.0T - 2/3T
67 x 1.6 mm	0.9/1.1T - 1.0/1.4T - 1.2/1.6T - 1.4/2.0T - 2/3T
80 x 1.6 mm	0.9/1.1T - 1.0/1.4T - 1.4/2.0T







ERKO TENSION-K - TIP :

LE RUBAN CARBURE ANTI-RESSERREMENT

Applications :
Grosses sections avec tensions résiduelles dans les :
- Alliage base nickel - Alliage base titane - Alliage base Chrome

Formes de dents :
- meulage selon une règle géométrique qui permet de répartir les forces de manière optimale lors de l'enlèvement de matière.
- avoyage spécial pour augmenter la largeur du trait de scie et lutter contre l'effet de pincement de la lame.

ERKO TENSION-K-TIP

Technologie :	PLAQUETTES CARBURE DE TUNGSTENE AVOYAGE SPECIAL				
Coupe les duretés jusqu'à :	55 HRC / 202 kg				
Polyvalence	x	x	x		
Etat de surface	x	x	x	x	
Productivité	x	x	x	x	x

Dentures disponibles (en TPI)

Hauteur x Ep.	
27 x 0.90 mm	3/4T
34 x 1.10 mm	2/3T
41 x 1.30 mm	1.5/2.0T - 2/3T
54 x 1.60 mm	1.5/2.0T - 2/3T
67 x 1.60 mm	0.85/1.15T - 1.1/1.6T - 1.5/2.0T
80 x 1.60 mm	0.85/1.15T - 1.1/1.6T





ERKO ALU-K - TIP :

LE RUBAN CARBURE POUR LE HAUT DÉBIT DANS L'ALUMINIUM

Applications :
Démasselottage des pièces moulées où la vitesse de défilement et l'avance sont extrêmes.
- Aluminium
- blocs injectés - plaques - profilés

Formes de dents :
- denture carbure à angle positif spéciale ALU.

ERKO TENSION-K-TIP

Technologie :	PLAQUETTES CARBURE DE TUNGSTENE				
Coupe les duretés jusqu'à :	55 HRC / 202 kg				
Polyvalence	x	x			
Etat de surface	x	x	x	x	x
Productivité	x	x	x	x	xx

Dentures disponibles (en TPI)

Hauteur x Ep.	
19 x 0.90 mm	3T
27 x 0.90 mm	2/3T - 3T
34 x 1.10 mm	1.5/2.0T - 2T - 2/3T - 3T
41 x 1.30 mm	1.5/2.0T - 2/3T





ERKO CHROME -K - TIP :

LE RUBAN CARBURE POUR LES ACIERS TREMPÉS



Applications :
- Acier trempé par induction jusqu'à 55HRC

Formes de dents :
- Denture carbure à angle 0°

ERKO TENSION-K-TIP

Technologie :	PLAQUETTES CARBURE DE TUNGSTENE				
Coupe les duretés jusqu'à :	55 HRC / 202 kg				
Polyvalence	x	x			
Etat de surface	x	x	x	x	x
Productivité	x	x	x	x	

Dentures disponibles (en TPI)

Hauteur x Ep.	
27 x 0.90 mm	3/4T
34 x 1.10 mm	2/3T - 3/4T
41 x 1.30 mm	2/3T - 3/4T
54 x 1.60 mm	2/3T - 3/4T



LAMES RUBAN
CONCRÉTION CARBURE





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.

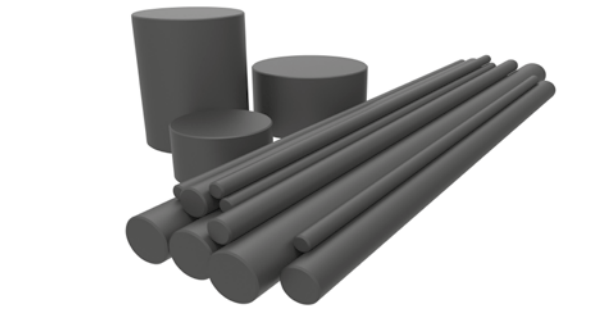
Applications : la concrétion carbure continue est adaptée aux matériaux abrasifs et très durs, particulièrement fragiles et susceptibles de se briser. Egalement idéale pour les aciers très durs à base de nickel dont les parois sont trop fines pour les plaquettes carbure (typiquement inférieures à 10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

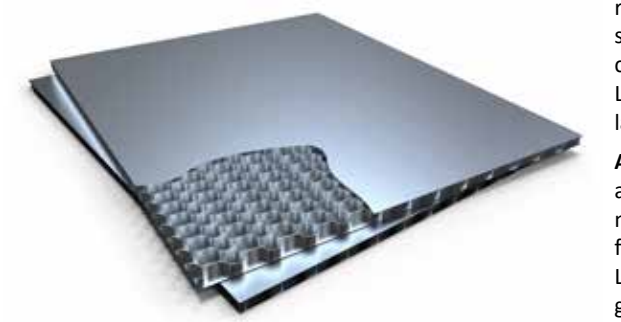
Hauteur x Ep.	Concrétions disponibles
9.5 x 0.64 mm	Moyen (M) - Mi Gros (MG)
12.7 x 0.64 mm	Moyen (M) - Mi Gros (MG)
19 x 0.80 mm	Moyen (M) - Mi Gros (MG) - Gros (G)
27 x 0.90 mm	Mi Gros (MG) - Gros (G) -Trés Gros (TG)
34 x 1.10 mm	Mi Gros (MG) - Gros (G)
41 x 1.30 mm	Gros (G)
54 x 1.3 mm	Gros (G)

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**

Taille des grains de la concrétion carbure :
Moyen (M) : 212 - 300 µ Mi-Gros (MG) : 300 - 245 µ
Gros (G) : 425 - 600 µ Très-Gros (TG) : 600 - 850 µ

LAMES RUBAN
CONCRÉTION DIAMANT





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

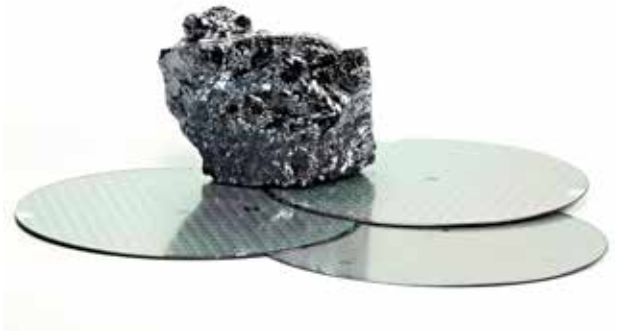
Technologie : les grains de DIAMANT sont liés métallurgiquement à un dossier résistant aux grandes vitesses. La concrétion est appliquée de manière continue sur toute la lame. La soudure est réalisée avec le plus grand soin afin d'assurer la continuité du grain.
Les grains travaillent dans toutes les 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.
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	
Hauteur x Epaisseurs disponibles	
9.5 x 0.64 mm	34 x 1.10 mm
12.7 x 0.64 mm	41 x 1.30 mm
19 x 0.80 mm	54 x 1.30 mm
27 x 0.90 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

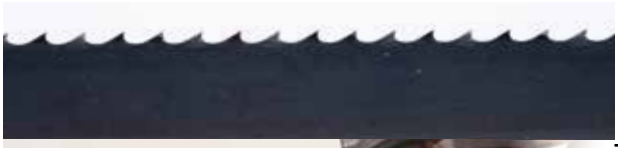
Technologie : les grains de DIAMANT sont liés métallurgiquement à un dossier résistant aux grandes vitesses. Le dossier est usiné de sorte à définir des formes de «dents», permettant à la poussière de matériaux d'être évacuée.
Les grains travaillent dans toutes les directions, il est donc possible de 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	41 x 1.30 mm
19 x 0.80 mm	54 x 1.30 mm
27 x 0.90 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**

LAMES RUBAN CARBONE
POUR LE BOIS,L'ACIER DOUX, L'ALU





ERKO CARBONFLEX:
LA LAME CARBONE FLEXIBLE

Technologie :
- HCS (High Carbon Steel) : acier à haute teneur en carbone
- Feuillard très flexible par trempe progressive : grande durée de vie
- Dents durcies par trempe sur les pointes : grande résistance à l'usure

Forme des dents :
- Denture HOOK « 10° »: pour les matériaux pleins / les tubes épais
- Denture normale « 0° » : pour les parois fines, pour la fonte.

Applications
- Acier doux et Acier faiblement allié
- Fonte
- Plastique
- Bois
- Non-ferreux

Conseil : réduire la vitesse de 15 à 20% par rapport au BIMETAL

ERKO CARBONFLEX

Hauteur x Ep.	Dentures disponibles (en TPI)	
	Angle HOOK 10°	Angle KZ 0°
6.4 x 0.64 mm	4T - 6T	8T - 10T - 14T - 18T - 24T
9.5 x 0.64 mm	3T - 4T - 6T	8T - 10T - 14T - 18T
12.7 x 0.64 mm	3T - 4T - 6T	8T - 10T - 14T - 18T - 24T
19 x 0.80 mm	3T - 4T	6T - 8T - 10T - 14T - 18T
25.4 x 0.90 mm	2T - 3T - 4T	6T - 8T - 10T - 14T







ERKO CARBONHARD:
LA LAME CARBONE À DOSSIER DURCI POUR LES GRANDES VITESSES

Technologie :
- HCS (High Carbon Steel) : acier à haute teneur en carbone
- Feuillard durci par traitement thermique : pour machine à grande vitesse (machine verticale), pour le débit.
- Dents durcies par trempe sur les pointes : grande résistance à l'usure

Forme des dents :
- Denture HOOK « 10° »: pour les matériaux pleins / les tubes épais
- Denture normale « 0° » : pour les parois fines, pour la fonte.

Applications
- Acier doux
- Acier faiblement allié
- Fonte
- Plastique
- Bois
- Non-ferreux



ERKO CARBONHARD

Hauteur x Ep.	Dentures disponibles (en TPI)	
	Angle HOOK 10°	Angle KZ 0°
6.4 x 0.64 mm	4T - 6T	8T - 10T - 14T - 18T - 24T
9.5 x 0.64 mm	4T - 6T	8T - 10T - 14T - 18T - 24T
12.7 x 0.64 mm	3T - 4T - 6T	8T - 10T - 14T - 18T - 24T
16 x 0.80 mm	3T - 4T	6T - 8T - 10T - 14T - 24T
19 x 0.80 mm	3T - 4T	6T - 8T - 10T - 14T - 18T
25.4 x 0.90 mm	4T - 6T	8T - 10T - 14T



LAMES RUBAN CARBONE
POUR L'ALIMENTAIRE





ERKO FROZEN-K

ERKO FROZEN-K:
POUR LA GLACE ET LES ALIMENTS SURGELÉS

Technologie :
- HCS (High Carbon Steel) : acier à haute teneur en carbone
- ASE GRADE 1075 : conforme aux normes alimentaires
- conforme aux normes MISA/FMSI et CE

Dents :
- Durcissement par trempe
- Denture 3TPI (pas de 8mm) : spéciale pour produits surgelés

Applications
- Glace,
- Viandes et poissons congelés



Hauteur x Ep.	Dentures disponibles (en TPI)
12.7 x 0.6 mm	3T
16 x 0.6 mm	3T
19 x 0.6 mm	3T





ERKO FRESH-K

ERKO FRESH-K:
POUR LES ALIMENTS FRAIS

Technologie :
- HCS (High Carbon Steel) : acier à haute teneur en carbone
- ASE GRADE 1075 : conforme aux normes alimentaires
- conforme aux normes MISA/FMSI et CE

Dents :
- Durcissement par trempe
- Denture 4TPI (pas de 6mm) : spéciale pour produits frais

Applications
- Viandes et poissons frais



Hauteur x Ep.	Dentures disponibles (en TPI)
12.7 x 0.6 mm	4T
16 x 0.6 mm	4T
19 x 0.6 mm	4T





ERKO ARCASS-K

ERKO ARCASS-K:
POUR LES VIANDES /POISSONS AVEC OS / ARÊTES

Technologie :
- HCS (High Carbon Steel) : acier à haute teneur en carbone
- ASE GRADE 1075 : conforme aux normes alimentaires
- conforme aux normes MISA/FMSI et CE

Dents :
- Durcissement par trempe
- Denture 5TPI (pas de 5mm) : mixte grosses dents / dents fines pour os et arêtes

Applications
- Viandes et poissons avec os et arêtes. Refendage carcasse.



