

# **KERKO®**

**TOGETHER WE CUT**

**2**

**0**

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

**2**

**1**



# AU SERVICE DE VOTRE PRODUCTION ET DE VOS PROJETS

## ERKO®

### Notre expertise et notre savoir-faire au plus proche des professionnels.

Une équipe de 35 personnes réactives et engagées, proches de vous et disponibles pour servir vos besoins et pour vous accompagner dans tous vos projets. Production, logistique, service client, techniciens et chargés d'affaires. A votre écoute !

Une plateforme logistique FIFO, des livraisons J+1 de plus de 3000 références stockées à Grenoble dans notre bâtiment HQE.

Un centre de soudage de lames de scie à ruban à Grenoble : gestion de production, qualité et disponibilité. 800 à 1200 lames soudées sur mesure par poste, de 6 mm à 80 mm de haut, et jusqu'à 22 mètres de long.

Un centre de formation : plus de 7 000 personnes formées en près de 30 ans. Parce que la transmission à vos équipes fait aussi partie de notre engagement.



### L'implication d'un spécialiste du consommable dans la phase de séparation de la matière.

De nombreux procédés commencent par un trait de scie. Afin que vous puissiez vous consacrer à votre production, vous devez avoir le juste stock de lames à disposition.

#### Parce que votre production ne peut pas attendre.

Nous vous proposons de nombreuses solutions :

- un réseau de distribution efficace
- la gestion de commandes cadencées,
- la prise en compte de commandes ouvertes,
- un service d'abonnements et d'affûtages.

**Maîtrise des coûts et des délais d'approvisionnements : nous étudions ensemble la meilleure formule afin que le sciage soit toujours favorable à votre production.**

### Parce que la production n'est pas un long fleuve tranquille !

Nous le savons tous, les besoins évoluent dans le temps.

Et le sciage n'est pas exclu de cette règle :

- une nouvelle matière à couper,
- un process qui évolue en amont ou aval, et qui change les contraintes du poste de sciage,
- un pic qui génère un besoin exceptionnel de productivité,
- un renouvellement du parc de vos machines,
- une nouvelle équipe qui implique des besoins de formations

Notre ERKO ACADEMY propose des formations «360°» : que vous soyez directement concernés par l'utilisation de nos produits ou impliqués dans les achats ou la vente, notre mission est de vous fournir les bases solides pour faire progresser les postes de sciage.

**L'accompagnement dans le temps, la proximité et la participation à vos projets de réingénierie sont aussi les piliers de notre engagement à vos côtés.**





**ERKO®**

# TABLE DES MATIÈRES

**Des gammes innovantes et performantes, pour vous faire gagner du temps et de la précision.**

**POUR QUI ?**

- L'INDUSTRIE : débit des aciers et des matériaux abrasifs
- LA MÉCANIQUE GÉNÉRALE, LES SERRURIERS, LES MÉTALLIERS : débit des aciers, assemblage et finition
- LE DÉMANTÈLEMENT, LA DÉMOLITION, métaux, bois, plastique, brique
- LE SECOND OEUVRE ET LA RÉNOVATION,

Plombier, électricien, frigoriste : dépose, découpe et passage de tubes plastique, cuivre, acier, inox.

Carreleur, installateur : perçage et découpe des grès, des pierres, des bois, des tôles.

Menuisier bois, alu, PVC, métallique : dépose et découpe des assemblages.

**Que vous cherchez de la polyvalence, de la productivité, de l'état de surface ... Nous définissons ensemble le meilleur produit pour vos besoins.**



## SOMMAIRE

Montures et lames de scies à métaux	4-5
Coupes-tubes cuivre et inox	6-7
Montures et lames de scies pour les tubes plastiques, monture pliable universelle	8-9
Pincés pour couper les tubes plastiques	10-11
Ciseaux et cisailles aviateurs	12-13
Cutters et lames pour cutters	14-16
Lames de scies trépan BIMETAL (pour l'acier, l'inox, l'alu, le bois clouté ...)	17-20
Lames de scies trépan BIMETAL profonds (pour les tubes annelés)	21
Lames de scie trépan CARBURE TUNSGTEN-K (pour les composites, les tôles, les matériaux..)	22-23
Lames de scie trépan CARBURE MULTIMAT (pour le bois, la brique, les matériaux..)	24-25
Forets CARBURE pour le verre et la céramique	26
Lames de scie trépan DIAMANT (pour le verre, le grès cérame, la faïence, la pierre ...)	27-29
Accessoires de montage pour lames de scies trépan	30-31
Forets étagés HSS ALUMINIUM (pour l'acier, l'inox, l'alu, le plastique ...)	32
Lames de scies sabres (BIMETAL / CARBURE / DIAMANT)	33-44
Lames de scies à ruban portatives	45
Lames de scies sauteuses	46-49
Aérosols de coupe	50
Sciage Machine : besoins / solutions	51-53
Lames de scies à ruban BIMETAL	54-61
Lames de scies à ruban à plaquettes CARBURE	62-67
Lames de scies à ruban concrétion CARBURE et DIAMANT	68-69
Lames de scies à ruban CARBONE	70
Lames de scies à ruban : GUIDE	71-79
Lames de scies circulaires	80-82
Lames de scies alternatives	83
Fluides de coupe et systèmes de lubrification	84-89
Notes et contacts	90



**ERKO®**

# SCIES À MÉTAUX

## ERKO 21000

**MONTURE HAUTE TENSION  
USAGE INTENSIF CHANTIER ET ATELIER**

**Style – Confort – Performance**

Le nouveau système de mise sous tension par manivelle permet de tendre la lame BIMETAL CHROMIUM Security à 2.3 T/cm<sup>2</sup> pour des coupes droites et nettes des tubes, structures, cornières en acier et en inox.

**Prise en main ergonomique et poignée confort.**

Cette nouvelle monture - associant légèreté et performance - est adaptée à tous les travaux sur les chantiers ou dans l'atelier.

Livrée avec une lame ERKO CHROMIUM

Possibilité de monter la lame à 45° pour les coupes à ras.



## ERKO 21101

**MONTURE LÉGÈRE POUR CHANTIER**

Monture de chantier pour tous les métaux.

Cadre métallique tubulaire : légère et robuste.

Facile d'utilisation : réglage rapide de la tension à l'aide d'un écrou papillon.

Livrée avec une lame ERKO CARBONFlex.

Possibilité de monter la lame à 45° pour les coupes à ras.



## ERKO 21075

**MINI-MONTURE DE PRÉCISION**

Système de blocage de la lame par levier.

Pour les coupes à ras des vis affleurantes et les coupes de précision en tirant.

Alliage d'Aluminium, très légère, poignée confort.

Livrée avec une lame ERKO SPEEDFlex.



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

### ERKO-TOOLS-TV

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



# LAMES DE SCIES À MÉTAUX

## ERKO CHROMIUM LAME BIMÉTAL POUR USAGE INTENSIF

### Technologie bimétal : l'association de 2 aciers.

Un HSS très dur et résistant à l'échauffement pour les dents et un acier ressort très endurant pour les corps de la lame. Résistance à la torsion optimisée.

Encore plus de sécurité et de performance dans les applications professionnelles exigeantes. Pour les aciers et les inox.



## ERKO CARBONFLEX LAME HCS FLEXIBLE POUR USAGE COURANT

### Technologie acier à haute teneur en Carbone HCS.

Le traitement thermique de l'acier lui confère une grande souplesse.

Pour les aciers doux, les non-ferreux et les aciers faiblement alliés.



## ERKO SPEEDFLEX LAME HSS FLEXIBLE POUR USAGE PRÉCISION

### Technologie acier rapide HSS M2.

Dents très résistantes et corps de la lame traité par trempé différentielle pour obtenir une flexibilité et une résistance pour toutes les applications difficiles et précises.

Pour tous les aciers et les inox.



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

### Guide technique :

Choisissez la denture selon l'épaisseur des pièces à couper :

- 8D = métaux épais (sup. 5mm)
- 10D = métaux moyens (2 à 5 mm)
- 12D = métaux fins (inf. 2 mm)



### ERKO-TOOLS-TV

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



# COUPES-TUBES CUIVRE



## ERKO 65035 ET 65076 COUPES-TUBES CUIVRE ET METAL

**Robuste et léger** : corps en alliage de Magnésium (65035) et en alliage d'Aluminium (65076)

**Précision** : pommeau de réglage rapide et précis. Les 4 rouleaux assurent un maintien exceptionnel et une coupe précise des tubes.

**Coupe propre et nette** : grâce à la molette de haute-précision et à l'ébavureur amovible.

**Pratique et économique** : livré avec 2 molettes dont 1 dans le pommeau. Changement de la molette en toute simplicité et sans outil !

**Transformer cet outil en coupe-tube PVC** ! Grâce à la molette de rechange 65002-PVC. Pour couper les tubes PVC à l'équerre et sans bavure, jusqu'à 8.6mm d'épaisseur de paroi (idéal pour les tubes AIR).

65035

65076



Ebavureur  
intégré  
amovible

Molette de  
rechange dans le  
pommeau

De 6 à 35 mm



De 6 à 76 mm



## ERKO 65016 ET 65030 MINI COUPES-TUBES COMPACTS

Robuste et léger : corps en ZAMAC.

Ergonomique et compact : idéal pour couper dans les endroits confinés.

Pratique et économique : livré avec 2 molettes dont 1 dans le pommeau.

Changement de la molette en toute simplicité et sans outils !

Pour les tubes en CUIVRE, LAITON, ALU, ACIER FIN.

65016

65030



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

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





ERKO®

# COUPES-TUBES INOX



## ERKO 65035-X ET 65076-X COUPES-TUBES INOX

**Robuste et léger** : corps en alliage de Magnésium (65035-X) et en alliage d'Aluminium (65076-X)

**Ergonomique** : pommeau de réglage rapide et précis. Les 4 rouleaux en INOX assurent un maintien exceptionnel et une coupe précise des tubes.

**Coupe propre et nette** : grâce à la **molette de haute-précision spéciale INOX sur roulement à aiguilles** et à l'ébavureur amovible.

**Pratique et économique** : livré avec 2 molettes dont 1 dans le pommeau. Changement de la molette en toute simplicité et sans outil !

**Transformer cet outil en coupe-tube PVC** ! Grâce à la molette de rechange 65002-PVC. Pour couper les tubes PVC à l'équerre et sans bavure, jusqu'à 8.6mm d'épaisseur de paroi (idéal pour les tubes AIR).

65035-X

65076-X

Molette montée sur roulements à aiguilles



Molette de rechange dans le pommeau

Ebavureur intégré amovible



De 6 à 35 mm



De 6 à 76 mm

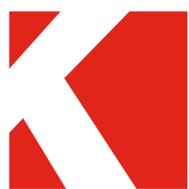


Référence	Désignation	Colisage	EAN13
65035-X	COUPE-TUBE INOX 6-35MM	1	3700333203907
65076-X	COUPE-TUBE INOX 6-76MM	1	3700333203914
65002-X	MOLETTE POUR COUPE-TUBE INOX	1	3700333203952
65002-PVC	MOLETTE POUR COUPE-TUBE PVC	1	3700333203877

### ERKO-TOOLS-TV

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





# MONTURES ET LAMES DE SCIES POUR LES PLASTIQUES

**ERKO®**



## ERKO 22300 ET 22450 MONTURES DE SCIE POUR LE PVC

### TOUT EST NOUVEAU !

**Nouvelle poignée à revêtement CONFORT.** Couleur rouge vif pour une meilleure visibilité sur les chantiers.

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

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

### ET TOUJOURS :

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

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

**Robustesse et légèreté :** poignée en alliage d'aluminium.

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

22300



22450



Montage «à ras»



Denture spéciale PVC

Référence	Désignation	Colisage	EAN13
22300	MONTURE PVC ERKO 22300 AVEC LAME 300MM	6	3700333201880
22450	MONTURE PVC ERKO 22450 AVEC LAME 450MM	6	3700333201897
22750	MONTURE PVC ERKO 22750 AVEC LAMES 300 ET 450MM	6	3700333201903
12300	LAME 300 MM ERKO 12300 POUR SCIE PVC	6	3700333201910
12450	LAME 450 MM ERKO 12450 POUR SCIE PVC	6	3700333201927

### ERKO-TOOLS-TV

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





# MONTURE PLIABLE UNIVERSELLE - 3 POSITIONS

**ERKO®**

## ERKO 21333

3 LAMES X 3 POSITIONS

**Robustesse et légèreté** : poignée en alliage d'aluminium.

**Revêtement CONFORT** : couleur rouge vif. Haute visibilité sur chantier.

**Sécurité** : la lame rentre dans l'outil.

**Changement de la lame sans outil** : blocage par aimant et bouton de serrage. Compatible avec toutes les lames sabre 150 mm à attache standard ERKO K9 et K13.

**3 positions** : droite, coudée intérieure, coudée extérieure. Afin de toujours maîtriser sa coupe, dans toutes les circonstances du chantier.

**3 lames : usage universel**

- 1 lame 32310: plaque de plâtre. Denture meulée 6TPI. Pointe acérée pour rentrer dans les plaques en baïonnette. Idéal pour la pose des trappes.

- 1 lame 32100 : 24TPI. Pour la tôle fine, pour les ossatures métalliques plaque de plâtre (rails et montants).

- 1 lame 32110 : 18TPI. Pour le métal (profilés, vis, clous...), le plastique.



Référence	Désignation	Colisage	EAN13
21333	MONTURE DE SCIE COUPEAU ERKO 3 POSITIONS Nouveauté : Monture Livrée à 3 lames (32310 - 32100 - 32110)	6	3700333201651
32100	LAME SABRE ERKO 150x19x0,9 24T METAL FIN / TÔLE K9 ETUI 5	1	3700333202399
32110	LAME SABRE ERKO 150x19x0,9 18T METAL K9 ETUI 5	1	3700333202412
32310	LAME SABRE ERKO 150x19x1,3 6T PLATRE/DRYWALL K13 ETUI 5	1	3700333207745

## Coupez vos tubes PVC en toute simplicité



### Légèreté et robustesse

Corps en alliage de magnésium très résistant. Jusqu'à 35% moins lourd qu'un outil en acier.

### Puissance et longévité

Lame inox revêtue téflon<sup>®</sup>, pour une pénétration facile et droite dans tous les plastiques, PVC, PER, PEX et multicouches. Effort réduit lors de la coupe, même dans les tubes épais, grâce à une transmission de la force optimisée.

### Utilisation à une main

L'ergonomie et la force de l'outil vous permettent de garder 1 main libre ! Indispensable pour tenir son ouvrage avec l'autre main. Travail maîtrisé et équilibre conservé.

### Ingénieux et pratique :

Changement sûr et rapide de la lame en moins de 10 secondes, sans utiliser d'autres outils !

(Concerne les pinces 64026, 64035, 64042 et 64063)

### Simplicité, rapidité et sécurité

La lame rentre dans le corps en alliage de magnésium.

Le tranchant ne s'abîme pas dans la boîte à outils, et aucun risque de se blesser en saisissant le coupe-tube.



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

### ERKO-TOOLS-TV

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





**ERKO®**

## PINCES POUR LES PLASTIQUES



### ERKO 64026 ET 64035 PINCES POUR LES TUYAUX FLEXIBLES

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

64026

64035



### ERKO 64028 PINCE POUR LES TUYAUX FRAGILES ET DIFFICILES À COUPER

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

64028



### ERKO 64042 ET 64063 PINCES POUR LES RÉSEAUX PVC - PER ÉVACUATION ET SANITAIRES.

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

64042

64063





**ERKO®**

# CISEAUX ET CISAILLES



## ERKO SÉRIE 61 CISEAUX ET CISAILLES MULTI-USAGES

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

Des aciers de grande qualité pour une coupe nette:

- Ciseaux et cisailles multi-usages : **lame inox 420F. Duréte HRC 50-54**
- Ciseaux Electricien : **lame inox AUS8. Dureté HRC 58-60**
- Sécateurs bois verts et plastiques : **lame HCS SAE1080. Dureté HRC 60-62.**



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



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



61015 : CISEAUX 8" (230 MM)  
Lame inox 420F. Duréte HRC 50-54



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



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



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



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



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

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





# CISAILLES TÔLES TYPE AVIATEUR

**ERKO®**

## ERKO SÉRIE 63 CISAILLES TÔLES ACIER ET INOX



Ergonomique pour une réduction de l'effort.

Becs forgés en alliage acier au chrome-molybdène traité par induction pour une grande longévité. Lame micro dentelée pour éviter la glisse.

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

Suivant le modèle, il est possible de réaliser des coupes à gauche avec un bord net à droite, des coupes à droite avec un bord net à gauche ou des coupes rectilignes.

Pratique dans la boîte à outils : chaque modèle est repéré par une couleur différente.



63010 : CISAILLE METAL  
COUPE A GAUCHE



63020 : CISAILLE METAL  
COUPE A DROITE



63030 : CISAILLE METAL  
COUPE RECTILIGNE



63040 : CISAILLE METAL  
COUPE RECTILIGNE  
EXTRA LONGUE



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



## ERKO SÉRIE CONFORT PRO PRÉCISION, FORCE ET ERGONOMIE

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

Référence	Désignation	Colisage	EAN13
66309-C	CUTTER SECABLE 9MM CONFORT PRO	6	3700333201767
66318-C	CUTTER SECABLE 18MM CONFORT PRO	6	3700333201774
66360-R	CUTTER RETRACTABLE CONFORT PRO	5	3700333201781
66360-F	CUTTER FIXE ERKO CONFORT PRO	6	3700333201798



### CONFORT PRO



SNAP OFF  
9 mm



#### 66309-C : CUTTER CONFORT PRO À LAME SÉCABLE 9 MM

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



### CONFORT PRO



SNAP OFF  
18 mm



#### 66318-C : CUTTER CONFORT PRO À LAME SÉCABLE 18 MM

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



### CONFORT PRO



RETRACTABLE

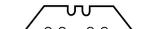


#### 66360-R : CUTTER CONFORT PRO À LAME TRAPÈZE RÉTRACTABLE

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



### CONFORT PRO



FIXE



#### 66360-F : CUTTER CONFORT PRO À LAME TRAPÈZE FIXE

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

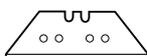
## ERKO SÉRIE X-TREME USAGE INTENSE

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

Référence	Désignation	Colisage	EAN13
66260-R	CUTTER RETRACTABLE X-TREME	10	3700333201804
66260-S	CUTTER SECURITE AUTOMATIQUE X-TREME	10	3700333201811



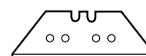
### X-TREME



RETRACTABLE



### X-TREME



SECURITY AUTO



### 66260-R : CUTTER X-TREME À LAME TRAPÈZE RÉTRACTABLE

Usage intense. Corps en alliage d'Aluminium et de Magnésium. Forme large et robuste. Fermeture anti-poussière. L'ouverture du cutter se fait sans outils. Magasin interne pour lames. Livré avec 1 lame trapèze 60 mm.

### 66260-S : CUTTER X-TREME À LAME TRAPÈZE SÉCURITÉ AUTOMATIQUE

Usage intense. Corps en alliage d'Aluminium et de Magnésium. Forme large et robuste. Fermeture anti-poussière. L'ouverture du cutter se fait sans outils. Sécurité : Retour automatique de la lame. Magasin interne pour lames. Livré avec 1 lame trapèze 60 mm.

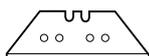
## ERKO SÉRIE STANDARD PRO USAGE COURANT

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

Référence	Désignation	Colisage	EAN13
66160-R	CUTTER RETRACTABLE STANDARD PRO	10	3700333201828
66160-S	CUTTER SECURITE AUTO STANDARD PRO	10	3700333201835



### STANDARD PRO



RETRACTABLE



### STANDARD PRO



SECURITY AUTO



### 66160-R : CUTTER STANDARD PRO À LAME TRAPÈZE RÉTRACTABLE

Usage standard. Corps en alliage d'Aluminium et de Magnésium. Livré avec 1 lame trapèze 60 mm.

### 66160-S : CUTTER STANDARD PRO À LAME TRAPÈZE SÉCURITÉ AUTO.

Usage standard. Corps en alliage d'Aluminium et de Magnésium. Sécurité : Retour automatique de la lame. Livré avec 1 lame trapèze 60 mm.



## ERKO 66000 LÀ OÙ LE CUTTER EST INTERDIT !

Indispensable en logistique et pour ouvrir tous les cartons dont le contenu est fragile (équipements informatiques, mobiliers, textiles ...). Coupe les liens, les adhésifs, le carton, les enveloppes. Ne coupe pas et ne raye pas le contenu.

Sécurité de l'opérateur : les 2 lames sont pas exposées.

Aimant pour fixation sur poste ou machine métallique.

Référence	Désignation	Col.	EAN13
66000-V	OUVRE-EMBALLAGE SECURITÉ- POCLETTE 5	1	3700333201965
66000-X	OUVRE-EMBALLAGE SECURITÉ- POCLETTE 10	1	3700333201972
66000-L	OUVRE-EMBALLAGE SECURITÉ- CARTON 50	1	3700333201989
66000-C	OUVRE-EMBALLAGE SECURITÉ- CARTON 100	1	3700333201996

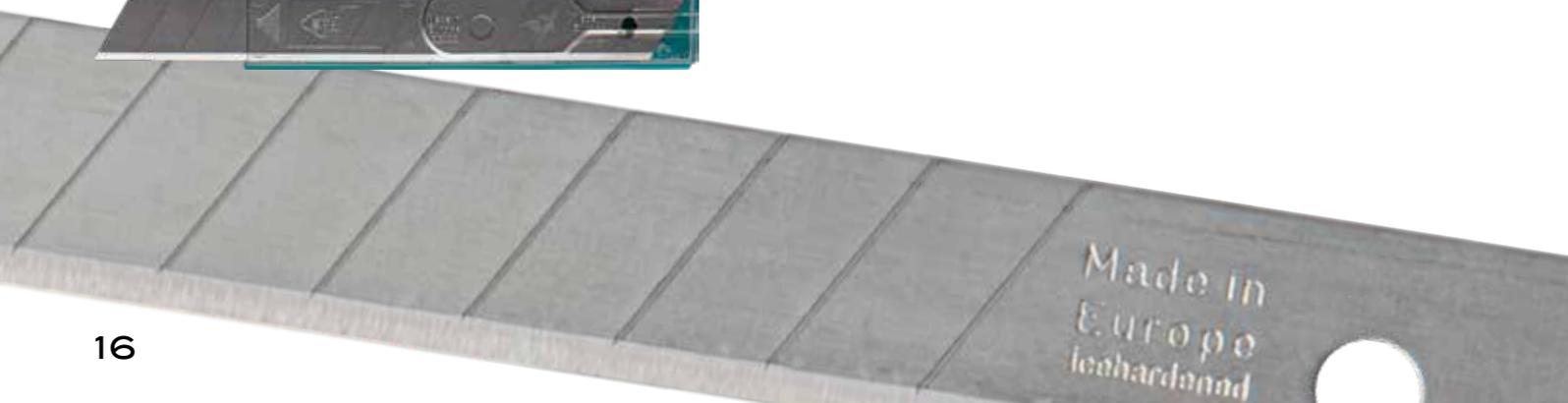
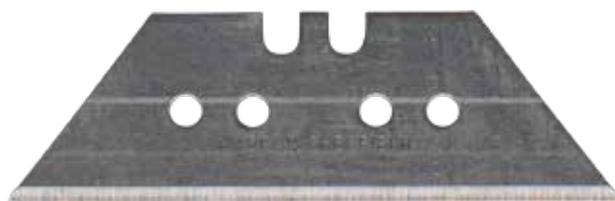


## LAMES CUTTER

Réalisées en acier de très haute qualité, traitement par induction pour un tranchant et une durée de vie exceptionnelle.

