

**FEIN. Unverwüstliche
Elektrowerkzeuge.**



Guide de l'acier inoxydable.





**FEIN. Unverwüstliche
Elektrowerkzeuge.**



Acier inoxydable. Un matériau prometteur.

Traitement de surface

L'utilisation de plus en plus fréquente de l'acier inoxydable et l'innovation permanente en matière de design ouvrent un large éventail de perspectives d'applications dans la serrurerie, le travail de l'acier inoxydable, le métal, la fabrication d'appareils et de réservoirs, la construction navale et de piscines ou la fabrication de cuisines professionnelles. Toutes ces applications requièrent un savoir-faire solide ainsi que l'expérience correspondante dans le domaine du traitement de surfaces.

Le traitement de surfaces planes, tubes et profilés, d'angles et arêtes en acier inoxydable requiert un niveau maximal de précision et de qualité, quelque soit l'application spécifique et le secteur dont il s'agit :

- ▶ nettoyage
- ▶ ébavurage
- ▶ élimination de cordons de soudure
- ▶ élimination de rayures
- ▶ ponçage grossier et ponçage en biais
- ▶ grugeage
- ▶ satinage
- ▶ polissage grossier
- ▶ polissage de finition (avec réduction au minimum de la rugosité)
- ▶ poli miroir

Conditions de réussite de chaque tâche : la machine adéquate et les accessoires adaptés. Veuillez lire le présent manuel pour obtenir un aperçu des nombreuses possibilités de traitement, des applications et des solutions qui y sont adaptées ainsi que des démarches à suivre pour les mettre en œuvre.

Solution en trois étapes.

1ère étape: Application – quelle tâche devez-vous accomplir ?
Consultez le sommaire pour les contenus.

2e étape: Sélectionnez les possibilités de solution.
Il existe souvent plusieurs solutions pour le travail de l'acier inoxydable. Choisissez celle qui est la mieux appropriée pour votre application.

3e étape: Sélectionnez les produits. Vous parviendrez directement au produit sélectionné via le sommaire Produits avec une liste des machines et accessoires.

Sommaire.

Champs d'application 4

Applications 6

SURFACE 6

Nettoyage	8
Élimination de cordons de soudure	10
Ponçage grossier	12
Élimination de rayures	14
Élimination de couleurs de revenu	16
Satinage	18
Préparation du polissage	20
Poli miroir	22

TUBES & PROFILÉS 24

Nettoyage	26
Ébavurage	28
Grugeage	30
Ponçage en biais	32
Élimination de rayures	34
Élimination de cordons de soudure	38
Élimination de couleurs de revenu	40
Satinage	42
Préparation du polissage	46
Poli miroir	48
Ponçage intérieur	50

ANGLES ET ARÊTES 52

Ébavurage	54
Préparation de cordons de soudure	56
Élimination de cordons de soudure	58
Élimination de couleurs de revenu	60
Satinage	62
Poli miroir	63

Produits 65

Meuleuse d'angle compacte WSG 15-70 Inox	66
Meuleuse d'angle compacte WSG 15-125 PS	69
Ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E	71
Meuleuse droite MSHY 648-1 Z	78
Meuleuse droite AHSI 636 C	79
Ponceuse pour soudure d'angle KS 10-38 E	80
Ponceuse pour tubes FEIN RS 10-70 E	82
Ponceuse pour tubes FEIN RS 12-70 E	84
Lime à bande BF 10-280 E	87
Ponceuse à bande GRIT GX 75 2H	92
Ponceuse à bande GRIT GI 150 2H	97

Architecture, piscines, cuisines, bateaux ... L'acier inoxydable a un énorme potentiel d'avenir.

Construction de garde-corps/Serrurerie

L'acier inoxydable pose de nouveaux jalons en matière de design, de transparence et de durabilité.

L'acier inoxydable donne une toute nouvelle dimension à la construction moderne durable et de haute qualité. Les architectes de renom à travers le monde utilisent l'acier inoxydable pour réaliser des projets uniques en termes de brillance et de durabilité. Outre son allure noble, ce matériau se distingue par un degré de résistance maximal à la corrosion, une grande faculté de soudure et d'excellentes propriétés mécaniques.



Fabrication de réservoirs

Acier inoxydable de qualité supérieure avec des surfaces ultra fines.

Les réservoirs inox sont principalement utilisés dans l'industrie alimentaire et pharmaceutique. Les niveaux de rugosité des surfaces requis dans ces domaines doivent souvent satisfaire à des exigences très strictes pouvant aller jusqu'au poli miroir.



Cuisines professionnelles

Exigences maximales dans le domaine de la gastronomie.

L'acier inoxydable utilisé pour la fabrication de plans de travail, de revêtements, de systèmes d'aération, d'extensions de cuisine ou de fabrications personnalisées de cuisines professionnelles doit satisfaire des exigences très élevées. Cela signifie finition parfaite avec le moins de rugosité possible dans le but de satisfaire aux normes optiques et hygiéniques élevées. Ce n'est qu'ainsi qu'il sera possible de profiter réellement de la facilité exceptionnelle de nettoyage et d'entretien et de la résistance thermique dans la gastronomie.



Construction de piscines

Prendre le cap de l'avenir avec l'acier inoxydable.

L'acier inoxydable est de plus en plus utilisé dans la construction de piscines. Outre les échelles, les garde-corps ou les douches-fontaines, cela concerne particulièrement la fabrication de bassins où un degré élevé de préfabrication réduit considérablement le temps de travail. Dans ce domaine, l'acier inox permet une diversité des formes, un design individuel et une résistance aux intempéries. Le nettoyage facile et le faible entretien sont des avantages en matière d'hygiène au quotidien.



Construction navale

Perspectives brillantes sur les bateaux.

Ici, l'acier inoxydable brille de toute sa splendeur non seulement sous forme de rambardes, d'escaliers et de garde-corps, mais aussi dans les éléments fonctionnels tels que les systèmes de tuyauterie ou les installations d'eau salée. Ici également, l'acier inoxydable se distingue par un degré élevé de résistance à la corrosion et à l'eau de mer, une faculté de soudure et des propriétés mécaniques excellentes et offre une liberté de design.



Traitement des surfaces avec la plus grande fiabilité.

Le traitement de surfaces en acier inoxydable doit satisfaire aux exigences suivantes (par étapes) : ponçage grossier efficace, surfaces exemptes de rayures, et enfin satinage lisse, polissage de finition jusqu'au poli miroir. Élément important : le faible dégagement de chaleur qui permet de prévenir toute déformation.



Ponçage de surfaces avec des manchons abrasifs

Traitement de surfaces par FEIN : un aperçu

▶ Nettoyage	Page 8
▶ Élimination de cordons de soudure	Page 10
▶ Ponçage grossier	Page 12
▶ Élimination de rayures	Page 14
▶ Élimination de couleurs de revenu	Page 16
▶ Satinage	Page 18
▶ Préparation du polissage	Page 20
▶ Poli miroir	Page 22





Nettoyage.