Hauteur x Ep.	Dentures disponibles (en TPI)
16 x 0.6 mm	5T mixte
19 x 0.6 mm	5T mixte

LAMES RUBAN CARBONE
POUR L'INDUSTRIE DU TEXTILE, DU CARTON ET L'ALIMENTAIRE



ERKO RAZOR-K TYPE D:
TRANCHANT DROIT



Technologie :
- HCS (High Carbon Steel) : acier à haute teneur en carbone
- ASE GRADE 1075 : conforme aux normes alimentaires
- conforme aux normes MISA/FMSI et CE

Tranchant :
- Durcissement par trempe
- Droit continu
- Lame très fine : 0,5 mm d'épaisseur. Coupe très précise sans arrachement.

Applications industrielles :

- Cuir	- Liège	- Tissu Technique	- Tissu
- Fibre	- Carton	- Papier	- Éponge
- Mousse	- Caoutchouc	- Ouate de cellulose	- Isolant

Applications alimentaires :

- Charcuterie	- Fromage	- Champignon
- Haricot vert	- Pâtisserie	

ERKO RAZOR-K TYPE V:
TRANCHANT ONDULÉ



Technologie :
- HCS (High Carbon Steel) : acier à haute teneur en carbone
- ASE GRADE 1075 : conforme aux normes alimentaires
- conforme aux normes MISA/FMSI et CE

Tranchant :
- Durcissement par trempe
- Ondulation concave "FESTON"
- Lame très fine : 0,5 mm d'épaisseur. Coupe très précise sans arrachement.

Applications industrielles :

- Tissu	- Fibre	- Carton	- Papier
- Éponge	- Mousse	- Caoutchouc	- Ouate de cellulose

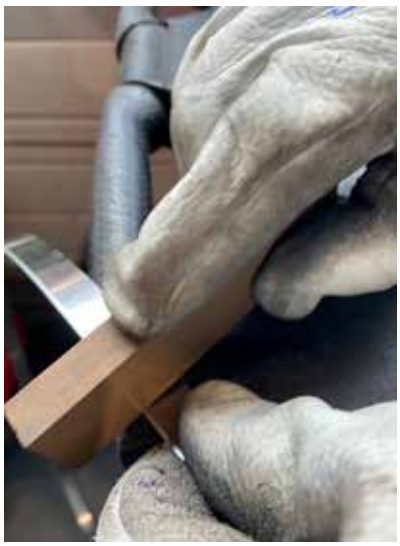
Applications alimentaires :
- Pain

ERKO RAZOR-K	
Hauteur x Ep.	Tranchants disponibles
12.7 x 0.5 mm	TYPE D - TYPE V
16 x 0.5 mm	TYPE D - TYPE V
19 x 0.5 mm	TYPE V

Le saviez-vous ?
Les lames ERKO RAZOR-K ne sont pas les plus grandes que nous fabriquons à Grenoble, mais elles sont les plus fines. Un défi technique et une très grande dextérité pour nos équipes qui doivent produire un alignement et un tranchant parfaitement continu sur une lame d'un demi-millimètre d'épaisseur !







LAMES RUBAN
GUIDE TECHNIQUE :
RODAGE ET ANALYSE DU COPEAU

Rodage : le bon départ qui vous fera gagner la course. Jusqu'à 30% de durée de vie en plus !





Comme dans toute opération d'usinage, la durée de vie d'une lame de scie dépend fortement du rodage. Le rodage consiste à adapter progressivement la lame à votre environnement (matière, machine, façon de travailler).

Avant le rodage, assurez-vous que la tension de la lame est correcte. Le dispositif de serrage d'une scie à ruban est généralement équipé d'un indicateur de tension. Vous pouvez aussi compléter cette lecture par l'utilisation d'un tensiomètre. Suivant la hauteur de votre lame, nous recommandons les valeurs de tension suivantes :

Dimensions	Tension (PSI)	Tension (KG/cm²)	Dimensions	Tension (PSI)	Tension (KG/cm²)
19 x 0.9 mm	17 500	1 230	54 x 1.3 mm	40 000	2 800
27 x 0.9 mm	20 000	1 550	54 x 1.6 mm	42 500	3 000
34 x 1.1 mm	30 000	2 100	67 x 1.6 mm	45 000	3 160
41 x 1.3 mm	32 500	2 280	80 x 1.6 mm	47 500	3 400

Ensuite, nous vous recommandons les procédures de rodage suivantes :

- Sélectionnez les paramètres «normaux» d'utilisation : vitesse (m/min) et descente (mm/min), sur la base de votre expérience ou des tableaux de paramètres.
- Commencez la coupe en réduisant la vitesse et la descente par rapport aux paramètres «normaux».

La réduction des paramètres dépend de la dureté des matériaux :

- Aciers fortement alliés (très durs) : vitesse -15% et descente -15%
- Aciers de construction : vitesse -15% et descente -25%
- Non-ferreux (tendres) : vitesse -10% et descente -50%

- Si le dispositif vibre, réduisez ou augmentez sensiblement la vitesse jusqu'à ce que les vibrations cessent.
- Travaillez avec ces paramètres de rodage pendant environ 15 minutes.
- Augmentez **progressivement** la vitesse et la descente jusqu'aux valeurs normales.

Le rodage est effectué !

- Pour aller encore plus loin : rodez à chaque changement de matière

Analyse du copeau

Le sciage - comme toutes les opérations d'usinage - est l'Art de séparer la matière par formation d'un copeau.

C'est pourquoi l'observation du copeau est primordiale pour bien analyser la situation.

Copeau en spirale, souple, fin
Couleur : Argenté



Vitesse : OK
Avance : OK
Denture : OK
Fluide : OK

Copeau dur, épais et court
Couleur : Bleu - Brun



Vitesse : DIMINUER
Avance : DIMINUER
Denture : OK
Fluide : A VERIFIER

Copeau dur, épais et long
Couleur : Bleu - Brun



Vitesse : DIMINUER
Avance : DIMINUER
Denture : OK
Fluide : A VERIFIER

Copeau dur, épais et en spirale
Couleur : Argenté - Bruni



Vitesse : OK
Avance : DIMINUER
Denture : OK
Fluide : A VERIFIER

Copeau en spirale, dur, fin
Couleur : Argenté



Vitesse : AUGMENTER
Avance : DIMINUER
Denture : A VERIFIER
Fluide : OK

Copeau droit fin
Couleur : Argenté



Vitesse : OK
Avance : AUGMENTER
Denture : OK
Fluide : OK

Copeau poudreux
Couleur : Argenté



Vitesse : DIMINUER
Avance : AUGMENTER
Denture : OK
Fluide : OK

Copeau en spirale compacts, fin
Couleur : Argenté



Vitesse : OK
Avance : DIMINUER
Denture : A VERIFIER
Fluide : OK

LAMES RUBAN
GUIDE TECHNIQUE :
CONTRÔLE MACHINE / ANALYSE DE LA LAME

Contrôle de la machine

Comme dans toute opération de production, la durée de vie du consommable et la qualité des pièces fabriquées dépendent naturellement de l'état de la machine. Voici quelques points de contrôle importants d'une scie à ruban. En cas de doute, contactez le fabricant de votre machine.

Les volants ☐	**Les guides** ☐	**Système hydraulique** ☐
Usure, butée, roulements	Etat de surface, roulements Alignements	Niveau du fluide, filtre, pression dans le circuit.
Système de mise sous tension ☐	**Entrainement (Moteur)** ☐	**Etau** ☐
Voir procédure installation lame	Courroie, poulies, vibrations, filtres	Usure, alignement, maintien du serrage
Vitesse et descente ☐	**Brosse à copeaux** ☐	**Fluide** ☐
Régulières	Etat de la brosse, fontionnement de son entrainement	Concentration, odeur, pompe, buses

Analyse de la lame

L'état de la lame après son utilisation (dossier, dents, fonds de dents) est un indicateur essentiel pour mieux comprendre le déroulement du sciage et pour l'améliorer.

Usure importante des 2 côtés du dossier.	**Usure sur les 2 côtés des dents.**	**Usure sur 1 seul côté des dents.**
Guides : vérifier état	Guides : position	Volant : état butée
Fluide : vérfier état		
Dents émoussées ou cassées.	**Pointe de dent : noir, bleu ou brun.**	**Usure importante de la pointe des dents.**
Avance : diminuer	Vitesse : diminuer	Vitesse : diminuer
Rodage : conditions	Fluide : vérfier état	Rodage : conditions
Denture : trop fine	Avance : diminuer	Avance : diminuer
		Fluide : vérifier état
Dents arrachées.	**Copeaux soudés aux dents - Dents pleines**	**Vibrations pendant la coupe.**
Vitesse : diminuer	Vitesse : diminuer	Etau: vérifier serrage
Rodage : conditions	Avance : diminuer	Pression hydraulique
Brosse : vérifier état	Brosse : vérifier état	Tension: augmenter
Fluide : vérifier état	Fluide : vérifier état	Vitesse : augmenter
Avance : diminuer	Denture : trop fine	Denture: trop grosse
Denture : trop fine		Lame : choisir PROFIL-K
Fissures partant du fond de dent. Fractures obliques dans le dossier.	**Fissures ou fractures partant du dossier. Casse à la soudure.**	**Usure dans le fond de la dent.**
Guides : position	Avance : réduire	Vitesse : réduire
Pression hydraulique	Pression hydraulique	Avance : réduire
Tension : vérifier	Guides : vérifier	Denture : trop fine
	Tension : vérifier	
	Alignement lame	
	Défaut soudure	

Installation de la lame

Se référer aux instructions communiquées par le fabricant de votre machine. Les conseils qui suivent sont complémentaires et ne doivent en aucun cas se substituer aux consignes de sécurité inhérentes à votre machine.

1- Sécurité ☐	**2- Retirer la lame usagée** ☐	**3- Nettoyage - Fluide** ☐
Machine hors-tension, gant, protection bras, casque, lunettes	Selon manuel du constructeur de la machine.	Retirer les copeaux : brosse, guides, volants, étau. Vérifier fluide.
4- Déplier la lame neuve ☐	**5- Installer la nouvelle lame** ☐	**6- Mise sous tension** ☐
Ne pas retirer la protection des dents à ce stade. Ne pas jeter. Eviter les chocs.	Vérifier le sens des dents !	Selon manuel du constructeur de la machine.
7- Retirer la protection plastique ☐	**8- Ajuster la brosse à copeaux** ☐	**9- Mise en place et Rodage !** ☐
Uniquement lorsque la lame est en place !	Elle doit atteindre le fond des dents.	Ecartement des guides, serrage pièce dans étau. Rodage selon instructions.





ERKO®

La marque française qui répond à tous les besoins sur les lames de scies à ruban !
Toutes les techniques : usinage, abrasion et cisaillement.
Toutes les technologies : carbone, acier alimentaire, BIMETAL, technologie des poudres, plaquettes carbure, concrétion carbure et diamant, revêtement.
Toutes les machines et toutes les applications : de la plus petite scie portative à la plus grosse scie industrielle. Du carton aux alliages les plus résistants, en passant par les aciers, les inox et les matériaux abrasifs.
Le service : fabrication et expédition en moins de 24H depuis Grenoble.
Commandes ouvertes, commandes cadencées, livraison sur site (drop shipping).
Conseil et formation : auprès des utilisateurs, des vendeurs, des acheteurs, des équipes digitales. Sur site avec notre équipe terrain ou à distance avec notre STUDIO LIVE. Nous sommes là.

KOPRAM - Grenoble - 04 38 70 12 12 - Toute notre équipe à votre écoute.

