



TOGETHER WE CUT

2023

SELECTION INDUSTRIE
OUTILS DE COUPE

www.erko-tools.com



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, béton carbure et diamant, revêtement.

Toutes les machines et toutes les applications : de la plus petite scie portable 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.eko-tools.com

Choisir une lame de scie à ruban : la méthode des 5 questions	4-5
Lames de scie à ruban BIMETAL	6-9
Lames de scie à ruban à plaquettes CARBURE	10-12
Lames de scie à ruban à concrétion CARBURE	13
Lames de scie à ruban à concrétion DIAMANT	14
Lames de scie à ruban CARBONE	15
Lames de scie à ruban pour l'industrie alimentaire et textile	16-17
Lames de scie à ruban : guides techniques (rodage, copeaux, installation, contrôle machine ...)	18-19
Lames de scie circulaire	20-22
Lames de scie alternative	23
Fluides et systèmes de lubrification industriels	24-29
Lames de scies trépan BIMETAL pour les aciers et les inox	30-31
Forets étagés HSS ALUMINIUM (pour l'acier, l'inox, l'alu, le plastique ...)	32
Lames de scies sabres pneumatiques pour l'industrie pétrochimique	32
Lames de scies sabres	33-37
Notes et contacts	38

L'INDUSTRIE : LE SERVICE AVANT TOUT



1 - COMPRENDRE

Notre équipe est toujours disponible sur place ou à distance pour poser les bonnes questions et analyser votre besoin.

2 - CONSEILLER

Plus de 30 années d'expériences dans l'industrie, et toujours à la pointe de l'innovation pour répondre avec la meilleure solution.

3 - CONCEVOIR

Votre besoin est unique ? C'est aussi ça l'industrie ! Du trépan géant à la lame de scie à ruban unique, en passant par un traitement thermique particulier, nous concevons des outils sur-mesures.

4 - FABRIQUER

Nos ateliers à Grenoble vous assurent un service rapide et adapté à votre production.

5 - ACCOMPAGNER

Formation, rédaction d'abaque personnalisée, gestion des commandes cadencées, ouvertes ou des urgences ... : nous sommes là !



**Pour une préconisation sur-mesure,
pour la construction d'abaque de production.**

Flashez ou cliquez ce QR-code.
Nous vous contactons très rapidement.



**Démarche RSE :
ERKO certifié SILVER
par ECOVDIS !**

ERKO est dans le top 7% des entreprises évaluées et se positionne comme meilleur que 78% des entreprises du secteur.



**ERKO STUDIO LIVE:
Récompensé par un
trophée BAT'INNOV !**

En plus de la présence sur le terrain : Formation, démo, préconisation et visite usine à distance et en direct LIVE !





1

Longueur de la lame

= «Quel modèle de scie»

2

Hauteur de la lame

= «Quel modèle de scie»

3

Épaisseur 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.

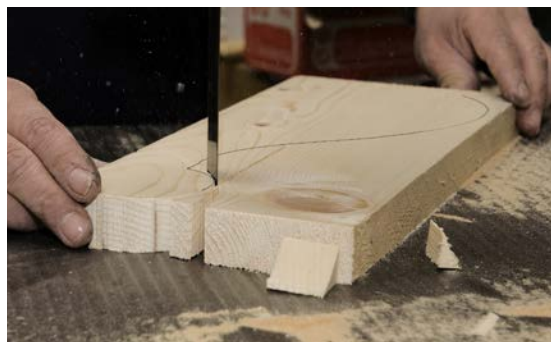
Par exemple, une scie à ruban METABO 318 se monte avec des lames de 2240 mm et de hauteur 6,4 mm à 19 mm.

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.



27 mm



19 mm



12,7 mm



9,5 mm



6,4 mm

4

Denture

= «Quelles dimensions des pièces à couper»

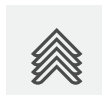
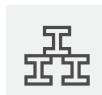
Cas des coupes en paquets :

- 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 :

☐ 2/3 :

☐ 3/4 :

☐ 4/6 :

☐ 5/8 :

☐ 6/10 :

☐ 8/12 :

☐ 10/14 :

☐ 14/18 :

Épaisseurs :

30 mm et +

15 à 20 mm

5 à 15 mm

4 à 8 mm

3 à 6 mm

2 à 4 mm

3 à 1 mm

1 mm et -

Pleins :

80 à 200 mm

50 à 120 mm

40 à 90 mm

20 à 40 mm

15 à 20 mm

10 à 15 mm

10 à 6 mm

6 mm et -



5

Technologie et design

= «Quels usages de la scie»

☐ **STD-K** : Acier / Inox - Multisusages

☐ **BSK** : Acier / Inox - Multisusages 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

LAMES RUBAN BIMÉTAL

CHOISIR LA DENTURE (SUITE)

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** : contactez-nous pour obtenir des paramètres de coupes (lien en page 3). Voir pages 24 à 29 pour les fluides de coupes associés. Voir pages 18 à 19 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 rectan-
gulaires



Tubes carrés



Profils en C,
Chemin de roule-
ment, 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

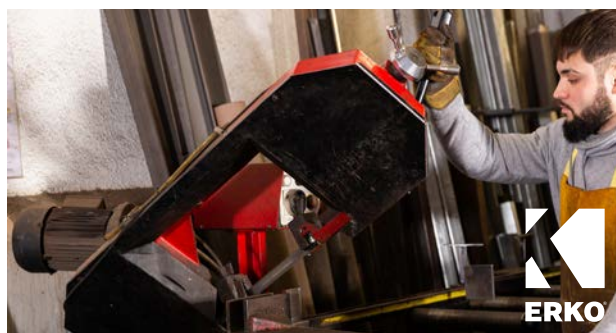
Cas des coupes en paquets

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.



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



Applications :

- Acier doux et faiblement allié - Inox - Alu

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.

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).

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 - 1.4/2T - 1.1/1.6T - 2/3T - 3/4T	





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° avec avoyage spécial et Avoyage eXtra Large (AXL) pour éviter le resserrement des grandes poutrelles sur la lame.



Applications :

- idem PROFIL-K, en très haute production.
- Gain de productivité : encore plus vite et encore plus longtemps.

Formes de dents :

- idem PROFIL-K
- avec revêtement Nitrure de Titane et d'Aluminium ALTIUM.

ERKO PROFIL - K : POUR LES POUTRELLES, LES TUBES, LES PROFILÉS, LES PAQUETS.