Les intempéries, le vandalisme (graffitis) et le temps laissent des traces sur les surfaces en acier inoxydable. L'élimination économique de ces traces, sans démontage des éléments concernés, requiert des solutions rapides et efficaces qui permettent de prévenir la surchauffe des surfaces (en particulier les tôles). Les outils polyvalents sont utilisés pour le nettoyage en toute sécurité et sans résidus de tôles gaufrées et larmées.

Solutions

Parfaitement adaptée :

- 1 la ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E
+ disque fibre Ø 150/200 mm (Ø 150 mm contenu dans le set acier inoxydable Surface standard)

Bien adaptées :

- 2 la ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E
+ disque fibre gros/moyen/fin Ø 115 mm
- 3 la meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox
+ disque fibre gros/moyen/fin Ø 115 mm

1 Ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E + disque fibre Ø 150/200 mm

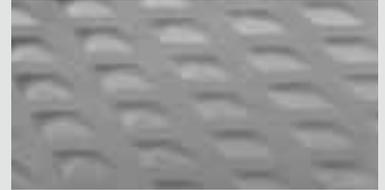
Les disques fibre plissés sont parfaits pour l'élimination de couleurs, par exemples les graffitis. La faible vitesse de rotation (<1200tr/min) prévient la surchauffe. Des diamètres de 200mm sont idéaux pour les profondeurs importantes.



Situation initiale: tôle gaufrée inox recouverte de graffiti.



Application: le disque fibre s'adapte parfaitement à la structure de la surface (vitesse de rotation recommandée 1 250 tr/min, pos. 2).



Résultat: surface légèrement satinée, brillant métallique.

2 Ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E + disque fibre gros/moyen/fin Ø 115 mm

Les disques fibre sont utilisés pour un nettoyage efficace des surfaces lisses. Choisissez la taille du grain en fonction du degré de salissure. Dans ce cas, la vitesse de rotation est de 2500 tr/min.



Situation initiale: tôle inox lisse sale.



Application: Nettoyage (vitesse de rotation recommandée 2500 tr/min, pos. 6).



Résultat: Polissage rotatif (mat), brillant métallique.

3 Meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + disque fibre gros/moyen/fin Ø 115 mm

La vitesse idéale pour un nettoyage le plus économique possible de très grandes surfaces est de 4200 tr/min max. Notez que le disque fibre risque de fondre si la vitesse de rotation est trop élevée. Dans le cas du polissage rotatif avec les disques fibre, il faut également veiller à observer un léger angle d'inclinaison.



Situation initiale: tôle inox lisse sale.



Étape: nettoyage et élimination de couleurs, etc. très efficaces (vitesse de rotation recommandée 4200 tr/min, pos. 3)



Résultat: Polissage rotatif (mat), brillant métallique.

Astuce

Pour prévenir une surchauffe des tôles inox, nous recommandons en général des vitesses de rotation faibles.



Élimination de cordons de soudure.

Le polissage rotatif est particulièrement adapté pour l'élimination de cordons de soudure. Les meuleuses d'angle à vitesse de rotation constante en accroissent le rendement.

Solutions

Parfaitement adaptée :

- 1 la meuleuse d'angle WSG 15-70
Inox/WSG 14-125 S + disque à lamelles Ø 125 mm

Bien adaptées :

- 2 la meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox/WSG 15-125 PS + disque de dégrossissage Ø 125 mm
- 3 la ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E
+ set acier inoxydable Ponçage de surface

1 Meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox / WSG 15-125 PS+ disque à lamelles Ø 125 mm

Les disques à lamelles sont idéales pour l'élimination de cordons de soudure fins. Le risque de formation importante de stries dû à la méthode de rotation est considérablement réduit. Autre avantage : les disques à lamelles sont plus silencieux que les disques d'ébarbage.



Situation initiale : cordons de soudure fins.



Application : ponçage rotatif du cordon de soudure.



Résultat : cordon de soudure aplani avec faible formation de stries.

2 Meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox / WSG 15-125 PS + disque d'ébarbage Ø 125 mm

Utilisés pour le ponçage de gros cordons de soudure, les disques de dégrossissage allient performance et durée de service élevée. Seul inconvénient : la formation relativement importante de stries à la surface.



Situation initiale : gros cordon de soudure en acier inoxydable.



Application : ponçage du cordon de soudure.



Résultat : cordon de soudure aplani.

3 Ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E + set acier inoxydable Ponçage de surface

Les manchons abrasifs grain 60-120 sont bien adaptés pour le ponçage de surface. Si le cordon de soudure fin est « gauchi » à la surface, le résultat sera un aspect lisse et linéaire.



Application : Ponçage du cordon de soudure avec un manchon abrasif et une roue à expansion avec une vitesse de rotation maximale de 2500 tr/min (pos. 6).



Résultat : cordon de soudure aplani. Amélioration visible du grain 60 au grain 120.

Astuce

Attention : Si vous utilisez les roues à expansion, observez impérativement le sens de rotation.





Ponçage grossier.

Pour préparer les surfaces en acier inoxydable laminé à chaud, la calamine doit être complètement poncée. Ce n'est qu'ainsi qu'il sera possible d'obtenir un poli parfait.

Solution

Parfaitement adaptée :

- 1 la ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E + set acier inoxydable Ponçage de surface contenant les manchons abrasifs.

Astuce

L'utilisation des manchons abrasifs avec corindon zircon permet d'atteindre une durée de service élevée et un ponçage à basse température.

Les manchons abrasifs ne peuvent être utilisés qu'avec des machines extrêmement puissantes.

1 Ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E + set acier inoxydable Ponçage de surface

Les manchons de grain 60-120 livrent d'excellents résultats qui servent de base à l'étape suivante. Fixés aux roues à expansion, les manchons peuvent être utilisés en toute sécurité.



Situation initiale: Calamine laminée à chaud.



Étapes: Ponçage grossier avec les manchons abrasifs de grain 60/80/120 avec une vitesse de 2500 tr/min (pos. 6).



Résultat: Ponçage de surface grain 120. En prélude au satinage avec le set acier inoxydable Satinage de surface.

Astuce

Montage



Démontage



Utilisation de la roue à expansion : Montage et démontage d'un manchon abrasif.

Attention : Si vous utilisez les roues à expansion, observez impérativement le sens de rotation.





Élimination de rayures.

Des rayures à la surface sont souvent inévitables. Elles sont dues au transport ou apparaissent au fil du temps ou pendant le travail des pièces. Il est impératif d'éliminer ces rayures si vous voulez obtenir une surface parfaite.