Suivez-nous ! @ERKO_TOOLS ERKOTOOLSTV erko-tools www.erko-tools.com

LAMES RUBAN
GUIDE DES MACHINES

AMADA	Longueur x hauteur x épaisseur		
H-250, HA-250 - HFA-250	3505	27	0.90
CRH-300 S - CHA 300 S	3660	27	0.90
HK-400 - HKA-400	3885	34	1.10
HA-250 W - HFA-250 W	3505	34	1.10
HA-330 - PC-SAW 330	4115	41	1.30
HA-400 - HFA-400	4570	34	1.10
HFA-400S	5090	34	1.10
HFA-400W	4570	41	1.30
H-450 H - VM-2500 - VM-1200	4670	41	1.30
CTB 400	4715	41	1.30
H-550E II	4880	41	1.30
H-650 H - H 650 HD	5040	41	1.30
HA-500 - HFA-500	5300	41	1.30
CTB-7040	5630	41	1.30
HK-800 - HKA-800	6650	41	1.30
HFA-400 S	4995	41	1.30
HFA-500S	5820	54	1.30

AMADA	Longueur x hauteur x épaisseur		
HKB-6050, HKB-6050 HK-700CNC	5890	54	1.6 ou 1.3
HK-700	6430	54	1.30
VM-3800	6430	54	1.60
HFA-530 CNC	6670	67	1.60
H-600 - H700 - FIA700 - HFA-700	7600	54	1.60
HFA-700 II - CTB-400LUL	8000	54	1.60
HFA-700 CII	8300	54	1.60
H-900 HD	8000	54	1.60
PC-SAW 700	8300	67	1.60
H-1000, HK-1000CNC	8800	67	1.60
H-1000 II	11100	80	1.60
H-1300	11880	67	1.60
H-1300 II	12300	80	1.60
H-1600 II	15500	80	1.60
HK-800 - HKA-800	6650	41	1.30
HFA-400 S	4995	41	1.30
HFA-500S	5820	54	1.30

BEHRINGER	Longueur x hauteur x épaisseur		
SLB 230 G - SLB 230 DG	2700	27	0.90
SLB 240 A - SLB 230 A/G	3180	27	0.90
HBP 220 - HBP 220 A	3720	27 ou 34	0.90
HBP 260 A	4100	34	1.10
HBP 263G - HBP 260/403G - HBP 263 - HBP 263A	4640	34	1.10
HBP 320 - HSP 340	4860	34	1.10
HBP 313G - HBP310/523G - HBP310/403GA	5000	34	1.10
HBP 303 - HBP 303A	4640	41	1.30
HBP360 - HBP360A - HBP360G	5400	54	1.30
LPS40-2 - LPS40-3 - LPS40-4	5400	41 ou 54	1.30
HBP 40/700G - HBP400 - HBP400A - HBP420	5800	41	1.30
LPS60-2 - LPS60-3 - LPS60-4	5800	54	1.30
FIBP360/704G	6300	41	1.30
HBP500 - HBP500A	6900	41	1.30
HBP430 - HBP430A - HBP430G	5800	54	1.30

BEHRINGER	Longueur x hauteur x épaisseur		
HBP430/584G	7200	54	1.60
HBBS65/40-2F3 -2F4 - 2F6	6000	54	1.60
HBP530 - HBP530A-HBP530/700G	7200	54	1.60
HBP530/4S-A/4HM-HBP530/704G-HBP534A1000	7300	54	1.60
HBP 530/1104G	8800	54	1.60
HBBS 65/80-2F3 - 2F4 - 2F6	6900	67	1.60
HBBS110/60-3F3 - 3F4 - 3F6	7200	67	1.60
HBBS110/100-3F3 - 3F4 - 3F6	7900	67	1.60
HBP650 - HBP650/1050 - HBP800 - HBP800/1050	8800	67	1.60
HBBS160/80-3F3 - 3F4 - 3F6	9400	67	1.60
HBP800/1204 -HBP800/1004	10000	67	1.60
HBP800/1304G	10600	67	1.60
HBP1080 - HBP1080A	12300	67 ou 80	1.60
HBP1300	12300	80	1.60
MBP1080/21-HBP1080/1700A- P1300/1700	13100	80	1.60
HBP1300/2100	13900	80	1.60

DANOBAT	Longueur x hauteur x épaisseur		
CR-260 - CR-2601 - CR-260A -CR260AI	4090	27	0.90
CR-260F - CR260AF	4520	34	1.10
CR-330 - CR-330A - CR330AI - SCP500DI - SCP500DIA	4970	34	1.10
CP-400- CP 420AN	4990	34	1.10
CR-440 - CR440AI - CR440AL	5920	41	1.30
CP5201 - CP520AI - CPI7050DI	6585	41	1.30
CPI80.50 DI - CPI100.50	7545	54	1.30
CP520F - CP520AF	7690	54	1.60
CPI10070DI	8930	54	1.60
CP650 - CP650A	8015	67	1.60
CP800A - CP10065	8700	67	1.60
CP100/65	8715	67	1.60

DANOBAT	Longueur x hauteur x épaisseur		
CP100/65	8715	67	1.60
CP100/80	9100	67	1.60
CP100.80	9190	67	1.60
CP8005	9190	67	1.60
CP-120/80A	9600	67	1.60
CP12/11	11300	67	1.60
CP1000T	10415	80	1.60
CP13/11 - CP1311	11500	80	1.60
CP14/12 - CP1512	12415	80	1.60
G12.11	12600	80	1.60
CP15.15T - G15.15	14470	80	1.60
G20.15	15470	80	1.60
G20.20	17040	80	1.60



LAMES RUBAN
GUIDE DES MACHINES

DOALL	Longueur x hauteur x épaisseur		
C-10, 41, 55, 56, 57, 58, 67, 68, 69, 70, 79	3660	27	0.90
80, 81, 82, C-8015, C-1 67, 1 69, 1 70	3660	27	0.90
1 79, -1 180, C-270, C-280	3660	27	0.90
C1213/MA	3660	27 ou 34	0.90
C912M/A	3735	27	0.90
C1212M/A	4010	27 ou 34	0.90
C916M/S/A	4038	27	0.90
C7-C8-C9-C9A	4050	27	0.90
HC35 - HC 35A	4064	27	0.90
C916 SA	4318	27	0.90
3505T34F1.10-14/H/HA	4370	27	0.90
CJ260	3505	34	1.10
CJ1213 - CJ305M/A/NC	3660	34	1.10
C3300NC	4090	34	1.10
CJ1216	4100	34	1.10

DOALL	Longueur x hauteur x épaisseur		
TF20	4572	34	1.10
TF2021	4875	34	1.10
TF24	5230	34	1.10
C4100M/A/AC/CNC - CJ410M/A/NC - J1220A/NC	4720	41	1.30
TF36	5230	41	1.30
TF25	5285	41	1.30
C520M/NC	6400	54	1.3 ou 1.6
C650M/NC	7620	54	1.60
C1000 x 5005	8200	54	1.60
C650S/SNC	8300	54	1.60
C-3232	7722	67	1.60
C820M/NC	9150	67	1.60
C1020M/NC	9700	67	1.60
C4048	9805	67	1.60
C1350	13600	80	1.60

EVERISING	Longueur x hauteur x épaisseur		
S-250HA	3505	27	0.90
S-250HB	3505	34	1.10
S1 2T A AA S-300 HA	3820	27	0.90
S300 HB	3820	24	1.10
S-1300HB	3820	34	1.10
H-260HB	3920	34	1.10
H-300 HA, H-360HA, H-360SA	4420	34	1.10
S-400 HA	4570	34	1.10
S-400HB	4570	41	1.30
S-450 HB, S-460HB, VB-0405	4670	41	1.30
H-5550	4880	41	1.30
H-7050 H-460 HA, HW450/650	5450	41	1.30

EVERISING	Longueur x hauteur x épaisseur		
VBS 0407	5550	41	1.30
H-550 MA	5800	41	1.30
H-560 HA	6600	54	1.60
VBS0710	6900	54	1.60
H-8070	7500	54	1.60
H-700 HA	7800	54	1.60
H-700HANC	8000	54	1.60
VBS 1013	8300	67	1.60
H-1010, H-1070HANC, VBS-1013	8800	67	1.60
VBS 1316	10500	80	1.60
H-1300	12300	80	1.60
H-1613	13000	80	1.60

EISELE	Longueur x hauteur x épaisseur		
HBT 240	2835	27	0,90
HBG 325	4020	34	1,10
HB 280 N, HB 280S, HB 280 SE, HB 360 S, HB 320 A	4020	27	0,90
HB 450 N, HB 450 S, HB 620 N, HB 620 S	5620	34	1,10

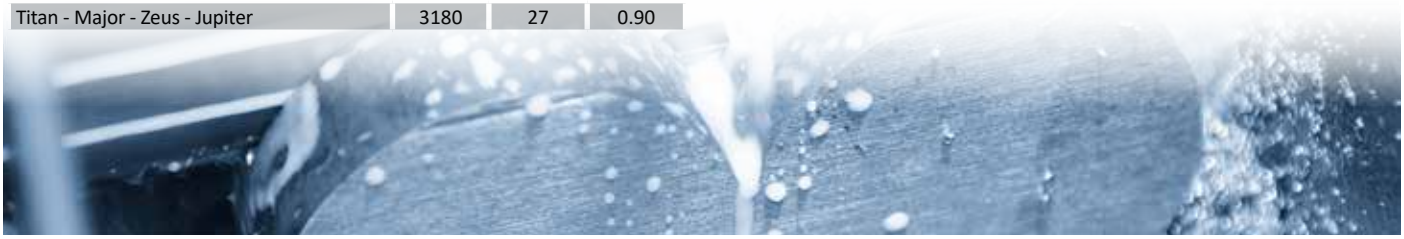
FORTE	Longueur x hauteur x épaisseur		
Piccolo	1215	12.7	0.64
F200/S	2740	19	0.90
F250-F280/SI-F320/SIP BA251-SBA240	3660	27	0.90
Fortemat BA 321/SIP - BA321/SIP-CNC	4870	27	0.90
Fortemat BA 321/SIP - BA321/SIP-CNC	4100	34	1.10

FICEP	Longueur x hauteur x épaisseur		
K60L	6700	41	1.3
603BH, SCS60, KATANA 6	6350	34	1.1
K100L, KATANA10, 1045BH, SCS100	7880	41	1.3

FICEP	Longueur x hauteur x épaisseur		
K115L, 1150BH, SCS115, KATANA 11	9920	54	1.6
K126L, 1260BH, SCS126, KATANA 12	10500	67	1.6
K258L, K206L, KATANA 20, 2060BH, SCS206	12100	67	1.

FMB	Longueur x hauteur x épaisseur		
Minor	1470	12.70	0.64
200A - 25 D-250DP-200DS-250SA-PIPING	2450	27	0.90
Atlantis - Phoenix	2450	27	0.90
Antares (280DS) -Orion (310D+S) - Uranus (310D-S-P)	2700	27	0.9
Sirius (280SA)- Cygnus - Calypso	2700	27	0.90
280D, 280DP, OMEGA (3) OD, S-SA, Centauro	2700	27	0.90
Cygnus, Calypso, pulsar	3180	27	0.90
Titan (300D), Major (300SAV); 240AV , 240AVD	3420	27	0.90
Titan - Major - Zeus - Jupiter	3180	27	0.90

FMB	Longueur x hauteur x épaisseur		
Zeus - Jupiter - Titan - Galactic	3300	27	0.90
Copernico	3470	19	0.90
Galactic	3420-4890	27	0.90
Saturn	3420	27	0.90
Pluton 1 (1200SAV)-Pegasus	4120	34	1.10
Polaris	4300	34	1.10
Pluton 2	5200	34	1.10
Olympus1-2-3	5450	41	1.30



LAMES RUBAN
GUIDE DES MACHINES

FRIGGI	Longueur x hauteur x épaisseur		
1MF320	4500	41	1.30
1M420	5550	41	1.30
VTS3000 VTS4000	8270	41	1.30
AST650 x 400	5500	41	1.30
AST1500x 600	8590	41	1.30
2MF 52ON	9510	54	1.60
2MF650	6800	54	1.60
2MF650	8530	67	1.60
2MF800	9830	67	1.60

FRIGGI	Longueur x hauteur x épaisseur		
2MF1000	11550	80	1.60
2MF 1000X1500	12000	80	1.60
2MF 1500	14000	80	1.60
2MD GANTRY 1500x1500	14500	80	1.60
2MD GANTRY 1500x2000	15210	80	1.60
2MD GANTRY 2000 x 2500	17600	80	1.60
2MD GANTRY 2500 x 2500	8270	80	1.60
STP 520 x 700	9360	54	1.60
VAS OSF 6250	5600	41	1.30

HYD MECH	Longueur x hauteur x épaisseur		
S-20 . S-20P. S-20A	4115	27	0.90
H-10A	4115	34	1.10
V-18. V-18APC. H-14A	4420	34	1.10
S-23. S-23P. S-23A	4720	34	1.10
Tête prolongée V-1 8	6030	34	1.10
M-16A. M-16P	5640	34	1.10
H-18A. H-18P	5842	41	1.30
M-20A. M-20P	6250	41	1.30
H-22A. M-22P	6858	54	1.60
V-30	7370	41 ou 54	1.3 ou 1.6