Grande qualité de coupe dans les applications professionnelles exigeantes. Carton, Carton épais (double et triple cannelure), Plastique, Mousse, Corde, Gaine, Durite, Nylon, Mousse, Isolant, Moquette, Joint.

Référence	Désignation	Col.	EAN13
66009-X	LAME SECABLE 9MM ERKO DISTRIBUTEUR x10	10	3700333201842
66018-X	LAME SECABLE 18MM ERKO DISTRIBUTEUR x10	10	3700333201859
66060-V	LAME TRAPEZE 60MM x5	10	3700333201866





**ERKO®**

# SCIES TRÉPANS GUIDE DES TECHNOLOGIES

## SÉRIE 42 :



### BIMETAL HSS M42 - 8% COBALT ACIER ET INOX

Cette technologie BIMETAL est issue de nos lames de scie à ruban multiusages haute-performance BSK. Denture 4/6 TPI. Sa résistance exceptionnelle aux chocs et à l'usure : très polyvalent.

Profondeur : 38 mm jusqu'au 152 mm / 47 mm au-delà

**Pour : Acier, Inox, Aluminium**

**Egalement pour : Plastique, Bois, Bois cloutés, Plâtres, Fonte rouge**

Accessoires de Montage : STANDARD ou ADAPTATEUR RAPIDE EZC

Disponibles du 14 au 210 mm et en coffrets.

## SÉRIE 46 :



### BIMETAL HSS M42 - 8% COBALT GRANDE PROFONDEUR : RACCORD PLASTIQUE

Denture 6TPI.

Profondeur : 95 mm

**Pour : Tubes annelés. Pose des raccords.**

Accessoires de Montage : STANDARD ou BRIDE POUR FOREUSE

Disponibles du 117 au 263 mm.

## SÉRIE 48 :



### TUNGSTEN-K : PLAQUETTES CARBURE MATÉRIAUX COMPOSITES - TÔLES FINES

Cette technologie CARBURE est issue de nos lames ruban à plaquettes carbure BSK-TIP. Denture 3 TPI.

Profondeur : 38 mm.

Denture meulée carbure de tungstène très précise pour les tôles aciers, inox et les plastiques.

Grade du carbure de Tungstène : résistance à l'usure exceptionnelle.

**Pour : Composite, Panneau de fibre de verre, Tôle acier et inox, Trespa, Panneau sandwich, Plastique, Bois, Bois clouté, Plâtre, Brique, Siporex, Carrelage (faïence), Fonte grise, Plancher technique**

Accessoires de Montage : STANDARD ou ADAPTATEUR RAPIDE EZC.

Disponibles du 14 au 152 mm et en coffrets.

## SÉRIE 47 :



### MULTIMAT : PLAQUETTES CARBURE BOIS - BRIQUE - SIPOREX - PLÂTRE

Plaquette carbure à large ouverture. Dent rectifiée : très rapide. Haute-résistance à l'abrasion.

Profondeur : 60 mm

**Pour : Bois, Siporex, Brique, Plâtre, Plastique**

Accessoires de montage : ADAPTATEUR RAPIDE EZC

Disponibles du 16 au 210 mm et en coffrets.

## SÉRIE 45 :



### DRY-SYSTEM : DIAMANT À SEC GRÈS CÉRAME - FAÏENCE - PIERRE - MARBRE

Cette technologie diamant est issue de nos lames rubans DIAM-K. Grain diamant brasé. Utilisation à sec. Endurance exceptionnelle même dans le grès cérame.

Profondeur : 40 mm

**Pour : Grès cérame, Faïence, Marbre, Pierre**

**Egalement pour : Brique, Plâtre, Fibro**

Accessoires de montage : STANDARD, ADAPTATEUR RAPIDE EZC et ADAPTATEUR MEULEUSE

Disponibles du 6 au 127 mm et en coffrets.

## SÉRIE 44 :



### DIAMANT À EAU VERRE - GRÈS CÉRAME - FAÏENCE - MARBRE

Grain diamant à dépose électrolytique. Arrosage indispensable. Profondeur : 40 mm

**Pour : Grès cérame, Faïence, Marbre, Pierre**

**Egalement pour : Verre**

Accessoires de montage : uniquement pour l'arrosage. Pas besoin d'arbre.

Disponibles du 6 au 105 mm et en coffrets.

# SCIES TRÉPANS BIMÉTAL POUR ACIER ET INOX

## ERKO SÉRIE 42

TRÉPANS BIMÉTAL HSS M42 - 8% COBALT

### Technologie bimétal : l'association de 2 aciers.

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

### Performance et Polyvalence

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

### Longévité

Haute qualité des aciers du corps et de la denture.

Pour améliorer la durée de vie dans les métaux, inox et non-ferreux, lubrifier et respecter les vitesses indiquées.

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

En fonction de votre machine, de votre usage, du diamètre.

#### Montage Standard :

PAGE 31 de ce catalogue  
ou ERKO-TOOLS-TV



#### Montage avec Adaptateur EASY-CLIP :

PAGE 30 de ce catalogue  
ou ERKO-TOOLS-TV



### 2- LES BONNES PRATIQUES :

- Préperçage avec l'arbre, sans le trépan.

Pour parfaitement centrer le trou et éviter un choc violent.

- Rôdage

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

- Respecter la vitesse de rotation selon le diamètre et la matière (voir PAGE 19 de ce catalogue).

- Utiliser un FLUIDE DE COUPE. Pour lubrifier, refroidir et évacuer les copeaux (voir PAGE 50 de ce catalogue)

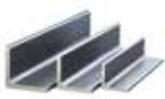
### 3- DISPONIBLES :

- du 14 au 210 mm : PAGE 19 de ce catalogue

- En coffret métier : PAGE 19 de ce catalogue

Retrouvez tous ces conseils sur ERKO-TOOLS-TV :

ERKO-TOOLS-TV



TRÉPAN BIM - CORNIÈRE ACIER

ERKO-TOOLS-TV



TRÉPAN BIM - TUBE ACIER

ERKO-TOOLS-TV



TRÉPAN BIM - TUBE FONTE

ERKO-TOOLS-TV



TRÉPAN BIM - TUBE INOX

ERKO-TOOLS-TV



TRÉPAN BIM - ALUMINIUM

ERKO-TOOLS-TV



TRÉPAN BIM - BOIS CLOUTÉ



**ERKO®**

# SCIES TRÉPANS BIMÉTAL POUR ACIER ET INOX



## ERKO SÉRIE 42

TRÉPANS BIMÉTAL HSS M42 - 8% COBALT

- Respecter la vitesse de rotation selon le diamètre et la matière selon le tableau ci-dessous
  - Utiliser un FLUIDE DE COUPE. Pour lubrifier, refroidir et évacuer les copeaux (voir PAGE 50 de ce catalogue)
  - Rôdage
- Pour prendre un bon départ et prolonger la durée de vie de la lame. Réduisez simplement la vitesse lors des 2 ou 3 premières coupes.
- Profondeur de perçage :  
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.	Acier (Tours/ Mins)	Inox (Tours/ Min)	Alu (Tours/ Min)	EAN13
14	9/16	42014	580	300	845	3700333200357
16	5/8	42016	550	275	780	3700333200364
17	11/16	42017	500	250	710	3700333200371
19	3/4	42019	460	230	645	3700333200388
20	25/32	42020	445	220	625	3700333200395
21	13/16	42021	425	210	600	3700333200401
22	7/8	42022	390	195	555	3700333200418
24	15/16	42024	370	185	525	3700333200425
25	1	42025	350	175	500	3700333200432
27	1-1/16	42027	325	160	460	3700333200449
29	1-1/8	42029	300	150	425	3700333200456
30	1-3/16	42030	285	145	405	3700333200463
32	1-1/4	42032	275	140	385	3700333200470
33	1-5/16	42033	260	135	370	3700333200487
35	1-3/8	42035	250	125	355	3700333200494
37	1-7/16	42037	240	120	340	3700333200500
38	1-1/2	42038	230	115	325	3700333200517
40	1-9/16	42040	220	110	310	3700333200524
41	1-5/8	42041	210	105	300	3700333200531
43	1-11/16	42043	205	100	290	3700333200548
44	1-3/4	42044	195	95	280	3700333200555
46	1-13/16	42046	190	95	270	3700333200562
48	1-7/8	42048	180	90	255	3700333200579
51	2	42051	170	85	245	3700333200586
52	2-1/16	42052	165	80	235	3700333200593
54	2-1/8	42054	160	80	225	3700333200609
57	2-1/4	42057	150	75	215	3700333200616
59	2-5/16	42059	145	75	210	3700333200623
60	2-3/8	42060	140	70	205	3700333200630
64	2-1/2	42064	135	65	195	3700333200647
65	2-9/16	42065	135	65	190	3700333200654



Ø mm	Ø pouce	Réf.	Acier (Tours/ Mins)	Inox (Tours/ Min)	Alu (Tours/ Min)	EAN13
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
95	3-3/4	42095	90	45	130	3700333200760
98	3-7/8	42098	90	45	130	3700333200777
102	4	42102	85	40	120	3700333200784
105	4-1/8	42105	80	40	115	3700333200791
108	4-1/4	42108	80	40	115	3700333200807
111	4-3/8	42111	80	40	110	3700333200814
114	4-1/2	42114	75	35	105	3700333200821
121	4-3/4	42121	70	35	95	3700333200838
127	5	42127	65	30	90	3700333200845
133	5-1/4	42133	65	30	90	3700333200852
140	5-1/2	42140	60	25	85	3700333200869
152	6	42152	55	25	75	3700333200876
160	6-5/16	42160	50	25	75	3700333200883
162	6-3/8	42162	50	25	70	3700333200890
168	6-5/8	42168	50	20	70	3700333200906
175	6-7/8	42175	50	20	65	3700333200913
177	6-31/32	42177	45	20	65	3700333200920
190	7-31/64	42190	40	15	55	3700333201071
200	7-7/8	42200	40	15	55	3700333200999
210	8-1/4	42210	40	15	55	3700333200937



ERKO®

# SCIES TRÉPANS BIMÉTAL POUR ACIER ET INOX



42900



42XIIG-EZC



## ERKO SÉRIE 42

### TRÉPANS BIMÉTAL HSS M42 - 8% COBALT

Référence	Composition	EAN13
42800	Composition UNIVERSELLE Diamètres : 22 - 25 - 29 - 35 - 40 - 51 - 60 - 67 mm + 1 arbre standard 42001 + 1 arbre standard 42006	3700333200944
42900	Composition INSTALLATEUR Diamètres : 22 - 25 - 35 - 41 - 51 - 60 - 68 - 76 - 86 mm + 1 arbre standard 42001 + 1 arbre standard 42006 Evolutif et modulable (2 emplacements vides à compléter selon vos besoins)	3700333200951
42400A-EZC	Composition PLAQUISTE Diamètres avec adaptateurs EZC : 41 - 67 - 102 - 127 mm + 1 arbre 42002-EZC + 1 foret HSS COBALT 42012-EZC + 1 clef hexa pour changer le foret pilote.	3700333204829
42600A-EZC	Composition SERRURIER Diamètres : 19 - 24 - 32 - 35 - 40 - 51 mm Tous les trépan sont équipés d'un adaptateur EZC. + 1 arbre 42002-EZC + 1 foret HSS COBALT 42012-EZC + 1 clef hexa pour changer le foret pilote.	3700333204867
42700A-EZC	Composition CHAUDRONNIER Diamètres avec adaptateurs EZC : 20 - 27 - 33 - 43 - 48 - 60 - 76 mm + 1 arbre 42002-EZC + 1 foret HSS COBALT 42012-EZC. + 1 clef hexa pour changer le foret pilote.	3700333204843
42900A-EZC	Composition INSTALLATEUR Diamètres avec adaptateurs EZC : 22 - 25 - 35 - 41 - 51 - 60 - 68 - 76 - 86 mm + 1 arbre 42006-EZC + 1 foret HSS COBALT 42012-EZC. + 1 clef hexa pour changer le foret pilote.	3700333204805
42XIIG-EZC	Composition INDUSTRIE Diamètres avec adaptateurs EZC : 16 - 19 - 22 - 25 - 29 - 32 - 35 - 38 - 44 - 51 - 68 - 76 mm + 1 arbre 42006-EZC + 2 forets HSS COBALT 42012-EZC. + 1 clef hexa pour changer le foret pilote.	3700333204812
42700B-EZC	Composition BTP Diamètres avec adaptateurs EZC : 44 - 51 - 65 - 102 - 111 - 114 - 127 mm + 1 arbre 42002-EZC + 1 foret HSS COBALT 42012-EZC. + 1 clef hexa pour changer le foret pilote.	3700333204850

## COFFRETS ERKO L-BOXX : COMPATIBLES AVEC VOS BESOINS ET AVEC VOS SYSTÈMES.

**Complets** : les trépan, les accessoires de montage HEXA ou SDS, les forets pilote, la clef de serrage, le fluide. Il ne vous manque rien !

**Compatibles** : avec les systèmes LBOXX<sup>(R)</sup> et aménagements SORTIMO<sup>(R)</sup>.

**Compacts** : les mini coffrets se clipsent entre eux.

Référence	Composition	EAN13
42800A-LBX	TREPANS BIMÉTAL HSS M42 ACIER & INOX. COFFRET 8 DIAMETRES. COMPOSITION UNIVERSELLE. Diamètres : 22 - 25 - 35 - 41 - 51 - 60 - 68 - 76 mm	3700333201705
42000A-LBX	ACCESSOIRES HSS COBALT ACIER & INOX COFFRET 6 PIÈCES : <b>COMPOSITION HEXA 11 MM.</b> 1 arbre 42001 (14 à 30MM) + 1 arbre 42002 (32 à 210MM) + 2 x FORETS PILOTE 101 MM 42012 + 1 x FLACON FLUIDE DE COUPE SYNTHÉTIQUE MICROKUT (200 ML) + 1 CLEF COUDÉE 6 PANS	3700333201712
42000S-LBX	ACCESSOIRES HSS COBALT ACIER & INOX COFFRET 6 PIÈCES : <b>COMPOSITION SDS.</b> 1 arbre 42008 (14 à 30 mm) + 1 arbre 42009 (32 à 210mm) + 2 FORETS PILOTE 76 MM 42011 + 1 FLACON FLUIDE DE COUPE SYNTHÉTIQUE MICROKUT (200 ML) + 1 CLEF COUDÉE 6 PANS	3700333201729





**ERKO®**

# SCIES TRÉPANS BIMÉTAL POUR TUBES ANNELÉS



## ERKO SÉRIE 46

TRÉPANS BIMÉTAL HSS M42 - 8% COBALT

POUR LES TUBES ANNELÉS, RÉSEAUX D'ASSAINISSEMENT, EAUX PLUVIALES

**Bimétal HSS Cobalt M42** : confort et résistance à l'usure

**Profondeur 95 mm** : pour percer les tubes en tenant compte de la courbure

**Denture spéciale testée et adaptée pour les PVC/PE** : 6 TPI et un dos de la dent à 35° avec un angle d'attaque à 0°.

**Double série de fenêtres latérales** : pour extraire la carotte facilement.

**Revêtement spécial** : pour protéger l'outil contre la corrosion.

### 2 MONTAGES POSSIBLES :

#### Sur Perceuse :

Le filetage standard permet l'assemblage avec un arbre standard :

- ERKO® 42002 (hexa 13mm creux)

ou

- ERKO® 42003 (hexa 13mm plein renforcé)

Dans les 2 cas, monter le foret pilote extra long 130 mm ERKO® 42013.

#### Sur Foreuse :

Le perçage triple 1 1/4" UNC permet l'assemblage avec l'adaptateur bride :

- ERKO® 46003, avec vis et écrous fournis.



Référence	Désignation	Colisage	EAN13
46117	Trépan bimétal profond H95 D117 mm	1	3700333203440
46167	Trépan bimétal profond H95 D167 mm	1	3700333203457
46207	Trépan bimétal profond H95 D207 mm	1	3700333203464
46263	Trépan bimétal profond H95 D263 mm	1	3700333203471
42013	Foret pilote 130 mm pour 42002 ou 42003	1	3700333203488
42002	Arbre de montage à emmanchement hexagonal 13mm creux	5	3700333201064
42003	Arbre de montage à emmanchement hexagonal 13mm plein	5	3700333201088
46003	Adaptateur foreuse bride 1 1/4" UNC pour trépans Série 46	1	3700333203495



**ERKO®**

# SCIES TRÉPANS CARBURE COMPOSITES - TÔLES FINES

**TUNGSTEN-K**

TRÉPANS CARBURE HAUTE-PRÉCISION

## Plaquette carbure de tungstène meulée

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

Une grande précision pour percer proprement les tôles fines acier et inox, les composites, les plastiques.

Denture contante 3TPI : rapidité dans le bois et dans le plâtre.

**Grade spécial du carbure de Tungstène :** une résistance à l'abrasion exceptionnelle.

Profondeur : 38 mm.

Pour : Composite, Panneau en fibre de verre, Tôle acier et inox, Aluminium, Trespa, Panneau sandwich, Plastique, Formica

Egalement pour : Bois, Bois clouté, Plâtre, Brique, Siporex, Carrelage (faïence), Fonte grise, Plancher technique

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

En fonction de votre machine, de votre usage, du diamètre.

### Montage Standard :

PAGE 31 de ce catalogue  
ou ERKO-TOOLS-TV



### Montage avec Adaptateur EASY-CLIP :

PAGE 30 de ce catalogue  
ou ERKO-TOOLS-TV



## 2- LES BONNES PRATIQUES :

- Pour la brique ou le siporex, monter un foret pilote carbure : 48012 pour les arbres standards et 47012-EZC pour les arbres avec adaptateur EZC.
- Préperçage avec l'arbre, sans le trépan.  
Pour parfaitement centrer le trou et éviter un choc violent.
- Rôdage  
Pour prendre un bon départ et prolonger la durée de vie de la lame. Réduisez simplement la vitesse lors des 2 ou 3 premières coupes.
- Respectez la vitesse de rotation selon le diamètre et la matière (voir PAGE 23 de ce catalogue).
- Utilisez un FLUIDE DE COUPE. Pour lubrifier, refroidir et évacuer les copeaux (voir PAGE 50 de ce catalogue)

## 3- DISPONIBLES :

- Du 14 au 152 mm
- En coffret métier



# SCIES TRÉPANS CARBURE COMPOSITES - TÔLES FINES

**ERKO®**

**TUNGSTEN-K**

TRÉPANS CARBURE HAUTE-PRÉCISION

- Respectez la vitesse de rotation selon le diamètre et la matière selon le tableau ci-dessous (en tours par minute)
  - Utilisez un FLUIDE DE COUPE. Pour lubrifier, refroidir et évacuer les copeaux (voir PAGE 50 de ce catalogue)
  - Rôdage
- Pour prendre un bon départ et prolonger la durée de vie de la lame. Réduisez simplement la vitesse lors des 2 ou 3 premières coupes.
- Profondeur de perçage : 38 mm



A l'unité

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

Ø mm	Ø pouce	Réf.	Plastic Bois	Fibre Verre Formica	Fonte Tôle Inox	Alu	EAN13
57	2-1/4	48057	1135	75	135	600	3700333208117
59	2-5/16	48059	1100	70	120	580	3700333208124
60	2-3/8	48060	1100	70	120	580	3700333208131
64	2-1/2	48064	1050	65	115	500	3700333208148
65	2-9/16	48065	1050	65	115	500	3700333208155
67	2-5/8	48067	1000	65	115	500	3700333208162
68	2-11/16	48068	1000	65	115	500	3700333208179
70	2-3/4	48070	950	60	105	450	3700333208186
73	2-7/8	48073	900	60	100	450	3700333208193
76	3	48076	850	55	95	400	3700333208209
79	3-1/8	48079	800	55	90	400	3700333208216
83	3-1/4	48083	785	55	85	400	3700333208223
86	3-3/8	48086	750	50	85	400	3700333208230
89	3-1/2	48089	705	45	85	400	3700333208247
92	3-5/8	48092	700	45	80	350	3700333208254
95	3-3/4	48095	680	45	75	300	3700333208261
98	3-7/8	48098	650	45	70	300	3700333208278
102	4	48102	615	45	65	300	3700333208285
105	4-1/8	48105	600	45	65	300	3700333208292
108	4-1/4	48108	570	45	60	300	3700333208308
111	4-3/8	48111	570	40	60	300	3700333208315
114	4-1/2	48114	530	35	55	300	3700333208322
121	4-3/4	48121	530	35	55	250	3700333208339
127	5	48127	500	35	55	200	3700333208346
133	5-1/4	48133	500	35	55	200	3700333208353
140	5-1/2	48140	455	35	45	200	3700333208360
152	6	48152	415	25	35	100	3700333208377

## En coffret

Référence	Composition	EAN13
48800A-LBX	Diamètres : 22 - 25 - 35 - 41 - 51 - 60 - 68 - 76 mm dans une L-BOXX Mini. Voir Page 20 pour les accessoires.	3700333208384
48400A-EZC	Diamètres : 41 + 68 + 102 + 127 mm + 1 arbre 42002-EZC. Spécial PLAQUISTE. + 1 foret pilote HSS de rechange + 1 clef 6 pans hexa pour changer le foret pilote	3700333208490
48800A-EZC	Diamètres : 22 - 25 - 35 - 44 - 51 - 60 - 68 - 76 mm + 1 arbre 42002-EZC + 1 foret pilote HSS de rechange + 1 foret pilote CARBURE + 1 clef 6 pans hexa pour changer le foret pilote	3700333208407
48900A-EZC	Diamètres : 22 - 25 - 35 - 44 - 51 - 60 - 68 - 76 - 102 mm + 1 arbre 42002-EZC + 1 foret pilote HSS de rechange + 1 foret pilote CARBURE + 1 clef 6 pans hexa pour changer le foret pilote	3700333208391



**ERKO®**

# SCIES TRÉPANS CARBURE POUR MATÉRIAUX

## ERKO MULTIMAT TRÉPANS À PLAQUETTES CARBURE

### Polyvalence, Performance et Longévité

Plaquettes carbure rectifiées.

Vitesse très rapide perçage - Productivité sur chantier.

Coupes nettes.

Résistance à l'abrasion : grande longévité.

### Simple et Pratique

Compatible avec les accessoires de montage EASY-CLIP.

Grande profondeur : pour percer jusqu'à 60 mm en 1 passe.

Larges ouvertures latérales pour éliminer rapidement et efficacement les copeaux.

### Applications :

Tous les bois, y compris les bois exotiques, le plâtre, le plastique, la brique, le siporex.

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

En fonction de votre machine et de votre usage

#### Montage avec Adaptateur EASY-CLIP :

Les trépan MULTIMAT sont déjà livrés avec l'adaptateur EASY-CLIP

PAGE 30 de ce catalogue  
ou ERKO-TOOLS-TV



### 2- LES BONNES PRATIQUES :

- Pour le plâtre, la brique, le Siporex : monter un foret carbure ERKO 47012-EZC. (Voir PAGE 30)

- Préperçage avec l'arbre, sans le trépan.

Pour parfaitement centrer le trou et éviter un choc violent.

- Rôdage

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

- Respectez la vitesse de rotation selon le diamètre et la matière (voir PAGE 25 de ce catalogue).