Solutionen

Parfaitement adaptée :

- 1 Meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + set Start Préparation de la finition de surfaces/tubes/profilés, en alternative : meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + set acier inoxydable Préparation du polissage de surface/tubes/profilés et les meules Pyramix contenues dans le set
- 2 Meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + set Start Préparation de la finition + disque de finition

Bien adaptées :

- 3 Meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox /ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E + disque fibre fin

Astuce

Pour éviter une déformation des tôles inox dû à la chaleur, utilisez des vitesses de rotation et une pression faibles. En effet, les tôles peuvent travailler et se déformer en cas de rechauffement, même faible. Une plaque de cuivre ou d'aluminium utilisée comme support permet de prévenir un échauffement et les dégâts dûs à la chaleur pendant le traitement.



1 Ponceuse-polisseuse WSG 15-70 Inox + set acier inoxydable Préparation du polissage de surface / tubes / profilés

Les disques auto-agrippants sont utilisés pour éliminer efficacement les rayures superficielles et profondes. Ils possèdent une structure pyramidale spéciale qui permet un rendement élevé et une faible rugosité. L'utilisation d'un plateau rainuré ventilé permet également de réduire l'échauffement.



Situation initiale: tôle inox présentant des rayures typiques dues au transport.



Étape 1: utilisez la feuille abrasive $\varnothing 115$ mm grain 80 pour éliminer rapidement les rayures profondes dès la première étape (vitesse de rotation recommandée 4200 tr/min, pos. 3).



Étape 2: Les traces de rotation sont effacées au cours de la deuxième étape à l'aide de la feuille abrasive Pyramix A 65 $\varnothing 115$ mm (vitesse de rotation 4200 tr/min, pos. 3).



Résultat: Les rayures poncées dans un processus de rotation ont disparu. Le satinage qui suit ne peut alors qu'être parfait.

2 Meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + disque de finition

Les rayures superficielles sont poncées avec les disques de finition dans un procédé de rotation. La fibre rigide du disque livre un bon rendement et réduit la rugosité.



Situation initiale: rayures superficielles sur la surface.



Application: Ponçage rotatif (vitesse de rotation recommandée 4200 tr/min, pos. 3).



Résultat: léger ponçage rotatif à la surface.

3 Meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox / ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E + disque fibre fin

Pour l'élimination de rayures très superficielles, utilisez les disques fibre abrasifs grain fin. La fibre du disque abrasif prévient un ponçage trop important à la surface.



Situation initiale: Rayures très superficielles sur les surfaces en acier inoxydable.



Application: Si le disque fibre est utilisé sur le plateau de ponçage avec une vitesse de rotation entre 2500 et 3300 tr/min, l'échauffement reste faible.



Résultat: Surfaces parfaites.



Élimination de couleurs de revenu.

L'élimination de couleurs de revenus est impérative pour prévenir la corrosion de l'acier inoxydable. Ce n'est qu'ainsi que la couche passive naturelle (couche d'oxyde de chrome) pourra se former à la surface d'un acier inoxydable. Outre le décapage, des procédés mécaniques sont également possibles (par ex. le ponçage).

Solutions

Parfaitement adaptée :

- 1 la meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + disque de finition
- 2 la ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E + disque fibre Ø 150/200 mm (Ø 150 mm contenu dans le set acier inoxydable Surface standard)

Bien adaptées :

- 3 la ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E / meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + disque fibre gros / moyen / fin

1 Meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + disque de finition

Les disques de finition sont idéaux pour l'élimination de couleurs de revenu sur les cordons de soudure très fins. La fibre rigide et flexible du disque s'adapte au cordon de soudure et la surface sera brillante ou aura un aspect légèrement poli.



Situation initiale: cordon de soudure fin avec couleurs de revenu.



Application: élimination des couleurs de revenu avec polissage de finition simultané (vitesse de rotation recommandée 4200 tr/min, dans le cas présent pos. 3).



Résultat: cordon de soudure avec finition parfaite.

2 Ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E+ disque fibre

Le disque fibre plissé est utilisé pour l'élimination efficace de couleurs de revenu sur les cordons de soudure.



Situation initiale: cordon de soudure avec couleurs de revenu.



Application: élimination efficace de couleurs de revenu avec le disque fibre plissé Ø150 mm (vitesse de rotation recommandée 1200 tr/min, pos. 2).



Résultat: surface sans couleurs de revenu et légèrement satinée.

3 Ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E/meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + disque fibre gros/ moyen/fin

Les disques fibre gros grain, grain moyen et grain fin sont utilisés pour l'élimination efficace de couleurs de revenu sur les cordons de soudure très fins. Le résultat montre des traces de rotation superficielles à la surface.



Situation initiale: cordon de soudure fin avec couleurs de revenu sur la tôle inox.



Application: élimination efficace des couleurs de revenu dans un procédé de rotation (vitesse de rotation recommandé env. 2500–3300 tr/min, niveau WPO 14-25 E, WSG 15-70 Inox pos. 1–2). Le cordon de soudure même n'est pas poncé.



Résultat: cordon de soudure poli, très léger polissage rotatif.



Satinage.

Le satinage est un polissage de finition linéaire sur une surface en acier inoxydable. Le poli satiné est le plus souvent utilisé sur les surfaces visibles. Dans le cas du satinage, il faut particulièrement veiller à ce que la surface soit parfaitement lisse et sans rayures.

Solutions

Parfaitement adaptée :

- 1 la ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E
+ set acier inoxydable Satinage de surface

Bien adaptées :

- 2 la ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E
+ set acier inoxydable Surface standard



1 Ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E + set acier inoxydable Satinage de surface

Surfaces parfaitement satinées : une finition satinée presque entièrement lisse, même sur de grandes surfaces, est possible avec les roues élastiques spéciales en polyuréthane. Condition : ne pas dépasser une vitesse de rotation de 900 tr/min ! Cela permet également de prévenir la surchauffe. La finition parfaitement lisse est réalisée dans la troisième étape : avec des roues fibre plissées.



Étape 1 : le disque fibre élastique grain 60 (vert) est utilisé dans la première étape (vitesse de rotation recommandée 900/tr min, dans le cas présent pos.1).



Étape 2 : Dans la deuxième étape, le satinage est affiné avec la roue à poncer élastique grain 180 (bleu) (vitesse de rotation recommandée 900 tr/min, dans le cas présent pos. 1).



Étape 3 : La roue fibre plissée grain 180 est utilisée pour une finition lisse (vitesse de rotation recommandée 900-1200 tr/min, pos. 1-2).



Résultat : un satinage parfaitement lisse, même sur des grandes surfaces.

2 Ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E + set acier inoxydable Surface standard

Il est également possible d'obtenir de bons résultats de satinage en deux étapes : préponçage avec une roue de polyuréthane élastique, puis finition avec la roue fibre. Condition : vitesse de rotation ≤ 900 tr/min.



Situation initiale : surface avec rayures éliminées (traces superficielles de rotation).



Étapes : le disque fibre vert élastique de grain 60 est utilisé dans la première étape pour le satinage (vitesse de rotation recommandée 900/tr min, niveau 1). La roue fibre marron grain 180 ponce la surface dans la deuxième étape (vitesse de rotation recommandée 900-1200 tr/min, dans le cas présent pos. 1-2).