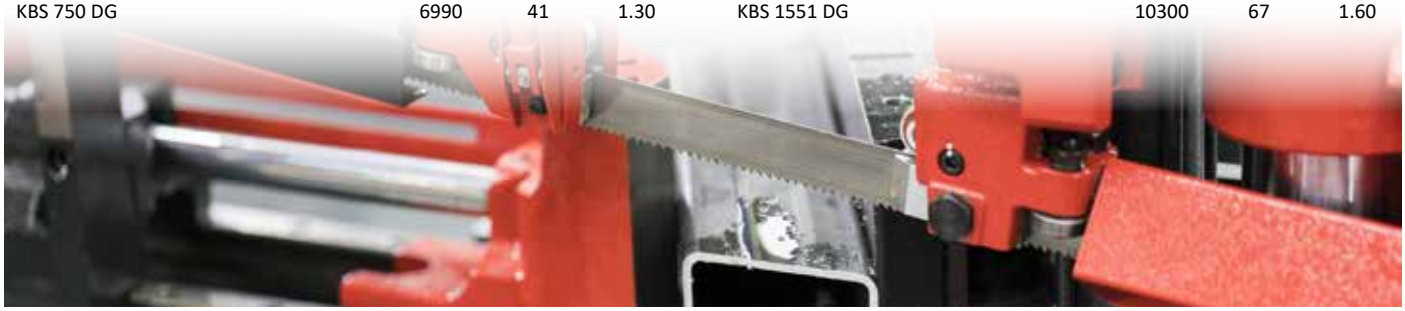
HYD MECH	Longueur x hauteur x épaisseur		
H-20A. H-20P	6760	54	1.30
H-26A. H-26P	7620	54	1.3 ou 1.6
H-28A. H-26P	7722	54	1.60
S-35P	9040	54	1.3 ou 1.6
H32A. M-32P	8840	67	1.60
H-26/42	10058	67	1.60
H40/40	11280	80	1.60
H-40	11300	80	1.60
H40/60	122090	80	1.60
H40/80	13360	80	1.60

JAESPA	Longueur x hauteur x épaisseur		
W150G	2000	19	0.90
W180DG	2450	27	0.90
W220DG/DGH	2940	27	0.90
W260AZ. W280G. W260DG/DGH. W260M. W320	3660	27	0.90
W270A	3900	27	0.90
W320G. W320GA	4120	27 ou 34	0.9 ou 1.1
V380DG/DGH	4250	34	1.10
W400A	4570	34	1.10

JAESPA	Longueur x hauteur x épaisseur		
W323A2P	5300	34	1.10
W260AZP. W300AZP	5390	34	1.10
W400AZP	5500	34	1.10
W400HA-P	6100	34	1.10
W420AZP	6400	41	1.30
W500HA-P	6700	41 ou 54	1.30
W501AZ-P	7250	54	1.3 ou 1.6
W500HA-P/G	7500	54	1.30
W800HA-P/G	9400	67	1.60

KALTENBACH	Longueur x hauteur x épaisseur		
UMB250	3200	27	0.90
KB360G. KB360 NA G	3830	27	0.90
KBR 280 NA	3800	34	1.10
KBR 500 G	4600	34	1.10
KBC280NA	5100	34	1.10
KBR610DG	5620	34	1.10
KB305. KB380	5620	34 ou 41	1.1 ou 1.3
KBS400 DG	5730	34	1.10
KBS620DG	6175	41	1.30
KBR 371NA, KBC410NA	5920	41	1.30
KB 455 H. KB455 NA	6200	41 ou 54	1.30
KBS 750 DG	6990	41	1.30

KALTENBACH	Longueur x hauteur x épaisseur		
KBR 371NA, KBC410NA	5920	41	1.30
KB 455 H. KB455 NA	6200	41 ou 54	1.30
KBS 750 DG	6990	41	1.30
KBR 460NA. KBR460H	7470	54	1.30
KBS 1010 DG	7470	41	1.30
KBR 550NA. KB 550H	7820	54	1.30
KBS 851 DG NC	7980	54	1.3 ou 1.6
KB 700 H. KB700NA	8920	54	1.30
KBS 1001 DG	8250	54	1.60
KBS 1251 DG NC	9200	67	1.60
KBS 1301 DG	9800	67	1.60
KBS 1551 DG	10300	67	1.60



LAMES RUBAN
GUIDE DES MACHINES

KASTO	Longueur x hauteur x épaisseur		
Diagonal	3350	27	0.90
Functionnal U/A	2910	27	0.90
KastoVerto A2	3180	27	0.90
SBA 220 AU. SBL 280LJ. BSM 220 BA. SBA 260 ALU.	3830	27	0.90
BSM 260 BA. KastoCutE2	3830	27	0.90
SBA 260/400 U/G. BSM 260/400 B/G	4310	27	0.90
SSB 260 VA (jusqu'au modèle 106)	3912	34	1.10
SSB 260 VA (jusqu'au modèle 107)	4115	34	1.10
SSB 260 VA (jusqu'au modèle 113)	4115	41	1.30
SSB 260 VA (jusqu'au modèle 114)	4115	41	1.30
KastoEvo 3x4	4930	34	1.10
SBA 280. SBA 320. SBL 320. SSA 320/500 DG-U/AU	5090	34	1.10
SBA 400. SBL 400	5090	34	1.10
SBL 380 U	5232	34	1.10
HBA 340 AU / 360 AU. HBA 360 / 600	5334	34	1.10
PBA 320 / 460 LJ / AU	4623	41	1.30
BBS 360 / 660	5290	41 ou 54	1.30
HBA 360 AU Après modèle 108, PBA 460 U/AU	5334	41	1.30
KastoVertical	5450	41	1.30
KastoVericut U/A	5630	41	1.30
KastoEvo	5700	41	1.30
PBA 520 / 620 U / AU	6096	41	1.30
HBA 420 AU	6300	41 ou 54	1.30
KastoTwin U6	8670	54	1.60
KastoTwin A2	4530	34	1.10
KastoTwin A4/L4, EVO A4x5	5700	41	1.30

KASTO	Longueur x hauteur x épaisseur		
KastoTwin A5	6890	54	1.60
KastoTwinA6/L6	8670	54 ou 67	1.60
Kastotec A3	6830	34 ou 41	1.30
Kastotec A4	6830	41 ou 54	1.30
KastotecA3, KastotecA4	6830	54	1.60
Kastotec A5	7675	54 ou 67	1.3 ou 1.6
BBS 360. 2060 U/AU	8686	41 ou 54	1.30
HBA 520 U. 520AU. PBA 660U/U	7239	54	1.3 ou 1.6
HBA 520. 620 AU	8128	54	1.3 ou 1.6
PBA 660. 800 U AU	8128	54	1.3 ou 1.6
KastotecA5x10	8555	54 ou 67	1.60
PBA 800 800Li AU	8890	54 ou 67	1.60
BBS 560 1060 U/AU	6960	54 ou 67	1.60
BBS 860	7440	54 ou 67	1.60
BBS 460 1660 U AU	8350	54 ou 67	1.60
KastotecA7	9195	54,67 ou 80	1.60
BBS 660 1660 U AU	9338	54 ou 67	1.60
PBA 6800. 1060 U/AU	8585	54	1.60
PBA 6800. 1060 U/AU	9358	67	1.60
HBA660AU. HBA660U. HBA660 /1060U/AU	10260	67	1.60
BBS 1260 1560	10260	80	1.60
HBA 800 / 1060 AU-CNC	9398	67	1.60
PBA 1060 1260 U	13360	67	1.60
PBA 1060 1660 U	14148	80	1.60
PBA 1060 2060 U	14960	80	1.60

MACC	Longueur x hauteur x épaisseur		
Mini Cut	1470	12.7	0.90
215M	2060	19	0.90
270M. 280 M. 280 CSQ	2450	27	0.90
300M. 300CSQ. 300S. 315M. 315CSQ. 315S	2825	27	0.90
400M. 400CSQ. 400S. 400MSE	3010	27	0.90
380SI	3010	27	0.90

MACC	Longueur x hauteur x épaisseur		
315 SPECIAL	2825	27	0.90
315 A CNC	2825	27	0.90
380 ATF	3010	34	1.10
380 A CNC	3010	34	1.10
650DI	5270	34	1.10
700DI	5540	41	1.30

MEBA	Longueur x hauteur x épaisseur		
200	2490	19	0.90
2200G	2450	27	0.90
230G. 230DG. 230 DG-P. 230 GA	2710	27	0.90
220DG	2825	27	0.90
225	3350	27	0.90
251. 251A. 301GA	3660	27	0.90
270. 270A. 305G. 305DG. 305GA	3800	27	0.90
310DG	4200	27	0.90
300A. 31 0 GA. 320. 320 A. 325	3800	34	1.10
310 G-L. 310 GA-L. 320 DG. 320 DGA	4200	34	1.10
KBS 1301 DG	9800	67	1.60
KBS 1551 DG	10300	67	1.60

MEBA	Longueur x hauteur x épaisseur		
300. G-500. 300DG. 300GA-500 / 400	5400	34	1.10
280A (Jusqu'au modèle 1994)	4670	41	1.30
280 - 280 A	4200	34	1.10
380 - 380 A	5334/5800	41	1.30
420. 420 A	5334	41	1.30
440	5400	41	1.30
420G. 420 GA. 430. 430A	5800	41	1.30
400 G-700 (Jusqu'au modèle 1994)	6000	41	1.30
400 G-700. 400 GA-700	6310	41	1.30
520	6760	41	1.30
400 DG-700	6354	41	1.30
400 DGA-700	6760	41	1.30
420 G-800. 420 GA-800	6450	54	1.30



LAMES RUBAN
GUIDE DES MACHINES

MEP	Longueur x hauteur x épaisseur		
260. 260 MA	2490	19	0.90
280. 280 MA. 280 SX. 280 SXI	2835	27	0.90
320. 320 AX. 320 AXI. 320 CNC. 320 MA.	3150	27	0.90
320 SX. 320 SXI. 330 CNC FE	3150	27	0.90
Shark200 / Shark 2002	2375	19	0.90
Shark 260	2750	27	0.90

MEP	Longueur x hauteur x épaisseur		
Shark 280/Shark280 SX/SXI	2950	27	0.90
Shark 320 SX/SXI/AXI/ENE	3150	27	0.90
Shark 330 AXIS/HH	3150	27	0.90
Shark 330 ENE FE	3320	27	0.90
Shark 400 ENE FE 5	4400	34	1.10
Shark 370/Shark 310	2835	27	0.90

MISSLER	Longueur x hauteur x épaisseur		
DEB 280 CE	4100	34	1.10
DEB 340	5000	34	1.10
DEB 410 CE	5940	41	1.30

MISSLER	Longueur x hauteur x épaisseur		
DEB 420 CE	6200	54	1.3 ou 1.6
DEB 540 CE	7460	54	1.3 ou 1.6
DEB 650 CE	9400	67	1.60
DEB 720 CE	9520	67	1.60

PEDRAZZOLI	Longueur x hauteur x épaisseur		
SN 2500	2500	27	0.90
SN 270, SN 310	2825	27	0.90

PEDRAZZOLI	Longueur x hauteur x épaisseur		
SN 350	2945	27	0.90
SN 360	2945	27	0.90

PEHAKA	Longueur x hauteur x épaisseur		
HS 300 GBS	3660	27	0.90
HS 260. HSL 260. HS260 SUPER. PEHAKAMAT 250 SL	3700	27	0.90
PEHAKAMAT 260 ZP	4850	34	1.10
HS 340 GBS	5000	34	1.10
HS420. PEHAKAMAT 420 B	5300	34	1.10

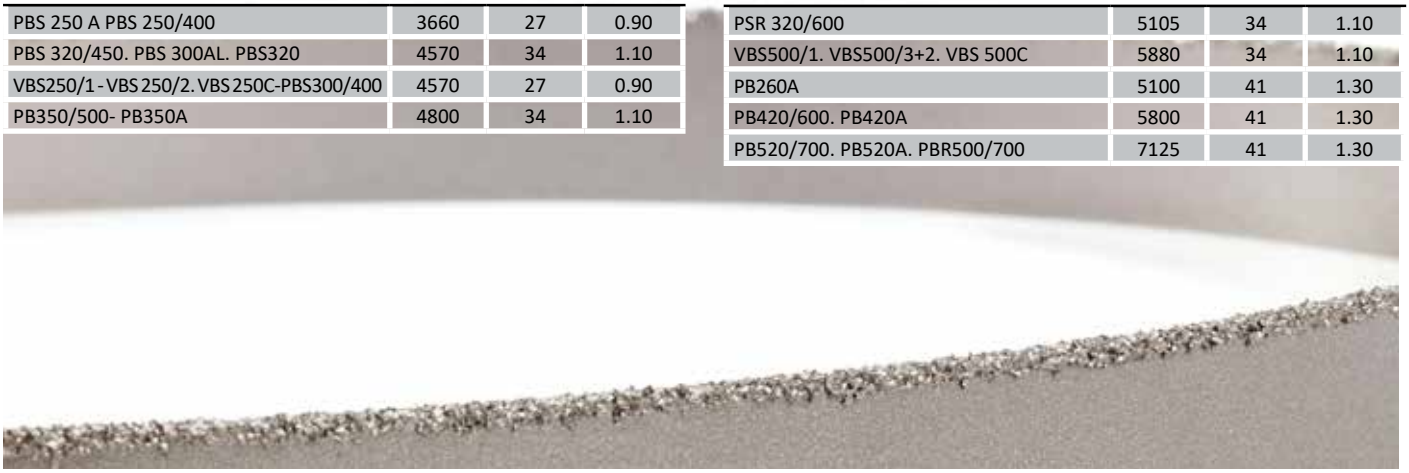
PEHAKA	Longueur x hauteur x épaisseur		
HS340/500. PEHAKAMAT 360ZP	5600	41	1.30
HS 440/560	6100	41	1.30
PEHAKAMAT 440 ZP -PEHAKAMAT 440 ZPS	7200	41	1.30
HS400/800 GBS. HS 400/600 GBS-A	7925	41	1.30
HS 480/920 GBS	8840	41	1.30
HS 540/710	6700	54	1.60