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	
Hauteur x Ep.		Dentures disponibles (en TPI)			
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 - 5/7				
67 x 1.60 mm	2/3T AXL - 3/4T AXL - 4/6T AXL				

ERKO PROFIL - K **ALTIUM** : TRÈS HAUTE PRODUCTIVITÉ DANS LES POUTRELLES ET LES PROFILÉS

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
Hauteur x Ep.		Dentures disponibles (en TPI)			
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				



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 : LE RUBAN MULTI-USAGES HAUTE-PRODUCTION

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
Hauteur x Ep.		Dentures disponibles (en TPI)			
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				



Applications :

- Acier allié
- Acier à outils
- Inox
- Alliage base nickel
- Acier fortement allié
- 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 : RUBAN M51 POUR LES ACIERS TRÈS DURS À USINABILITÉ DIFFICILE

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	
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				



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 **ALTIMIUM** : TRÈS HAUTE PRODUCTIVITÉ DANS LES GROSSES SECTIONS

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
Hauteur x Ep.	Dentures disponibles (en TPI)				
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				



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 agressif KH 10° adapté à l'Aluminium et aux non-ferreux.
- Avoyage large spécifique à l'aluminium.

ERKO ALU-K : POUR L'ALUMINIUM

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	
Hauteur x Ep.	Dentures disponibles (en TPI)				
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

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

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.
- Grandes chambres à copeaux pour application à haute productivité.
- Géométrie pour casse et élimination du copeau.

Hauteur x Ep.	Dentures disponibles (en TPI)
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

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

Hauteur x Ep.	Dentures disponibles (en TPI)
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

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.
- Grandes chambres à copeaux pour application à haute productivité.
- Géométrie pour casse et élimination du copeau.



Pour une préconisation sur-mesure,
pour la construction d'abaque de production.

Flashez ce QR-code.

Nous vous contactons très rapidement.

A bientôt !



LAMES RUBAN PLAQUETTES 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

Section de la pièce	Denture Variable
50 à 120 mm	3/4
100 à 250 mm	2/3
150 à 400 mm	1.4/2.0
350 à 600 mm	1.1/1.6
Sup. à 500 mm	0.9/1.2

Matériaux fins ou creux

il est possible d'utiliser une lame à concrétion carbure ou diamant. Voir pages 13 et 14 pour le ERKO GRIT-K et ERKO DIAM-K.

Pour aller plus loin : contactez-nous pour obtenir des paramètres de coupes (lien en page 3). Voir pages 24 à 29 pour les fluides de coupes associés. Voir pages 18 à 19 pour le rodage, l'analyse des copeaux et des lames, le contrôle de la machine.



ERKO BSK - TIP : LE RUBAN CARBURE MULTIUSAGES



Applications :

- Acier allié
- Inoxydable
- 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.

Technologie :	PLAQUETTES CARBURE DE TUNGSTENE				
Coupe les duretés jusqu'à :	55 HRC / 202 kg				
Polyvalence	x	x	x	x	x
Etat de surface	x	x	x	x	x
Productivité	x	x	x	x	x
Hauteur x Ep.	Dentures disponibles (en TPI)				
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 XTREM-K - TIP : LE RUBAN CARBURE MULTIUSAGES AVEC REVÊTEMENT ALTiN



Applications :

- Acier allié
- Inoxydable
- 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.
- Revêtement ALTiN : protection contre la température et état de surface parfait.

Technologie :	PLAQUETTES CARBURE DE TUNGSTENE Revêtement ALTiN				
Coupe les duretés jusqu'à :	55 HRC / 202 kg				
Polyvalence	x	x	x	x	x
Etat de surface	x	x	x	x	x
Productivité	x	x	x	xx	xx
Hauteur x Ep.	Dentures disponibles (en TPI)				
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				

LAMES RUBAN PLAQUETTES CARBURE

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



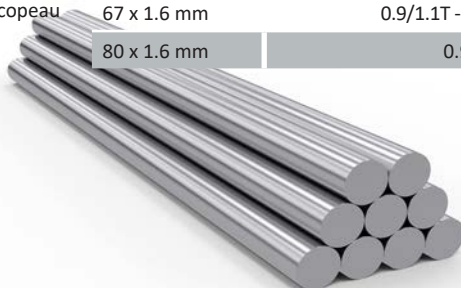
Applications :

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

Formes de dents :

- Denture à angle positif.
- Meulage spécial pour une formation et une évacuation du copeau exceptionnelle, même à très haut rendement.

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
Hauteur x Ep.		Dentures disponibles (en TPI)				
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 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

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		
Hauteur x Ep.		Dentures disponibles (en TPI)				
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				



LAMES RUBAN PLAQUETTES CARBURE

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.

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
Hauteur x Ep.		Dentures disponibles (en TPI)				
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		0.9/1.1T - 1.1/1.5T - 1.4/2.0T				
80 x 1.60 mm		0.9/1.1T - 1.1/1.5T				



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 ALU-K - TIP : LE RUBAN CARBURE POUR LE HAUT DÉBIT DANS L'ALUMINIUM

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
Hauteur x Ep.		Dentures disponibles (en TPI)				
19 x 0.90 mm		3T				
27 x 0.90 mm		2/3T - 3T				
34 x 1.10 mm		1.4/2.0T - 2T - 2/3T - 3T				
41 x 1.30 mm		1.4/2.0T - 2/3T				



ERKO CHROME -K - TIP : LE RUBAN CARBURE POUR LES ACIERS TREMPÉS

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	
Hauteur x Ep.		Dentures disponibles (en TPI)				
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				



Applications :

- Acier trempé par induction jusqu'à 55HRC

Formes de dents :

- Denture carbure à angle 0°

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.

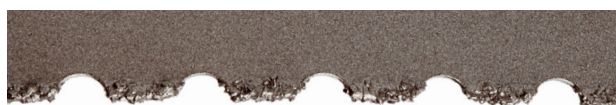
Applications : la concrétion carbure continue est adaptée aux matériaux abrasifs et très durs, particulièrement fragiles et susceptibles de se briser. Également idéale pour les aciers très durs à base de nickel dont les parois sont trop fines pour les plaquettes carbure (typiquement inférieures à 10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