Résultat : un satinage de bonne qualité sur un boîtier en acier inoxydable.

Astuce

Pour obtenir des résultats de ponçage en biais de précision, nous recommandons l'utilisation de rubans adhésifs en aluminium ou de feuilles en acier inoxydable auto-collantes. Il faut veiller à ce que le ruban adhésif soit correctement fixé entre les roues en rotation.



Le satinage « en biais » avec des feuilles en acier inoxydable autocollantes.



Décoller la feuille en acier inoxydable après le ponçage.
Résultat : un ponçage en biais parfait.

Nettoyer les roues à poncer élastiques : avec de la colle de contact, collez un morceau de feuille abrasive (grain 60) sur un panneau en bois et fixez correctement le panneau en bois. Nettoyer avec précaution la roue à l'aide de la ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E (vitesse de rotation recommandée 900 tr/min, dans le cas présent pos. 1).



Fixation de tôles en acier inoxydable : Nous recommandons de protéger les tôles inox à l'aide d'éléments de serrage avec supports adéquats (en plastique).



Préparation du polissage.

Le ponçage préalable au polissage est soit le résultat final (micro-finition), soit la préparation du polissage (poli miroir). La structure de la surface est déterminante dans la phase de préparation. Plus la surface est grossière (par exemple calamine de tôles épaisses, rayures profondes, etc.), plus le préponçage sera intensif.

Astuce

Avant le polissage, il est conseillé de poncer les surfaces en acier jusqu'au grain 400. Une préparation du polissage jusqu'au grain 1400 permet d'obtenir un poli optimal.

Solutionen

Parfaitement adaptée :

- 1 la meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + set acier inoxydable Préparation du polissage de surface / tubes / profilés

Bien adaptées :

- 2 la meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + set Start Préparation de la finition de surfaces / tubes / profilés



1 Meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + set acier inoxydable Préparation du polissage de surface/tubes/profilés

Préparation du polissage dans un procédé de rotation avec les disques auto-agrippants avec structure pyramidale spéciale. Cette structure permet un rendement maximal et réduit au maximum la rugosité. Il faut veiller à ce que la surface soit traitée étape par étape.



Étapes de travail (vitesse de rotation recommandée 3800–4200 tr/min, palier 3–4) : La surface est rectifiée dans un premier temps par rotation avec la feuille abrasive Ø 115 mm Pyramix grain 280, puis avec les feuilles abrasives Ø 115 mm Pyramix grain 400 et Ø 115 mm Pyramix grain 800. Dans la dernière étape, la feuille abrasive Ø 115 mm Pyramix grain 1400 est utilisée pour la préparation du poli miroir.



Poli miroir.

Les surfaces en acier inoxydable ultra brillantes sont requises dans les industries alimentaire et pharmaceutique en raison des exigences en matière d'hygiène ou pour des raisons esthétiques. La préparation optimale du polissage (prépolissage) et des outils parfaitement adaptés en combinaison avec des produits de polissage sont le seul moyen d'obtenir d'excellents résultats. Moins les surfaces en acier inoxydable sont rugueuses, plus le risque de corrosion est faible.

Solutions

Parfaitement adaptée :

- 1 la ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E + set acier inoxydable Polissage de surface / tubes / profilés
- 2 la ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E + disque fibre de polissage fin Ø 150/200 mm

Astuce

Ce ne sont pas toutes les sortes d'acier inoxydable qui se prêtent au polissage brillant. Vous trouverez de plus amples informations à ce sujet auprès de votre fournisseur d'acier inoxydable ou dans la documentation spécialisée.

1 Ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E+ set acier inoxydable Polissage de surface / tubes / profilés

La sélection du niveau de polissage est fonction de la situation initiale de la surface. Pour réduire le niveau de rugosité (par ex. préponçage grain 400), procéder, dans un premier temps, au brossage avec des brosses en sisal et les pâtes à brosser adaptées. Procéder ensuite au polissage proprement dit avec les disques de polissage et les pâtes de polissage pour obtenir un poli miroir.



Situation initiale: tôle inox préponcée avec les disques en pyramide jusqu'au grain 400.



Étape 1: Dans un premier temps, procédez au prépolissage avec le disque de polissage et un tissu rigide et une pâte de prépolissage avec une vitesse de 2200-2500 tr/min (pos. 5-6).



Étape 2: Le poli miroir est ensuite réalisé avec un disque de polissage souple et la pâte à fourbir (pos. 5-6).

2 Ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E + disque fibre de polissage ultra souple, Ø 150 mm / 200 mm

Les disques de polissage ultra souples en combinaison avec les pâtes à fourbir livrent une « brillance » maximale.



Application: Polissage non pelucheux pour un « polissage haut de gamme » avec un disque de polissage ultra souple et la pâte à fourbir blanche (vitesse de rotation recommandée 2200 – 2500 tr/min, pos. 5-6).

Astuce



Application de la pâte à polir (vitesse de rotation recommandée 900 tr/min), dans le cas présent niveau 1) : marquez les disques de polissage et les pâtes selon les étapes et utilisez les disques et les pâtes uniquement dans l'ordre correspondant.



Procéder, d'abord, au polissage en effectuant des mouvements de va-et-vient. Après chaque processus de polissage, les pâtes à polir sont éliminées avec la chaux de Vienne qui lie excellentement les pâtes à polir. Vous pouvez utiliser un tissu en microfibres pour prévenir les rayures sur la surface.

Meilleur traitement de tubes et profilés.