PROMAC	Longueur x hauteur x épaisseur		
348C	1470	12.7	0.64
341-343 SC - 343 - 343C	1638	12.7	0.64
346C	1730	12.7	0.64
348C	1470	12.7	0.64
SX815DA	1735	12.7	0.64
TH210/160-SX816D	2060	19	0.90
916-916C-917C-918-919-918A-919A-918B-918C-919C	2360	19	0.9
265/290/225	2455	27	0.90
SX823 DG/DGS	2450	27	0.90
SX822D	2465	27	0.90
SX822DA/DB	2480	27	0.90
AOCN/260	2845	27	0.90

PROMAC	Longueur x hauteur x épaisseur		
T350 A/CN	2845	27	0.90
CSO/270	2925	27	0.90
920	2970	19	0.90
918/917	2360	19	0.90
923-923V-923VT-923VTS-923 VC	3035	27	0.90
923VT/S	3235	27	0.90
925V	3300	27	0.90
923VTA-923VTAS-923VTC-923VTC/SC	3345	27	0.90
925VC-925VS	3430	27	0.90
933VTS	4100	34	1.10
SX827DGX	3160	27	0.90
SX818D	4100	34	1.10

SABI	Longueur x hauteur x épaisseur		
PBS 250 A PBS 250/400	3660	27	0.90
PBS 320/450. PBS 300AL. PBS320	4570	34	1.10
VBS250/1 - VBS 250/2. VBS 250C-PBS300/400	4570	27	0.90
PB350/500- PB350A	4800	34	1.10

SABI	Longueur x hauteur x épaisseur		
PSR 320/600	5105	34	1.10
VBS500/1. VBS500/3+2. VBS 500C	5880	34	1.10
PB260A	5100	41	1.30
PB420/600. PB420A	5800	41	1.30
PB520/700. PB520A. PBR500/700	7125	41	1.30



LAMES RUBAN
GUIDE DES MACHINES

SIDAMO	Longueur x hauteur x épaisseur		
SR 791	2000	19	0.90
SR120	2090	19	0.90
SR250	2450	27	0.90
SR250SA (Semi automatique)	2450	27	0.90
SR 250 MR	2450	27	0.90
SR 250 DG MR	2450	27	0.90
SR 250 DG FE	2450	27	0.90
SR 260 BA	2450	27	0.90
SR 260 BSA (Semi automatique)	2450	27	0.90

SIDAMO	Longueur x hauteur x épaisseur		
SR 280 DG	2830	27	0.90
SR310 SA (Semi automatique)	2845	27	0.90
SR310 MR	2570	27	0.90
SR310 FE	2570	27	0.90
SR320 BSA (Semi automatique)	3025	27	0.90
SR 320 BA	3025	27	0.90
SR 380 DA	3150	27	0.90
SR 450 BSA (Semi automatique)	3660	34	0.90
SR450 BA	3660	34	0.90

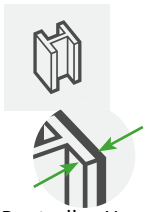
ULTRA	Longueur x hauteur x épaisseur		
RV290	2230	3 à 12.7	0.6 ou 0.9
IR220. TR240	2450	27	0.90
RP 200	2490	19	0.90
RVI	2500	3 à 19	0.6 ou 0.9
RC215	2800	27	0.90
RV 350	2840	3 à 16	0.6 ou 0.9
RY400	2900	3 à 16	0.6 ou 0.9
TR300. TR350	3010	3 à 16	0.90
RP250A	3180	27	0.90
RV500	3300	27	0.6 ou 0.9
RP250 / 250 V	3350	3 à 16	0.90
RP280 / 280 V / 280A	3630	27	0.90
RH P 220/220 A	3720	27	0.90
RH P 220/220 A	3720	34	1.10
RM275 275A. RH 360/360 A	3810	27	0.90
RV 501V-503V RH361/361A	3830	4 à 27	0.6 ou 0.9
RV600	9350	3 à 19	0.6 ou 0.9
RHP260A	4100	34	1.10
RV550	4200	3 à 20	0.6 ou 0.9
RV500SE	4220	3 à 16	0.6 ou 0.9
RHP263A.RHP263P. RHP263/403P. RHP303/303A	4640	34	1.10
RHP320A. RHP320ARHP320/600. RHP320/700	4860	34	1.10

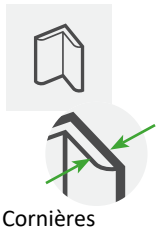
ULTRA	Longueur x hauteur x épaisseur		
TRH 5032	5070	34	1.10
RHP310/403 GA. RHP 310/523 G	5400	34	1.10
RHP360/360 A. RHP 360/360P	5400	41	1.30
RHP420. RHP400N. RHP400A. RHP320/700P	5800	41	1.30
RHP430/430A. RHP430/600P	5800	54	1.60
RV1250	5970	4 à 27	0.6 ou 0.9
RV650/400	6000	54	1.60
RHP360/704P	6300	41	1.30
RVP650/800	6900	67	1.60
RHP530/530A. RHP430/854P	7200	54	1.60
RHP 1100/600	7300	67	1.60
RHP 530 NA. RHP 530/704P	7900	54	1.60
RHP 110/100	8800	67	1.60
RHP 530/1104. RHP 530/110AP	8800	54	1.60
RHP1.60 800/8000A. RMP 850/1050	7000	67	1.60
RHP650/1050. RMP 650/650 A.	7000	67	1.60
RHP800/1004. RHP800/1204. RHP 800/1204P	12300	67	1.60
RHP1080/1300. RHP1080A. RHP1300	2840	80	1.60
RV760. RV762. RV763	2840 (3370)	3 à 16	0.6 ou 0.9
RV910V. RV913V	3550 (4600)	4 à 27	0.6 ou 0.9
RHP263A.RHP263P. RHP263/403P. RHP303/303A	4640	34	1.10



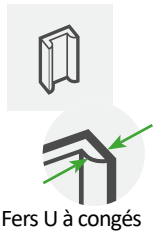
Lames Circulaires HSS
Guide technique

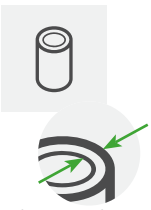
Choisir lame et denture pour : Poutrelles - Tubes - Profils

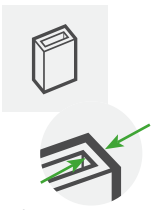

Poutrelles H
IPE - IPN - HEA -
HEB - HL - HD - HP

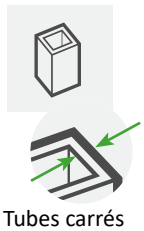

Cornières

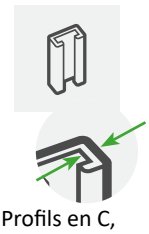

T en acier


Fers U à congés
Poutrelles U
UPE - UPN - U


Tubes ronds


Tubes rectan-
gulaires

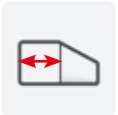

Tubes carrés


Profils en C,
Chemin de roule-
ment, Omégas ...

PAS (en mm) en fonction de l'épaisseur des pièces à couper →←

Matières	Lame conseillée	Inf. à 1 mm	1 à 1,5 mm	1,5 à 2 mm	2 à 3 mm	3 à 4 mm	Sup. à 4 mm
Acier Doux < 500 N/mm²	**CBK ou CUT+**	**3 mm**	**4 mm**	**5 mm**	**5 mm**	**6 mm**	**8 mm**
Acier Moyen 500 à 800 N/mm²	**CBK ou CUT+**	**3 mm**	**4 mm**	**4 mm**	**5 mm**	**6 mm**	**8 mm**
Acier Dur 800 à 1200 N/mm²	**CBK-X**	**3 mm**	**3 mm**	**4 mm**	**5 mm**	**5 mm**	**6 mm**
Inox	**CBK-X**	**3 mm**	**4 mm**	**5 mm**	**5 mm**	**6 mm**	**6 mm**
Cuivre, Bronze (Cuivre et Etain)	**CBK ou CUT+**	**4 mm**	**5 mm**	**6 mm**	**8 mm**	**8 mm**	**8 mm**
Laiton (Cuivre et Zinc)	**CBK ou CUT+**	**4 mm**	**5 mm**	**6 mm**	**8 mm**	**8 mm**	**8 mm**

Choisir lame et denture pour : les matériaux pleins


Pleins carrés ou
rectangulaires


Ronds pleins


Barres hexagonales


Plats

PAS (en mm) en fonction de la section de la pièce à couper ↔

Matières	Lame conseillée	10 à 20 mm	20 à 40 mm	40 à 60 mm
Acier Doux < 500 N/mm²	**CBK ou CUT+**	**5 mm**	**8 mm**	**10 mm**
Acier Moyen 500 à 800 N/mm²	**CBK ou CUT+**	**5 mm**	**6 mm**	**10 mm**
Acier Dur 800 à 1200 N/mm²	**CBK-X**	**5 mm**	**6 mm**	**8 mm**
Inox	**CBK-X**	**5 mm**	**6 mm**	**8 mm**
Fonte	**CBK-X**	**6 mm**	**8 mm**	**10 mm**
Cuivre, Bronze (Cuivre et Etain)	**CBK ou CUT+**	**6 mm**	**8 mm**	**10 mm**
Laiton (Cuivre et Zinc)	**CBK ou CUT+**	**6 mm**	**8 mm**	**10 mm**

Paramètres de coupes

Matières	**Acier Doux (<500 N/mm²)**	**Acier Moyen (500 à 800 N/mm²)**	**Acier Dur (800 à 1200 N/mm²)**	**Inox**	**Fonte**	**Cuivre, Bronze**	**Laiton**
Lames	**CBK ou CUT+**	**CBK ou CUT+**	**CBK-X**	**CBK-X**	**CBK-X**	**CBK ou CUT+**	**CBK ou CUT+**
Pas (mm)	Descente (mm/min)	Descente (mm/min)	Descente (mm/min)	Descente (mm/min)	Descente (mm/min)	Descente (mm/min)	Descente (mm/min)
3 mm	**350 - 450**	**250 - 300**	**90 - 160**	**70 - 150**	**350 - 550**		
4 mm	**300 - 400**	**200 - 300**	**80 - 140**	**60 - 130**	**280 - 440**		
5 mm	**250 - 350**	**150 - 250**	**70 - 130**	**55 - 110**	**210 - 350**		
6 mm	**200 - 300**	**100 - 180**	**60 - 120**	**50 - 90**	**180 - 300**	**1400 - 2000**	**2000 - 4000**
8 mm	**150 - 250**	**80 - 130**	**45 - 90**	**40 - 75**	**140 - 220**	**1000 - 1600**	**1500 - 3200**
Diamètre (mm)	**Vitesse (Tours Par Minute)**	**Vitesse (Tours Par Minute)**	**Vitesse (Tours Par Minute)**	**Vitesse (Tours Par Minute)**	**Vitesse (Tours Par Minute)**	**Vitesse (Tours Par Minute)**	**Vitesse (Tours Par Minute)**
200 mm	**45 - 80**	**30 - 65**	**25 - 40**	**15 - 35**	**45 - 80**	**320 - 480**	**650 - 900**
225 mm	**45 - 70**	**30 - 60**	**20 - 35**	**15 - 30**	**45 - 70**	**300 - 430**	**550 - 850**
250 mm	**40 - 65**	**25 - 50**	**20 - 30**	**15 - 25**	**40 - 65**	**250 - 380**	**500 - 770**
275mm	**35 - 60**	**25 - 45**	**15 - 30**	**10 - 25**	**35 - 60**	**230 - 350**	**450 - 700**
300 mm	**30 - 55**	**20 - 45**	**15 - 25**	**10 - 20**	**30 - 55**	**210 - 320**	**430 - 640**
315 mm	**25 - 45**	**20 - 40**	**15 - 25**	**10 - 20**	**30 - 50**	**200 - 300**	**400 - 600**
350 mm	**25 - 45**	**20 - 35**	**15 - 25**	**10 - 20**	**25 - 45**	**180 - 270**	**350 - 550**
370 mm	**25 - 45**	**15 - 35**	**15 - 20**	**10 - 15**	**25 - 45**	**170 - 260**	**350 - 520**
400 mm	**20 - 40**	**15 - 30**	**10 - 20**	**5 - 15**	**20 - 40**	**160 - 240**	**300 - 480**

Lames Circulaires HSS



ERKO CBK
Pour les aciers

Technologie :
acier super-rapide tungstène-molybdène HSS DMo5 Molybdène M2 - DIN 1,3343.
Le traitement par vaporisation d'oxyde de fer protège la lame contre la corrosion et facilite le glissement dans la matière.
Applications :
pour tous les aciers courants.