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

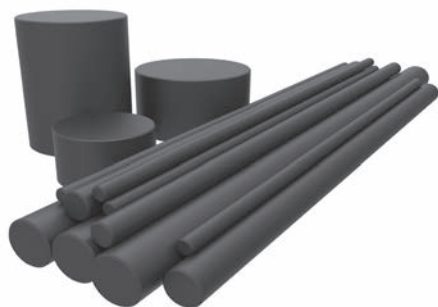
ERKO GRIT-K CONTINUE

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

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



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



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

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

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

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

ERKO GRIT-K DISCONTINUE

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

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

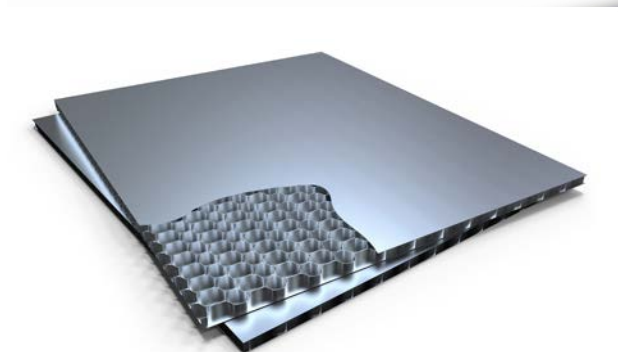
Taille des grains de la concrétion carbure :

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. Également idéale pour les aciers très durs à base de nickel dont les parois sont trop fines pour les plaquettes carbure (typiquement inférieures à 10 mm). La concrétion DIAMANT a une très grande durée de vie et fonctionne dans une grande gamme de vitesses.

ERKO DIAM-K CONTINUE	
Hauteur x Epaisseurs disponibles	
9.5 x 0.64 mm	34 x 1.10 mm
12.7 x 0.64 mm	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

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. Sur demande : nous pouvons fabriquer des lames rubans DIAMANT avec des tailles de concrétions spéciales (plus ou moins grosse). Contactez-nous.

LAMES RUBAN CARBONE POUR LE BOIS, LES ACIERS DOUX

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: 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



ERKO FROZEN-K

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: 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



ERKO FRESH-K

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: 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.



ERKO ARCASS-K

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 | |

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/cm ²)	Dimensions	Tension (PSI)	Tension (KG/cm ²)
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%

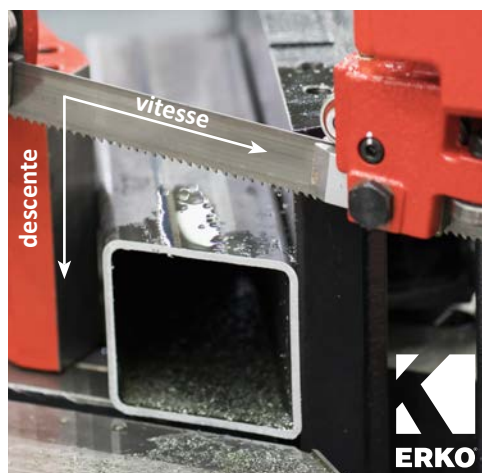
- Si le dispositif vibre, réduisez ou augmentez sensiblement la vitesse jusqu'à ce que les vibrations cessent.

- 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 dur, épais et long Couleur : Bleu - Brun



Vitesse : DIMINUER

Avance : DIMINUER

Denture : OK

Fluide : A VERIFIER

Copeau droit fin Couleur : Argenté



Vitesse : OK

Avance : AUGMENTER

Denture : OK

Fluide : OK

Copeau en spirale, souple, fin Couleur : Argenté



Vitesse : OK

Avance : OK

Denture : OK

Fluide : OK

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



Vitesse : OK

Avance : DIMINUER

Denture : OK

Fluide : A VERIFIER

Copeau dur, épais et court Couleur : Bleu - Brun



Vitesse : DIMINUER

Avance : DIMINUER

Denture : OK

Fluide : A VERIFIER

Copeau en spirale, dur, fin Couleur : Argenté



Vitesse : AUGMENTER

Avance : DIMINUER

Denture : A VERIFIER

Fluide : OK

Copeau en spirale compacts, fin Couleur : Argenté



Vitesse : OK

Avance : DIMINUER

Denture : A VERIFIER

Fluide : OK

Copeau poudreux Couleur : Argenté



Vitesse : DIMINUER

Avance : AUGMENTER

Denture : OK

Fluide : OK

GUIDE TECHNIQUE LAMES RUBAN

CONTRÔLE MACHINE / ANALYSE DE LA LAME

INSTALLATION 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 ☐ Usure, butée, roulements	Les guides ☐ Etat de surface, roulements Alignements	Système hydraulique ☐ Niveau du fluide, filtre, pression dans le circuit.
Système de mise sous tension ☐ Voir procédure installation lame	Entrainement (Moteur) ☐ Courroie, poulies, vibrations, filtres	Étau ☐ Usure, alignement, maintien du serrage
Vitesse et descente ☐ Régulières	Brosse à copeaux ☐ Etat de la brosse, fonctionnement de son entraînement	Fluide ☐ 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. Guides : vérifier état Fluide : vérifier état	Usure sur les 2 côtés des dents. Guides : position	Usure sur 1 seul côté des dents. Volant : état butée
Dents émoussées ou cassées. Avance : diminuer Rodage : conditions Denture : trop fine	Pointe de dent : noir, bleu ou brun. Vitesse : diminuer Fluide : vérifier état Avance : diminuer	Usure importante de la pointe des dents. Vitesse : diminuer Rodage : conditions Avance : diminuer Fluide : vérifier état
Dents arrachées. Vitesse : diminuer Rodage : conditions Brosse : vérifier état Fluide : vérifier état Avance : diminuer Denture : trop fine	Copeaux soudés aux dents - Dents pleines Vitesse : diminuer Avance : diminuer Brosse : vérifier état Fluide : vérifier état Denture : trop fine	Vibrations pendant la coupe. Etau : vérifier serrage Pression hydraulique Tension : augmenter Vitesse : augmenter Denture : trop grosse Lame : choisir PROFIL-K
Fissures partant du fond de dent. Fractures obliques dans le dossier. Guides : position Pression hydraulique Tension : vérifier	Fissures ou fractures partant du dossier. Casse à la soudure. Avance : réduire Pression hydraulique Guides : vérifier Tension : vérifier Alignement lame Défaut soudure	Usure dans le fond de la dent. Vitesse : réduire Avance : réduire Denture : trop fine

Le saviez-vous ? Une lame qui reste longtemps en tension sur une machine hors-fonctionnement va perdre de sa flexibilité. Au redémarrage, elle risque de casser plus rapidement.