### 3- DISPONIBLES :

- du 16 au 210 mm : PAGE 25 de ce catalogue

- En coffret : PAGE 25 de ce catalogue

Retrouvez tous ces conseils sur ERKO-TOOLS-TV :

ERKO-TOOLS-TV



TRÉPAN MULTIMAT - PLÂTRE

ERKO-TOOLS-TV



TRÉPAN MULTIMAT - SIPOREX

ERKO-TOOLS-TV



TRÉPAN MULTIMAT - BRIQUE

ERKO-TOOLS-TV



TRÉPAN MULTIMAT - BOIS

**ERKO®**

# SCIES TRÉPANS CARBURE POUR MATÉRIAUX



## ERKO MULTIMAT TRÉPANS À PLAQUETTES CARBURE

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

- Rôdage

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

- Profondeur de perçage :

60 mm du diamètre 16 mm au diamètres 210 mm

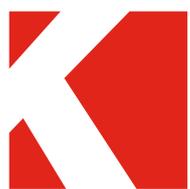
### A l'unité

Ø mm	Ø pouce	Réf.	Bois (Tours/ Mins)	Brique (Tours/ Min)	PVC (Tours/ Min)	Plâtre (Tours/ Min)	EAN13
16	5/8	47016	800	600	600	400	3700333204195
17	11/16	47017	800	600	600	400	3700333204201
19	3/4	47019	800	600	600	400	3700333204218
20	25/32	47020	800	600	600	400	3700333204225
21	13/16	47021	800	600	600	400	3700333204232
22	7/8	47022	800	600	600	400	3700333204249
24	15/16	47024	800	600	600	400	3700333204256
25	1	47025	800	600	600	400	3700333204263
27	1-1/16	47027	800	600	600	400	3700333204270
29	1-1/8	47029	800	600	600	400	3700333204287
30	1-3/16	47030	800	600	600	400	3700333204294
32	1-1/4	47032	800	600	600	400	3700333204300
33	1-5/16	47033	800	600	600	400	3700333204317
35	1-3/8	47035	800	600	600	400	3700333204324
37	1-7/16	47037	800	600	600	400	3700333204331
38	1-1/2	47038	800	600	600	400	3700333204348
40	1-9/16	47040	700	450	450	350	3700333204355
41	1-5/8	47041	700	450	450	350	3700333204362
43	1-11/16	47043	700	450	450	350	3700333204379
44	1-3/4	47044	700	450	450	350	3700333204386
46	1-13/16	47046	700	450	450	350	3700333204393
48	1-7/8	47048	700	450	450	350	3700333204409
51	2	47051	700	450	450	350	3700333204416
52	2-1/16	47052	500	350	350	300	3700333204423
54	2-1/8	47054	500	350	350	300	3700333204430
57	2-1/4	47057	500	350	350	300	3700333204447
59	2-5/16	47059	500	350	350	300	3700333204454
60	2-3/8	47060	500	350	350	300	3700333204461
64	2-1/2	47064	500	350	350	300	3700333204478

Ø mm	Ø pouce	Réf.	Bois (Tours/ Mins)	Brique (Tours/ Min)	PVC (Tours/ Min)	Plâtre (Tours/ Min)	EAN13
65	2-9/16	47065	500	350	350	300	3700333204485
67	2-5/8	47067	500	350	350	300	3700333204492
68	2-11/16	47068	500	350	350	300	3700333204508
70	2-3/4	47070	500	350	350	300	3700333204515
73	2-7/8	47073	500	350	350	300	3700333204522
76	3	47076	500	350	350	300	3700333204539
79	3-1/8	47079	300	250	250	200	3700333204546
80	3-1/4	47080	300	250	250	200	3700333204768
83	3-1/4	47083	300	250	250	200	3700333204553
86	3-3/8	47086	300	250	250	200	3700333204560
89	3-1/2	47089	300	250	250	200	3700333204577
92	3-5/8	47092	300	250	250	200	3700333204584
95	3-3/4	47095	300	250	250	200	3700333204591
98	3-7/8	47098	300	250	250	200	3700333204607
102	4	47102	300	250	250	200	3700333204614
105	4-1/8	47105	300	250	250	200	3700333204621
108	4-1/4	47108	300	250	250	200	3700333204638
111	4-3/8	47111	200	150	150	100	3700333204645
114	4-1/2	47114	200	150	150	100	3700333204652
121	4-3/4	47121	200	150	150	100	3700333204669
127	5	47127	200	150	150	100	3700333204676
133	5-1/4	47133	200	150	150	100	3700333204683
140	5-1/2	47140	200	150	150	100	3700333204690
152	6	47152	200	150	150	100	3700333204706
160	6-5/16	47160	200	150	150	100	3700333204713
168	6-5/8	47168	200	150	150	100	3700333204720
177	6-31/32	47177	200	150	150	100	3700333204737
200	7-7/8	47200	200	150	150	100	3700333204744
210	8-1/4	47210	200	150	150	100	3700333204751

### En coffret

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



**ERKO®**

# FORETS POUR LE VERRE ET LA CÉRAMIQUE

## ERKO SÉRIE 44-V PERCAGE HAUTE PRÉCISION VERRE ET CÉRAMIQUE

### Pointe en Carbure de Tungstène meulée :

Grande durété : perce même le verre et le grès cérame.

### Centrage parfait.

### Une queue hexagonale monobloc :

Pour un contrôle parfait et précis de la rotation. Le foret ne patine pas dans le mandrin. La vitesse est constante, l'avance est maîtrisée; particulièrement important pour les matières fragiles (verre, miroir, tuile, céramique, graphite...)

### Utilisations :

Verre, miroir, grès cérames, céramiques, tuiles, faïence, graphite, panneau composite.

### LES BONNES PRATIQUES :

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



### A l'unité

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

### En coffret

Réf.	Composition	Colisage	EAN13
4450A-V	5 pièces : 4 - 6 - 8 - 10 - 12 mm Dans une LBOXX-mini	1	3700333207837





**ERKO®**

# SCIES TRÉPANS DIAMANT À EAU



## ERKO SÉRIE 44 TRÉPANS DIAMANT - USAGE À L'EAU

### Simplicité et rapidité :

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

### Économique :

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

### Polyvalence et longévité :

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

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

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



Ø mm	Ø pouce	Réf.	EAN13	Ø mm	Ø pouce	Réf.	EAN13
6	1/4	44006	3700333201125	41	1 - 5/8	44041	3700333201279
8	5/16	44008	3700333201132	44	1 - 3/4	44044	3700333201187
10	3/8	44010	3700333201149	51	2	44051	3700333201194
12	1/2	44012	3700333201255	60	2 - 3/8	44060	3700333201217
14	9/16	44014	3700333201316	65	2 - 9/16	44065	3700333201224
16	5/8	44016	3700333201309	67	2 - 5/8	44067	3700333201231
19	3/4	44019	3700333201156	68	2 - 11/16	44068	3700333201385
22	7/8	44022	3700333201262	76	3	44076	3700333201248
29	1 - 1/8	44029	3700333201163	83	3 - 1/4	44083	3700333201323
35	1 - 3/8	44035	3700333201170	105	4 - 1/8	44105	3700333201330

Guide pour forets 44003 avec le système d'arrosage 44001

Guide universel 44002 avec le système d'arrosage 44001



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



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

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

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



# SCIES TRÉPANS DIAMANT À SEC

## ERKO DRY-SYSTEM TRÉPANS DIAMANT À SEC

**Endurant, rapide, adaptable à vos machines et à vos besoins.  
LE TRÉPAN DIAMANT TOUT-TERRAIN !**

Technologie Dry System : le grain Diamant est soudé par brasage dans le corps du trépan, pour une grande résistance à la chaleur. Pas besoin d'arroser !

**POUR LE GRÈS CÉRAME - LA FAÏENCE - LA BRIQUE - LE MARBRE - LA PIERRE...**

Granulométrie du diamant assurant une haute performance pour une large variété de matériaux très durs.

Profondeur de coupe : 40 mm.

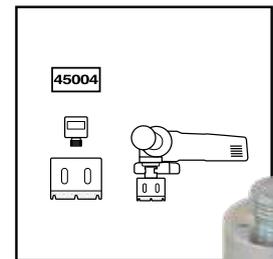
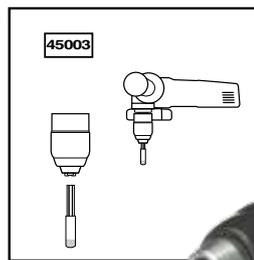
### 1- CHOISIR SES ACCESSOIRES DE MONTAGE

En fonction de votre machine.

#### Montage sur Meuleuse :

De 6 à 19 mm : avec le mandrin M14 45003 ERKO.

De 22 à 105 mm : avec l'adaptateur M14 45004 ERKO.

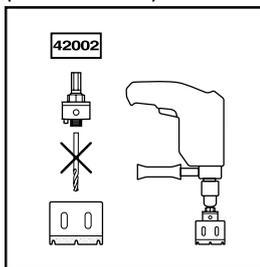


#### Sur Perceuse :

De 6 à 19 mm : direct sur mandrin de la perceuse avec Hexa 9mm

De 22 à 105 mm : avec un arbre standard 42002 ERKO, en retirant le foret pilote.

Egalement compatible avec les accessoires ERKO EASYCLIP (voir PAGE 30)



### 2- UTILISATION

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

Retrouvez tous ces conseils  
sur ERKO-TOOLS-TV :





**ERKO®**

# SCIES TRÉPANS DIAMANT À SEC

## ERKO DRY-SYSTEM TRÉPANS DIAMANT À SEC

Endurant, rapide, adaptable à vos machines et à vos besoins.

**LE TRÉPAN DIAMANT TOUT-TERRAIN !**

Technologie Dry System : le grain Diamant est soudé par brasage dans le corps du trépan, pour une grande résistance à la chaleur.

Pas besoin d'arroser !

**POUR LE GRÈS CÉRAME - LA FAÏENCE - LA BRIQUE - LE MARBRE - LA PIERRE...**

Granulométrie du diamant assurant une haute performance pour une large variété de matériaux très durs.

Profondeur de coupe : 40 mm.



Ø mm	Ø pouce	Réf.	EAN13	Ø mm	Ø pouce	Réf.	EAN13
6	1/4	45006	3700333203655	41	1 - 5/8	45041	3700333203754
8	5/16	45008	3700333203662	44	1 - 3/4	45044	3700333203761
10	3/8	45010	3700333203679	51	2	45051	3700333203778
12	1/2	45012	3700333203686	60	2 - 3/8	45060	3700333203785
14	9/16	45014	3700333203693	65	2 - 9/16	45065	3700333203792
16	5/8	45016	3700333203709	67	2 - 5/8	45067	3700333203808
19	3/4	45019	3700333203716	68	2 - 11/16	45068	3700333203815
22	7/8	45022	3700333203723	76	3	45076	3700333203822
25	1	45025	3700333203853	83	3 - 1/4	45083	3700333203839
29	1 - 1/8	45029	3700333203730	105	4 - 1/8	45105	3700333203846
35	1 - 3/8	45035	3700333203747	127	3 - 1/4	45127	3700333203860

Référence	Accessoires pour montage sur Perceuse	EAN13
42002	Arbre pour montage trépan DRY-SYSTEM 22 à 127 mm sur PERCEUSE. Emmanchement Hexa 11 mm	3700333201064
42002-EZC	Arbre EASY-CLIP pour montage trépan DRY-SYSTEM 22 à 105mm sur PERCEUSE. Emmanchement Hexa 11 mm. Le trépan doit être équipé de l'adaptateur EZC-32152.	3700333203501
EZC-32152	Adaptateur pour montage trépan DRY-SYSTEM 22 à 127 mm sur arbre EASY-CLIP. Lot de 3 pièces.	3700333203570

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

Référence	Composition coffret	EAN13
45300-A	Assortiment spécial pose de chevilles : 6 - 8 - 10 mm	3700333202139
45400-A	Assortiment spécial pose de chevilles, pour meuleuse : 6 mm + 2 x 8 mm + 10 mm + 1 MANDRIN MEULEUSE 45003	3700333202122
45400	Assortiment spécial pose de chevilles : 6 - 8 - 10 - 12 mm	3700333201392
45800	Assortiment Bâtiment / Carreleur : 22 - 29 - 35 - 44 - 51 - 68 mm + 1 adaptateur M14 pour meuleuse + 1 arbre perceuse	3700333203327
45900	Assortiment Standard : 6 - 8 - 10 - 29 - 35 - 44 - 68 mm + 1 adaptateur M14 pour meuleuse + 1 arbre perceuse	3700333204089



# ACCESSOIRES SCIES TRÉPANS MONTAGE AVEC ADAPTATEUR



## ERKO EASY-CLIP ACCESSOIRES À CHANGEMENT RAPIDE

### Un seul arbre pour tous les diamètres !

**SIMPLE** : un seul arbre pour tous les diamètres.

Le montage du trépan sur l'arbre se fait facilement, en 1 clip.

**EJECTION** : il suffit d'appuyer sur le bouton pour retirer le trépan et la carotte, sans forcer.

**ROBUSTESSE** : les arbres et les adaptateurs sont réalisés en acier traité haute-résistance.



42002-EZC



EZC-1430

EZC-32152

EZC-152263



HSS  
42011-EZC

HSS Co  
42012-EZC

Carbure  
47012-EZC



### 1- Choisir son adaptateur :

En fonction du diamètre du trépan.

Pour les diamètres supérieurs à 152 mm, utiliser le EZC-152263 pour application du couple sur les ergots vissés.

### 2- Choisir son arbre :

En fonction du mandrin de votre machine.

Les arbres sont disponibles en Hexa 9 mm, en Hexa 11 mm et en SDS.

### 3- Choisir son foret pilote :

En fonction de la matière percée.

HSS pour les applications générales, HSS COBALT pour le travail intensif dans les inox, CARBURE pour le plâtre, la brique et le siporex. Tous les arbres sont livrés avec un foret HSS 42011-EZC.

### EZC-KIT-XL : La solution pour agrandir un trou existant centré !

**ELARGISSEMENT** : ce kit contient les 3 adaptateurs qui permettent le montage de 2 trépan sur le même arbre. Vous pouvez ainsi reprendre un perçage existant afin d'augmenter le diamètre, tout en assurant le centrage parfait. Toutes les combinaisons sont possibles (respecter un minimum de 6 mm entre les 2 diamètres)

**UNIVERSEL** : chaque adaptateur de ce kit peut aussi être utilisé normalement avec 1 seul trépan. Ce kit universel convient donc à toutes les utilisations.

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

## ERKO-TOOLS-TV



AGRANDIR UN TROU



CHOISIR SON ACCESSOIRE



# ACCESSOIRES SCIÉS TRÉPANS MONTAGE STANDARD

## ERKO SÉRIE STANDARD ACCESSOIRES HSS COBALT

**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



Trépans de 14 mm à 30 mm



### 2- Choisir son arbre : selon le diamètre du trépan

Pour chaque type d'emmanchement, sélectionner ensuite l'arbre en fonction du diamètre du trépan.



De 14 mm à 30 mm :  
petit pas de vis

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



Réf.	Désignation	Col.	EAN13
42001	ARBRE HEXA11 POUR TREPANS 14 A 30MM	5	3700333201057
42002	ARBRE HEXA11 POUR TREPANS 32 A 263MM	5	3700333201064
42003	ARBRE HEXA11 PLEIN POUR TREPANS 32 A 263MM	5	3700333201088
42005	ARBRE HEXA9 POUR TREPANS 14 A 30MM	5	3700333200333
42006	ARBRE HEXA9 POUR TREPANS 32 A 263MM	5	3700333200340
42008	ARBRE SDS POUR TREPANS 14 A 30MM	1	3700333201002
42009	ARBRE SDS POUR TREPANS 32 A 263 MM	1	3700333201019
42011	FORET PILOTE HSS Co 86MM POUR 42005-08-09	5	3700333201033
42012	FORET PILOTE HSS Co 101MM POUR 42001-02-06	5	3700333201040
42013	FORET PILOTE 130MM POUR 42001-02-06	1	3700333203488
48012	FORET PILOTE CARBURE 101 MM	1	3700333201095
42010	RALLONGE 300MM POUR 42001-02-03-06	1	3700333201026



ERKO-TOOLS-TV



CHOISIR SON ACCESSOIRE



# FORETS ÉTAGÉS HSS REVETUS POUR ACIER, INOX, PLASTIQUE

**ERKO®**



## ERKO ALTINIUM

### FORETS ÉTAGÉS HSS M35 REVETU ALTIN

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

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

#### Gamme complète :

6 outils différents pour percer des diamètres 4 à 40 mm.

Disponible également en coffrets.

#### Efficace :

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

#### Technologie de pointe !

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

#### Pratique :

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



Référence	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

#### LES BONNES PRATIQUES :

- Rôdage : 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. Pour lubrifier, refroidir et évacuer les copeaux (voir PAGE 50 de ce catalogue)



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

## CHOISIR LA DENTURE SELON VOTRE APPLICATION



Les dents sont conçues pour ramasser de la matière à chaque passage.

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

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

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

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

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

## CHOISIR L'ÉPAISSEUR SELON VOTRE USAGE



La série K9 est réalisée avec un feuilard de **0.9 mm d'épaisseur et de 19 mm de hauteur**.

**Très grande flexibilité** : pour des usages en flexion, pour les coupes à ras contre les murs ou les sols

Le trait de coupe est fin : **facile d'usage**, réduction de la consommation électrique, idéal pour les scies sabres sur batterie.

La série K9 est parfaite pour **tous les usages ponctuels sur les chantiers**.



La série K13 est réalisée avec un feuilard de **1.3 mm d'épaisseur et de 19 mm de hauteur**.

**Le juste équilibre de la force et de la flexibilité.**

L'attache et le corps de la lame résistent aux usages exigeants et à la production.

La série K13 est parfaite pour **le démantèlement, la production et tous les usages fréquents sur les chantiers et en atelier**.



La série K16 est réalisée avec un feuilard de **1.6 mm d'épaisseur et de 22 mm de largeur**

**Ces lames sont dédiées à un usage extrême.**

Épaisseur importante : grande résistance de l'attache et du corps de la lame.

Très rigide : pour des **coupes droites**, par exemple pour les **tubes aciers**.

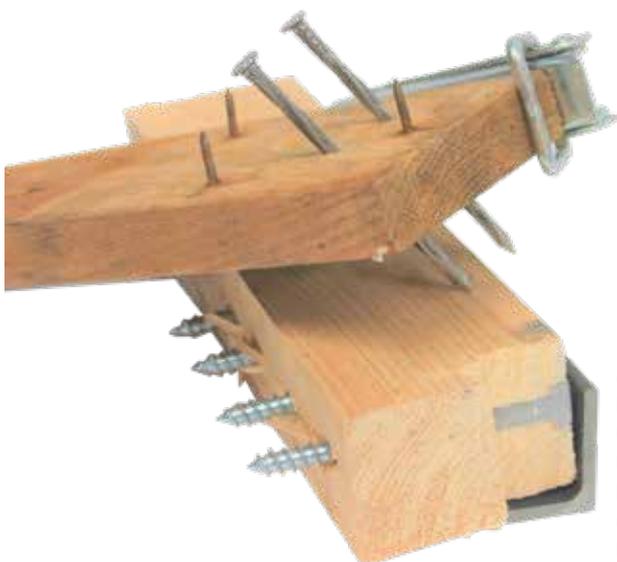
La série K16 est parfaite pour **la démolition, les interventions d'urgence, le démantèlement, le débit en série** des tubes et des profilés. Convient aux machines très puissantes.



**ERKO®**

# LAMES DE SCIES SABRES BIMETAL ATTACHE STANDARD

**LAMES POUR LE BOIS  
ET LE BOIS CLOUTÉS**



**Technologie bimétal : l'association de 2 aciers.**

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

**Denture 6 TPI (pas de 4 mm)** : idéale pour le bois. Rapide et résistante.

**Un avoyage spécial** pour avancer constamment, même dans les grosses sections.

**Une forme de dent «PROFIL-K»** adaptée aux chocs dans les clous, les vis, les ferrures.  
**Disponible en série K13** : pour le débit de bois, pour tous les travaux de menuiserie, de déposes des fenêtres.

**Disponible en série K16** : pour la démolition de bois, bois cloutés.

Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
<b>K13</b> 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
<b>K16</b> 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





**ERKO®**

# LAMES DE SCIES SABRES BIMETAL ATTACHE STANDARD



## LAMES MULTI USAGES BOIS, MÉTAL, PLASTIQUE



### Technologie bimétal : l'association de 2 aciers.

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

**Denture 10 TPI (pas de 2.5mm) :** denture spéciale multiusages, pour le bois, les aciers, les plastiques.

**Denture 6/10 TPI (pas de 4/2.5mm) :** denture spéciale multiusages, la denture alternée incluant de grosses dents (6TPI) procure une vitesse supérieure. Idéale pour les travaux multiusages majoritairement BOIS.

**Denture 10/14 TPI (pas de 2.5/1.8mm) :** denture spéciale multiusages, la denture alternée incluant de petites dents (14TPI) améliore la résistance à l'arrachement et réduit les vibrations. Idéal pour le multiusage majoritairement PLASTIQUES et METAUX.

**Disponible en série K9 :** pour les travaux multiusages ponctuels sur chantiers, machines sans fil.

**Disponible en série K13 :** lames multiusages de chantier. Dentures alternées.

**Disponibles en série K16 :** lames de démolition multiusages. Pour le démantèlement des ouvrages mixtes bois, aciers, alu, plastiques.

Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
<b>K9</b> 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
<b>K13</b> 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
<b>K13</b> 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
<b>K16</b> 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 BIMETAL ATTACHE STANDARD

## LAMES POUR LES TÔLES FINES



### Technologie bimétal : l'association de 2 aciers.

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

**Denture 24 TPI (pas de 1 mm)** : très fine pour éviter les chocs dans les tôles fines.

**Disponible en série K9** : pour des copeaux très fins et une réduction des vibrations.

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

## LAMES POUR LES TUBES FINS ÉPAISSEUR DE 2 À 4 MM



### Technologie bimétal : l'association de 2 aciers.

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

**Denture 18 TPI (pas de 1.4 mm)** : fine pour éviter les chocs contre les parois des tubes.

**Denture 14/18 TPI (pas de 1.8/1.4 mm)** : alternance de 2 dentures pour davantage de vitesse et une plus grande plage d'utilisation (de 2 à 6 mm d'épaisseur).

**Disponible en série K9** : pour des copeaux très fins et une réduction des vibrations.

**Disponible en série K13** : pour une plus grande amplitude d'usages (de 2 à 6 mm d'épaisseur) et un mixte équilibré flexibilité / durée de vie.

**Disponible en série K16** : très rigide, pour des coupes droites en série, la démolition et la production.

Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
	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



**ERKO®**

# LAMES DE SCIES SABRES BIMETAL ATTACHE STANDARD

LAMES POUR LES ACIERS ÉPAIS  
ÉPAISSEUR DE 3 À 6 MM



**Technologie bimétal : l'association de 2 aciers.**

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

**Denture 14 TPI (pas de 1.8 mm) :** pour de larges copeaux aciers.

**Disponible en série K9 :** pour des copeaux très fins et une réduction des vibrations.

**Disponible en série K16 :** très rigide, pour des coupes droites en série, la démolition et la production.

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





# LAMES DE SCIES SABRES BIMETAL ATTACHE STANDARD POUR LA RÉNOVATION DES PALETTES

## LAME SPÉCIALE RECYCLAGE PALETTE



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

**Technologie bimétal : l'association de 2 aciers.**

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

**Résistance à l'arrachement des dents face aux clous des palettes**

Géométrie des dents conçue pour résister aux chocs lors de la coupe des clous en acier et aux cadences importantes

**Denture 10TPI (pas de 2.5mm) :**

Géométrie spéciale pour couper les clous et pour scier occasionnellement le bois des lattes et des plots, par exemple pour marquer un coin.