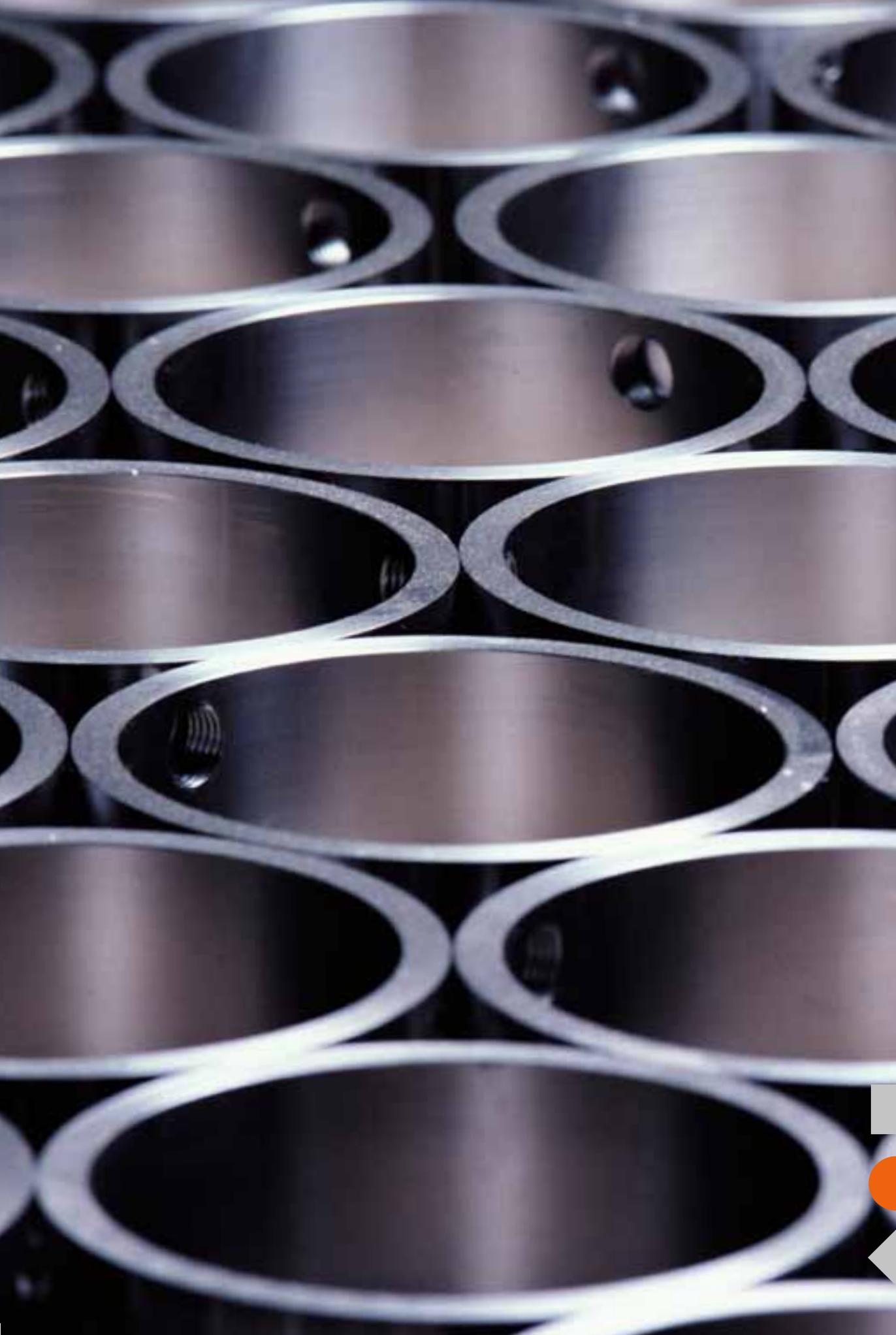
Lors du traitement de surface de tubes et profilés en acier inoxydable, il est particulièrement important d'obtenir d'excellents résultats, même pour les arrondis, les courbes ou les structures tubulaires fermées. Dans les cas où il fallait jadis polir les jonctions à la main en plusieurs étapes, les solutions actuelles avec les outils électriques portatifs sont aujourd'hui souvent plus rentables. Nous recommandons d'utiliser des ponceuses à bande pour le ponçage automatique de tubes droits.



Poli spéculaire d'un tube en acier inoxydable avec la ponceuse pour tubes RS 12-70 E.

Traitement de tubes et profilés par FEIN : un aperçu

▶ Nettoyage	Page 26
▶ Ébavurage	Page 28
▶ Grugeage	Page 30
▶ Ponçage en biais	Page 32
▶ Élimination de rayures	Page 34
▶ Élimination de cordons de soudure	Page 38
▶ Élimination de couleurs de revenu	Page 40
▶ Satinage	Page 42
▶ Préparation du polissage	Page 46
▶ Poli miroir	Page 48
▶ Ponçage intérieur	Page 50





Nettoyage.

C'est en particulier sur les tubes et profilés en extérieurs qu'on trouve des salissures et des dépôts. Puisque ces tubes sont souvent indémontables il faut les nettoyer rapidement et efficacement « sur place ». C'est pourquoi les outils électroportatifs doivent être adaptés à chaque application et chaque pièce.



Solutions

Parfaitement adaptée :

- 1 la ponceuse pour tubes FEIN RS 12-70 E + bandes fibre
- 2 la ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E + disque fibre Ø 150/200 mm
- 3 la ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E/ WSG 15-70 Inox + disque fibre gros/ moyen/ fin

Bien adaptées :

- 4 la ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E + set acier inoxydable Tubes standard

1 Ponceuse pour tubes FEIN RS 12-70 E + bandes fibre

Les ponceuses pour tubes sont particulièrement adaptées pour les tubes/mains courantes fixés. Les bandes fibre, très flexibles, s'adaptent également au tubes coudés étroits. Cela permet de prévenir la formation de stries sur la face interne du coude.



Application: Nettoyage de mains courantes coudées, pos. 2.



Application: les bandes fibre grain fin sont idéales pour nettoyer sans stries. Vitesse de rotation 2800 tr/min, palier 2.



Résultat: un fini parfaitement lisse.

2 Ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E + disque fibre Ø 150/200 mm

Les disques fibre plissés s'adaptent parfaitement aux surfaces structurées et permettent d'obtenir un brillant métallique. Plus le diamètre de l'outil est important, plus la profondeur d'immersion est grande, par exemple dans les bâtiments.



Situation initiale: profilé de tôle gauffrée sale.



Application: les disques fibre plissés s'adaptent remarquablement aux surfaces structurées (vitesse de rotation recommandée 900-1200 tr/min, dans le cas présent pos. 1-2).



Résultat: un brillant métallique avec léger aspect satiné.

3 Ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E/meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + disque fibre gros/ moyen/fin

Pour le nettoyage de tôles en acier inoxydable, nous recommandons les disques fibre Ø 115 mm gros grain, grain moyen et grain fin que vous pouvez utiliser successivement en fonction du degré d'encrassement.



Situation initiale: surface lisse sale avec rayures superficielles.



Application: Les disques fibre gros/moyen/fin sont très efficace pour les surfaces lisses, selon le degré d'encrassement (vitesse de rotation recommandée 2500-3500 tr/min, WPO 14-25 E pos. 6 et WSG 15-70 Inox pos. 1-2).



Résultat: un brillant métallique avec léger aspect poli.

4 Ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E + set acier inoxydable Tubes standard

Les bandes fibre à fermeture sont idéales pour le nettoyage de tubes droits difficiles d'accès.



Les tubes droits peuvent être efficacement nettoyés avec les bandes fibre contenues dans le set acier inoxydable « Tubes standard » (vitesse de rotation recommandée env. 1800-2200 tr/min, pos. 4-5).



Nous recommandons les bandes fibre à fermeture pour les structures tubulaires fermées et en cas de faible distance du mur.



Ébavurage.

Pour l'ébavurage de pièces individuelles et de grandes séries, nous recommandons les ébavureuses stationnaires. Leurs brosses en acier inoxydable permettent un ébavurage ultra efficace des pièces. En cas de formation importante de bavures, l'épaisseur de fil des brosses inox ne devraient pas dépasser 0,35 mm. Pour les pièces à paroi mince, des épaisseurs de fil des brosses inox de 0,20 mm sont particulièrement appropriées. Une lime à bande est utilisée pour les pièces à usiner prémontées, dans les endroits exigus et pour les travaux mobiles.