Installation de la lame

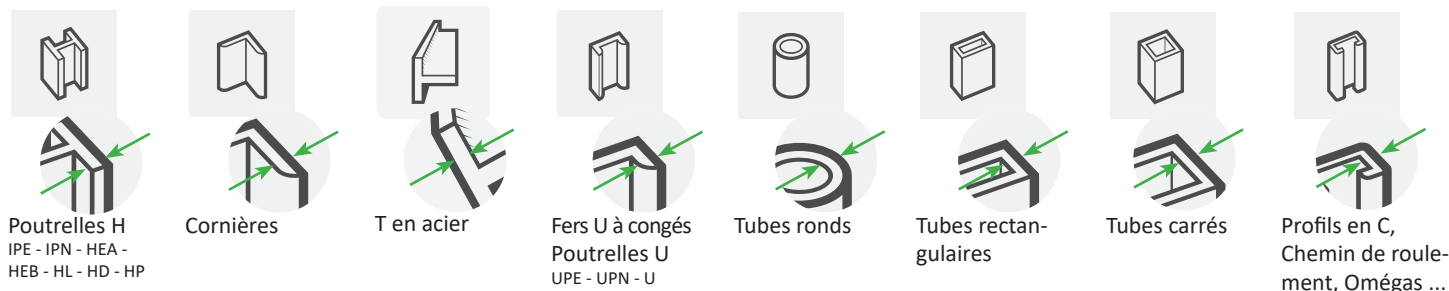
Se référer aux instructions communiquées par le fabricant de votre machine. Les conseils qui suivent sont complémentaires et ne doivent en aucun cas se substituer aux consignes de sécurité inhérentes à votre machine.

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

LAMES CIRCULAIRES HSS

GUIDE TECHNIQUE

Choisir lame et denture pour : Poutrelles - Tubes - Profils



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/mm ²	CBK ou CUT+	3 mm	4 mm	5 mm	5 mm	6 mm	8 mm
Acier Moyen 500 à 800 N/mm ²	CBK ou CUT+	3 mm	4 mm	4 mm	5 mm	6 mm	8 mm
Acier Dur 800 à 1200 N/mm ²	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



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/mm ²	CBK ou CUT+	5 mm	8 mm	10 mm
Acier Moyen 500 à 800 N/mm ²	CBK ou CUT+	5 mm	6 mm	10 mm
Acier Dur 800 à 1200 N/mm ²	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/mm ²)	Acier Moyen (500 à 800 N/mm ²)	Acier Dur (800 à 1200 N/mm ²)	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
275 mm	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 POUR L'ACIER ET L'INOX

ERKO CBK POUR LES ACIERS

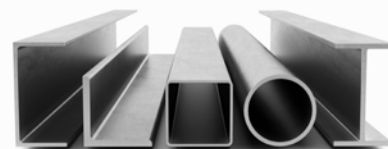
Technologie :

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 spécifique 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.

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 (= distance entre 2 dents) 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)

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

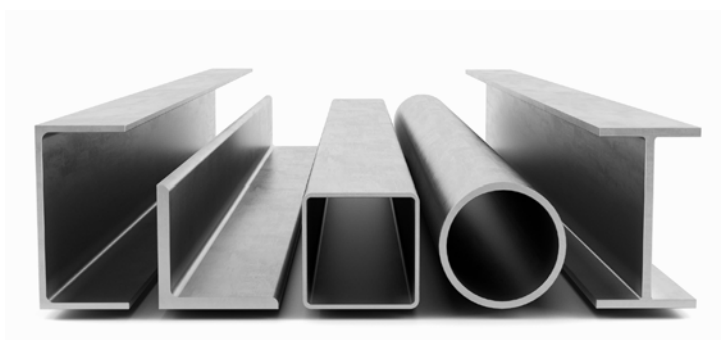
Diamètre (mm)	Alésage (mm)	Epaisseur (mm)	Nombre dents	Référence
180	30	2.2	34	7530001
230	30	2.2	44	7530002
250	30	2.2	54	7530003
305	25.4	2.2	60 (**)	7530004
305	25.4	2.2	80(*)	7530005
350	30	2.5	80	7530007
355	25.4	2.4	70 (**)	7530008
355	25.4	2.4	90 (*)	7530009

(*) : 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



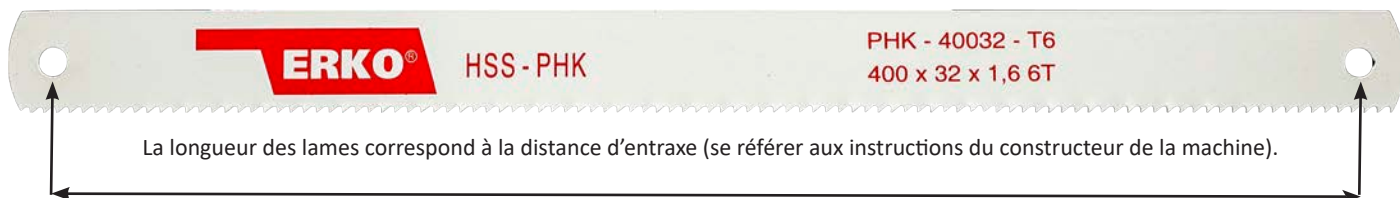
ERKO PHK HSS COBALT M42

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.



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 rectangu-
laires



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





ERKO SOLUKUT FLUIDE SOLUBLE POUR TOUS LES MÉTAUX

Technologie : micro-émulsion semi-synthétique, base minérale. Sans bactéricide, sans chlore, sans soufre additionnel, sans éther de glycol série E. Conforme à la législation REACH.

Applications : scie avec bac et pompe pour fluide soluble. Convient à l'usinage de tous les métaux.

Particularités :

- Stable en cours d'utilisation (pas d'odeurs)
- Excellent pouvoir détergent et réfrigérant
- Réduction de consommation énergétique de la machine
- 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
- Compatible eaux douces et dures
- Ne gomme pas les mécanismes
- Inerte vis à vis des composants machines
- Inerte sur les opérations de traitement de surface ultérieures
- N'altère pas les alliages de cuivre et d'aluminium courants.

Dosage :

- selon la dureté des aciers coupés : entre 5% et 15%. Voir les dosages recommandés dans les tableaux de paramètres de coupes.

Conditionnements disponibles :

Valeurs types :

Caractéristiques de la matière active	Unités	Valeurs	Méthodes
Couleur		Orange	Visuelle
Masse volumique à 20°C	Kg/m ³	1065	NFT 60101
pH à 5%		9.4	
Essai anti-corrosion à 4% sur métaux ferreux	Cotation	0	IP 287
Essai anti-corrosion à 4% sur métaux non ferreux (Alu, cuivre, bronze)	Cotation	0-0	CNOMO D 63 5223
Essai de moussage à 5% TH 20	Cotation	300/200/0/1/250	NFT 60 185
Coefficient pour lecture réfractométrique		1.6	



Référence	Conditionnement	code-barres
SOLUKUT-5L	Bidon de 5L	3700333204096
SOLUKUT-25L	Bidon de 25L	3700333204102
SOLUKUT-205L	Fût de 205L	3700333204119



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



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.