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

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



Catégorie	Denture	Longueur	Référence	Désignation	Conditionnement	EAN13
	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 POUR LE BOIS VERT



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

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

## LAMES POUR LES PLAQUES DE PLÂTRES



**Technologie HCS** : Acier à haute teneur en carbone, traitement thermoflex  
**Denture 6 TPI (pas de 4 mm) meulée** : profil spécial plâtre, coupe dans les 2 sens.  
**Pointe acérée** : pour rentrer dans la plaque de plâtre en baïonnette, idéal pour la pose des trappes.  
**Egalement compatible avec la monture universelle 3 positions ERKO 21333.**

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

## LAMES POUR LES ISOLANTS, LE CARTON, LE POLYSTYRÈNE



**Technologie Carbone Chrome Vanadium découpée au laser** : pour une bonne tenue et un affûtage parfait, même dans les isolants abrasifs (fibres).  
**Ondulation** : double affûtage, pour une excellente maniabilité.  
**Egalement compatible avec la monture universelle 3 positions ERKO 21333.**  
**Utilisations** : tous les isolants fibres, isolants par l'extérieur (polystyrène), le carton, la moquette, le cuir, le textile.

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



# LAMES DE SCIES SABRES PLAQUETTES CARBURE ATTACHE STANDARD



## UNIVERSELLE ET PUISSANTE



### Plaquette carbure de tungstène meulée

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

**Grade spécial du carbure de Tungstène :** une résistance exceptionnelle à l'abrasion, aux chocs et à l'échauffement dans tous les aciers, les inox, les bois, les composites.

**Productivité exceptionnelle :** pour travailler très vite et longtemps.

**Réduction des déchets sur chantier :** 5 à 10 fois plus de coupes avec une seule lame !

**Denture contante 8TPI :** pour une utilisation universelle, rapide.

**Hauteur 25 mm :** pour des coupes droites et sans vibration.

**Utilisations :** débit et démolition de l'acier, de l'inox, de la fonte, des tiges filetées, des cornières, des tubes, des profilés aluminium, du cuivre ...

Egalement pour : Bois, Bois clouté, Plâtre, Brique, Durite, Caoutchouc blindé, plastique, ...



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



Bois cloutés, démolition bois, dépose fenêtre



Matériaux composites, fibre verre



Fonte, tube, dauphin



Alu, non-ferreux, débit, démolition



Intervention, urgence, désincarcération



Boulon, tige filetée



Fibrociment



Cuivre, zinc, dépose plomberie, couverture



Caoutchouc, durite renforcée, plastique



Brique, béton cellulaire, mortier



Démantèlement nucléaire

### Conseils d'utilisation :

- Ne pas utiliser le système pendulaire de la scie
- Les plaquettes carbure fonctionnent mieux à grande vitesse.  
Pour l'acier, le bois, l'alu, la brique : vitesse maximum de la scie.  
Pour l'inox, la fonte : vitesse intermédiaire de la scie.
- Faire fonctionner la scie AVANT de rentrer en contact avec la matière.
- SAUF, pour les matières très dures et vitrifiées (fontes par exemple) : contact PUIS action !

### ERKO-TOOLS-TV



DÉMO !  
SABRE  
TUNGSTEN-K

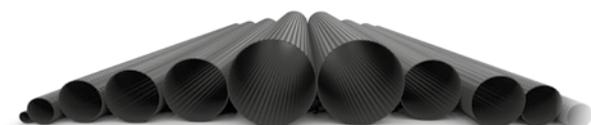


Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
	8 TPI / 3.2 mm	100 mm	33305	LAME SABRE ERKO TUNGSTEN-K 100 MM ETUI 2	3700333208414
	8 TPI / 3.2 mm	100 mm	33305-B	LAME SABRE ERKO TUNGSTEN-K 100 MM BOITE 25	3700333208421
	8 TPI / 3.2 mm	150 mm	33310	LAME SABRE ERKO TUNGSTEN-K 150 MM ETUI 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



# LAMES DE SCIES SABRES CONCRÉTION DIAMANT ET CARBURE ATTACHE STANDARD

**ERKO®**



## 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
- Stük
- Fibre de verre
- Fibrociment
- Brique
- Cloison sèche
- Fibre de carbone
- Céramique
- Fonte
- Bois cloutés

Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
	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
- Stük
- 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
	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



**ERKO®**

# LAMES DE SCIES SABRES A PLAQUETTES CARBURE ATTACHE STANDARD

## ERKO SÉRIE 33

### PLAQUETTES CARBURE AUTO-AFFÛTABLES

#### Plaquettes Carbure de Tungstène Auto-affûtantes.

Les plaquettes - réalisées en carbure de Tungstène de haute qualité - sont soudées puis rectifiées avec grande précision. Les plaquettes s'adaptent au matériau en s'auto-affûtant, afin de leur conférer une attaque parfaite.

**Dossier de la lame en acier fortement allié :** très rigide, épaisseur 1.6 mm (série K16) et résistant, pour des applications intensives et des coupes droites.

**Des lames faciles à utiliser, moins de bruit, moins de poussière :** avec leur attache standard, ces lames se montent sur les scies sabres. Cette solution génère moins de bruit et moins de poussières que les disques abrasifs, **pour des chantiers respectueux des utilisateurs et de l'environnement.**

#### 1- CHOISIR LA DENTURE : selon votre application

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



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



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



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

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

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



# LAMES DE SCIES SABRES BIMETAL ATTACHE REMS

**ERKO®**



## LAMES MULTI USAGES BOIS, MÉTAL, PLASTIQUE



### Technologie bimétal : l'association de 2 aciers.

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

**Denture 8TPI (pas de 1.3mm)** : denture spéciale multiusages, pour le bois, les aciers, les plastiques.

**Disponible en série K13** : les lames multiusages de chantier. Alliance souplesse et résistance, utilisable à la volée.



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

## POUR LES TUBES ACIER / INOX EPAISSEURS 3 À 6 MM



### Technologie bimétal : l'association de 2 aciers.

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

**Denture 10/14 TPI (pas de 2,5/1,8 mm)** : denture variable. Réduction des chocs pour la coupe des tubes.

**Disponible en série K13** : les lames de chantier. Alliance souplesse et résistance, utilisable à la volée.



Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
<b>K13</b> STRONG	10/14 TPI / 2,5/1,8mm	200 mm	32410	LAME SABRE ERKO 200x25x1,3 ATT REMS 10/14T K13 ETUI 5	3700333202719
	10/14 TPI / 2,5/1,8mm	200 mm	32410-B	LAME SABRE ERKO 200x25x1,3 ATT REMS 10/14T K13 BOITE 25	3700333207622
	10/14 TPI / 2,5/1,8mm	250 mm	32415	LAME SABRE ERKO 250x25x1,3 ATT REMS 10/14T K13 ETUI 5	3700333202726
	10/14 TPI / 2,5/1,8mm	250 mm	32415-B	LAME SABRE ERKO 250x25x1,3 ATT REMS 10/14T K13 BOITE 25	3700333207639

## POUR LES TUBES ACIER / INOX EPAISSEURS 5 À 12 MM



### Technologie bimétal : l'association de 2 aciers.

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

**Denture 8TPI (pas de 1.3mm)** : grosse Denture, grande résistance aux chocs même dans tubes épais.

**Disponible en série K16** : lames très épaisses et rigides, pour des coupes droites; utilisation en production avec la chaîne serre-tube.



Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
<b>K16</b> 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



# LAMES DE SCIES SABRES PNEUMATIQUES

## ERKO SABRE SÉRIE 34 BIMÉTAL 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 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.

**Applications** : lames alternatives à attache type FEIN pour les scies alternatives pneumatiques. Coupes droites des tubes et de profilés. La dureté des dents permet une haute production dans les aciers, les aciers traités et l'inox. Le dossier résiste aux chocs pour une meilleure productivité.

**Lubrification recommandée** : ERKO AEROCUT

### Choisir la denture

Selon l'épaisseur du tube :

- 1 à 5 mm : 16 TPI
- 5 à 15 mm : 14 TPI



## ERKO SABRE SÉRIE 35 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	Colisage	EAN13
35008	LAME SABRE ERKO PNEU CHROMIUM BIM 18TPI ETUI 10	1	3700333208544
35108	LAME SABRE ERKO PNEU CHROMIUM BIM 18TPI BOITE 100	1	3700333208551
35010	LAME SABRE ERKO PNEU CHROMIUM BIM 24TPI ETUI 10	1	3700333208568
35110	LAME SABRE ERKO PNEU CHROMIUM BIM 24TPI BOITE 100	1	3700333208575
35012	LAME SABRE ERKO PNEU CHROMIUM BIM 32TPI ETUI 10	1	3700333208582
35112	LAME SABRE ERKO PNEU CHROMIUM BIM 32TPI BOITE 100	1	3700333208599

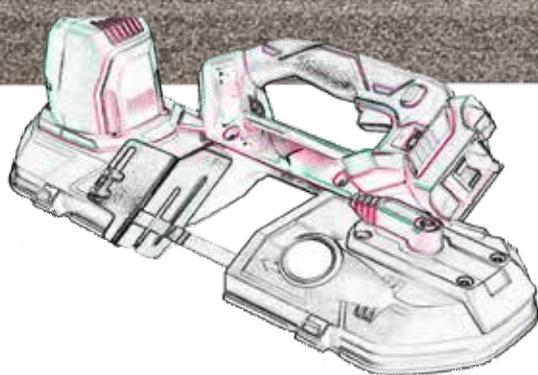




# LAMES DE SCIES À RUBAN PORTATIVES

## ERKO PRT-K BIMÉTAL HSS COBALT M42

### LA LAME POUR SCIE À RUBAN PORTATIVE



**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) M42 au Cobalt.

**Denture alternée :** pour une réduction des vibrations

**Avoyage ondulé :** pour éviter le pincement de la lame dans la matière.

**Épaisseur de 0.5 mm :** pour des copeaux plus fins, une coupe plus rapide.

**Applications :** Aciers - inox - cuivre - aluminium - tubes - profilés - pleins



#### Choisir la denture :

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



Code	Dim (mm) - QTY dans le lot	Machines	EAN13	Code	Dim (mm) - QTY dans le lot	Machines	EAN13
801140T	12.7x0.5x1140 10/14 3PCS	MAKITA 2107FK MILWAUKEE BS 125	3700333208605	800835T	12.7x0.5x835 10/14 3PCS	DEWALT DCS371INT-XJ METABO MBS 18 LTX 2.5 MAKITA DPB181RTE	3700333208810
811140T	12.7x0.5x1140 14/18 3PCS		3700333208612	810835T	12.7x0.5x835 14/18 3PCS		3700333208827
821140T	12.7x0.5x1140 22/26 3PCS		3700333208629	820835T	12.7x0.5x835 22/26 3PCS		3700333208834
801140B	12.7x0.5x1140 10/14 25PCS		3700333208636	800835B	12.7x0.5x835 10/14 25PCS		3700333208841
811140B	12.7x0.5x1140 14/18 25PCS		3700333208643	810835B	12.7x0.5x835 14/18 25PCS		3700333208858
821140B	12.7x0.5x1140 22/26 25PCS		3700333208650	820835B	12.7x0.5x835 22/26 25PCS		3700333208865
8A1140T	12.7x0.5x1140 MIX 3 DENT.		3700333208667	8A0835T	12.7x0.5x835 MIX 3 DENT.		3700333208872
800900T	12.7x0.5x900 10/14 3PCS	HIKOKI CB18DBL	3700333208674	800733T	12.7x0.5x733 10/14 3PCS	BOSCH GCB 18 V-LI	3700333208889
810900T	12.7x0.5x900 14/18 3PCS		3700333208681	810733T	12.7x0.5x733 14/18 3PCS		3700333208896
820900T	12.7x0.5x900 22/26 3PCS		3700333208698	820733T	12.7x0.5x733 22/26 3PCS		3700333208902
800900B	12.7x0.5x900 10/14 25PCS		3700333208704	800733B	12.7x0.5x733 10/14 25PCS		3700333208919
810900B	12.7x0.5x900 14/18 25PCS		3700333208711	810733B	12.7x0.5x733 14/18 25PCS		3700333208926
820900B	12.7x0.5x900 22/26 25PCS		3700333208728	820733B	12.7x0.5x733 22/26 25PCS		3700333208933
8A0900T	12.7x0.5x900 MIX 3 DENT.		3700333208735	8A0733T	12.7x0.5x733 MIX 3 DENT.		3700333208940
800880T	12.7x0.5x880 10/14 3PCS	MILWAUKEE HD18 BS-402C	3700333208742	800687T	12.7x0.5x687 10/14 3PCS	MILWAUKEE M12 BS-402	3700333208957
810880T	12.7x0.5x880 14/18 3PCS		3700333208759	810687T	12.7x0.5x687 14/18 3PCS		3700333208964
820880T	12.7x0.5x880 22/26 3PCS		3700333208766	820687T	12.7x0.5x687 22/26 3PCS		3700333208971
800880B	12.7x0.5x880 10/14 25PCS		3700333208773	800687B	12.7x0.5x687 10/14 25PCS		3700333208988
810880B	12.7x0.5x880 14/18 25PCS		3700333208780	810687B	12.7x0.5x687 14/18 25PCS		3700333208995
820880B	12.7x0.5x880 22/26 25PCS		3700333208797	820687B	12.7x0.5x687 22/26 25PCS		3700333209008
8A0880T	12.7x0.5x880 MIX 3 DENT.		3700333208803	8A0687T	12.7x0.5x687 MIX 3 DENT.		3700333209015



**ERKO®**

# LAMES DE SCIES SAUTEUSES GUIDE POUR BIEN CHOISIR

Une gamme complète de lames de scies sauteuses adaptées à vos besoins : débit, finition, courbes ...

Des technologies délivrant les meilleurs résultats selon les matériaux coupés : bois, bois cloutés, aciers, inox, abrasifs.

Des aciers de haute qualité : pour une durée de vie et une finition exceptionnelles.

Attaches standards : AEG, BOSCH, DEWALT, FEIN, FESTO, HIKOKI, MAKITA, METABO, MILWAUKE, STIL ...

## 1- CHOISIR UNE LAME POUR LE BOIS ou LE PLASTIQUE



### A- Le type de dent :

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

### B- La technologie

- HCS (High Carbon Steel / Acier Haut carbone)

Pour le bois et le Plastique

- HSS (High Speed Steel / Acier Super Rapide)

Pour le bois clouté

- BIMETAL : l'association du HSS très dur et d'un dossier souple.

Pour le bois clouté. Usage extrême.

### C- La largeur de la lame :

- lame large : coupe droite
- lame étroite : coupe courbe

### D- La longueur utile de la lame

Selon l'épaisseur à couper

- 50 mm : pour couper de 2 à 25 mm d'épais
- 75 mm : pour couper de 5 à 50 mm d'épais
- 100 mm : pour couper de 5 à 70 mm d'épais
- 120 mm : pour couper de 5 à 100 mm d'épais

### E- La denture (ou le pas)

Selon le ratio vitesse / finition désiré

- 6 TPI (4 mm) et 8 TPI (3 mm) : très rapide.
- 10 TPI (2.5 mm) : rapide - bonne finition.
- 12 TPI (2 mm) et 18 TPI (1.4 mm) : finition extrême.



## 2- CHOISIR UNE LAME POUR LE METAL



### A- La technologie

- HSS (High Speed Steel / Acier Super Rapide)

Pour la tôle en acier, l'aluminium

- BIMETAL : l'association du HSS très dur et d'un dossier souple.

Pour la tôle acier, l'inox, le travail extrême.

### B- La denture (ou le pas)

Selon l'épaisseur de la tôle à couper

- 14 TPI (1.8 mm) : 2 à 6 mm d'épais
- 18 TPI (1.4 mm) : 1.5 à 3 mm d'épais
- 21 TPI (1.2 mm) : 1 à 3 mm d'épais
- 36 TPI (0.7 mm) : 0.8 à 2 mm d'épais





# LAMES DE SCIES SAUTEUSES POUR LE BOIS ET LE PLASTIQUE COUPE NETTE - ÉBAUCHE

**ERKO®**

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

## Conseils pour la coupe du bois et du plastique.

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

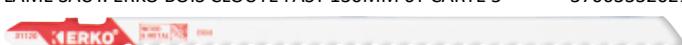
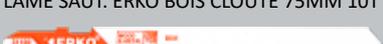
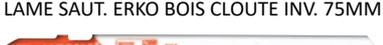
- **respecter les contraintes de formation des copeaux** : ne pas trop forcer la scie sauteuse vers l'avant. Il faut juste guider la scie sauteuse, et toujours laisser travailler la lame à son rythme.





# LAMES DE SCIES SAUTEUSES POUR LE BOIS CLOUTÉ ET L'ALU POUR LE CARRELAGE

**ERKO®**

Catégorie	Denture (pas)	Longueur utile	Type denture	Techno	Réf.	Désignation	EAN13
WOOD & METAL (Bois clouté)	8T (3 mm)	75 mm	fraisée	HSS	31055 Bosch T127D	LAME SAUT. ERKO ALU BOIS CLOUS 75MM 8T CARTE 5 	3700333200111
	6T (4 mm)	75 mm	meulée avoyée	BIMETAL	31110	LAME SAUT. ERKO BOIS CLOUTE FAST 75MM 6T CARTE 5 	3700333200319
	6T (4 mm)	90 mm	meulée avoyée	BIMETAL	31115	LAME SAUT. ERKO BOIS CLOUTE FAST 90MM 6T CARTE 5 	3700333202146
	6T (4 mm)	130 mm	meulée avoyée	BIMETAL	31120	LAME SAUT. ERKO BOIS CLOUTE FAST 130MM 6T CARTE 5 	3700333202153
	10T (2,5 mm)	75 mm	meulée	BIMETAL	31100	LAME SAUT. ERKO BOIS CLOUTE 75MM 10T CARTE 5 	3700333200296
	10T (2,5 mm)	75 mm	meulée inversée	BIMETAL	31105	LAME SAUT. ERKO BOIS CLOUTE INV. 75MM 10T CARTE 5 	3700333200302
<b>DIAM-K</b>	Concrétion diamant	50 mm	grain	DIAMANT	31205	LAME SAUT. ERKO DIAMANT ABRASIF CERAMIQUE CARTE DE 3 	3700333200203

## Conseils pour la coupe du bois avec clous

- **Pour la vitesse** : choisir la denture 6TPI. Mettre l'oscillation au minimum sur 1 ou 2 coupes pour rôder.
- **Pour la finition** : choisir la denture 10TPI.

## Conseils pour la coupe des abrasifs et des céramiques (lame DIAM-K)

- **Arroser à l'eau** : maintenir une lubrification permanente à l'eau afin de refroidir le grain diamant.
- **Bien caler son support** : pour éviter les chocs et absorber les vibrations.
- **Retirer l'oscillation** : pour éviter les chocs. La lame est fabriquée avec une courbure lui conférant une avance naturelle.
- **Commencer à vitesse minimum** : et augmenter progressivement selon le comportement du diamant dans la matière. La lame doit avancer constamment, même doucement, sans faire vibrer la scie sauteuse sur la céramique.





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

**ERKO®**

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

## Conseils pour la coupe des tôles acier et inox

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

- **Rodage et lubrification** : toujours commencer doucement et en lubrifiant avec un fluide d'usinage (ERKO CUT-AERO650).



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

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



**ERKO**<sup>®</sup>

# AÉROSOLS DE COUPE

## ERKO CUT-AERO650 FLUIDE D'USINAGE EN AÉROSOL

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

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

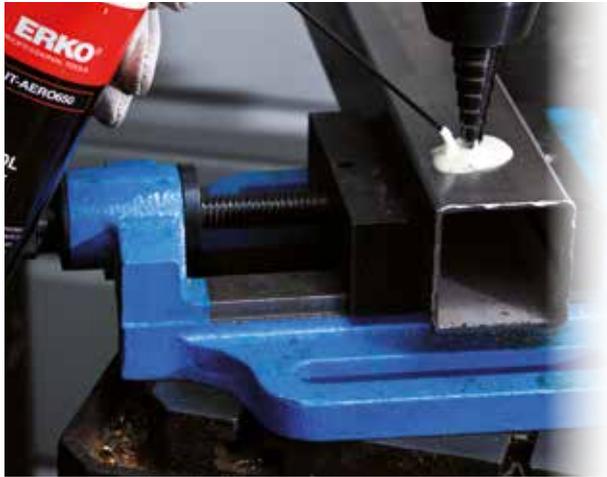
**Particularités :**

- Résiste aux fortes charges
- Prévient tout collage et gommage
- Protège contre la corrosion
- Adhésif sur l'outil
- Propulseur CO<sub>2</sub>

**Conditionnement disponible :**

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

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



**Valeurs types :**

Caractéristiques	Unités	Valeurs	Méthodes
Aspect		Epais, moussant	
Couleur		Jaune	
Odeur		Huile	
Masse volumique à 20°C	g/cm <sup>3</sup>	0.98	NFT 60101

## ERKO 41-AERO650 FLUIDE UNIVERSEL 4 EN 1

**Technologie :** Lubrifiant universel à faible tension superficielle, sans chlore

**Applications :** le 4 en 1 !

- Pour la coupe
- Pour le dégrillage
- Contre la corrosion
- Pour le nettoyage

**Conditionnement disponible :**

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

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





# SCIAGE MACHINE VOS BESOINS - NOS SOLUTIONS

**ERKO®**



«VOUS COUPEZ DE TOUT À LA SCIE RUBAN ?»

**ERKO** Nous avons la solution.

**NOUVEAU!**

**ERKO STD-K :**  
LE RUBAN MULTI-USAGES  
APPLICATIONS STANDARDS



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

**ERKO BSK :**

LE RUBAN MULTI-USAGES  
HAUTES-PERFORMANCES



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

**NOUVEAU!**

**ERKO PROD - K :**  
MOYENNES / GROSSES  
SECTIONS - PRODUCTION



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



«VOUS DÉBITEZ DES TUBES ET DES PROFILÉS ?»

**ERKO** Nous avons la solution.

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



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

**NOUVEAU!**

**PROFIL -K (ALTIMINIUM) :**  
HAUTE PRODUCTIVITÉ  
POUR LES POUTRELLES



BIMETAL HSS M42 - 8% Cobalt. REVÊTEMENT ALTIMINIUM.  
TUBES, PROFILS, POUTRELLES, PAQUETS  
Tous les aciers de construction. Haute-production.

**NOUVEAU!**

**ERKO PROD - K :**  
MOYENNES / GROSSES  
SECTIONS - PRODUCTION



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



«VOUS TRAVAILLEZ DES ACIERS TRÈS DURS ?»

**ERKO** Nous avons la solution.

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



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

**NOUVEAU!**

**ERKO REFRA-K :**  
DÉBIT ET FINITION  
INOX ET ALLIAGES RÉFRACTAIRES



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

**NOUVEAU!**

**ERKO TITAN - K :**  
SPÉCIAL TITANE  
ET SES ALLIAGES



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



# SCIAGE MACHINE VOS BESOINS - NOS SOLUTIONS

**ERKO®**



«VOUS COUPEZ DE L'ALUMINIUM ?»

**K Nous avons la solution.**

**NOUVEAU!**

**ERKO STD-K :**  
POUR LES PROFILÉS  
ALUMINIUM



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

**ERKO ALU-K:**  
DÉBIT ET DÉMASSELOTAGE  
REFENDAGE.



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

**ERKO ALU-K - TIP**  
CARBURE.  
DÉBIT HAUTE VITESSE.



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



«VOUS DÉCOUPEZ DES MATIÈRES ABRASIVES ?»