ERKO CBK-X
Pour les inox et les aciers durs

Technologie :
acier super-rapide tungstène-molybdène-Cobalt 5% HSS Co5(M35) vaporisé. DIN 1.3243.
Le traitement par vaporisation d'oxyde de fer protège la lame contre la corrosion et facilite le glissement dans la matière.
Angle de coupe et angle de dépouille spécialement adaptés aux inox.
Applications :
pour les aciers inox et les aciers durs.







ERKO Cut +
Lame revetue pour la production

Technologie :
acier super-rapide tungstène-molybdène-Cobalt DMCo05 Cobalt 0,5%. Un revêtement de surface spéficique porté à une température d'oxydation de 560°C confère une dureté de surface de 3400 Hv et un coefficient de friction réduit à 0.45.
Existent en technologie HSS Co 5%.
Applications :
pour tous les aciers courants, spécialement pour la production en série. Le revêtement apporte des performances supérieures en terme de vitesse de coupe et de longévité (+50 %).

ERKO CBK - CBK-X et CUT + : dimensions et dentures disponibles.

Diamètre x Epaisseur	Alésages[1]		Trous d'entraînement	Pas en mm / Nombre de dents				
				3 mm	4 mm	5 mm	6 mm	8 mm
250 x 2.0 mm	**32**	**40**	**2 Ø 8/45 + 2 Ø 9/50 + 2 Ø 11/63**	**240 DTS**	**200 DTS**	**160 DTS**	**128 DTS**	
275 x 2.5 mm	**32**	**40**	**2 Ø 8/45 + 2 Ø 9/50 + 2 Ø 11/63**		**220 DTS**	**180 DTS**	**140 DTS**	**110 DTS**
300 x 2.5 mm	**32**	**40**	**2 Ø 8/45 + 2 Ø 9/50 + 2 Ø 11/63**		**220 DTS**	**180 DTS**	**160 DTS**	**120 DTS**
315 x 2.5 mm	**32**	**40**	**2 Ø 8/45 + 2 Ø 9/50 + 2 Ø 11/63**		**240 DTS**	**200 DTS**	**160 DTS**	**120 DTS**
350 x 2.5 mm	**32**	**40**	**2 Ø 8/45 + 2 Ø 9/50 + 2 Ø 11/63**		**280 DTS**	**200 DTS**	**180 DTS**	**140 DTS**
370 x 3.0 mm		**40**	**2 Ø 8/55 + 4 Ø 12/64**	**Sur demande spéciale**				
400 x 3.0 mm		**40**	**2 Ø 8/55 + 4 Ø 12/64**	**Sur demande spéciale**				

(1) : L'alésage 25.4 mm est réalisable en commandant la bague de réduction 32 vers 25.4 (Réf : 3210010)

Lames Circulaires orbitales HSS

ERKO OBK-X:
LAMES CIRCULAIRES ORBITALES ACIER ET INOX



Technologie : acier super rapide HSS-CoV avec 5% de Cobalt.
Application : découpe des tubes en acier et en inox.
Bénéfices :

- coupe droite parfaite
- coupe sans bavure, ni pollution
- coupe rapide
- répétabilité et productivité



Références	Désignation	Colisage	Code EAN
OBX63-16-16-T3	**FRAISE SCIE ORBITALE HSS-CoV OBK-X 63x1.6x16 T3 Z64**	**10**	**3700333211681**
OBX63-16-16-T45	**FRAISE SCIE ORBITALE HSS-CoV OBK-X 63x1.6x16 T4.5 Z44**	**10**	**3700333211667**
OBX68-16-16-T25	**FRAISE SCIE ORBITALE HSS-CoV OBK-X 68x1.6x16 T2,5 Z84**	**10**	**3700333211698**
OBX68-16-16-T3	**FRAISE SCIE ORBITALE HSS-CoV OBK-X 68x1.6x16 T3 Z72**	**10**	**3700333211674**
OBK80-20-16-T3	**FRAISE SCIE ORBITALE HSS-CoV OBK-X 80x2,0x16 T3 Z80**	**10**	**3700333211704**

Autres dimensions : nous consulter



Crédit photo : System Weld
Formation soudure / www.systemweld.com

Lames Circulaires Carbure



ERKO DRY-CUT
Pour les aciers

Technologie : plaquettes carbure adaptées à la coupe à sec.
Applications : pour tous les aciers courants et les non ferreux.
Sur machines de type «dry-cutter» et machines portatives. Pour les tubes, les profils, les grilles, les tôles.

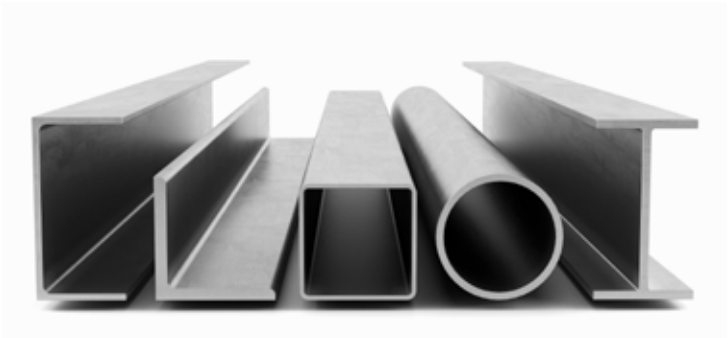
Dimensions et dentures disponibles

Diamètre (mm)	Alésage (mm)	Epaisseur (mm)	Nombre dents	Référence
180	**30**	**2.2**	**34**	**7530001**
230	**30**	**2.2**	**44**	**7530002**
250	**30**	**2.2**	**54**	**7530003**
305	**25.4**	**2.2**	**60 (**)**	**7530004**
305	**25.4**	**2.2**	**80(*)**	**7530005**
350	**30**	**2.5**	**80**	**7530007**
355	**25.4**	**2.4**	**70 (**)**	**7530008**
355	**25.4**	**2.4**	**90 (*)**	**7530009**

(*) : parois minces (inférieures à 2 mm) - (**) : parois moyennes (supérieures à 2 mm)

Vitesses conseillées

Diamètre (mm)	Mini (TPM)	Maxi (TPM)
180	**2200**	**2800**
230	**1700**	**2200**
250	**1500**	**1800**
300	**1300**	**1600**
350	**1100**	**1400**





ERKO CBK-ALU
Pour les non-ferreux - les Plastiques

Technologie : plaquettes carbure avec angle négatif pour auto-réguler la pénétration dans les matières.
Applications : profilés aluminium, cuivre, laiton et matériaux plastiques.

Dimensions et dentures disponibles

Diamètre (mm)	Alésage (mm)	Epaisseur (mm)	Nombre dents	Référence
250	**30/32**	**3.2**	**80**	**7520001**
300	**30/32**	**3.3**	**96**	**7520002**
350	**30/32**	**3.6**	**108**	**7520005**
400	**30/32**	**3.6**	**120**	**7520007**
500	**30/32**	**4.2**	**120**	**7520009**



Lames Alternatives



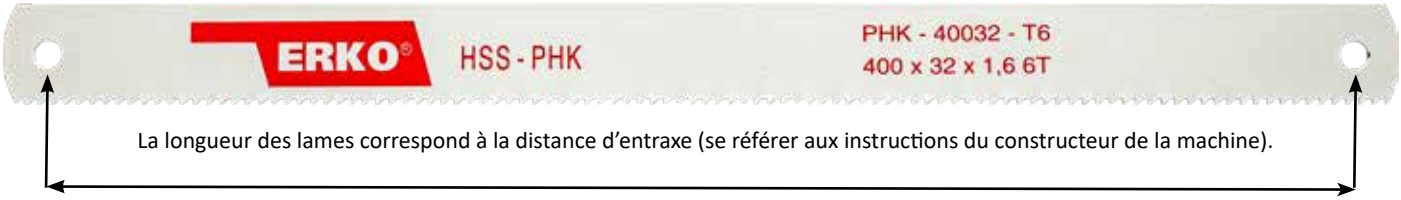
ERKO PHK
HSS Cobalt M42

Technologie : ces lames réalisées en Acier Super Rapide (HSS - High Speed Steel) au Cobalt M42 offrent une grande résistance à la casse.

Applications : pour les aciers courants de construction, les inox, les non-ferreux.

Lubrification recommandée : SOLUKUT de 5% à 12%

Rodage : pour les lames neuves, procédez au rodage en réduisant la descente et la vitesse pour les 2 ou 3 premières coupes.



La longueur des lames correspond à la distance d'entraxe (se référer aux instructions du constructeur de la machine).

Choisir la denture :

Section de la pièce ↔	Denture : Dents au Pouce	Denture : Dents au cm
Inf. à 10 mm	**14 TPI**	**6 D**
10 à 30 mm	**10 TPI**	**4 D**
30 à 50 mm	**8 TPI**	**3 D**
50 à 80 mm	**6 TPI**	**2.5 D**
80 à 120 mm	**4 TPI**	**1.5 D**


Ronds pleins


Pleins carrés ou rectangulaires


Barres hexa.


Plats



Dimensions et dentures disponibles (lames conditionnées en étuis de 10)

Dimensions (mm)	Denture dents au pouce	Denture dents au cm	Pas (mm)	Référence	Code-barres
300 x 25 x 1.3	10 TPI	4 D	2.5 mm	PHK-30025-T10	3700333203037
300 x 25 x 1.3	14 TPI	6 D	1.8 mm	PHK-30025-T14	3700333203044
350 x 32 x 1.6	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-35032-T6	3700333203075
350 x 32 x 1.6	8 TPI	3 D	3.3 mm	PHK-35032-T8	3700333203082
350 x 32 x 1.6	10 TPI	4 D	2.5 mm	PHK-35032-T10	3700333203099
350 x 32 x 1.6	14 TPI	6 D	1.8 mm	PHK-35032-T14	3700333203105
400 x 32 x 1.6	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-40032-T6	3700333203112
400 x 32 x 1.6	8 TPI	3 D	3.3 mm	PHK-40032-T8	3700333203129
400 x 32 x 1.6	10 TPI	4 D	2.5 mm	PHK-40032-T10	3700333203136
400 x 40 x 2.0	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-40040-T6	3700333203143
400 x 40 x 2.0	8 TPI	3 D	3.3 mm	PHK-40040-T8	3700333203150
400 x 40 x 2.0	10 TPI	4 D	2.5 mm	PHK-40040-T10	3700333203167
450 x 32 x 1.6	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-45032-T6	3700333203174
450 x 32 x 1.6	8 TPI	3 D	3.3 mm	PHK-45032-T8	3700333203181
450 x 32 x 1.6	10 TPI	4 D	2.5 mm	PHK-45032-T10	3700333203198
450 x 40 x 2.0	4 TPI	1.5 D	6.3 mm	PHK-45040-T4	3700333203204
450 x 40 x 2.0	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-45040-T6	3700333203211
450 x 40 x 2.0	10 TPI	4 D	2.5 mm	PHK-45040-T10	3700333203228
500 x 40 x 2.0	4 TPI	1.5 D	6.3 mm	PHK-50040-T4	3700333203235
500 x 40 x 2.0	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-50040-T6	3700333203242
500 x 40 x 2.0	10 TPI	4 D	2.5 mm	PHK-50040-T10	3700333203259
600 x 50 x 2.5	4 TPI	1.5 D	6.3 mm	PHK-60050-T4	3700333203266
600 x 50 x 2.5	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-60050-T6	3700333203273
650 x 50 x 2.5	4 TPI	1.5 D	6.3 mm	PHK-65050-T4	3700333203280
650 x 50 x 2.5	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-65050-T6	3700333203297
700 x 50 x 2.5	4 TPI	1.5 D	6.3 mm	PHK-70050-T4	3700333203303
700 x 50 x 2.5	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-70050-T6	3700333203310

Fluides de coupe Soluble

Une gamme complète
pour répondre à tous les besoins

SOLUKUT NÉO	SOLUKUT	NANOKUT
Micro-émulsion semi-synthétique. Multifonctions.	**Micro-émulsion semi-synthétique Multifonctions Hautes performances**	**Nano-émulsion synthétique Très haute performance**
Aciers, inox, alu.	**Aciers, inox, alu.**	**Acier, Inox, Aluminium Acier fortement allié, titane**
Sans bore, à base d'huile minérale miscible à l'eau. Sans amine et sans amide secondaire.	Sans formaldéhyde, sans bore, sans biocide. Sans amine et sans amide secondaire. Aucun pictogramme de danger.	Sans huile minérale. Sans bore, sans libérateur de formaldéhyde (FAD), sans MEA, sans Silicones, sans Chlore.
Finitions de surface exceptionnelles Performances de mouillabilité, de refroidissement et de détergence optimales Très stable en service Maintien les machines propres Peu moussant / peu de brouillard Bonne filtrabilité Polyvalent.	Très haut pouvoir lubrifiant. Participe activement à la durée de vie des machines et des outils de coupe. Résistance à la corrosion accrue Large plage de dureté d'eau acceptée Finitions de surface exceptionnelles Performances de mouillabilité, de refroidissement et de détergence optimales Très stable en service Maintien les machines propres Peu moussant / peu de brouillard Bonne filtrabilité Polyvalent.	Très haut pouvoir lubrifiant et réfrigérant, compatible avec les titanes et autres alliages aéronautiques Très stable, très longue durée d'utilisation, pas d'odeurs Bonne tolérance cutanée Peu moussant / peu de brouillard Finitions de surface exceptionnelles Faible consommation : économie des ressources, à l'usage et au retraitement Ne laisse aucun résidu collant Ne colore pas l'Aluminium Propreté machine et réduction de l'usure des outils Parfait relargage des huiles de graissage Réduction de l'usure de la scie et de la lame Large plage de dureté d'eau acceptée Ne gomme pas les mécanismes Inerte vis à vis des composants machines Inerte sur les opérations de traitement de surface ultérieures.