Valeurs types :

Caractéristiques de la matière active	Unités	Valeurs	Méthodes
Couleur		Jaune-brun	Visuelle
Masse volumique à 20°C	Kg/m ³	1013	DIN 51 757
pH à 2% eau de ville		10.5	DIN 51 369



Conditionnement disponible :

Référence	Conditionnement	code-barres
SOLUKLEAN-5L	Bidon de 5L	3700333204126

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

FLUIDE DE COUPE SOLUBLE BACS DE RÉTENTION

ERKO NANOKUT

**FLUIDE SOLUBLE TECHNO NANO-EMULSION
TRÈS HAUTE PERFORMANCE
POUR L'ALUMINIUM, L'INOX,
L'ACIER FORTEMENT ALLIÉ, LE TITANE**

Le NANOKUT ERKO est une nouvelle technologie de nano-émulsion, complètement transparente, très stable. Les caractéristiques exceptionnelles du produit sont le résultat d'une combinaison de lubrifiants de haut grade synthétiques, d'inhibiteurs de corrosion et d'autres additifs.

Technologie : nano-émulsion 100% synthétique. Sans huile minérale. Sans bore, sans libérateur de formaldéhyde (FAD), sans MEA, sans Silicones, sans Chlore. Conforme à la législation REACH.

Applications : scie avec bac et pompe pour fluide soluble. Convient à l'usinage de tous les métaux. Formulé spécialement pour l'aluminium, l'inox, l'acier fortement allié, le titane, et tous les alliages de l'aéronautique.

Particularités :

- Très stable, très longue durée d'utilisation, pas d'odeurs
- Bonne tolérance cutanée.
- Excellent pouvoir lubrifiant et réfrigérant.
- Moussage très faible.
- Finition exceptionnelle des surfaces.
- 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.
- Compatible eaux douces et dures.
- Ne gomme pas les mécanismes.
- Inerte vis à vis des composants machines.
- Inerte sur les opérations de traitement de surface ultérieures.

Conditionnements disponibles :



Référence	Conditionnement	Code-barres
NANOKUT-5L	Bidon de 5L	3700333204188

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 :** préférez 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 !

Valeurs types :

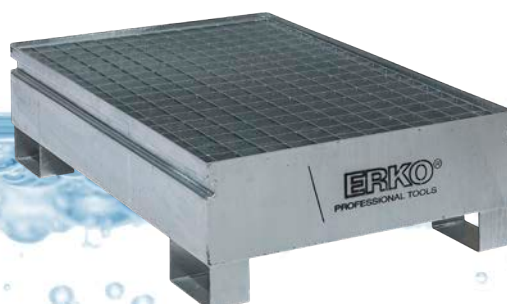
Caractéristiques de la matière active	Unités	Valeurs	Méthodes
Couleur		Claire	Visuelle
Masse volumique à 15°C	Kg/m³	1060	DIN 51 757
pH à 5%, DIN eau 20°		8.6	DIN 51 369
Essai anti-corrosion à 7% sur métaux ferreux	Cotation	0	DIN 51 360-2
Coefficient pour lecture au réfractomètre.		1.7	



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

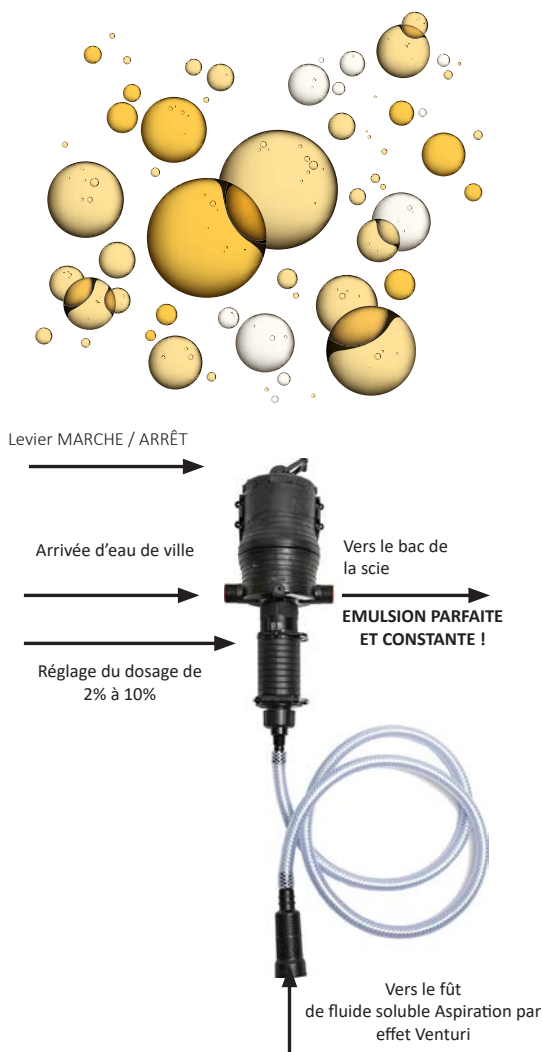
SKS-1F	Capacité de stockage : 1 fût jusqu'à 220 litres, Dimensions : 800 x 800 x 480 mm Poids : 33 kgs - Charge : 300 kgs Capacité de rétention : 220 litres
SKS-2F	Capacité de stockage : 2 fûts jusqu'à 2x 220 litres, Dimensions : 826 x 1230 x 330 mm Poids : 38 kgs - Charge : 600 kgs Capacité de rétention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



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

Idéalement : utiliser un doseur proportionnel ERKO SOLUKUT SYSTEM SKS210, afin d'assurer une qualité parfaite de l'émulsion et réduire le gaspillage.

Dosage :

Selon la sévérité de l'opération.

Matières coupées	Dosage initial	Dosage des rajouts
Aciers de construction, de décolletage, 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

SKS-210	DOSEUR PROPORTIONNEL ERKO SOLUKUT SYSTEM
	- Gamme de dosage idéale pour les fluides de coupe (2% à 10%) - Convient pour les appoints et pour remplissage de cuve - 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 - Bouton ON / OFF disponible en standard sur chaque unité

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



Contrôle de la concentration :

la concentration doit impérativement être maintenue au niveau préconisé

La bonne pratique :

- à chaque changement de lame : contrôler la concentration au réfractomètre
- 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 : nettoyage et vidange selon mode d'emploi du fluide nettoyant ERKO SOLUKLEAN.