**K Nous avons la solution.**

**NOUVEAU!**

**MULTIMAT-TIP :**  
BRIQUE - SIPOREX  
BOIS - GRAPHITE - PVC



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

**DIAM-K ET GRIT-K**  
CONCRÉTION DISCONTINUE  
MATÉRIAUX TRÈS DURS



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

**DIAM-K ET GRIT-K**  
CONCRÉTION CONTINUE  
MATÉRIAUX FRAGILES



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



«VOUS USINEZ AVEC DES LAMES CARBURE ?»

**K Nous avons la solution.**

**BSK-TIP :**  
MULTIUSAGES  
PRODUCTIVITÉ.



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

**XTREM-K-TIP :**  
REVÊTEMENT TITANE  
HAUTE PRODUCTION



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

**NOUVEAU!**

**PROD-K-TIP :**  
CARBURE TRÈS HAUTES  
PERFORMANCES



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



# SCIAGE MACHINE VOS BESOINS - NOS SOLUTIONS

«VOUS SCIEZ DES ACIERS COMPLIQUÉS ?»

**K** Nous avons la solution.

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



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

**CHROME-K-TIP :**  
LAME CARBURE  
POUR ACIERS TREMPÉS



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

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



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

«VOUS DÉBITEZ DES ACIERS À LA SCIE CIRCULAIRE ?»

**K** Nous avons la solution.

**ERKO CBK :**  
POUR LES ACIERS



HSS tungstène-molybdène HSS DMo5 Molybdène M2 vaporisé.  
DIN 1.3343.  
Pour tous les aciers courants.

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



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

**ERKO CUT PLUS :**  
POUR LES ACIERS.  
HAUTE PRODUCTION.



HSS tungstène-molybdène-Cobalt DMC05 Cobalt 0,5%.  
Revêtement Altinium.  
Pour tous les aciers courants. Production en série.

«VOUS SOUHAITEZ OPTIMISER LE SCIAGE GRÂCE AU FLUIDE ?»

**K** Nous avons la solution.

**ERKO SOLUKUT :**  
SOLUBLE MICROÉMULSION  
USAGE GÉNÉRAL



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

**NOUVEAU!** ERKO NANOKUT :  
SOLUBLE NANOÉMULSION  
TRÈS HAUTE PERFORMANCE



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

**ERKO MICROKUT:**  
ENTIER  
MICROPULVÉRISATION



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



# LAMES RUBAN BIMÉTAL CHOISIR LA DENTURE

**ERKO**

La denture s'exprime en nombre de dents au pouce (TPI = Teeth Per Inch = Dents Par Pouce). Les dentures variables (par exemple 6/10TPI) permettent de réduire les vibrations et d'élargir la plage d'utilisation d'une lame. Pour choisir la denture de votre lame, vous devez connaître la taille et la forme des pièces à couper. **Pour aller plus loin** : voir pages 60 et 61 pour les paramètres de coupes conseillés. Voir pages 84 à 89 pour les fluides de coupes associés. Voir pages 72 à 73 pour le rochage, l'analyse des copeaux et des lames, le contrôle de la machine.

## Matériaux Pleins



Pleins carrés ou rectangulaires



Ronds pleins



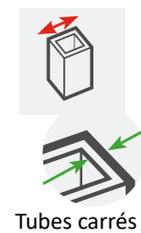
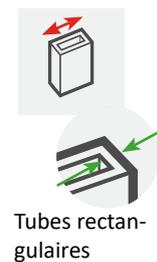
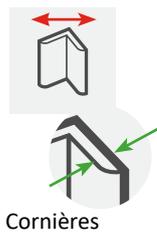
Barres hexagonales



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



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 <sup>(1)</sup>	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	6/10 TPI
3 mm	14 TPI	10/14 TPI	10/14 TPI	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	6/10 TPI	6/10 TPI	6/10 TPI	5/8 TPI <sup>(2)</sup>
4 mm	10/14 TPI	10/14 TPI	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	6/10 TPI	6/10 TPI	5/8 TPI <sup>(2)</sup>	5/8 TPI <sup>(2)</sup>	4/6 TPI
5 mm	10/14 TPI	10/14 TPI	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	6/10 TPI	6/10 TPI	6/10 TPI	5/8 TPI <sup>(2)</sup>	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI
6 mm	10/14 TPI	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	6/10 TPI	6/10 TPI	5/8 TPI <sup>(2)</sup>	5/8 TPI <sup>(2)</sup>	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI
8 mm	10/14 TPI	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	6/10 TPI	6/10 TPI	5/8 TPI <sup>(2)</sup>	5/8 TPI <sup>(2)</sup>	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI
10 mm		8/12 TPI <sup>(1)</sup>	6/10 TPI	5/8 TPI <sup>(2)</sup>	4/6 TPI	4/6 TPI				
12 mm		8/12 TPI <sup>(1)</sup>	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 <sup>(1)</sup>	5/8 TPI <sup>(2)</sup>	4/6 TPI	3/4 TPI	3/4 TPI				
20 mm			4/6 TPI	3/4 TPI	3/4 TPI					
30 mm				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

## Cas des coupes en paquets

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





# LAMES RUBAN BIMÉTAL

**ERKO®**



ERKO BSK

## ERKO BSK : LE RUBAN MULTI-USAGES HAUTES-PERFORMANCES

**Technologie :** BIMETAL. Dossier très résistant CHROMIUM.

Pointe de dent HSS M42 (8% de Cobalt - 10% de Molybdène).

**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).

**Applications :** pour les postes de sciage polyvalents Aciers et Inox  
Aciers jusqu'à 1400 N/mm<sup>2</sup> (44Hrc), inox - Aciers à outils - Aciers alliés  
Poutrelles - Alu et Non Ferreux - Bois

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



ERKO STD-K

## ERKO STD-K : LE RUBAN MULTI-USAGES APPLICATIONS COURANTES

**Technologie :** BIMETAL.

Pointe de dent HSS M42 (8% de Cobalt)

**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.

Hauteur x Ep.	Dentures disponibles (en TPI)	
	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	

**Applications :**

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



**ERKO®**

# LAMES RUBAN BIMÉTAL



ERKO PROFIL-K

Hauteur x Epaisseur	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

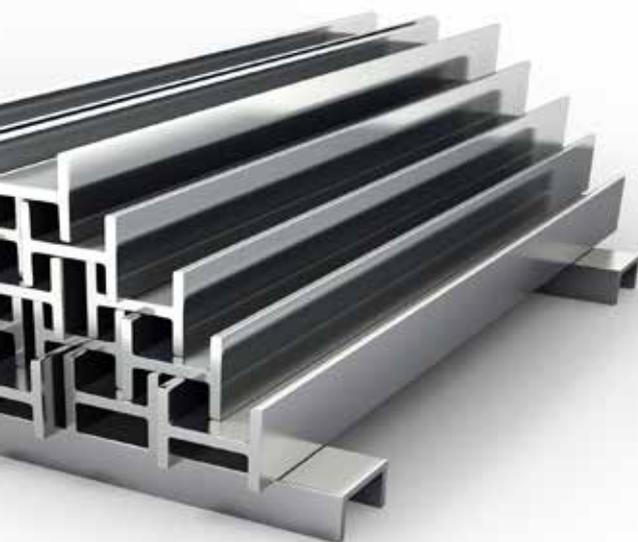
## ERKO PROFIL - K : POUR LES POUTRELLES, LES TUBES ET LES PROFILS.

**Technologie** : BIMETAL. Dossier très résistant CHROMIUM.

Pointe de dent HSS M42 (8% de Cobalt - 10% de Molybdène).

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

**Applications** : pour des coupes performantes et silencieuses de tous les aciers de constructions (IPE, IPN, HBE, HBA, UPE, UPN ...). lame pour les coupes en paquets de tous les tubes et profils.



ERKO PROFIL-K ALTIUM

Hauteur x Epaisseur	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

## ERKO PROFIL - K **ALTIUM** HAUTE PRODUCTIVITÉ POUR LES POUTRELLES, LES TUBES ET LES PROFILS.

**Technologie** : BIMETAL. Dossier très résistant CHROMIUM.

Pointe de dent HSS M42 (8% de Cobalt - 10% de Molybdène).

**Revêtement ALTIUM** :

- Productivité extrême (grande vitesse et durée de vie augmentée).
- Réduction de l'usure et de la fréquence de changement de la lame.
- Optimisation de l'état de surface.

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

**Applications** : pour des coupes performantes et silencieuses de tous les aciers de constructions (IPE, IPN, HBE, HBA, UPE, UPN ...). lame pour les coupes en paquets de tous les tubes et profils.





## ERKO PROD - K : LA LAME HAUTE-PRODUCTION MOYENNES ET GROSSES ÉPAISSEURS

**Technologie** : BIMETAL. Dossier très résistant CHROMIUM.

Pointe de dent HSS M42 (8% de Cobalt - 10% de Molybdène).

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

**Applications** : aciers, aciers alliés, inox, aciers fortement alliés jusqu'à 1400-1500 N/mm<sup>2</sup> (45 HRC).

Pour les pleins, pour les tubes ou profilés de grosses et moyennes sections.

Pour la production / haut rendement.

ERKO PROD-K

Hauteur x Epaisseur	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



## ERKO PROD- K ALTIINIUM

### POUR LES GROSSES SECTIONS. POUR LA HAUTE PRODUCTION

**Technologie** : BIMETAL. Dossier très résistant CHROMIUM.

Pointe de dent HSS M42 (8% de Cobalt - 10% de Molybdène).

**Revêtement ALTIINIUM** :

- productivité extrême (grande vitesse et durée de vie augmentée).
- réduction de l'usure et de la fréquence de changement de la lame.
- optimisation de l'état de surface.

**Formes de dents** : grosse chambre à copeaux, denture très positive KH 15°.

**Applications** : Aciers, aciers alliés, inox, aciers fortement alliés jusqu'à 1400-1500 N/mm<sup>2</sup> (45 HRC).

Pour les pleins, les grosses et très grosses sections.

Pour la haute production / le très haut rendement.



ERKO PROD-K ALTIINIUM

Hauteur x Epaisseur	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



# LAMES RUBAN BIMÉTAL



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

**Technologie** : BIMETAL. Dossier très résistant CHROMIUM.

Pointes de dents HSS M51 (10% de Cobalt - 10% de Molybdène), pour les matériaux difficiles à usiner.

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

**Applications** : pour les postes de sciage des larges sections et aciers difficiles. Aciers fortement alliés - inox - alliages à base de titane et de nickel de dureté jusqu'à 1700N/mm<sup>2</sup> (50 Hrc)

**Fluide recommandé** : ERKO NANOKUT à 10%



ERKO XTREM-K		
Hauteur x Ep.	Dentures disponibles (en TPI)	
	Angle positif KH 10°	Angle positif KH 15°
27 x 0.90 mm	3/4T - 4/6T - 5/8T	2/3T
34 x 1.10 mm	4/6T	2/3T - 3/4T
41 x 1.30 mm	3/4T - 4/6T	1.5/2.0T - 2/3T
54 x 1.60 mm	3/4T	1.1/1.6T - 1.5/2.0T 2/3T
67 x 1.60 mm	2/3T	0.75/1.1T - 1.1/1.6T 1.5/2.0T
80 x 1.60 mm		0.75/1.1T - 1.1/1.6T

## ERKO ALU-K : POUR L'ALUMINIUM

**Technologie** : BIMETAL. Dossier très résistant CHROMIUM.

Pointes de dents HSS M42 (8% de Cobalt - 10% de Molybdène).

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

**Applications** : pour la découpe ou le refendage de blocs, de plaques ou de barres en aluminium. Démasselotage en fonderie alu. Pour les aluminiums de teneur en silicium inférieure à 7%.

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



ERKO ALU-K	
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 TITAN-K : POUR LE TITANE ET LES ALLIAGES DE TITANE

**Technologie :** BIMETAL. Dossier très résistant CHROMIUM.  
Pointes de dents HSS M42 (8% de Cobalt - 10% de Molybdène) avec renforcement HD.  
**Formes de dents :** angle super positif KH 15° pour soulever davantage de matière. Larges chambres à copeaux pour application à haute productivité. Géométrie pour casse et élimination du copeau.  
**Applications :** pour les postes de sciage dédié au Titane et à ses alliages, évitant toute contamination au Tungstène.  
**Fluide recommandé :** ERKO NANOKUT à 10%

ERKO TITAN-K

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



## ERKO REFRA-K : PRODUCTION ET FINITION INOX ET ALLIAGES RÉFRACTAIRES

**Technologie :** BIMETAL. Dossier très résistant CHROMIUM.  
Pointes de dents HSS M42 (8% de Cobalt - 10% de Molybdène) avec renforcement HD.  
**Formes de dents :** angle super positif KH 15° pour soulever davantage de matière. Larges chambres à copeaux pour application à haute productivité. Géométrie pour casse et élimination du copeau.  
**Applications :** pour les postes de sciage des inox, des alliages chargés en nickel et titane et des alliages réfractaires, avec des besoins de finition excellente et de haute-production.  
**Fluide recommandé :** ERKO NANOKUT à 10%

ERKO REFRA-K

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





# LAMES RUBAN BIMÉTAL PARAMÈTRES DE COUPES

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

Matières	Aciers de construction, de décoletage, d'emboutissage			Aciers de construction, non-alliés pour traitement thermique			Aciers de cémentation, faiblement allié pour traitement thermique, ressort			Aciers à outils faiblement alliés		
	1.0037 : St37-2 S235JR 1.0044 : St44-2 S275JR 1.0301 : C10 1.0402 : C22 1.0721 : 10S20	1.0060 : St60 E335 1.0501 : C35 1.0503 : C45 1.0570 : St52-3 S355J2G3 1.1730 : C45U	1.7131 : 16MnCr5 1.7225 : 42CrMo4 1.8159 : 50CrV4	1.2311 : 40CrMnMo7 1.2312 : 40CrMnMoS 8-6 1.2510 : 100MnCrW4 1.2713 : 55NiCrMoV6 1.2714 : 55NiCrMoV7								
Lames	STD-K / BSK / PROFIL-K			STD-K / BSK / PROFIL-K / PROD-K			BSK / PROD-K			BSK / PROD-K / XTREM-K		
Fluide	SOLUKUT 8% à 10%			SOLUKUT 8% à 10%			SOLUKUT 8% à 10%			SOLUKUT 8% à 10%		
section	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)
10 mm	77 - 104	211 - 285	19 - 25	64 - 86	181 - 245	16 - 22	60 - 81	155 - 209	14 - 19	44 - 60	84 - 113	7 - 10
25 mm	77 - 104	127 - 172	28 - 38	64 - 86	108 - 146	24 - 33	60 - 81	94 - 128	21 - 29	43 - 58	61 - 82	14 - 18
50 mm	77 - 104	105 - 143	47 - 64	60 - 82	74 - 100	33 - 45	57 - 77	67 - 91	30 - 41	41 - 55	43 - 59	19 - 26
75 mm	72 - 98	90 - 121	60 - 81	59 - 79	69 - 94	46 - 63	53 - 71	59 - 80	40 - 54	37 - 51	27 - 36	18 - 24
100 mm	72 - 98	83 - 112	74 - 100	56 - 76	63 - 85	56 - 76	53 - 71	57 - 77	51 - 69	37 - 51	25 - 33	22 - 30
150 mm	70 - 94	58 - 78	77 - 104	52 - 70	40 - 54	54 - 73	48 - 66	37 - 50	49 - 67	36 - 48	22 - 29	29 - 39
200 mm	68 - 92	44 - 60	79 - 107	48 - 64	30 - 40	53 - 71	44 - 60	27 - 37	49 - 66	32 - 44	17 - 23	29 - 39
300 mm	64 - 86	25 - 34	67 - 91	46 - 62	19 - 26	52 - 70	43 - 58	18 - 24	47 - 64	29 - 39	11 - 15	29 - 39
400 mm	60 - 81	19 - 26	67 - 91	44 - 60	14 - 19	50 - 68	41 - 55	12 - 17	44 - 60	27 - 37	7,1 - 9,6	25 - 34
500 mm	54 - 74	14 - 19	64 - 86	43 - 58	10 - 14	46 - 62	39 - 53	9,7 - 13	43 - 59	26 - 35	5,6 - 7,6	25 - 34
600 mm	48 - 66	10 - 14	55 - 75	41 - 55	8,2 - 11	44 - 60	37 - 9	7,4 - 10	40 - 54	25 - 33	4,1 - 5,5	22 - 29
700 mm	46 - 62	8,8 - 12	55 - 74	38 - 52	6,7 - 9,1	42 - 57	36 - 48	6,3 - 8,5	39 - 53	24 - 32	3,5 - 4,8	22 - 30
800 mm	43 - 58	6,4 - 8,6	45 - 61	36 - 48	5,2 - 7,0	37 - 50	33 - 45	4,8 - 6,5	35 - 47	23 - 31	2,8 - 3,8	20 - 27
900 mm	38 - 52	5 - 6,7	40 - 54	33 - 45	4,2 - 5,7	34 - 45	31 - 43	4,0 - 5,4	32 - 43	22 - 30	2,3 - 3,1	18 - 25
1000 mm	34 - 46	4,2 - 5,6	37 - 50	31 - 43	3,5 - 4,7	31 - 42	30 - 40	3,4 - 4,6	30 - 41	21 - 29	2,0 - 2,7	18 - 24
1200 mm	32 - 44	3,3 - 4,5	35 - 48	30 - 40	2,6 - 3,5	28 - 37	28 - 38	2,7 - 3,6	28 - 38	20 - 28	1,6 - 2,2	17 - 23
1500 mm	30 - 40	2,6 - 3,5	35 - 47	28 - 38	2,0 - 2,7	27 - 36	26 - 36	2,0 - 2,7	26 - 36	19 - 25	1,3 - 1,7	17 - 23
2000 mm	28 - 38	1,8 - 2,4	32 - 43	26 - 36	1,3 - 1,8	24 - 33	25 - 33	1,4 - 1,8	24 - 33	17 - 23	0,9 - 1,2	16 - 21

Matières	Aciers à outils fortement alliés, Aciers de Nitruration			Aciers à roulement, Aciers à outils au carbone			Aciers non-alliés pour le travail à froid			Aciers inoxydables (faiblement chargés)		
	1.2343 : X37CrMoV 5-1 1.2344 : X40CrMoV5 1 1.2738 : 40CrMnNiMo 8 6 4 1.8550 : 34CrAlNi 7-10	1.3505 : 100Cr6 1.1563 : C125U 1.1645 : C105W2 1.2842 : 90MnCrV8	1.2080 : X210Cr12 1.2379 : X155CrVMo12 1 1.2436 : X210CrW12 1.2501 : X165CrMoV12	1.2083 : X42Cr13 1.2085 : X33CrS16 1.4021 : X20Cr13 1.4028 : X30Cr13 1.4057 : X17CrNi16 2								
Lames	BSK / PROD-K / XTREM-K / REFRA-K			BSK / PROD-K / XTREM-K / REFRA-K			BSK / PROD-K / XTREM-K / REFRA-K			XTREM-K / BSK / PROD-K / REFRA-K		
Fluide	NANOKUT 8% à 10%			NANOKUT 8% à 10%			NANOKUT 5% à 8%			NANOKUT 10% à 12%		
section	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)
10 mm	43 - 58	80 - 109	70 - 10	51 - 69	100 - 135	9 - 12	38 - 52	70 - 95	6 - 8	43 - 58	80 - 109	7 - 10
25 mm	39 - 53	56 - 76	13 - 17	48 - 64	73 - 99	16 - 22	36 - 48	50 - 68	11 - 15	39 - 53	56 - 76	13 - 17
50 mm	37 - 51	40 - 54	18 - 24	44 - 60	51 - 68	23 - 30	34 - 46	35 - 47	16 - 21	37 - 51	40 - 54	18 - 24
75 mm	34 - 46	24 - 33	16 - 22	41 - 55	45 - 61	30 - 41	31 - 41	21 - 29	14 - 19	34 - 46	24 - 33	16 - 22
100 mm	34 - 46	23 - 32	21 - 28	41 - 55	43 - 59	39 - 52	31 - 41	19 - 26	17 - 23	34 - 46	23 - 32	21 - 28
150 mm	31 - 41	19 - 26	26 - 35	37 - 51	26 - 35	35 - 47	28 - 38	15 - 21	21 - 28	31 - 41	19 - 26	26 - 35
200 mm	27 - 37	14 - 20	26 - 35	36 - 48	20 - 27	35 - 48	26 - 35	12 - 16	22 - 29	27 - 37	14 - 20	26 - 35
300 mm	37 - 37	9,6 - 13	26 - 35	32 - 44	12 - 16	32 - 44	24 - 32	8,4 - 11	23 - 31	27 - 37	9,6 - 13	26 - 35
400 mm	26 - 35	6,5 - 8,8	23 - 31	31 - 41	8,4 - 11	30 - 41	23 - 31	6,2 - 8,3	22 - 30	26 - 35	6,5 - 8,8	23 - 31
500 mm	24 - 32	4,9 - 6,7	22 - 30	29 - 39	6,4 - 8,6	28 - 38	22 - 30	4,6 - 6,2	20 - 28	24 - 32	4,9 - 6,7	22 - 30
600 mm	22 - 30	3,8 - 5,1	20 - 27	27 - 37	4,8 - 6,5	26 - 35	20 - 28	3,5 - 4,7	19 - 25	22 - 30	3,8 - 5,1	20 - 27
700 mm	21 - 29	3,1 - 4,1	19 - 26	27 - 37	4,1 - 5,5	25 - 34	20 - 26	2,7 - 3,6	17 - 23	21 - 29	3,1 - 4,1	19 - 26
800 mm	20 - 28	2,6 - 3,5	18 - 25	26 - 35	3,2 - 4,3	23 - 31	19 - 25	2,2 - 3,0	16 - 21	20 - 28	2,6 - 3,5	18 - 25
900 mm	20 - 26	2,1 - 2,8	17 - 23	25 - 33	2,8 - 3,8	23 - 31	18 - 24	2,0 - 2,7	16 - 21	20 - 26	2,1 - 2,8	17 - 23
1000 mm	19 - 25	1,9 - 2,6	17 - 23	24 - 32	2,3 - 3,2	21 - 28	17 - 23	1,7 - 2,3	15 - 20	19 - 25	1,9 - 2,6	17 - 23
1200 mm	18 - 24	1,5 - 2,0	16 - 21	23 - 31	1,8 - 2,4	19 - 26	16 - 22	1,4 - 1,9	15 - 20	18 - 24	1,5 - 2,0	16 - 21
1500 mm	16 - 22	1,1 - 1,5	15 - 21	21 - 29	1,4 - 1,9	19 - 26	14 - 20	0,9 - 1,2	12 - 16	16 - 22	1,1 - 1,5	15 - 21
2000 mm	14 - 20	0,9 - 1,2	15 - 21	20 - 26	1,0 - 1,4	18 - 24	13 - 17	0,7 - 0,9	12 - 16	14 - 20	0,9 - 1,2	15 - 21