Valeurs types, feuilles de données sécurité (FDS) et certificats REACH disponibles sur notre site :
www.erko-tools.com
ou sur demande :
FDS@erko-tools.com



Série	Code	Référence	Conditionnement	code-barres
SOLUKUT NÉO	6400060	SOLUKUT-NEO5L	Bidon de 5L	3700333211728
	6400061	SOLUKUT-NEO25L	Bidon de 25L	3700333211735
	6400062	SOLUKUT-NEO205L	Fut de 205L	3700333211742
SOLUKUT	6400001	SOLUKUT-5L	Bidon de 5L	3700333204096
	6400002	SOLUKUT-25L	Bidon de 25L	3700333204102
	6400003	SOLUKUT-205L	Fut de 205L	3700333204119
NANOKUT	6400018	NANOKUT-5L	Bidon de 5L	3700333204188
	6400036	NANOKUT-25L	Bidon de 25L	3700333211780
	6400029	NANOKUT-205L	Fut de 205L	3700333211759
SOLUKLEAN	6400004	SOLUKLEAN-5L	Bidon de 5L	3700333204126

ERKO SOLUKLEAN
Fluide Soluble Nettoyant Machine

Technologie : micro-émulsion détergente semi-synthétique, base minérale. Conforme à la législation REACH.
Applications : SOLUKLEAN est utilisé avant vidange, pour nettoyer les scies à ruban sans arrêt de la production. Décolle les salissures (huile et savons) des parois, des tuyauteries et de la zone de travail arrosée et les transporte au niveau des bacs. Convient à l'usinage de tous les métaux.
A savoir pour le sciage de l'ALUMINIUM : SOLUKLEAN peut s'employer en ajout au fluide aqueux pour augmenter sa mouillabilité et sa détergence. Ajout : 1%, soit environ 0.5 litre dans un bac de 50 litres.
Particularités :
- Usage sans arrêt de la production
- Très mouillant et détergent. Possède de bonnes propriétés nettoyantes
- Ne détruit pas les caractéristiques essentielles du fluide aqueux en service

MODE D'EMPLOI DU SOLUKLEAN :
1- Utiliser le fluide nettoyant SOLUKLEAN
Objectif : désinfecter, décoller les salissures, atteindre toutes les zones de la machine.
- 8H à 24H avant la vidange
- Dosage 2%.

Exemple : bac de 50 litres, mettre 1 litre de SOLUKLEAN
- Faire fonctionner la scie normalement

2- Vidanger
Objectif : repartir dans des conditions propres et saines
- Vidanger le bac et le circuit d'alimentation
- Confier le fluide à une société spécialisée,
- Aspirer les boues et micro copeaux en fond de bac
- Vérifier et nettoyer la crépine d'aspiration des pompes
- Nettoyer les carters, les filtres et abords machines
- Rincer le circuit à l'eau claire et éliminer l'eau de rinçage.

Fluide de coupe Soluble
Guide technique

Le stockage : les bonnes pratiques



Bac de rétention ERKO SOLUKUT SYSTEM spécial fluide de sciage
Protection de surface : galvanisation à chaud après soudure, selon la norme EN ISO 1461, pour un usage prolongé à l'extérieur.

Référence	Descriptif
SKS-1F	**Capacité de stockage : 1 fût jusqu'à 220 litres, Dimensions : 800 x 800 x 480 mm Poids : 33 kgs - Charge : 300 kgs Capacité de rétention : 220 litres**
SKS-2F	**Capacité de stockage : 2 fûts jusqu'à 2x 220 litres, Dimensions : 826 x 1230 x 330 mm Poids : 38 kgs - Charge : 600 kgs Capacité de rétention : 220 litres**

Bac de rétention
Extrait de l'arrêté du 2 février 1998 «tout stockage d'un liquide susceptible de créer une pollution des eaux ou des sols est associé à une capacité de rétention dont le volume est au moins égal à la plus grande des deux valeurs suivantes :
- 100% de la capacité du plus grand réservoir
- 50% de la capacité totale des réservoirs associés»

Stockage à l'extérieur et en conditions particulières :
Il est important de protéger le fluide du soleil, du gel et de l'eau.
- **Soleil** : préférer un endroit ombragé
- **Gel** : tenir le fluide et le concentré en conditions hors-gel.
- **Eau** : les fûts exposés à la pluie doivent être couchés horizontalement, afin d'éviter l'infiltration de l'eau par la bonde.

Gestion de stock FIFO
Dans certaines conditions, des additifs peuvent perdre de leur efficacité au bout de 10 à 12 mois. Il convient de gérer le stock en FIFO : premier rentré, premier sorti !



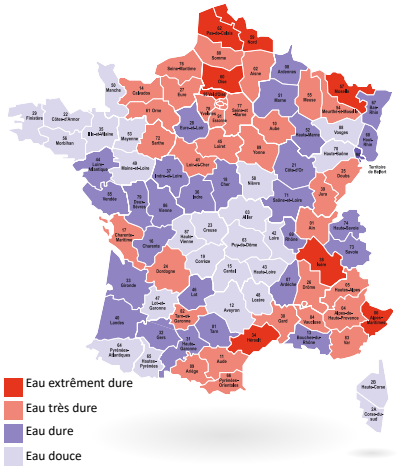
L'eau : la qualité de l'émulsion est aussi liée à la qualité de l'eau !



Absence de germes :
Le SOLUKUT contient des agents stabilisants qui empêcheront le développement des organismes dans le mélange. Néanmoins, il convient de travailler dès le départ avec une eau sans germes. Ainsi, l'eau de ville sera préférable à l'eau de puisage ou de récupération de pluie.
La bonne pratique : monter le mélange initial à l'eau de ville, puis faire des appoints à l'eau déminéralisée.

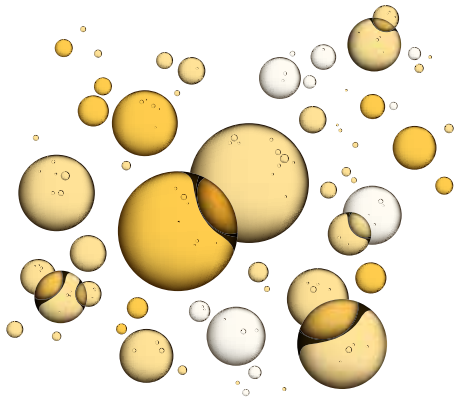
Chlore :
Le SOLUKUT ne contient pas de chlore; mais vérifier la présence de chlore dans l'eau de ville. Cela peut expliquer la corrosion prématurée des pièces et des machines.
La bonne pratique : le SOLUKUT contient des agents anti-corrosion; mais en cas d'eau de ville fortement chlorée, prévoir de nettoyer au SOLUKLEAN et de changer le fluide fréquemment.

Dureté :
elle exprime la teneur en sels minéraux de l'eau, généralement du calcium (eau calcaire).
En cas d'eau très dure (supérieure à 30°fH) et extrêment dure (supérieure à 40°fH), la durée de vie du fluide sera réduite et la machine sera encrassée plus rapidement.
La bonne pratique : dans les régions à eau très dure et extrêment dure, utiliser régulièrement le nettoyant soluble machine SOLUKLEAN).



Fluide de coupe Soluble
Guide technique

Réaliser le mélange : comment monter une bonne émulsion





Propreté :
Comme pour le soin apporté à utiliser une eau saine, la propreté du mélange est essentielle.
La bonne pratique :
- Réaliser le mélange dans une cuve PROPRE
- Eau puis fluide de coupe en agitation continue
- PUIS transvaser dans le bac de la machine

Conseil : utiliser un doseur proportionnel ERKO SOLUKUT SYSTEM SKS016, afin d'assurer une qualité parfaite de l'émulsion et empêcher le gaspillage.

Dosage :
Selon la sévérité de l'opération.

Matières coupées	Dosage initial	Dosage des rajouts
Aciers de construction, de décolettage, d'emboutissage	8% à 10%	7%
Aciers non-alliés pour traitement thermique	8% à 10%	7%
Aciers de cémentation, faiblement alliés pour traitement thermique	8% à 10%	7%
Aciers à outils faiblement alliés	8% à 10%	7%
Aciers à outils fortement alliés. Aciers de nitruration.	8% à 10%	7%
Aciers à roulement. Aciers à outils au carbone	8% à 10%	7%
Aciers non-alliés pour le travail à froid.	5% à 8%	4%
Aciers inoxydables	10% à 12%	8%
Aciers alliés au Nickel	15% à 20%	13%
Fontes	3% à 5%	2%
Aluminium - Alliages d'aluminium	20%	18%
Cuivre	5% à 8%	4%
Laiton	10% à 12%	8%

Référence	Descriptif
SKS016	DOSEUR PROPORTIONNEL ERKO SOLUKUT SYSTEM - Gamme de dosage idéale pour les fluides de coupe (0% à 16%) - Convient pour les appoints et pour remplissage de cuve - Corps et réglage métallique - Chambre de mélange brevetée pour une qualité inégalée de l'émulsion - % de dosage réglable même lorsque l'appareil est en fonctionnement / évite les temps d'arrêt - Pas de gaspillage par surdosage - Précision identique sur toute la gamme de dosage - Vanne de sectionnement

Contrôler son mélange : pour assurer une performance continue et un environnement sain



Référence	Descriptif
REFRAC	REFRACTOMETRE FLUIDE DE SCIAGE Pour le contrôle simple en atelier de la concentration des fluides. RAPPEL : coefficient réfractomètrique du SOLUKUT = 1.6 NANOKUT = 1.7

Contrôle de la concentration :
la concentration doit impérativement être maintenue au niveau préconisé.

La bonne pratique :
contrôler la concentration au réfractomètre à chaque changement de lame
Etalonnage du réfractomètre : le zéro est réglé avec l'eau utilisée pour le mélange
Mesure de la valeur avec le fluide à tester
Faire l'AJUSTEMENT de température (selon notice du réfractomètre)
MULTIPLIER par le coefficient de lecture réfractométrique (x1,6 pour le SOLUKUT)
Si la concentration baisse, rajouter du fluide en conséquence

La couleur du fluide :
la couleur peut varier selon les matériaux travaillés. Ainsi, la couleur n'est pas un indicateur de la qualité du mélange.

L'odeur du fluide :
chaque fluide a son odeur caractéristique.
MAIS tout changement d'odeur est à considérer sérieusement. Il peut y avoir une pollution, détérioration, champignons…
Dans ce cas : nettoyer et vidanger selon mode d'emploi du fluide nettoyant **ERKO SOLUKLEAN**.

Système et fluide de Microlubrification



ERKO PULSE 3.0 R-Max
Simple, propre et économique

La version 3.0 du ERKO PULSE permet d'équiper la plupart des machines d'atelier en microlubrification : scie à ruban, scie circulaire, poinçonneuse, perceuse, etc, etc ... équipé de raccords métriques pour s'adapter à tous les ateliers et fonctionnant à l'air comprimé, le PULSE 3.0 R-Max est un système simple d'utilisation, qui nécessite peu de maintenance. Pour les pièces creuses et pleines jusqu'à 50 mm d'épaisseur maxi conseillée.