Référence Descriptif

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



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 chlorure,
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.
- Perçage :
 - 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,
- Très 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



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 maîtrisée 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 capacité 0.21L : Livré avec 2 Mètres de flexible et une buse cuivre double jet	3700333209176
PLS3-RMAX-XL	PULSE 3.0 R-MAX -XL: POSTE COMPLET capacité 1L : Livré avec 2 Mètres de flexible et une buse cuivre double jet	3700333209565
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 capacité 0.21L	3700333209121
PLS3-RMAX-XL	PULSE 3.0 R-MAX : PARTIE FLUIDE capacité 1L	3700333209565
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



Feuilles de données sécurité 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 feuillets 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

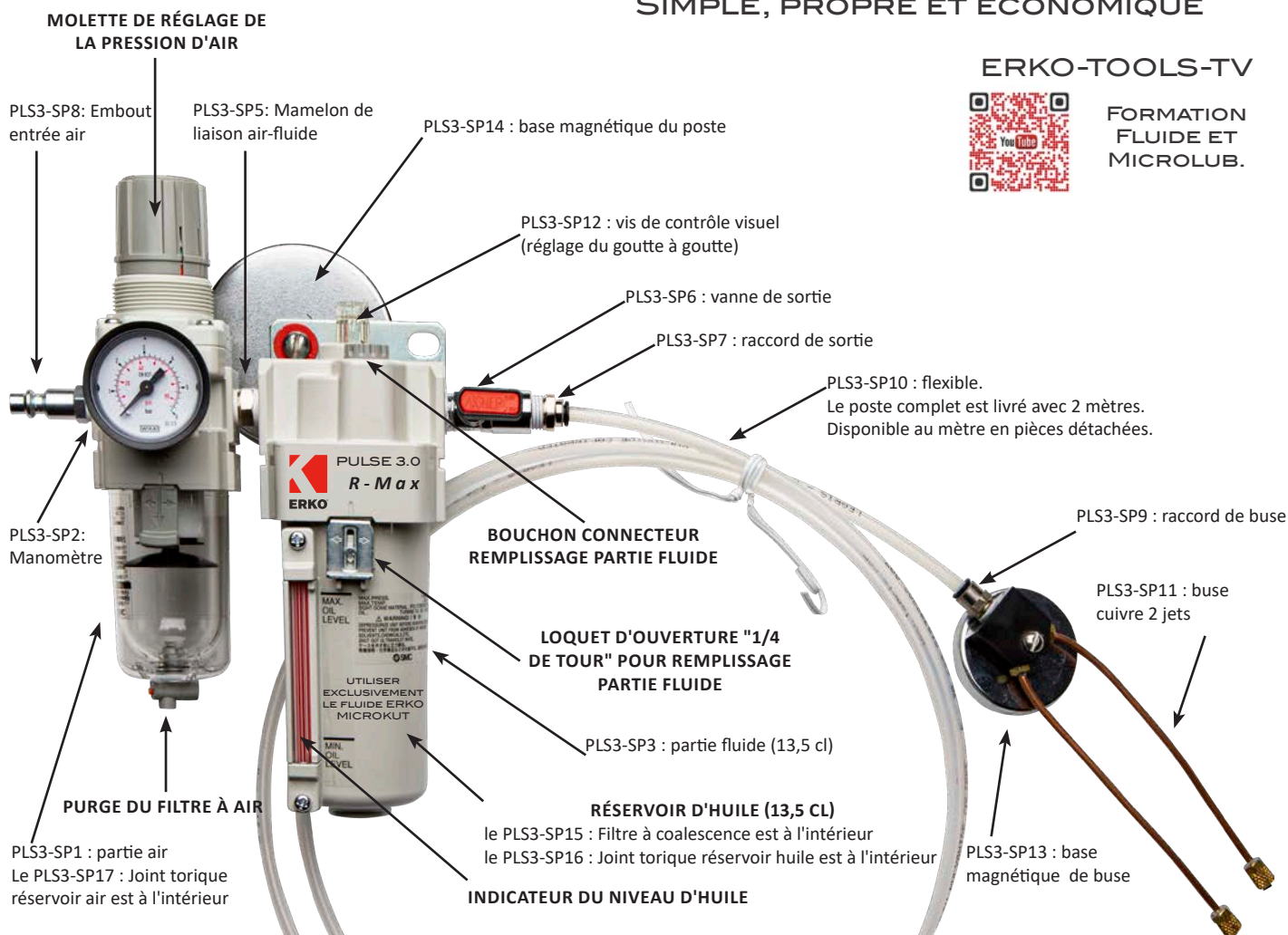
SYSTÈME ET FLUIDE DE MICROLUBRIFICATION

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 côté 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. Ouvrir 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 :

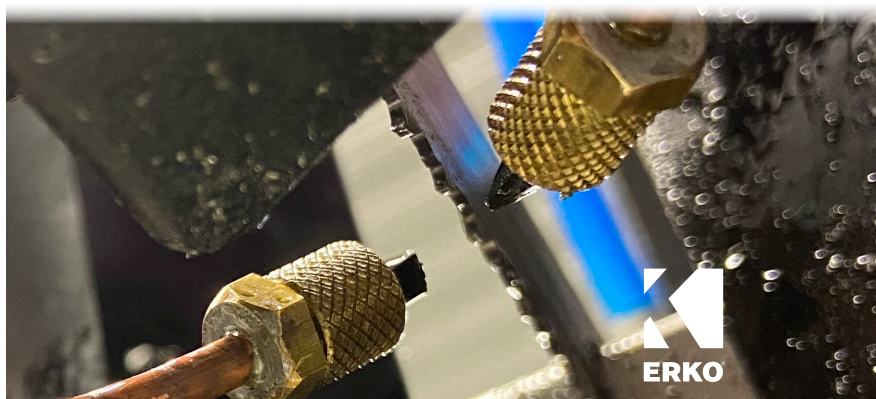
- Consultez le manuel de votre machine pour savoir si elle délivre une consigne en 24V Alternatif ou en 24V Continu.
- L'électrovanne 24V Alternatif ou Continu se branche en lieu et place de la vanne de sortie.

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



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 dur 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.

Applications : acier, inox, non-ferreux, bois clouté, plastique, placo.