# LAMES RUBAN BIMÉTAL PARAMÈTRES DE COUPES

**ERKO**

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

	Aciers inoxydables (fortement chargés)			Aciers résistants à la chaleur			Aciers alliés au Nickel			Fontes		
<b>Matières</b>	1.4301 : X5CrNi18 10 1.4404 : X2CrNiMo17 12 2 1.4534 : X3CrNiMoAl13-8-2 1.4571 : X6CrNiMoTi18 10			1.4460 : X3CrNiMoN27-5-2 1.4462 : X2CrNiMoN22-5-3 1.4501 : X2CrNiMoCuWN25-7-4 1.4841 : X15CrNiSi25 25			2.4610 : Hastelloy C 4 2.4632 : Nimonic 90 2.4668 : Inconel 718 2.4819 : Inconel C 276 2.4856 : Inconel 625			0.6025 : GG25 EN-JL 1040 0.6030 : GG30 EN-JL 1050 0.7040 : GGG40 EN-JS 1030 0.7050 : GGG50 EN-JS 1050		
<b>Lames</b>	XTREM-K / REFRA-K			XTREM-K / REFRA-K / TITAN-K			XTREM-K / REFRA-K / TITAN-K			BSK / XTREM-K / PROD-K		
<b>Fluide</b>	NANOKUT 10% à 12%			NANOKUT 8% à 10%			NANOKUT 10% à 12%			SOLUKUT 3%		
<b>section</b>	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)
10 mm	38 - 52	70 - 85	6 - 8	34 - 46	59 - 80	5 - 7	27 - 37	36 - 49	3 - 4	55 - 75	196 - 265	17 - 24
25 mm	36 - 48	50 - 68	11 - 15	31 - 43	42 - 57	9 - 13	26 - 35	26 - 35	6 - 8	54 - 72	123 - 167	28 - 37
50 mm	34 - 56	35 - 47	16 - 21	30 - 40	29 - 40	13 - 18	24 - 32	28 - 24	8 - 11	50 - 68	89 - 120	40 - 54
75 mm	31 - 41	21 - 29	14 - 19	27 - 37	24 - 33	16 - 22	20 - 28	12 - 16	8 - 11	46 - 62	77 - 104	51 - 70
100 mm	31 - 41	19 - 26	17 - 23	27 - 37	17 - 23	15 - 21	20 - 28	9 - 12	8 - 11	46 - 62	86 - 116	77 - 104
150 mm	28 - 38	15 - 21	21 - 28	25 - 33	11 - 15	15 - 20	19 - 25	6,7 - 9,1	9 - 12	42 - 56	49 - 67	66 - 89
200 mm	26 - 35	12 - 16	22 - 29	21 - 29	8,0 - 10,8	14 - 19	16 - 22	4,8 - 6,5	9 - 12	37 - 51	36 - 49	64 - 87
300 mm	24 - 32	8,4 - 1,1	23 - 31	20 - 26	5,0 - 6,8	13 - 18	14 - 20	3,1 - 4,2	8 - 11	36 - 48	24 - 32	64 - 87
400 mm	23 - 31	6,2 - 8,3	22 - 30	18 - 24	3,7 - 5,0	13 - 18	14 - 18	2,3 - 3,2	8 - 11	32 - 44	17 - 23	60 - 81
500 mm	22 - 30	4,6 - 6,2	20 - 28	16 - 22	2,9 - 3,9	13 - 17	13 - 17	1,8 - 2,4	8 - 11	29 - 39	12 - 16	51 - 70
600 mm	20 - 28	3,5 - 4,7	19 - 25	14 - 20	2,2 - 2,9	12 - 16	10 - 14	1,2 - 1,6	6 - 9	28 - 38	8,2 - 11	44 - 59
700 mm	20 - 26	2,7 - 3,6	17 - 23	14 - 18	1,6 - 2,2	10 - 14	9 - 13	0,8 - 1,1	5 - 7	27 - 37	6,0 - 8,1	37 - 51
800 mm	19 - 25	2,2 - 3,0	16 - 21	13 - 17	1,4 - 1,9	10 - 14	9 - 12	0,7 - 0,9	5 - 6	26 - 36	5,2 - 7,0	37 - 50
900 mm	18 - 24	2,0 - 2,7	16 - 21	12 - 16	1,2 - 1,6	10 - 13	8 - 10	0,5 - 0,7	4 - 6	26 - 35	4,0 - 5,4	32 - 44
1000 mm	17 - 23	1,7 - 2,3	15 - 20	11 - 15	1,0 - 1,4	9 - 13	7 - 9	0,4 - 0,6	4 - 5	25 - 33	2,9 - 3,9	26 - 35
1200 mm	16 - 22	1,4 - 1,9	15 - 20							23 - 31	2,1 - 2,8	22 - 30
1500 mm	14 - 20	0,9 - 1,2	12 - 16							21 - 29	1,3 - 1,7	17 - 23
2000 mm	13 - 17	0,7 - 0,9	12 - 16							20 - 26	0,8 - 1,1	15 - 20

	Aluminium, Alliages d'Aluminium Machine horizontale			Aluminium, Alliages d'Aluminium Machine verticale			Cuivre			Laiton		
<b>Matières</b>	EN AW 1090 Al 99.9 EN AW 5083 AlMg4.5Mn EN AW 6082 AlSi1MgMn			EN AW 1090 Al 99.9 EN AW 5083 AlMg4.5Mn EN AW 6082 AlSi1MgMn			2.0050 : KE-Cu 2.0060 : Cu57			2.0321 : CuZn37 2.0402 : CuZn40Pb2 2.1025 : CuSn7 2.1170 : CuPb5Sn		

	ALU-K / BSK / STD-K			ALU-K / BSK			BSK / ALU-K / STD-K			BSK / ALU-K / STD-K		
<b>Fluide</b>	NANOKUT 10%			NANOKUT 10%			SOLUKUT 5% à 8%			SOLUKUT 10% à 12%		
<b>section</b>	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)
10 mm	102 - 138	482 - 652	43 - 58	2125 - 2875	9900-13600	900 - 1200	102 - 138	257 - 348	23 - 31	43 - 58	80 - 109	7 - 10
25 mm	102 - 138	366 - 495	82 - 110	2125 - 2875	4300 - 5900	1150 - 1570	102 - 138	183 - 247	41 - 55	39 - 53	56 - 76	13 - 17
50 mm	102 - 138	281 - 381	126 - 170	2125 - 2875	2400 - 4000	1300 - 1700	102 - 138	121 - 163	54 - 73	37 - 51	40 - 54	18 - 24
75 mm	102 - 138	190 - 257	127 - 172	2125 - 2875	2000 - 2800	1370 - 1860	95 - 129	75 - 101	50 - 68	34 - 46	24 - 33	16 - 22
100 mm	102 - 138	183 - 247	163 - 221	2125 - 2875	1900 - 2600	1700 - 2300	95 - 129	72 - 98	64 - 87	34 - 46	23 - 32	21 - 28
150 mm	102 - 138	126 - 170	168 - 227	1955 - 2645	1350 - 1800	1800 - 2400	92 - 124	66 - 89	88 - 119	31 - 41	19 - 26	26 - 35
200 mm	102 - 138	121 - 163	215 - 291	1870 - 2530	1000 - 1450	1900 - 2580	88 - 120	51 - 68	90 - 122	27 - 37	14 - 20	26 - 35
300 mm	102 - 138	84 - 114	226 - 306	1785 - 2415	730 - 1000	1970 - 2700	82 - 110	36 - 49	97 - 131	27 - 37	9,6 - 13	26 - 35
400 mm	102 - 138	70 - 95	251 - 340	1700 - 2300	530 - 715	1880 - 2550	75 - 101	21 - 28	74 - 100	26 - 35	6,5 - 8,8	23 - 31
500 mm	102 - 138	54 - 73	242 - 328	1530 - 2070	326 - 440	1450 - 2000	68 - 92	13 - 17	56 - 76	24 - 32	4,9 - 6,7	22 - 30
600 mm	102 - 138	43 - 59	232 - 314	1270 - 1725	215 - 300	1160 - 1570	61 - 83	10 - 14	56 - 76	22 - 30	3,8 - 5,1	20 - 27
700 mm	102 - 138	37 - 50	231 - 313	1100 - 1500	130 - 170	790 - 1100	58 - 78	8,0 - 10,8	50 - 67	21 - 29	3,1 - 4,1	19 - 26
800 mm	102 - 138	32 - 43	230 - 311	1100 - 1500	110 - 150	800 - 1050	54 - 74	6,4 - 8,7	46 - 62	20 - 28	2,6 - 3,5	18 - 25
900 mm	102 - 138	28 - 38	226 - 306	930 - 1260	90 - 125	740 - 1000	51 - 69	5,4 - 7,3	44 - 59	20 - 26	2,1 - 2,8	17 - 23
1000 mm	102 - 138	24 - 33	215 - 291	850 - 1150	70 - 90	600 - 810	48 - 64	4,7 - 6,3	42 - 57	19 - 25	1,9 - 2,6	17 - 23
1200 mm	102 - 138	20 - 27	215 - 291	760 - 1050	55 - 75	580 - 790	46 - 62	3,6 - 4,9	39 - 47	18 - 24	1,5 - 2,0	16 - 21
1500 mm	102 - 138	16 - 22	215 - 291	600 - 800	30 - 40	410 - 550	44 - 60	2,6 - 3,5	35 - 47	16 - 22	1,1 - 1,5	15 - 21
2000 mm	102 - 138	12 - 16	215 - 291	510 - 700	12 - 16	215 - 290	43 - 58	1,7 - 2,3	30 - 40	14 - 20	0,9 - 1,2	15 - 21



# LAMES RUBAN CARBURE

**ERKO**® 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	1.5/2.0
350 à 600 mm	1.1/1.6
Sup. à 500 mm	0.85/1.15

Pour les matériaux fins ou creux, il est possible d'utiliser une lame à concrétion carbure ou diamant. Voir pages 68 et 69 pour le ERKO GRIT-K et ERKO DIAM-K.

**Pour aller plus loin :** Voir pages 66 et 67 pour les paramètres de coupes conseillés. Voir page 84 à 89 pour les fluides de coupes associés. Voir pages 72 à 73 pour le rodage, l'analyse des copeaux et des lames, le contrôle de la machine.



## ERKO BSK - TIP : CARBURE MULTI-USAGES

**Technologie :** PLAQUETTES en CARBURE de TUNGSTENE. Dossier très résistant CHROMIUM.

**Formes de dents :** denture à angle positif. Les dents sont meulées selon une règle géométrique qui permet de répartir les forces de manière optimale lors de l'enlèvement de matière.

**Applications :** lame conçue pour débiter une grande variété de matières. Pour les aciers à outils, les aciers inoxydables, les aciers rapides, les aciers à roulement, les plastiques.



### ERKO BSK-TIP

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	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	0.9/1.1D - 1.1/1.6T - 1.4/2.0T - 2/3T - 3/4T
67 x 1.60 mm	0.9/1.1T - 1.1/1.6T - 1.4/2.0T
80 x 1.60 mm	0.9/1.1D - 1.1/1.6T



## ERKO MULTIMAT - TIP : CARBURE POUR LES MATÉRIAUX

**Technologie :** PLAQUETTES en CARBURE de TUNGSTENE. Dossier très résistant CHROMIUM.

**Formes de dents :** denture constante, positive HOOK, haute-résistance aux milieux abrasifs.

**Applications :**

- Brique,
- Bétons cellulaires (Siporex et Ytong),
- Graphite,
- Laine de verre et laine de roche,
- Plastiques et plastiques renforcés,
- Bois.
- Acier / inox / non-ferreux

Utilisable à sec.



### ERKO MULTIMAT-TIP

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



**ERKO®**

# LAMES RUBAN CARBURE



## ERKO XTREM-K - TIP : CARBURE REVÊTU



**Technologie :** PLAQUETTES en CARBURE de TUNGSTENE. Dents revêtues au Nitrure de Titane et d'Aluminium (ALINIUM) pour une résistance exceptionnelle à l'échauffement. Dossier très résistant CHROMIUM.

**Formes de dents :** denture à angle positif. Les dents sont meulées selon une règle géométrique qui permet de répartir les forces de manière optimale lors de l'enlèvement de matière.

**Applications :** cette lame carbure avec revêtement est conçue pour les utilisations de production intensive. Grande durée de vie, donc réduction du temps consacré au changement de la lame. Rendement immédiat sans rôdage. Pour tous les aciers à outils, les aciers trempés, les aciers rapides, les alliages Chrome-Nickel, les aciers inoxydables.

ERKO XTREM-K-TIP

Hauteur x Epaisseur	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



## ERKO PROD-K - TIP : CARBURE

### TRÈS HAUTES PERFORMANCES

**Technologie :** PLAQUETTES en CARBURE de TUNGSTENE.

Un grade de carbure pour les hauts rendements.

Dossier très résistant CHROMIUM.

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

**Applications :** cette lame carbure est la meilleure solution pour la haute production, avec un état de surface parfait, même les coupes automatique en série à grande vitesse.

Pour tous les aciers à outils, les aciers trempés, les aciers rapides, les alliages Chrome-Nickel, les aciers inoxydables.



ERKO PROD-K-TIP

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®**

# LAMES RUBAN CARBURE



## ERKO TENSION-K - TIP : CARBURE ANTI-RESSERREMENT



**Technologie** : PLAQUETTES en CARBURE de TUNGSTENE avec un AVOYAGE spécial. Dossier très résistant CHROMIUM.

**Formes de dents** : denture à angle positif. Un avoyage spécifique permet d'éviter le coincement de la lame dans les aciers qui contiennent beaucoup de tension.

**Applications** : cette lame carbure est conçue pour les aciers de grandes sections et soumis à fortes tensions susceptibles de resserrer.  
Pour les alliages de Titane, les alliages Chrome, Nickel, Cobalt.

ERKO TENSION-K-TIP

Hauteur x Epaisseur	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	0.85/1.15D - 1.1/1.6T - 1.5/2.0T
80 x 1.60 mm	0.85/1.15 - 1.1/1.6T



## ERKO ALU-K - TIP : CARBURE POUR ALUMINIUM



**Technologie** : PLAQUETTES en CARBURE de TUNGSTENE. Dossier réalisé dans un alliage spécial pour résister aux hautes vitesses de défilement.

**Formes de dents** : denture à angle positif spéciale ALU.

**Applications** : cette lame carbure est conçue pour les non-ferreux et optimisée pour l'aluminium. Idéale pour les opérations de démasselottage des pièces moulées où la vitesse de défilement et l'avance sont extrêmes.

Egalement pour la coupe des blocs injectés, le débit des plaques, des barres et des profils en alu.

ERKO ALU-K-TIP

Hauteur x Epaisseur	Dentures disponibles (en TPI)
19 x 0.90 mm	3T
27 x 0.90 mm	2/3T - 3T
34 x 1.10 mm	1.5/2.0T - 2T - 2/3T - 3T
41 x 1.30 mm	1.5/2.0T - 2/3T





**ERKO**<sup>®</sup>

# LAMES RUBAN CARBURE



## ERKO CHROME-K - TIP : CARBURE ACIERS TREMPÉS



**Technologie** : PLAQUETTES en CARBURE de TUNGSTENE de grade spécifique.  
Dossier très résistant CHROMIUM.

**Formes de dents** : denture à angle 0°. La géométrie du meulage permet de travailler les matériaux très durs.

**Applications** : cette lame carbure est conçue - de par sa chimie et sa géométrie - pour les aciers trempés et durcis par induction, dont la durezza dépasse les 50 HRC.



ERKO CHROME-K-TIP

Hauteur x Epaisseur	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





# LAMES RUBAN CARBURE PARAMÈTRES DE COUPES

**ERKO**

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

Matières	Aciers de construction, de décoletage, d'emboutissage			Aciers de construction, non-alliés pour traitement thermique			Aciers de cémentation, faiblement allié pour traitement thermique, ressort			Aciers à outils faiblement alliés		
	1.0037 : St37-2 S235JR 1.0044 : St44-2 S275JR 1.0301 : C10 1.0402 : C22 1.0721 : 10S20	1.0060 : St60 E335 1.0501 : C35 1.0503 : C45 1.0570 : St52-3 S355J2G3 1.1730 : C45U	1.7131 : 16MnCr5 1.7225 : 42CrMo4 1.8159 : 50CrV4	1.2311 : 40CrMnMo7 1.2312 : 40CrMnMoS 8-6 1.2510 : 100MnCrW4 1.2713 : 55NiCrMoV6 1.2714 : 55NiCrMoV7								
Lames	BSK-TIP / XTREM-K-TIP			BSK-TIP / XTREM-K-TIP			BSK-TIP / XTREM-K-TIP			BSK-TIP / XTREM-K-TIP		
Fluide	NANOKUT 8% à 10%			NANOKUT 8% à 10%			NANOKUT 8% à 10%			NANOKUT 8% à 10%		
section	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)
25 mm	187 - 253	168 - 227	37 - 51	119 - 161	115 - 155	26 - 35	98 - 132	88 - 119	20 - 26	89 - 121	74 - 100	16 - 22
50 mm	179 - 242	148 - 200	66 - 89	115 - 155	108 - 146	48 - 65	95 - 129	81 - 110	36 - 49	87 - 117	69 - 94	31 - 42
75 mm	179 - 242	148 - 200	99 - 134	111 - 150	99 - 134	66 - 90	92 - 124	76 - 103	51 - 69	83 - 113	67 - 90	45 - 60
100 mm	170 - 130	117 - 159	105 - 142	106 - 144	91 - 123	81 - 110	88 - 118	70 - 95	62 - 85	81 - 109	61 - 83	55 - 74
150 mm	162 - 219	95 - 129	128 - 173	102 - 138	66 - 90	89 - 120	81 - 109	48 - 65	64 - 86	77 - 104	44 - 59	59 - 79
200 mm	153 - 207	83 - 112	148 - 200	98 - 132	58 - 78	103 - 120	77 - 104	44 - 59	78 - 106	72 - 98	39 - 53	70 - 95
300 mm	136 - 184	52 - 70	138 - 187	89 - 121	39 - 53	105 - 143	68 - 92	28 - 38	75 - 102	64 - 86	25 - 34	67 - 91
400 mm	128 - 173	35 - 48	126 - 170	81 - 109	33 - 45	119 - 161	60 - 81	21 - 28	75 - 101	55 - 75	19 - 25	67 - 90
500 mm	116 - 156	24 - 32	107 - 144	73 - 99	24 - 33	108 - 146	51 - 69	14 - 18	61 - 82	47 - 63	12 - 16	53 - 72
600 mm	105 - 141	16 - 21	83 - 113	66 - 90	20 - 27	106 - 143	44 - 60	10 - 14	55 - 75	38 - 52	8,5 - 12	46 - 62
700 mm	99 - 133	14 - 19	88 - 120	64 - 86	15 - 21	96 - 130	42 - 56	6,7 - 9,1	42 - 57	36 - 48	5,5 - 7,4	34 - 46
800 mm	94 - 127	9,6 - 13	68 - 93	61 - 83	13 - 18	95 - 128	39 - 53	5,9 - 7,9	42 - 57	33 - 45	4,7 - 6,4	34 - 45
900 mm	85 - 115	8,4 - 11	67 - 91	59 - 79	12 - 16	93 - 126	37 - 49	5,0 - 6,8	40 - 55	31 - 41	4,0 - 5,4	32 - 43
1000 mm	77 - 104	7,2 - 9,8	65 - 87	56 - 76	10 - 13	89 - 120	34 - 46	4,3 - 5,8	38 - 52	28 - 38	3,3 - 4,5	30 - 40
1200 mm	68 - 92	5,6 - 7,6	60 - 82	51 - 69	8 - 11	86 - 116	30 - 40	3,3 - 4,4	35 - 48	26 - 35	2,5 - 3,4	27 - 36
1500 mm	60 - 81	4,2 - 5,7	56 - 76	43 - 58	5,9 - 7,9	78 - 106	24 - 32	2,2 - 2,9	29 - 39	22 - 30	1,9 - 2,6	26 - 35
2000 mm	51 - 69	3,2 - 4,3	57 - 78	34 - 46	4,0 - 5,4	72 - 97	19 - 25	1,3 - 1,8	24 - 32	19 - 25	1,3 - 1,8	24 - 32

Matières	Aciers à outils fortement alliés, Aciers de Nitruration			Aciers à roulement, Aciers à outils au carbone			Aciers non-alliés pour le travail à froid			Aciers inoxydables (faiblement chargés)		
	1.2343 : X37CrMoV 5-1 1.2344 : X40CrMoV5 1 1.2738 : 40CrMnNiMo 8 6 4 1.8550 : 34CrAlNi 7-10	1.3505 : 100Cr6 1.1563 : C125U 1.1645 : C105W2 1.2842 : 90MnCrV8	1.2080 : X210Cr12 1.2379 : X155CrVMo12 1 1.2436 : X210CrW12 1.2501 : X165CrMoV12	1.2083 : X42Cr13 1.2085 : X33CrS16 1.4021 : X20Cr13 1.4028 : X30Cr13 1.4057 : X17CrNi16 2								
Lames	BSK-TIP / XTREM-K-TIP			BSK-TIP / XTREM-K-TIP			BSK-TIP / XTREM-K-TIP			BSK-TIP / XTREM-K-TIP		
Fluide	NANOKUT 8% à 10%			NANOKUT 8% à 10%			NANOKUT 5% à 8%			NANOKUT 10% à 12%		
section	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)
25 mm	85 - 115	64 - 87	14 - 19	111 - 150	91 - 124	20 - 28	81 - 109	61 - 83	14 - 18	85 - 115	64 - 87	14 - 19
50 mm	82 - 110	62 - 84	28 - 37	108 - 146	89 - 121	40 - 54	77 - 104	55 - 74	24 - 33	82 - 110	62 - 84	28 - 37
75 mm	79 - 107	60 - 81	40 - 54	105 - 141	87 - 117	58 - 78	77 - 104	53 - 71	35 - 48	79 - 107	60 - 81	40 - 54
100 mm	77 - 104	55 - 74	49 - 66	102 - 138	77 - 105	69 - 93	72 - 98	48 - 65	43 - 58	77 - 104	55 - 74	49 - 66
150 mm	72 - 98	39 - 53	52 - 71	98 - 132	56 - 76	75 - 101	68 - 92	33 - 45	45 - 61	72 - 98	39 - 53	52 - 71
200 mm	68 - 92	35 - 47	62 - 84	94 - 127	52 - 70	92 - 125	64 - 86	30 - 41	54 - 73	68 - 92	35 - 47	62 - 84
300 mm	63 - 85	24 - 32	64 - 86	85 - 115	35 - 48	94 - 127	60 - 81	23 - 31	60 - 82	63 - 85	24 - 32	64 - 86
400 mm	58 - 78	18 - 24	63 - 85	77 - 104	27 - 37	98 - 132	55 - 75	17 - 23	60 - 81	58 - 78	18 - 24	63 - 85
500 mm	53 - 71	12 - 16	53 - 71	68 - 92	20 - 26	87 - 118	51 - 69	12 - 16	53 - 72	53 - 71	12 - 16	53 - 71
600 mm	48 - 64	9,1 - 12	49 - 66	60 - 81	16 - 21	85 - 115	47 - 63	9,9 - 13	53 - 72	48 - 64	9,1 - 12	49 - 66
700 mm	45 - 61	6,6 - 8,9	41 - 56	57 - 77	13 - 17	79 - 106	45 - 61	8,0 - 11	50 - 68	45 - 61	6,6 - 8,9	41 - 56
800 mm	43 - 58	5,7 - 7,7	41 - 55	54 - 74	11 - 14	77 - 104	43 - 59	7,1 - 9,5	50 - 68	43 - 58	5,7 - 7,7	41 - 55
900 mm	40 - 54	4,9 - 6,6	39 - 53	52 - 70	9,4 - 13	75 - 102	42 - 56	6,2 - 8,4	50 - 38	40 - 54	4,9 - 6,6	39 - 53
1000 mm	37 - 51	4,3 - 5,8	38 - 52	49 - 67	8,2 - 11	73 - 99	40 - 54	5,5 - 7,5	49 - 67	37 - 51	4,3 - 5,8	38 - 52
1200 mm	34 - 46	3,3 - 4,5	36 - 49	43 - 58	6,7 - 9,1	72 - 97	36 - 48	4,5 - 6,1	48 - 65	34 - 46	3,3 - 4,5	36 - 49
1500 mm	31 - 41	2,4 - 3,3	32 - 44	38 - 52	4,5 - 6,1	61 - 82	32 - 44	3,4 - 4,6	46 - 62	31 - 41	2,4 - 3,3	32 - 44
2000 mm	27 - 37	16,2,2	29 - 39	34 - 46	2,7 - 3,6	48 - 65	29 - 39	2,0 - 2,8	37 - 49	27 - 37	1,6 - 2,2	29 - 39