Solutionen

Parfaitement adaptée :

- 1 l'ébavureuse GXE/GIE
+ brosse métallique en acier inoxydable 0,20 mm
- 2 l'ébavureuse GXE/GIE
+ brosse métallique en acier inoxydable 0,35 mm
- 3 Set Start Lime à bande BF 10-280 E

Astuce

Les ébavureuses GXE et GIE sont optimales pour éliminer les bavures de ponçage et de sciage sur les tubes, les profilés et les matériaux plats. Elles sont également idéales pour les bavures intérieures et extérieures ou pour le nettoyage de filetages.

1 Ébavureuse GXE/GIE + brosse en acier inoxydable 0,20 mm

Dans le cas de profilés à paroi mince, la brosse métallique en acier inoxydable de 0,20 mm permet d'éliminer efficacement les bavures superficielles, même pour les grandes séries.



Situation initiale: profil à paroi mince avec bavure de ponçage.



Application: élimination efficace de bavures dans la fabrication en série.



Résultat: un profilé sans bavure.

2 Ébavureuse GXE/GIE + brosse métallique en acier inoxydable 0,35 mm

Pour les tubes et profilés à paroi épaisse, les ébavureuses avec brosse métallique inox 0,35 mm permettent d'éliminer efficacement les bavures importantes.



Situation initiale: formation importante de bavures à la suite du grugeage d'une main courante.



Application: ébavurage éclair.



Résultat: une main courante parfaitement ébavurée, la condition sine qua non du soudage qui suivra.

3 Set Start Lime à bande BF 10-280 E

Si un travail stationnaire est impossible, la lime à bande est idéale pour ébarber les tubes et profilés.



Situation initiale: retouches de constructions en métal prémontées ou de grande taille.



Application: ponçage de tubes avec le bras de ponçage à moyeu déporté et la bande abrasive largeur 6 mm et de profilés avec les bras de ponçage droits largeur 6 mm ou 20 mm, selon le modèle. Grain 120 vitesse de rotation recommandée 14000 tr/min, palier 3.



Résultat: tubes et profilés parfaitement lisses.





Grugeage.

Le grugeage de tubes en acier inoxydable, de profilés et de matériaux plats est une application très courante dans la fabrication de garde-corps, entre autres. Le grugeage peut être droit ou à angles d'inclinaison divers.

Précision et économie sont les mots-clés dans ce cas. En effet, plus le grugeage est précis, plus le soudage sera rapide. Seule un niveau élevé de précision permet de prévenir des retouches fastidieuses et onéreuses.

Les grugeuses sont idéales pour cette application. Les bandes abrasives en zirconium réduisent considérablement l'échauffement de la pièce et augmentent largement la durée de service.

Pour le grugeage, utilisez impérativement des bandes abrasives avec toile en polyester lourd qui sont les seules à résister aux conditions extrêmes.

Solutions

Parfaitement adaptée :

- 1 la ponceuse à bande GI 150 2H
+ pied d'aspiration GIBE
+ module de grugeage GIR + bande abrasive de grain 36 R
- 2 la ponceuse à bande GX 75 2H
+ module de grugeage GXR + bande abrasive de grain 36 R

Astuce

Sélectionnez une vitesse de rotation faible pour réduire considérablement le risque d'échauffement de la pièce. Qui plus est, les bandes abrasives en zirconium avec matériaux refroidissants réduisent la chaleur et augmentent la durée de service.



1 Ponceuse à bande GI 150 2H + pied d'aspiration GIBE + module de grugeage GIR + bande abrasive de grain 36 R

Les grugeuses permettent un grugeage en un temps record. Une précision d'ajustement est possible avec un grain 36 et les roues de contact adaptées.



Situation initiale: extrémité de tube non travaillée.



Application: grugeage du tube en quelques secondes (vitesse de rotation 1500 tr/min, vitesse 1).



Résultat: précis et bien ajusté.

2 Ponceuse à bande GX 75 2 H + module de grugeage GIR + bande abrasive de grain 36 R

Pour les sections importantes, la bande abrasive doit être plus large que la section de la pièce. Plus le degré d'angle de grugeage est plat, plus la section maximale de la pièce pouvant être travaillée est réduite.



Situation initiale: extrémité de profilé non travaillée.



Application: ponçage de profilés et matériaux plats dans un angle de 30°.



Résultat: le soudage qui suit ne peut alors qu'être parfait.

Astuce

Nous recommandons des butées longitudinales optionnelles pour les séries. Pour prévenir la corrosion de contact, les mors de serrage doivent être en acier inoxydable.





Ponçage en biais.

Des biais suivant 2 plans sont possibles avec les grugeuses combinées au dispositif de ponçage en biais.

Solution

Parfaitement adaptée :

- 1 la ponceuse à bande GI 150 2H
+ pied d'aspiration GIBE
+ module de grugeage GIR
+ patin de ponçage en biais
+ bande abrasive GRIT de qualité R

Astuce

pour les profilés et les matériaux plats, utilisez les mors de serrage de profilés en acier inoxydable disponibles en option.



1 Ponceuse à bande GI 150 2H + pied d'aspiration GIBE + module de grugeage GIR + bande abrasive GRIT de qualité R

Des onglets de précision peuvent être réalisés sur des tubes et des profilés avec un dispositif de ponçage en biais.



Situation initiale: extrémité de profilé non travaillée.



Application: Ponçage en biais des extrémités de profilé avec le patin de ponçage en biais (vitesse de rotation recommandée 1500 tr/min, vitesse 1).



Résultat: une extrémité de profilé avec angle de précision, condition optimale pour le soudage subséquent.





Élimination de rayures.

Les rayures sont souvent inévitables : que ce soit pendant le travail, le transport ou l'utilisation. Pour ce qui est des tubes coudés, des structures tubulaires fermées ou des tubes fixés, seuls des outils électriques portatifs peuvent être utilisés dans la plupart des cas. Il est recommandé d'utiliser les ponceuses à bande stationnaires pour le traitement économique de tubes droits et de profilés. Les ponceuses à bande équipées de modules d'extension adéquats augmentent le degré de flexibilité.

Astuce

Si vous utilisez les ponceuses de tubes stationnaires avec lubrification automatique, veillez à ce que les bandes abrasives soient imperméables.