Profondeur de perçage :

38 mm du diamètre 14 mm au diamètre 152 mm

47 mm du diamètre 160 mm au diamètre 210 mm

Ø mm	Ø pouce	Réf. ERKO	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
60	2-3/8	42060	140	70	205	3700333200630

Ø mm	Ø pouce	Réf. ERKO	Acier (Tours/ Mins)	Inox (Tours/ Min)	Alu (Tours/ Min)	EAN13
64	2-1/2	42064	135	65	195	3700333200647
65	2-9/16	42065	135	65	190	3700333200654
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
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
168	6-5/8	42168	50	20	70	3700333200906
177	6-31/32	42177	45	20	65	3700333200920
200	7-27/32	42200	40	15	55	3700333200999
210	8-1/4	42210	40	15	55	3700333200937
220	8-21/32	42220	40	15	55	37003332009572

Réf. ERKO	COFFRETS METIERS	EAN13
42800	Composition UNIVERSELLE : 22 - 25 - 29 - 35 - 40 - 51 - 60 - 67 mm + 1 arbre standard 42001 (14 à 30 mm) + 1 arbre standard 42006 (32 à 210 mm)	3700333200944
42900	Composition INSTALLATEUR : 22 - 25 - 35 - 41 - 51 - 60 - 68 - 76 - 86 mm + 1 arbre standard 42001 (14 à 30 mm) + 1 arbre standard 42006 (32 à 210 mm) Evolutif et modulable (2 emplacements vides à compléter selon vos besoins)	3700333200951
42900A-EZC	Composition INSTALLATEUR avec accessoires à changement rapide EZC : Diamètres : 22 - 25 - 35 - 41 - 51 - 60 - 68 - 76 - 86 mm + 1 arbre 42006-EZC à changement rapide EASY-CLIP + 1 foret HSS COBALT 42012-EZC + 1 clef hexa pour changer le foret pilote.	3700333204805
42XIIG-EZC	Composition INDUSTRIE avec accessoires à changement rapide EZC Diamètres : 16 - 19 - 22 - 25 - 29 - 32 - 35 - 38 - 44 - 51 - 68 - 76 mm + 1 arbre 42006-EZC à changement rapide EASY-CLIP + 2 forets HSS COBALT 42012-EZC + 1 clef hexa pour changer le foret pilote.	3700333204812



ACCESSOIRES SCIES TRÉPANS MONTAGE STANDARD

ERKO SÉRIE STANDARD ACCESSOIRES HSS COBALT



Trépans de 14 mm à 30 mm

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.



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

De 14 mm à 30 mm :
petit pas de vis

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



ERKO-TOOLS-TV



CHOISIR SON ACCESSOIRE

Réf.	Désignation	EAN13
42001	ARBRE HEXA11 POUR TREPANS 14 A 30MM	3700333201057
42002	ARBRE HEXA11 POUR TREPANS 32 A 263MM	3700333201064
42003	ARBRE HEXA11 PLEIN POUR TREPANS 32 A 263MM	3700333201088
42005	ARBRE HEXA9 POUR TREPANS 14 A 30MM	3700333200333
42006	ARBRE HEXA9 POUR TREPANS 32 A 263MM	3700333200340
42008	ARBRE SDS POUR TREPANS 14 A 30MM	3700333201002
42009	ARBRE SDS POUR TREPANS 32 A 263 MM	3700333201019
42011	FORET PILOTE HSS Co 86MM POUR 42005-08-09	3700333201033
42012	FORET PILOTE HSS Co 101MM POUR 42001-02-06	3700333201040
42010	RALLONGE 300MM POUR 42001-02-03	3700333201026

FORETS ÉTAGÉS HSS REVETUS LAMES SABRES ATTACHE PNEUMATIQUE



ERKO ALTINIUM

FORETS ÉTAGÉS HSS M35 REVETU ALTIN

La solution sur le chantier, en atelier ou en maintenance industrielle pour percer toutes les tôles en acier, inox, non ferreux et PVC.

Remplace un jeu de forets simples grâce à ses différents étages.

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.
- Idéal également pour élargir un trou parfaitement centré sur le premier.

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 35 de ce catalogue).

Référence	Ø 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

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

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



TUNGSTEN-K

UNIVERSELLE ET PUISSANTE



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.

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, ...

ERKO-TOOLS-TV



DÉMO !
SABRE
TUNGSTEN-K



Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
	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

LAME SPÉCIALE

INDUSTRIE DU RECYCLAGE PALETTE

Technologie bimétal HSS M42.

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

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
	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

LAMES DE SCIES SABRES BIMÉTAL HSS M42

CHOISIR SELON VOTRE APPLICATION

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.

Choix de l'épaisseur :

Série K9 : 0,9 mm, flexible. Pour les travaux multiusages ponctuels sur chantiers, machines sans fil.

Série K13 : 1,3 mm. Rigide. Lames multiusages de chantier.

Série K16 : 1,6 mm. Très rigide. Lames de démolition multiusages. Pour le démantèlement des ouvrages mixtes bois, aciers, alu, plastiques.

Denture	Pas	Applications
6 TPI	4 mm	Bois, bois cloutés, rapide, démolition menuiserie, métal très épais (IPN)
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



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
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

LAMES DE SCIES SABRES BIMÉTAL HSS M42

ECO-VRAC : CONDITIONNEMENTS INDUSTRIELS RESPONSABLES



Réduction des déchets
et des volumes transportés :
tous les outils ERKO
sont aussi disponibles
en emballages ECO-VRAC.
Renseignez-vous !



Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
	24 TPI / 1 mm	150 mm	32100	LAME SABRE ERKO 150x19x0,9 24T METAL TRES FIN K9 ETUI 5	3700333202399
	24 TPI / 1 mm	150 mm	32100-B	LAME SABRE ERKO 150x19x0,9 24T METAL TRES FIN K9 BOITE 25	3700333207219
	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
	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
	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



Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
	14 TPI / 1.8 mm	150 mm	32105	LAME SABRE ERKO 150x19x0,9 14T METAL EPAIS K9 ETUI 5	3700333202405
	14 TPI / 1.8 mm	150 mm	32105-B	LAME SABRE ERKO 150x19x0,9 14T METAL EPAIS K9 BOITE 25	3700333207226
	14 TPI / 1.8 mm	150 mm	32265	LAME SABRE ERKO 150x22x1,6 14T METAL EPAIS K16 ETUI 5	3700333207127
	14 TPI / 1.8 mm	150 mm	32265-B	LAME SABRE ERKO 150x22x1,6 14T METAL EPAIS K16 BOITE 25	3700333207455
	14 TPI / 1.8 mm	228 mm	32270	LAME SABRE ERKO 228x22x1,6 14T METAL EPAIS K16 ETUI 5	3700333207134
	14 TPI / 1.8 mm	228 mm	32270-B	LAME SABRE ERKO 228x22x1,6 14T METAL EPAIS K16 BOITE 25	3700333207462
	14 TPI / 1.8 mm	300 mm	32275	LAME SABRE ERKO 300x22x1,6 14T METAL EPAIS K16 ETUI 5	3700333207141
	14 TPI / 1.8 mm	300 mm	32275-B	LAME SABRE ERKO 300x22x1,6 14T METAL EPAIS K16 BOITE 25	3700333207479

**ERKO**

LAMES DE SCIES SABRES "REMS"

LAMES DE SCIES À MÉTAUX PNEUMATIQUES

Technologie bimétal HSS M42.