# LAMES RUBAN CARBURE PARAMÈTRES DE COUPES

**ERKO**

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

Matières	Aciers inoxydables (fortement chargés)			Aciers résistants à la chaleur			Aciers alliés au Nickel			Fontes		
	1.4301 : X5CrNi18 10 1.4404 : X2CrNiMo17 12 2 1.4534 : X3CrNiMoAl13-8-2 1.4571 : X6CrNiMoTi18 10	1.4460 : X3CrNiMoN27-5-2 1.4462 : X2CrNiMoN22-5-3 1.4501 : X2CrNiMoCuWN25-7-4 1.4841 : X15CrNiSi25 25	2.4610 : Hastelloy C 4 2.4632 : Nimonic 90 2.4668 : Inconel 718 2.4819 : Inconel C 276 2.4856 : Inconel 625	0.6025 : GG25 EN-JL 1040 0.6030 : GG30 EN-JL 1050 0.7040 : GGG40 EN-JS 1030 0.7050 : GGG50 EN-JS 1050								
Lames	BSK-TIP / XTREM-K-TIP			BSK-TIP / XTREM-K-TIP			XTREM-K-TIP / CHROME-K-TIP			BSK-TIP / XTREM-K-TIP		
Fluide	NANOKUT 10% à 12%			NANOKUT 8% à 10%			NANOKUT 15% à 20%			SOLUKUT 3%		
section	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)
25 mm	72 - 98	50 - 67	11 - 15	51 - 69	25 - 33	5 - 7	43 - 58	18 - 24	4 - 5	85 - 115	123 - 167	27 - 37
50 mm	70 - 94	43 - 59	19 - 26	48 - 66	23 - 32	10 - 14	39 - 53	15 - 20	7 - 9	81 - 109	117 - 158	52 - 71
75 mm	68 - 92	40 - 55	27 - 37	46 - 62	22 - 30	15 - 20	37 - 51	13 - 18	9 - 12	81 - 109	117 - 158	78 - 106
100 mm	65 - 89	37 - 50	33 - 45	43 - 58	19 - 25	17 - 23	36 - 48	12 - 16	11 - 14	77 - 104	98 - 133	87 - 118
150 mm	64 - 86	26 - 36	35 - 48	41 - 55	13 - 18	18 - 24	34 - 46	8,4 - 11	11 - 15	73 - 99	68 - 93	92 - 124
200 mm	60 - 81	23 - 32	42 - 57	39 - 53	12 - 16	21 - 29	32 - 44	7,3 - 9,9	13 - 18	71 - 95	63 - 85	112 - 151
300 mm	51 - 81	16 - 21	42 - 57	36 - 48	7,9 - 11	21 - 29	29 - 39	4,4 - 5,9	12 - 16	65 - 89	42 - 57	114 - 154
400 mm	48 - 64	12 - 16	42 - 57	32 - 44	5,8 - 7,8	21 - 28	26 - 35	3,2 - 4,3	11 - 15	60 - 82	35 - 48	126 - 171
500 mm	44 - 60	8,5 - 11	38 - 51	29 - 39	4,0 - 5,4	18 - 24	22 - 30	2,1 - 2,9	9 - 13	57 - 77	31 - 42	138 - 187
600 mm	40 - 54	6,8 - 9,2	36 - 49	26 - 35	3,0 - 4,0	16 - 22	19 - 25	1,4 - 1,9	7 - 10	49 - 67	21 - 28	111 - 150
700 mm	37 - 51	5,0 - 6,8	31 - 42	23 - 31	2,2 - 2,9	14 - 18	17 - 23	1,1 - 1,4	7 - 9	45 - 61	15 - 20	91 - 123
800 mm	35 - 47	4,4 - 5,9	31 - 42	20 - 28	1,8 - 2,4	13 - 17	15 - 21	0,8 - 1,1	6 - 8	41 - 55	13 - 17	91 - 123
900 mm	32 - 44	3,8 - 5,2	31 - 41	18 - 24	1,4 - 1,9	11 - 15	14 - 18	0,6 - 0,9	5 - 7	37 - 49	11 - 15	88 - 119
1000 mm	30 - 40	3,3 - 4,4	29 - 40	15 - 21	1,1 - 1,5	10 - 13	12 - 16	0,5 - 0,6	4 - 6	32 - 44	9,3 - 13	83 - 112
1200 mm	27 - 37	2,6 - 3,5	28 - 37	14 - 18	0,8 - 1,1	9 - 12				29 - 39	7,4 - 10	79 - 107
1500 mm	26 - 35	1,8 - 2,4	24 - 33	12 - 16	0,6 - 0,8	8 - 10				26 - 35	5,5 - 7,5	74 - 100
2000 mm	23 - 31	1,3 - 1,7	23 - 31	10 - 14	0,3 - 0,4	6 - 8				21 - 29	3,8 - 5,1	67 - 91

Matières	Aluminium, Alliages d'Aluminium Machine horizontale			Aluminium, Alliages d'Aluminium Machine verticale			Cuivre			Laiton		
	EN AW 1090 Al 99.9 EN AW 5083 AlMg4.5Mn EN AW 6082 AlSi1MgMn	EN AW 1090 Al 99.9 EN AW 5083 AlMg4.5Mn EN AW 6082 AlSi1MgMn	2.0050 : KE-Cu 2.0060 : Cu57	2.0321 : CuZn37 2.0402 : CuZn40Pb2 2.1025 : CuSn7 2.1170 : CuPb5Sn								

Lames	ALU-K-TIP			ALU-K-TIP			BSK-TIP			BSK-TIP		
	NANOKUT 10%			NANOKUT 10%			NANOKUT 5% à 8%			NANOKUT 10% à 12%		
Fluide	NANOKUT 10%			NANOKUT 10%			NANOKUT 5% à 8%			NANOKUT 10% à 12%		
section	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)									
25 mm	210 - 290	586 - 793	131 - 177	4300 - 5800	3500 - 4800	900 - 1200	153 - 207	190 - 257	42 - 57	170 - 230	211 - 285	47 - 64
50 mm	210 - 290	469 - 634	209 - 283	4300 - 5800	3500 - 4800	1800 - 2400	149 - 201	185 - 250	82 - 111	166 - 224	206 - 278	92 - 124
75 mm	210 - 290	410 - 555	275 - 372	4300 - 5800	3200 - 4400	2400 - 3300	145 - 196	179 - 243	120 - 162	162 - 219	200 - 271	134 - 182
100 mm	210 - 290	335 - 453	299 - 404	4300 - 5800	2500 - 3400	2500 - 3400	140 - 190	164 - 222	147 - 199	157 - 213	184 - 249	165 - 223
150 mm	210 - 290	293 - 396	392 - 531	3800 - 5200	1700 - 2300	2500 - 3400	136 - 184	114 - 154	152 - 206	153 - 207	128 - 173	171 - 232
200 mm	210 - 290	251 - 340	448 - 607	3800 - 5200	1300 - 1800	2600 - 3600	132 - 178	97 - 132	174 - 235	149 - 201	110 - 149	196 - 265
300 mm	210 - 290	161 - 218	432 - 584	3600 - 4800	750 - 1000	2600 - 3500	123 - 167	68 - 92	182 - 246	140 - 190	77 - 105	207 - 280
400 mm	210 - 290	117 - 159	418 - 566	3400 - 4600	600 - 800	2800 - 3800	115 - 155	59 - 80	212 - 287	132 - 178	68 - 92	243 - 329
500 mm	210 - 290	88 - 119	392 - 531	3200 - 4300	500 - 700	2700 - 3600	106 - 144	40 - 54	177 - 239	123 - 167	46 - 62	205 - 277
600 mm	210 - 290	66 - 89	351 - 475	3100 - 4100	350 - 500	2500 - 3400	94 - 127	30 - 40	160 - 216	111 - 150	35 - 48	189 - 255
700 mm	210 - 290	54 - 74	340 - 460	3000 - 4000	250 - 350	2300 - 3100	89 - 121	21 - 29	132 - 178	106 - 144	25 - 34	157 - 212
800 mm	210 - 290	46 - 62	329 - 445	2900 - 3900	240 - 330	2300 - 3000	85 - 115	18 - 25	132 - 178	102 - 138	22 - 30	158 - 214
900 mm	210 - 290	40 - 54	323 - 437	2700 - 3700	230 - 320	2100 - 2900	38 - 109	16 - 22	128 - 173	98 - 132	19 - 26	155 - 209
1000 mm	210 - 290	35 - 48	314 - 425	2600 - 3500	180 - 250	2000 - 2700	77 - 104	14 - 18	121 - 164	94 - 127	17 - 22	148 - 200
1200 mm	210 - 290	27 - 36	287 - 388	2400 - 3200	160 - 200	1900 - 2600	68 - 92	11 - 14	115 - 155	85 - 115	13 - 18	143 - 194
1500 mm	210 - 290	17 - 23	224 - 303	2100 - 2900	120 - 160	1900 - 2600	60 - 81	7 - 10	94 - 127	77 - 105	9 - 12	121 - 164
2000 mm	210 - 290	13 - 17	224 - 303	1900 - 2500	90 - 120	1800 - 2400	51 - 69	5,0 - 7,1	90 - 121	68 - 92	6,7 - 9	120 - 162

**ERKO®**

# LAMES RUBAN CONCRÉTION CARBURE



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



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

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

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

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

ERKO GRIT-K CONTINUE

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

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



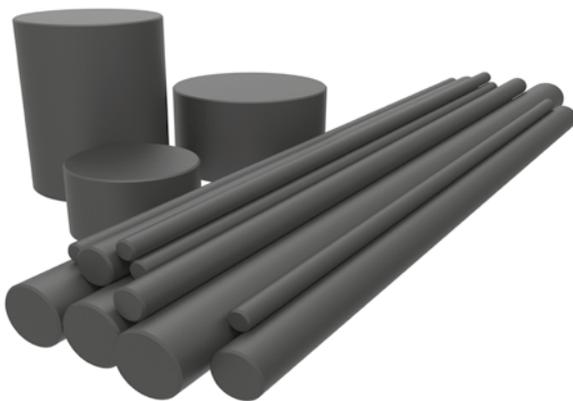
## ERKO GRIT-K DISCONTINUE: MATÉRIAUX ABRASIFS, TRÈS DURS, MATÉRIAUX COMPOSITES ET MIXTES

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

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

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

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



ERKO GRIT-K DISCONTINUE

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

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

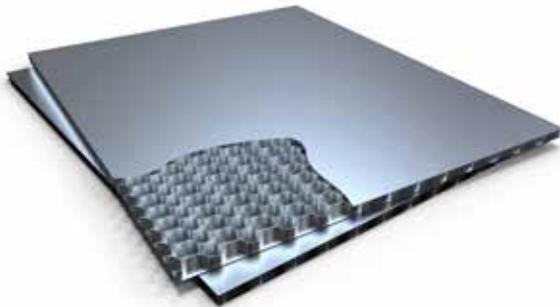


# LAMES RUBAN CONCRÉTION DIAMANT

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



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



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

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

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

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

ERKO DIAM-K CONTINUE

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

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



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

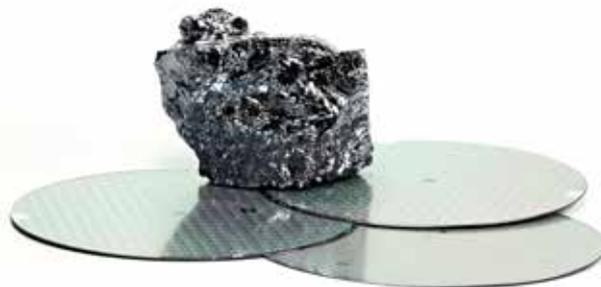
**Technologie** : les grains de DIAMANT sont liés métallurgiquement à un dossier résistant aux grandes vitesses. Le dossier est usiné de sorte à définir des formes de «dents», permettant à la poussière de matériaux d'être évacuée.

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

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

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

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



ERKO DIAM-K DISCONTINUE

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

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



# LAMES RUBAN CARBONE

**ERKO®**



## 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**

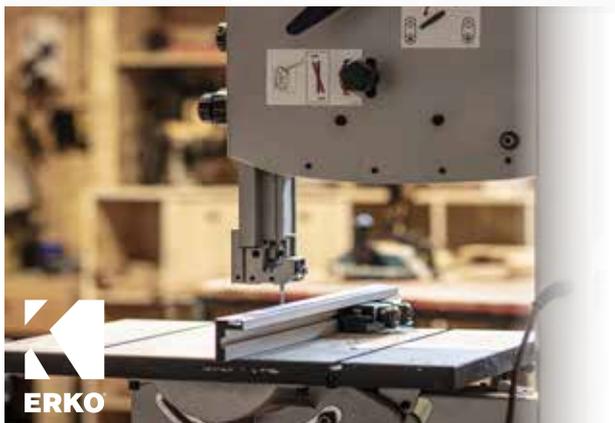
- Acier doux
- Acier faiblement allié
- Fonte
- Plastique
- Bois
- Non-ferreux

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 GUIDE TECHNIQUE

## Rodage : le bon départ qui vous fera gagner la course !



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 <sup>2</sup> )	Dimensions	Tension (PSI)	Tension (KG/cm <sup>2</sup> )
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 !

## 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 poudreux Couleur : Argenté



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

### 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



**ERKO®**

# LAMES RUBAN GUIDE TECHNIQUE

## 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

### Etau

Usure, alignement, maintien du serrage

### Vitesse et descente

Régulières

### Brosse à copeaux

Etat de la brosse, fonctionnement de son entrainement

### Fluide

Concentration, odeur, pompe, buses

## 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, étai. 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 étai. Rodage selon instructions.

## 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

**ERKO®**

# LAMES RUBAN

## GUIDE DES MACHINES

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

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

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

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

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

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



**ERKO®**

# LAMES RUBAN

## GUIDE DES MACHINES

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

**ERKO®**

# LAMES RUBAN

## GUIDE DES MACHINES

FRIGGI	Longueur x hauteur x épaisseur		
1MF320	4500	41	1.30
1M420	5550	41	1.30
VTS3000 VTS4000	8270	41	1.30
AST650x400	5500	41	1.30
AST1500x 600	8590	41	1.30
2MF 520N	9510	54	1.60
2MF650	6800	54	1.60
2MF650	8530	67	1.60
2MF800	9830	67	1.60

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

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

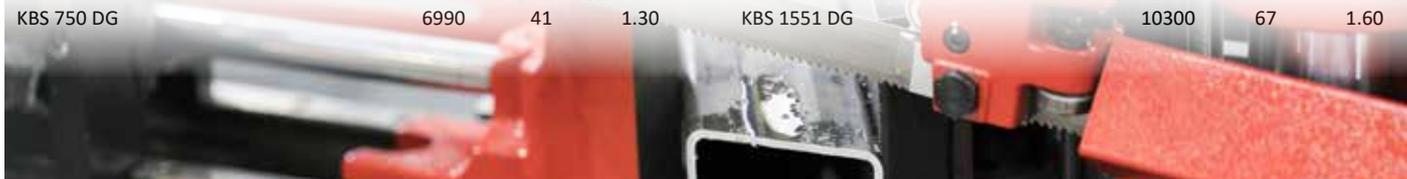
HYD MECH	Longueur x hauteur x épaisseur		
H-20A. H-20P	6760	54	1.30
H-26A. H-26P	7620	54	1.3 ou 1.6
H-28A. H-26P	7722	54	1.60
S-35P	9040	54	1.3 ou 1.6
H32A. M-32P	8840	67	1.60
H-26/42	10058	67	1.60
H40/40	11280	80	1.60
H-40	11300	80	1.60
H40/60	122090	80	1.60
H40/80	13360	80	1.60

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

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

KALTENBACH	Longueur x hauteur x épaisseur		
UMB250	3200	27	0.90
KB360G. KB360NA G	3830	27	0.90
KBR 280 NA	3800	34	1.10
KBR500G	4600	34	1.10
KBC280NA	5100	34	1.10
KBR610DG	5620	34	1.10
KB305. KB380	5620	34 ou 41	1.1 ou 1.3
KBS400 DG	5730	34	1.10
KBS620DG	6175	41	1.30
KBR 371NA, KBC410NA	5920	41	1.30
KB 455 H. KB455 NA	6200	41 ou 54	1.30
KBS 750 DG	6990	41	1.30

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



**ERKO®**

# LAMES RUBAN

## GUIDE DES MACHINES

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

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

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

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

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

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



# LAMES RUBAN

## GUIDE DES MACHINES

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

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

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

PEHAKA	Longueur x hauteur x épaisseur		
HS 300 GBS	3660	27	0.90
HS260. HSL260. HS260SUPER. PEHAKAMAT 250SL	3700	27	0.90
PEHAKAMAT 260 ZP	4850	34	1.10
HS 340 GBS	5000	34	1.10
HS420. PEHAKAMAT 420 B	5300	34	1.10

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

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

MEP	Longueur x hauteur x épaisseur		
Shark 280/Shark280 SX/SXI	2950	27	0.90
Shark 320 SX/SXI/AXI/ENE	3150	27	0.90
Shark 330 AXIS/HH	3150	27	0.90
Shark330ENEFE	3320	27	0.90
Shark 400 ENE FE 5	4400	34	1.10
Shark 370/Shark 310	2835	27	0.90

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

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

PEHAKA	Longueur x hauteur x épaisseur		
HS340/500. PEHAKAMAT 360ZP	5600	41	1.30
HS440/560	6100	41	1.30
PEHAKAMAT 440 ZP -PEHAKAMAT 440 ZPS	7200	41	1.30
HS400/800 GBS. HS 400/600 GBS-A	7925	41	1.30
HS 480/920 GBS	8840	41	1.30
HS 540/710	6700	54	1.60

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

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

# LAMES RUBAN

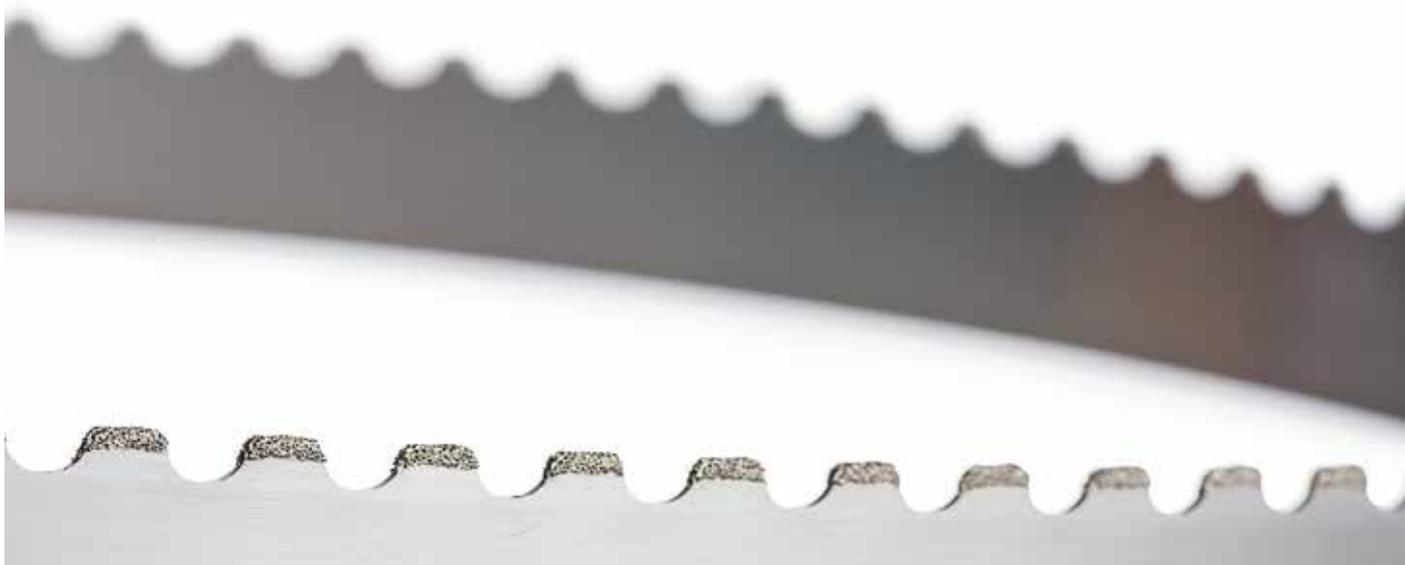
## GUIDE DES MACHINES

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

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

ULTRA	Longueur x hauteur x épaisseur		
RV290	2230	3 à 12.7	0.6 ou 0.9
IR220. TR240	2450	27	0.90
RP 200	2490	19	0.90
RVI	2500	3 à 19	0.6 ou 0.9
RC215	2800	27	0.90
RV 350	2840	3 à 16	0.6 ou 0.9
RY400	2900	3 à 16	0.6 ou 0.9
TR300. TR350	3010	3 à 16	0.90
RP250A	3180	27	0.90
RV500	3300	27	0.6 ou 0.9
RP250 / 250 V	3350	3 à 16	0.90
RP280 / 280 V / 280A	3630	27	0.90
RH P 220/220 A	3720	27	0.90
RH P 220/220 A	3720	34	1.10
RM275 275A. RH 360/360 A	3810	27	0.90
RV 501V-503V RH361/361A	3830	4 à 27	0.6 ou 0.9
RV600	9350	3 à 19	0.6 ou 0.9
RHP260A	4100	34	1.10
RV550	4200	3 à 20	0.6 ou 0.9
RV500SE	4220	3 à 16	0.6 ou 0.9
RHP263A.RHP263P. RHP263/403P. RHP303/303A	4640	34	1.10
RHP320A. RHP 320A RHP320/600. RHP320/700	4860	34	1.10

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



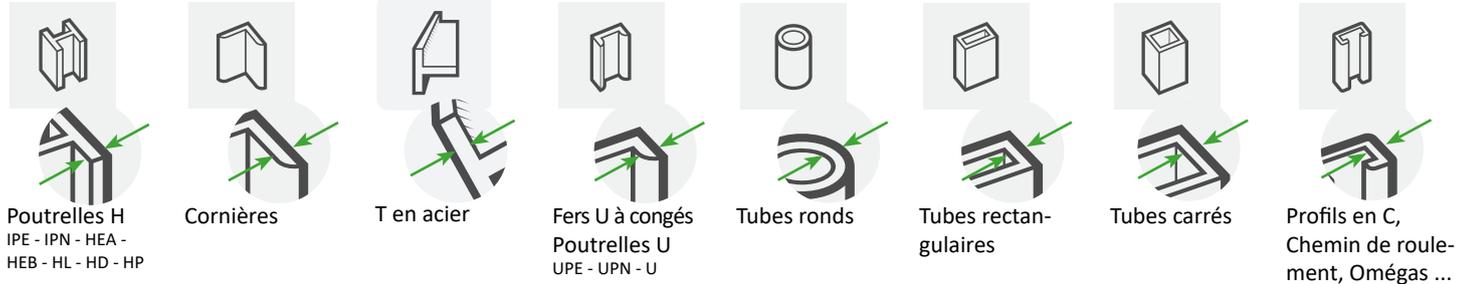


# LAMES CIRCULAIRES HSS

## GUIDE TECHNIQUE

**ERKO®**

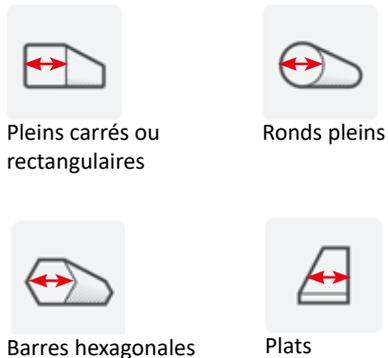
### Choisir lame et denture pour : Poutrelles - Tubes - Profils



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 <sup>2</sup>	CBK ou CUT+	3 mm	4 mm	5 mm	5 mm	6 mm	8 mm
Acier Moyen 500 à 800 N/mm <sup>2</sup>	CBK ou CUT+	3 mm	4 mm	4 mm	5 mm	6 mm	8 mm
Acier Dur 800 à 1200 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	CBK ou CUT+	5 mm	8 mm	10 mm
Acier Moyen 500 à 800 N/mm <sup>2</sup>	CBK ou CUT+	5 mm	6 mm	10 mm
Acier Dur 800 à 1200 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup> )	Acier Moyen (500 à 800 N/mm <sup>2</sup> )	Acier Dur (800 à 1200 N/mm <sup>2</sup> )	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

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

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



# LAMES CIRCULAIRES CARBURE

**ERKO®**



## 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®

# LAMES ALTERNATIVES



Choisir la denture :

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



Ronds pleins



Pleins carrés  
ou rectangu-  
laires



Barres hexa.