Solutionen

Parfaitement adaptée :

- 1 la meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + set acier inoxydable Préparation du polissage de surface/tubes/profilés ou meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox set Start Préparation de la finition de surface/tubes/profilés
- 2 la ponceuse pour tubes RS 12-70 E + set de base set Start ponceuse pour tubes RS 10-70 E
- 3 la ponceuse à bande GI 150 2H + pied d'aspiration GIBE + module de ponçage longitudinal GIL + bande abrasive
- 4 la ponceuse à bande GI 150 2H + pied de machine GIB + module de ponçage des tubes GIC + module de lubrification GXW + bande abrasive
- 5 la ponceuse à bande GX 75 2H + module de ponçage des tubes GXC + module de lubrification GXW + bande abrasive

Bien adaptées :

- 6 la meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + roue à lamelles 120 (contenue dans le set acier inoxydable Ponçage de tubes/profilés)

1 Meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + set acier inoxydable Préparation du polissage de surface / tubes / profilés

Le set de préparation est utilisé pour éliminer les rayures « sur place » ou sur les profilés et matériaux plats fixés. Le plateau rainuré ventilé assure le refroidissement pendant le travail.



Situation initiale: rayures profondes sur la surface en acier inoxydable.



Application: ponçage de rayures profondes avec les disques Pyramix et le plateau rainuré ventilé (vitesse de rotation recommandée 4200 tr/min, pos. 3).



Résultat: une surface sans rayures, le satinage qui suit ne peut alors qu'être parfait.

2 Ponceuse pour tubes RS 12-70 E + set de base

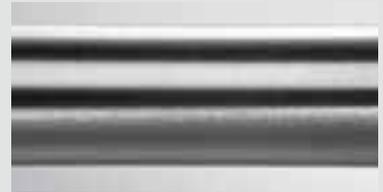
Les bandes abrasives ultra souples sont idéales en cas d'espace réduit et de tubes coudés étroits. Elles s'adaptent parfaitement à la surface et éliminent efficacement les rayures avec le grain 120. Cela permet d'améliorer la qualité de la surface et de préparer ainsi le satinage.



Situation initiale: tube coudé avec rayures.



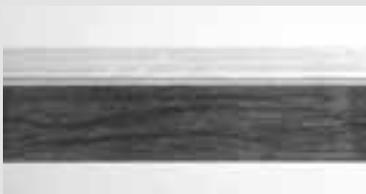
Application: Ponçage efficace de rayures et préparation simultanée de la surface (vitesse de rotation recommandée 3500 à env. 4000 tr/min, pos. 3-4).



Résultat: une surface profilée, le satinage qui suit ne peut alors qu'être parfait.

3 Ponceuse à bande GI 150 2H + pied d'aspiration GIBE + module de ponçage longitudinal GIL + bande abrasive

Les ponceuses plates sont idéales pour le ponçage de rayures sur les profilés et les matériaux plats dans un procédé d'automation. Plus les rayures à la surface sont profondes, plus le grain sélectionné doit être gros.



Situation initiale: profilé avec d'importantes rayures à la surface.



Application: Ponçage automatique de rayures profondes avec préparation de surface simultanée (vitesse de rotation recommandée 1500 tr/min, vitesse 1).



Résultat: un poli linéaire, plus de rayures. Condition optimale du satinage qui suit ou pour la préparation du polissage.

4 Ponceuse à bande GI 150 2H + pied de machine GIB + module de ponçage des tubes GIC + module de lubrification GXW + bande abrasive

Les ponceuses circulaires sont idéales pour les tubes droits. Sélectionnez le grain abrasif en fonction du rendu souhaité. Le dispositif de lubrification prévient un échauffement et la formation de couleurs de revenu. Il améliore également la qualité de la surface.



Situation initiale: tube en acier inoxydable 1.4307 avec calamine.



Application: Ponçage automatique de tubes d'une longueur pouvant atteindre 6000 mm avec guidage de tube spécial.



Résultat: une surface sans rayures.



5 Ponceuse à bande GX 75 2H + module de ponçage de tubes GXC + module de lubrification GXW + bande abrasive

Les modules de ponçage de tube spéciaux permettent une élimination très efficace des rayures sur les tubes droits, même dans un processus automatique. La lubrification lie la poussière et prévient la surchauffe du matériau.



Situation initiale: surface de tube non polie avec calamine et rayures dues au transport.



Application: élimination efficace de la calamine et des rayures dans un procédé de ponçage avec fluide.



Résultat: une surface profilée sans rayures.

6 Meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + roue à lamelles 120

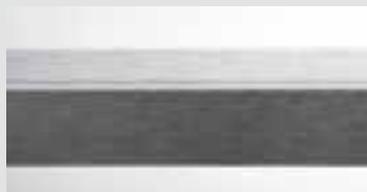
Les roues à lamelles sont parfaites pour le ponçage des rayures sur les surfaces de profilés fixés. Le poli linéaire ainsi obtenu la phase préalable au satinage. Respectez la vitesse de rotation maximale autorisée.



Situation initiale: profilé en acier inoxydable avec surface présentant des rayures superficielles.



Application: ponçage de rayures superficielles avec la roue à lamelles de grain 120 et préparation simultanée de la surface (vitesse de rotation recommandée 2500-2700 tr/min, pos. 1).



Résultat: une surface sans rayures.





Élimination de cordons de soudure.

Les cordons de soudure sont ponçés par un procédé rotatif. Dans le cas de tubes et de profilés, il y a risque d'endommagement des surfaces adjacentes dû aux disques abrasifs agressifs. Conséquence : des retouches fastidieuses. Pour éviter cela, utilisez les disques à lamelles spéciales avec couche fibre intermédiaire souple pour les cordons de soudure fins. Cela prévient un endommagement des surfaces adjacentes et un « poli facetté ». Pas besoin d'effectuer des retouches. Vous réduisez considérablement les coûts et obtenez des résultats professionnels.

Astuce

Pour prévenir l'endommagement des surfaces adjacentes lors du ponçage des cordons de soudure fins, utilisez les disques à lamelles spéciaux avec couches fibre intermédiaires souples.



Solutionen

Parfaitement adaptée :

- 1 la meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + set acier inoxydable ponçage de tubes/profilés et les disques à lamelles qu'il contient ou meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox set Start préparation de la finition de surface/tubes/profilés

Bien adaptées :

- 2 la meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox / WSG 15-125 PS + disque d'ébarbage.
- 3 la meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox / WSG 15-125 PS + disque à lamelles grain 40
- 4 la ponceuse pour tubes RS 12-70 E + bande abrasive grain 80

1 Meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + set acier inoxydable ponçage de tubes/profilés Meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox set Start Set Préparation de la finition de surface/tubes/profilés

Le set acier inoxydable Ponçage de tubes/profilés contenant un disque à lamelles, une roue à lamelles et un disque de finition est idéal pour le ponçage grossier de cordons de soudure fins. Le disque à lamelles breveté prévient l'endommagement des surfaces adjacentes et permet d'éviter les retouches pénibles.



Situation initiale: tube en acier inoxydable avec cordon de soudure fin.



Étape 1: ponçage de tubes ou de tubes carrés et de profilés avec un disque à lamelles moyen qui ménage les surfaces adjacentes (vitesse de rotation recommandée 3500-4200 tr/min, pos. 2-3).