Attache "REMS".

Choix de la denture :

8 TPI : bois / plastique / tubes acier et inox d'épaisseurs 5 à 12 mm

10/14 TPI : Pour les tubes acier / inox d'épaisseurs 3 à 6 mm

Choix de l'épaisseur :

K13 : 1,3 mm. Rigide.

K16 : 1,6 mm. Très rigide.



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

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

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



ERKO SABRE SÉRIE 35

BIMÉTAL HSS COBALT M42

POUR SCIES À MÉTAUX PNEUMATIQUES



Technologie : ces lames BIMÉTAL 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)

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



LAMES DE SCIES SABRES CONCRÉTION DIAMANT ET CARBURE

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.

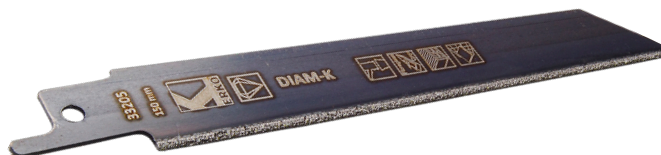
Une lame à usage vaste : elle coupe la plupart des matériaux abrasifs, filandreux, durs, fragiles.

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

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

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 connaître 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.eko-tools.com

 www.linkedin.com/company/eko-tools

 www.youtube.com/c/ERKOTOOLSTV

 www.instagram.com/eko_tools



Démo, formation, conseil
LIVE VISIO sur demande





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 **délaï**, gestion des urgences et des commandes ouvertes ou cadencées !

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

Suivez-nous !

 @ERKO_TOOLS

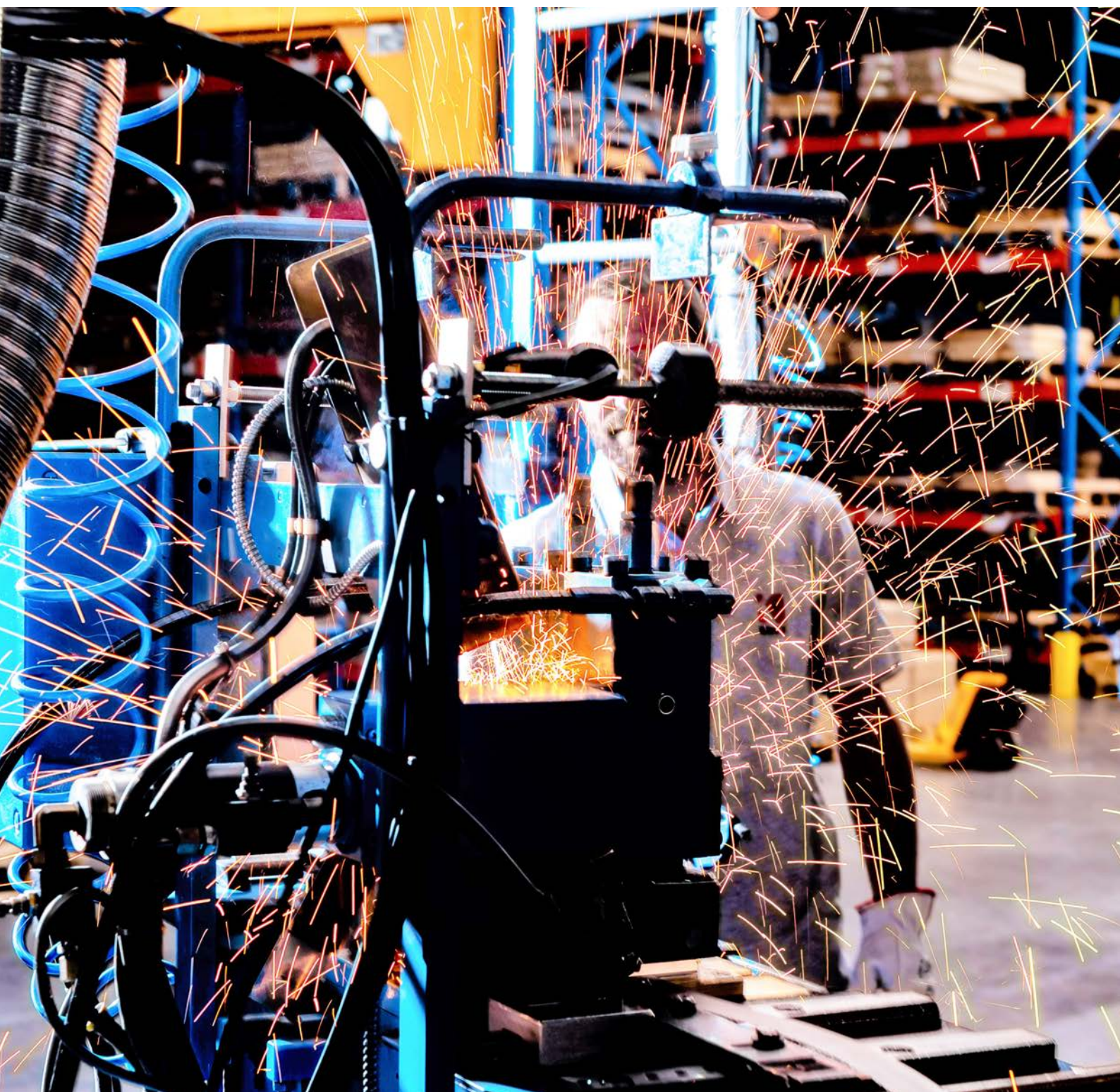
 ERKOTOOLSTV

 erko-tools

 www.eko-tools.com

ERKO®

TOGETHER WE CUT



*Etincelage avant forgeage d'une lame de scie à ruban ERKO.
Grenoble.*

Sélection ERKO INDUSTRIE 2023

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](https://www.linkedin.com/company/erko-tools)

 [ERKOTOOLSTV](https://www.youtube.com/channel/UCERKOToolstv)

 [@ERKO_TOOLS](https://www.instagram.com/ERKO_TOOLS)