Les bénéfices de la microlubrification ERKO PULSE 3.0 R-Max :

- Très économique, fonctionne avec le fluide ERKO MICROKUT, pour tous les métaux.
- Pas d'eau, très peu de fluide, aucun retraitement : réduction de l'empreinte écologique.
- La performance du fluide est parfaitement maitrisée dans le temps. Aucune dérive.
- Refroidissement et évacuation du copeau exceptionnels, même sans brosse à copeaux.
- Un environnement sain ; le fluide ERKO MICROKUT est biodégradable. Le brouillard est contrôlé et inerte.
- L'atelier est propre : le sol n'est plus souillé par le fluide qui coule autour de la machine.
- Pas de pollution du bac, pas d'émulsion stagnante, pas de retraitement des fluides usagés.
- Nettoyez votre scie simplement, juste avec une brosse et un aspirateur !
- Conçu et assemblé à Grenoble; toutes les pièces détachées du ERKO PULSE 3.0 R-Max sont disponibles sur stock immédiat.

Référence	Désignation	Code-barres
PLS3-RMAX021	PULSE 3.0 R-MAX : POSTE COMPLET : Livré avec 2 Mètres de flexible et une buse cuivre double jet	3700333209176
	Pièces détachées :	
PLS3-SP1	PULSE 3.0 R-MAX : PARTIE AIR	3700333209060
PLS3-SP2	PULSE 3.0 R-MAX : MANOMETRE PARTIE AIR	3700333209077
PLS3-SP3	PULSE 3.0 R-MAX : PARTIE FLUIDE	3700333209121
PLS3-SP5	PULSE 3.0 R-MAX : MAMELON FLUIDE-AIR	3700333209138
PLS3-SP6	PULSE 3.0 R-MAX : VANNE SORTIE	3700333209145
PLS3-SP7	PULSE 3.0 R-MAX : RACCORD POUR SORTIE	3700333209169
PLS3-SP8	PULSE 3.0 R-MAX : EMBOUT ENTREE AIR	3700333209152
PLS3-SP9	PULSE 3.0 R-MAX : RACCORD POUR BUSE DOUBLE CUIVRE	3700333209091
PLS3-SP10	PULSE 3.0 R-MAX : FLEXIBLE 6MM (LE METRE)	3700333209107
PLS3-SP11	PULSE 3.0 R-MAX : BUSE DOUBLE CUIVRE	3700333209084
PLS3-SP12	PULSE 3.0 R-MAX : VIS CONTROLE VISUEL	3700333209053
PLS3-SP13	PULSE 3.0 R-MAX : AIMANT POUR BUSE DOUBLE CUIVRE	3700333209114
PLS3-SP14	PULSE 3.0 R-MAX : SUPPORT MAGNETIQUE DE LA BASE	3700333209039
PLS3-SP15	PULSE 3.0 R-MAX : FILTRE A COALESCENCE PARTIE HUILE	3700333209183
PLS3-SP16	PULSE 3.0 R-MAX : JOINT TORIQUE RESERVOIR HUILE	3700333209190
PLS3-SP17	PULSE 3.0 R-MAX : JOINT TORIQUE RESERVOIR AIR	3700333209206
	En option :	
PLS3-SP-EV24A	PULSE 3.0 R-MAX : ELECTROVANNE 24V ALTERNATIVE	3700333209022
PLS3-SP-EV24C	PULSE 3.0 R-MAX : ELECTROVANNE 24V CONTINUE	3700333209046

Valeurs types, feuilles de données sécurité (FDS) et certificats REACH disponibles sur notre site :
www.erko-tools.com
ou sur demande :
FDS@erko-tools.com

ERKO MICROKUT
Fluide entier de microlubrification



Technologie : fluide entier sur base végétale biodégradable, à très haut pouvoir lubrifiant.
Applications : pour la micropulvérisation. Usinage avec tous les types d'outils, sur tous types de métaux. Le MICROKUT convient aussi pour la découpe et l'emboutissage sur feuillards fins, et pour le perçage et le sciage électroportatif (foret, trépan, sauteuse, sabre)

Particularités :

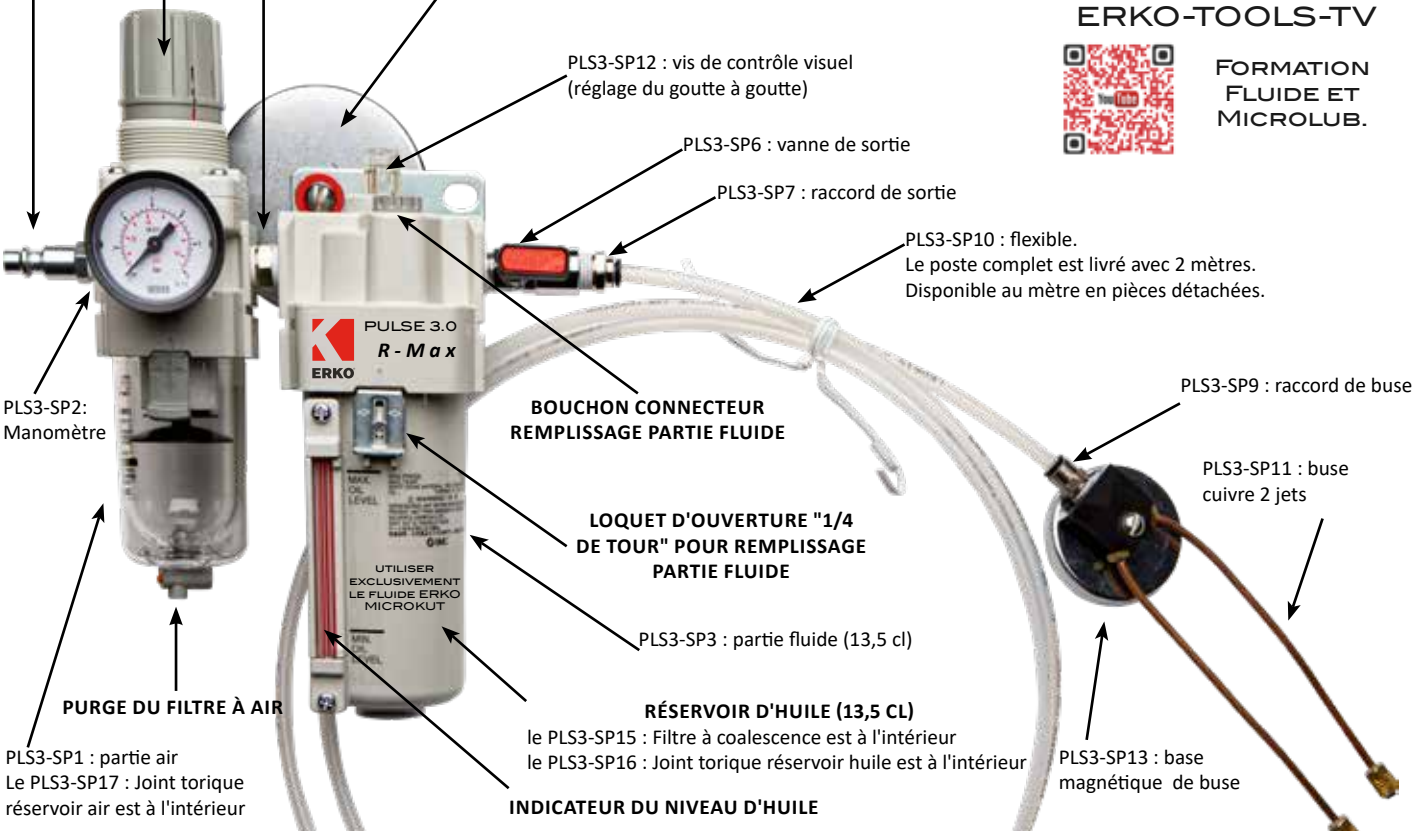
- Inerte vis à vis des opérateurs et des constituants des machines.
- Sans chlore - biodégradable
- Inodore et translucide
- Absence de rejets
- Inerte vis à vis des métaux jaunes

Conditionnements disponibles :

Référence	Conditionnement	code-barres
MICROKUT-200ML	Flacon 200 ML	3700333204997
MICROKUT-1L	Bidon 1L	3700333204133
MICROKUT-5L	Bidon 5L	3700333204140

Système et fluide de Microlubrification

ERKO PULSE 3.0 R-Max
Simple, propre et économique



ERKO-TOOLS-TV

FORMATION FLUIDE ET MICROLUB.

Instructions :

- Fixez le PULSE 3.0 sur le châssis de votre machine. L'aimant fourni assure une parfaite stabilité.
- Vérifiez que le poste PULSE 3.0 ne gêne pas l'opérateur, et qu'il ne soit pas en contact avec la matière à couper.
- Remplissez le réservoir de la partie fluide avec le fluide ERKO MICROKUT en dévissant le réservoir (loquet 1/4 de tour)
- Fixez la buse de préférence en sortie de coupe, ainsi le flux d'air / fluide participe à l'évacuation des copeaux. ATTENTION : la lame et les copeaux ne doivent pas détériorer la buse ! Il est conseillé de régler la buse en position de fin de coupe et de vérifier que le champ est libre sur toute la course de la coupe.
- Orientez soigneusement les buses vers le fond de la dent, de chaque coté de la lame de scie à ruban (ou de la lame de scie circulaire).
- Raccordez la buse au PULSE 3.0 avec le flexible fourni (2 mètres). Avec des colliers, assurez-vous que le flexible ne gêne pas et ne soit pas en contact avec la lame.
- Raccordez le PULSE 3.0 à l'air comprimé, régler la pression entre 3 et 4 bars avec la molette de réglage et le manomètre. Ouvrez la vanne de sortie.
- Réglez le goutte à goutte à l'aide du bouton de réglage et de la vis de contrôle visuel : 5 à 7 gouttes par minute pour l'acier - 10 gouttes par minute pour l'inox.

Electrovanne en option :

- Consultez le manuel de votre machine pour savoir si elle délivre une consigne en 24V Alternatif ou en 24V Continu.
- L'électrovanne 24V Alternatif ou Continu se branche en lieu et place de la vanne de sortie.

Entretien :

- Purgez régulièrement le filtre à air
- Contrôlez l'orientation des buses et l'état du flexible.
- Utilisez uniquement le fluide entier MICROKUT ERKO



Valeurs types du fluide entier ERKO MICROKUT :

Caractéristiques de la matière active	Unités	Valeurs	Méthodes
Couleur		Jaune clair	Visuelle
Viscosité à 40°C	mm²/S	45	NFT 60 100
Masse volumique à 20°C	KG/M3	917	NFT 60 101
Point éclair	°C	>284	NFT 60 118

ERKO®

TOGETHER WE CUT

TESTER, FORMER, ANIMER, ÉCHANGER, PARTAGER

PARTOUT EN FRANCE :

Une force technique et commerciale aux cotés de vos équipes pour booster les ventes !

ACTIONS :

Journées techniques, portes-ouvertes, tournées accompagnées, téléventes ... Notre expertise au service de vos équipes et de vos clients.







DÉMOS SPECTACULAIRES :

Vos clients bénéficient de notre expérience dans l'industrie, dans le bâtiment, auprès des services d'intervention.

FORMATIONS :

La transmission est au coeur de notre engagement terrain. Pour que vos équipes apportent des réponses parfaites à vos clients.

Suivez-nous ! @ERKO_TOOLS ERKOTOOLSTV erko-tools www.erko-tools.com **Un projet ?**

Notes et Contacts

Notes :

Nous sommes à votre écoute et proches de vous !
Chez vous - A Grenoble - En ligne.



A vos côtés :
(Appelez le 04 38 70 12 12 pour connaitre notre spécialiste le plus proche de chez vous)

KOPRAM - 15 rue Lucien Andrieux
38100 Grenoble - France
04 38 70 12 12
commande@kopram.com - devis@kopram.com

www.erko-tools.com
www.linkedin.com/company/erko-tools
www.youtube.com/c/ERKOTOOLSTV
www.instagram.com/erko_tools
STUDIO LIVE Démo, formation, conseil
LIVE VISIO sur demande

ERKO®

TOGETHER WE CUT



Catalogue général - ERKO 2024

KOPRAM
15 rue Lucien Andrieux - CS 30115
38030 GRENOBLE Cedex 02
T. 04 38 70 12 12 - **F.** 04 38 70 12 19
www.erko-tools.com

erko-tools ERKOTOOLSTV @ERKO_TOOLS