Plats



## 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%

**A savoir :**

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

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

**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





# FLUIDE DE COUPE SOLUBLE

**ERKO**



## 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.

**Valeurs types :**

Caractéristiques de la matière active	Unités	Valeurs	Méthodes
Couleur		Orange	Visuelle
Masse volumique à 20°C	Kg/m <sup>3</sup>	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	

**Conditionnements disponibles :**

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 <sup>3</sup>	1013	DIN 51 757
pH à 2% eau de ville		10.5	DIN 51 369



**Conditionnement disponible :**

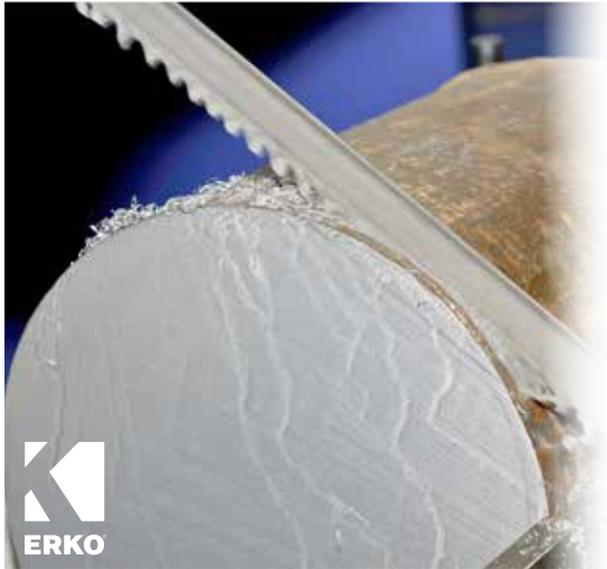
Référence	Conditionnement	code-barres
SOLUKLEAN-5L	Bidon de 5L	3700333204126

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



# FLUIDE DE COUPE SOLUBLE

**ERKO**



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

**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.

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.

### 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.

### Valeurs types :

Caractéristiques de la matière active	Unités	Valeurs	Méthodes
Couleur		Claire	Visuelle
Masse volumique à 15°C	Kg/m <sup>3</sup>	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	



### Conditionnements disponibles :

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





# FLUIDE DE COUPE SOLUBLE GUIDE TECHNIQUE

## ERKO®

### Le stockage : les bonnes pratiques



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

#### Référence Descriptif

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



#### Bac de rétention

Extrait de l'arrêté du 2 février 1998 «tout stockage d'un liquide susceptible de créer une pollution des eaux ou des sols est associé à une capacité de rétention dont le volume est au moins égal à la plus grande des deux valeurs suivantes :

- 100% de la capacité du plus grand réservoir
- 50% de la capacité totale des réservoirs associés»

#### Stockage à l'extérieur et en conditions particulières :

Il est important de protéger le fluide du soleil, du gel et de l'eau.

- **Soleil** : 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 !

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



#### Absence de germes :

Le SOLUKUT contient des agents stabilisants qui empêcheront le développement des organismes dans le mélange. Néanmoins, il convient de travailler dès le départ avec une eau sans germes. Ainsi, l'eau de ville sera préférable à l'eau de puisage ou de récupération de pluie.

**La bonne pratique** : monter le mélange initial à l'eau de ville, puis faire des appoints à l'eau déminéralisée.

#### Chlore :

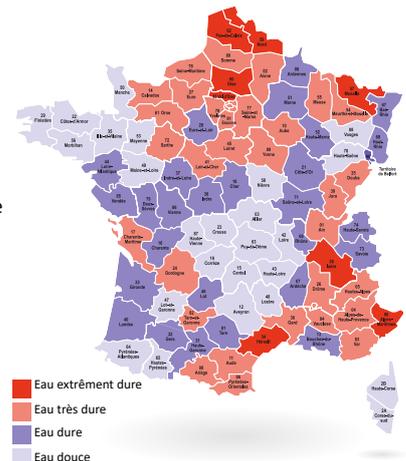
Le SOLUKUT ne contient pas de chlore; mais vérifier la présence de chlore dans l'eau de ville. Cela peut expliquer la corrosion prématurée des pièces et des machines.

**La bonne pratique** : le SOLUKUT contient des agents anti-corrosion; mais en cas d'eau de ville fortement chlorée, prévoir de nettoyer au SOLUKLEAN et de changer le fluide fréquemment.

#### Dureté :

elle exprime la teneur en sels minéraux de l'eau, généralement du calcium (eau calcaire).  
En cas d'eau très dure (supérieure à 30°fH) et extrêmement dure (supérieure à 40°fH), la durée de vie du fluide sera réduite et la machine sera encrassée plus rapidement.

**La bonne pratique** : dans les régions à eau très dure et extrêmement dure, utiliser régulièrement le nettoyant soluble machine SOLUKLEAN).

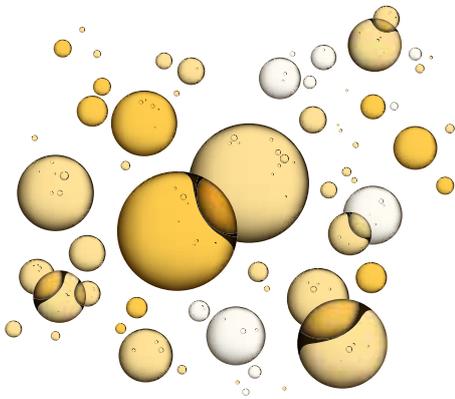




# FLUIDE DE COUPE SOLUBLE GUIDE TECHNIQUE

## ERKO®

### 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

Référence	Descriptif
SKS-210	<p><b>DOSEUR PROPORTIONNEL ERKO SOLUKUT SYSTEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Gamme de dosage idéale pour les fluides de coupe (2% à 10%)</li> <li>- Convient pour les appoints et pour remplissage de cuve</li> <li>- Chambre de mélange brevetée pour une qualité inégalée de l'émulsion</li> </ul> <p><b>- % de dosage réglable même lorsque l'appareil est en fonctionnement / évite les temps d'arrêt</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pas de gaspillage par surdosage</li> <li>- Précision identique sur toute la gamme de dosage</li> <li>- Bouton ON / OFF disponible en standard sur chaque unité</li> </ul>

### 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

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



**ERKO®**

# 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 ... 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 : Livré avec 2 Mètres de flexible et une buse cuivre double jet	3700333209176
<b>Pièces détachées :</b>		
PLS3-SP1	PULSE 3.0 R-MAX : PARTIE AIR	3700333209060
PLS3-SP2	PULSE 3.0 R-MAX : MANOMETRE PARTIE AIR	3700333209077
PLS3-SP3	PULSE 3.0 R-MAX : PARTIE FLUIDE	3700333209121
PLS3-SP5	PULSE 3.0 R-MAX : MAMELON FLUIDE-AIR	3700333209138
PLS3-SP6	PULSE 3.0 R-MAX : VANNE SORTIE	3700333209145
PLS3-SP7	PULSE 3.0 R-MAX : RACCORD POUR SORTIE	3700333209169
PLS3-SP8	PULSE 3.0 R-MAX : EMBOUT ENTREE AIR	3700333209152
PLS3-SP9	PULSE 3.0 R-MAX : RACCORD POUR BUSE DOUBLE CUIVRE	3700333209091
PLS3-SP10	PULSE 3.0 R-MAX : FLEXIBLE 6MM (LE METRE)	3700333209107
PLS3-SP11	PULSE 3.0 R-MAX : BUSE DOUBLE CUIVRE	3700333209084
PLS3-SP12	PULSE 3.0 R-MAX : VIS CONTROLE VISUEL	3700333209053
PLS3-SP13	PULSE 3.0 R-MAX : AIMANT POUR BUSE DOUBLE CUIVRE	3700333209114
PLS3-SP14	PULSE 3.0 R-MAX : SUPPORT MAGNETIQUE DE LA BASE	3700333209039
PLS3-SP15	PULSE 3.0 R-MAX : FILTRE A COALESCENCE PARTIE HUILE	3700333209183
PLS3-SP16	PULSE 3.0 R-MAX : JOINT TORIQUE RESERVOIR HUILE	3700333209190
PLS3-SP17	PULSE 3.0 R-MAX : JOINT TORIQUE RESERVOIR AIR	3700333209206
<b>En option :</b>		
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](mailto: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 :

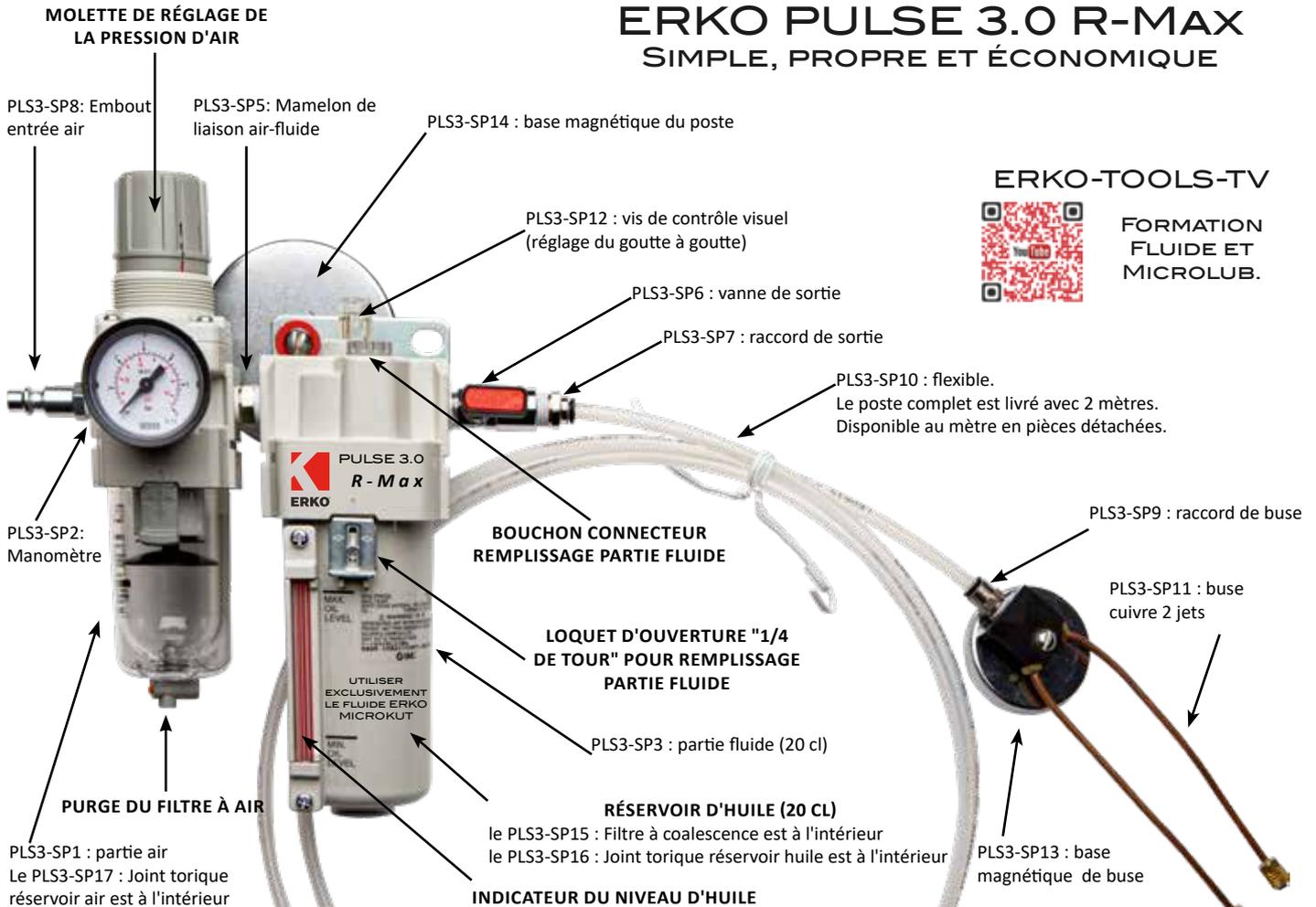
Référence	Conditionnement	code-barres
MICROKUT-200ML	Flacon 200 ML	3700333204997
MICROKUT-1L	Bidon 1L	3700333204133
MICROKUT-5L	Bidon 5L	3700333204140



**ERKO®**

# SYSTÈME ET FLUIDE DE MICROLUBRIFICATION

## ERKO PULSE 3.0 R-MAX SIMPLE, PROPRE ET ÉCONOMIQUE



ERKO-TOOLS-TV



FORMATION FLUIDE ET MICROLUB.

### Instructions :

- Fixez le PULSE 3.0 sur le châssis de votre machine. L'aimant fourni assure une parfaite stabilité.
- Vérifiez que le poste PULSE 3.0 ne gêne pas l'opérateur, et qu'il ne soit pas en contact avec la matière à couper.
- Remplissez le réservoir de la partie fluide avec le fluide ERKO MICROKUT en dévissant le réservoir (loquet 1/4 de tour)
- Fixez la buse de préférence en sortie de coupe, ainsi le flux d'air / fluide participe à l'évacuation des copeaux. ATTENTION : la lame et les copeaux ne doivent pas détériorer la buse ! Il est conseillé de régler la buse en position de fin de coupe et de vérifier que le champ est libre sur toute la course de la coupe.
- Orientez soigneusement les buses vers le fond de la dent, de chaque coté de la lame de scie à ruban (ou de la lame de scie circulaire).
- Raccordez la buse au PULSE 3.0 avec le flexible fourni (2 mètres). Avec des colliers, assurez 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 connaître 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	mm <sup>2</sup> /S	45	NFT 60 100
Masse volumique à 20°C	KG/M3	917	NFT 60 101
Point éclair	°C	>284	NFT 60 118





## NOTES ET CONTACTS

Notes :

Notes :

Nous sommes toujours 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.erko-tools.com](http://www.erko-tools.com)

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

 [www.youtube.com/c/ERKOTOOLSTV](http://www.youtube.com/c/ERKOTOOLSTV)



# KERKO®

TOGETHER WE CUT

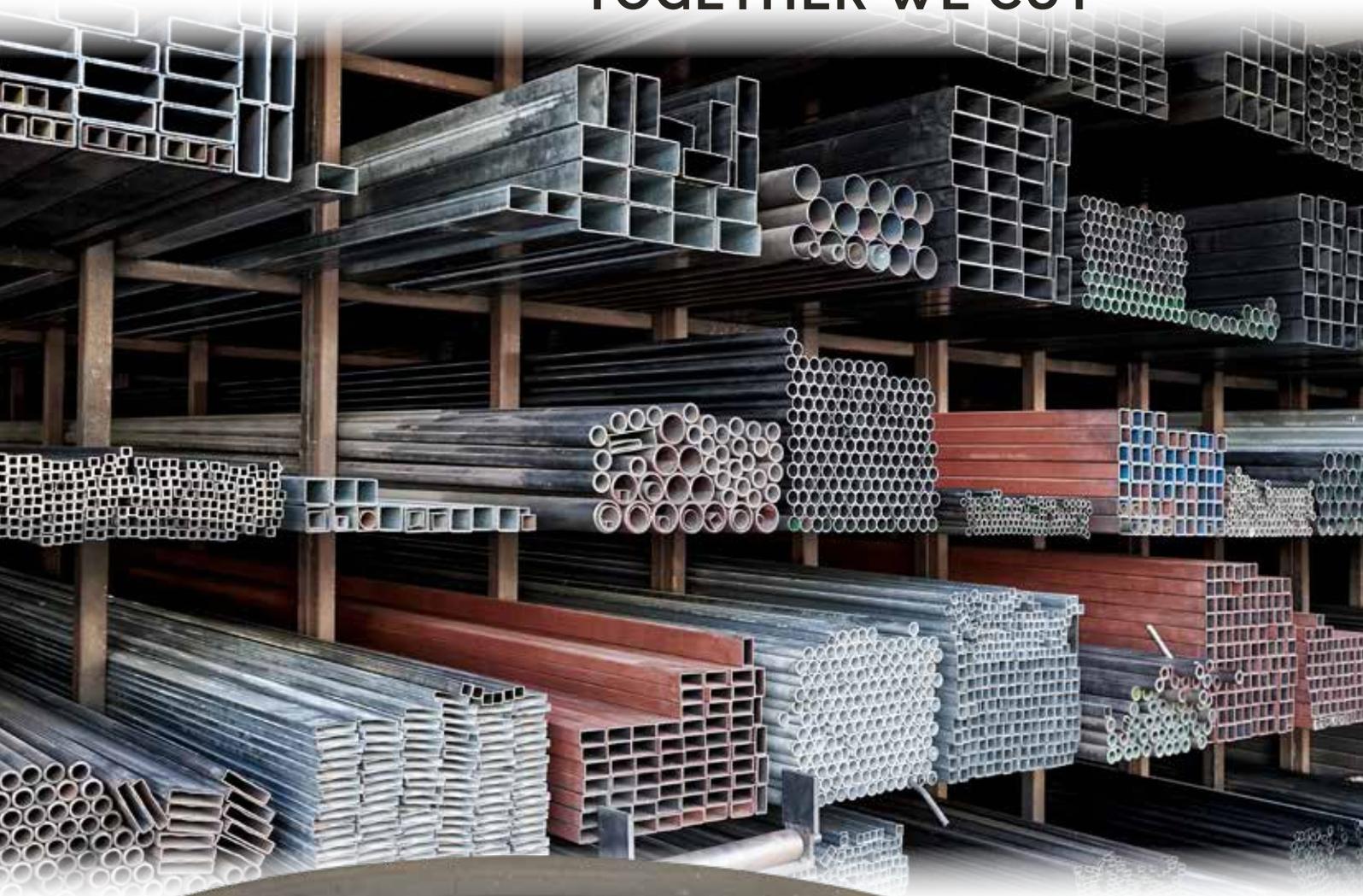


A toutes celles et à tous ceux qui construisent.  
Nous sommes heureux et fiers d'être à vos côtés  
et de participer - même un peu ! - à vos ouvrages.

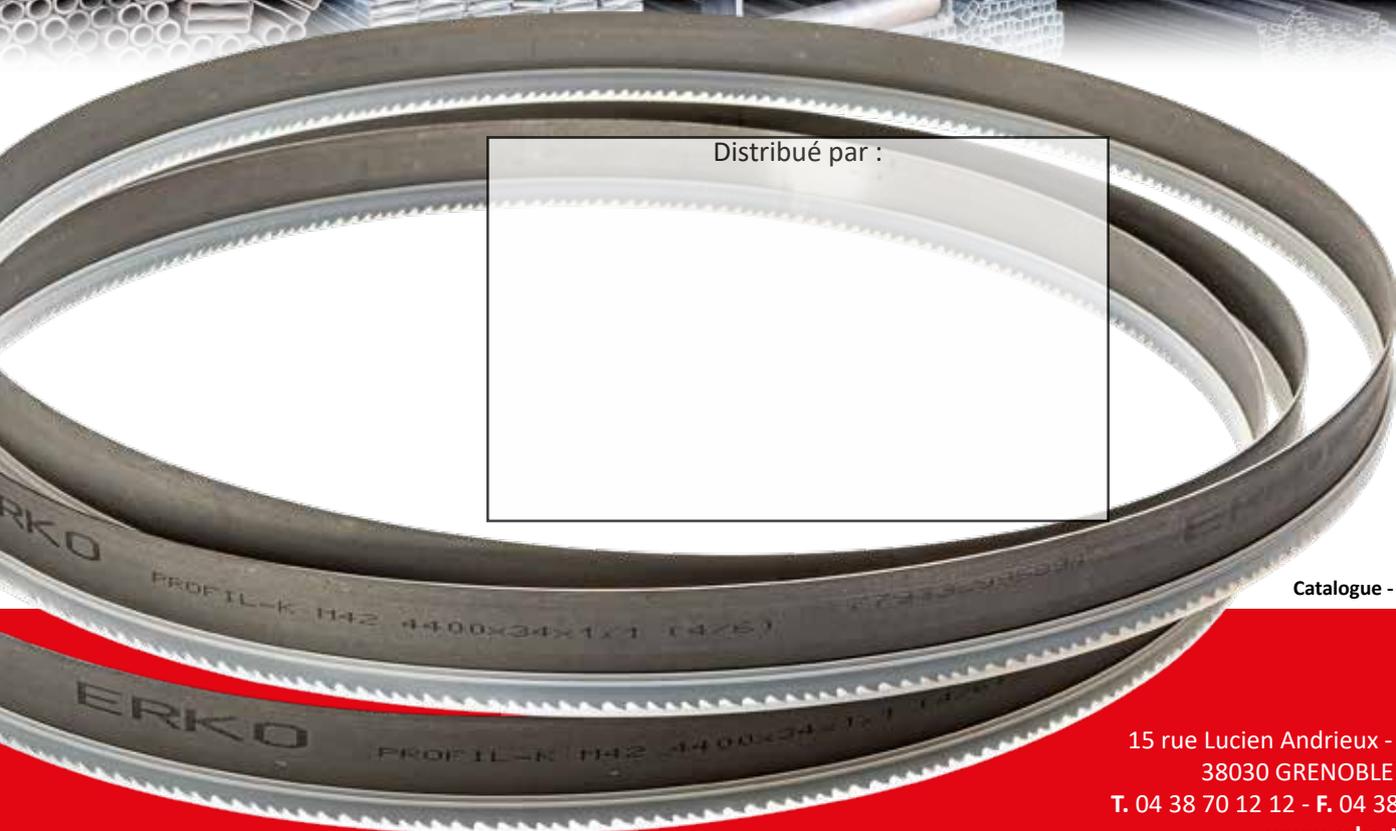
 BRAVO ET MERCI.

# **K**ERKO<sup>®</sup>

## TOGETHER WE CUT



Distribué par :



Catalogue - ERKO 2021

**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](http://www.erko-tools.com)