Étape 2: réalisation d'un poli avec la roue à lamelles de grain 120 (vitesse de rotation recommandée 2500-2800 tr/min, pos. 1-2). Pas contenue dans le set Start WSG.



Étape 3: finition de surface avec le disque de finition dans un procédé rotatif (vitesse de rotation recommandée 3500-4200 tr/min, pos. 2-3).

2 Meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox / WSG 15-125 PS + disque d'ébarbage

La réduction mécanique de la vitesse de rotation des meuleuses d'angle permet d'augmenter le couple du disque de dégrossissage. Un rendement constant en est le résultat. Toutefois, la surface poli par rotation présente d'importantes stries.



Situation initiale: cordon de soudure épais.



Application: ponçage de cordon de soudure épais (vitesse de rotation recommandée pour diam 125 mm : 7000tr/min pos. 6)



Résultat: cordon de soudure poncé avec traces de rotation à la surface.

3 Meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox / WSG 15-125 PS + disque à lamelles grain 40

Vous pouvez poncer efficacement les cordons de soudure avec les disques à lamelles usuels de grain 40. Contrairement aux disques d'ébarbage, il se forme moins de stries à la surface. Toutefois, leur durée de service est en général quelque peu inférieure.



Situation initiale: cordon de soudure avec couleurs de revenu typiques sur le profilé en acier inoxydable.



Application: ponçage du profilé soudé en biais avec le disque à lamelles de grain 40 (vitesse de rotation recommandée pour $\varnothing = 125$ mm : 7000 tr/min, pos. 6)



Résultat: un cordon de soudure poncé avec moins de traces de rotation à la surface.

4 Ponceuse pour tubes RS 12-70 E + bande abrasive grain 80

Vous pouvez également obtenir un rendement élevé avec les ponceuses pour tubes utilisées en combinaison avec une bande abrasive de grain 80 céramique. Cette solution est optimale tant pour les tubes fixés sur les chantiers que pour les tubes coulés.



Situation initiale: tube en acier inoxydable 1.4301 avec cordon de soudure fin.



Application: ponçage efficace du cordon de soudure sans stries vers la surface du tube (vitesse de rotation recommandée env. 3500-4200 tr/min, pos. 3-4).



Résultat: un tube poncé phase précédant le satinage.



Élimination de couleurs de revenu.

Les couleurs de revenu sont dues à la chaleur, par exemple celle produite par le soudage, et doivent être complètement éliminées des surfaces en acier inoxydable. Si ceci n'est pas le cas, la couche de protection passive ne se forme pas, ce qui entraînera la corrosion. Les couleurs de revenu peuvent être éliminées aussi bien par un procédé chimique (décapage) que mécaniquement (ponçage).

Solutions

Parfaitement adaptée:

- 1 la meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + disque de finition
- 2 la ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E/meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + disques fibre
- 3 la ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E + disque fibre Ø 150/200 mm

Astuce

Des profondeurs d'immersion importantes sont possibles avec des diamètres d'outil pouvant atteindre 200 mm, par exemple dans le cas de constructions métalliques.

1 Meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + disque de finition

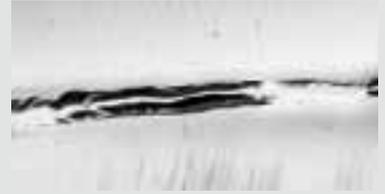
Les disques de finition sont utilisés pour éliminer efficacement les couleurs de revenu. La surface est brillante et a un aspect presque poli.



Situation initiale: profilé en acier inoxydable avec cordon de soudure fin.



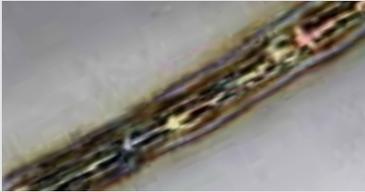
Application: élimination de couleurs de revenu (vitesse de rotation recommandée 4200 tr/min, pos. 3) avec le disque de finition $\varnothing = 125$.



Résultat: un cordon de soudure d'un brillant métallique avec excellente finition. Plus besoin de retouches.

2 Ponceuse polisseuse WPO 14-25 E/meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + disques fibre

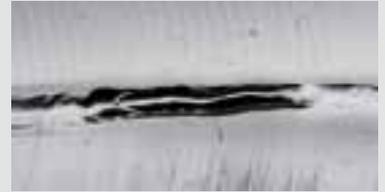
Les disques fibre permettent d'éliminer les couleurs de revenu sur les cordons de soudure fins dans un procédé de rotation et avec une efficacité maximale.



Situation initiale: cordon de soudure fin avec couleurs de revenu.



Application: élimination de couleurs de revenu sur une armoire électrique en acier inoxydable (vitesse de rotation recommandée 2500-3300 tr/min WPO 14-25 E niveau 6, WSG 15-70 Inox pos. 1-2).



Résultat: un cordon de soudure d'un brillant métallique, surface avec léger aspect poli.

3 Ponceuse polisseuse WPO 14-25 E + disque fibre $\varnothing 150/200$ mm

Les disques fibre s'adaptent remarquablement au cordon de soudure et enlèvent efficacement les couleurs de revenu. Le disque fibre $\varnothing 200$ mm est conçu pour les grandes profondeurs. Il est possible de juxtaposer deux disques.



Situation initiale: cordon de soudure non traité avec couleurs de revenu sur une tôle inox.



Application: élimination des couleurs de revenu (vitesse de rotation recommandée 1200 tr/min, niveau 2).



Résultat: une tôle inox partiellement traitée. Satinage léger et linéaire.





Satinage.

Une finition de bonne qualité sur les tubes, les profilés ou les matériaux plats est la carte de visite de tout transformateur d'acier inoxydable. Il faut veiller à ce que la surface soit lisse pour la finition. La largeur des outils utilisés sur les profilés et les matériaux plats doit correspondre à celle de la pièce à travailler. Pour les tubes coudés, nous recommandons l'utilisation de bandes abrasives ou de bandes fibre. Ces dernières s'adaptent parfaitement à la surface, même sur les tubes coudés, et préviennent ainsi la formation de stries.

Astuce

Pour le traitement de structures tubulaires fermées avec les bandes abrasives de grain 60 et 120, la bande sélectionnée doit être enroulée autour du tube puis collée avec 3 tours au moins avec le ruban adhésif contenu dans le set.



Solutionen

Parfaitement adaptée :

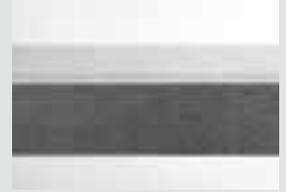
- 1** la ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E + set acier inoxydable Satinage de profilés
- 2** Ponceuse pour tubes RS 12-70 E + bande fibre (contenu dans le set de base Tubes) ou set Start RS 10-70 E
- 3** Ponceuse à bande GI 150 2H + pied d'aspiration GIBE + module de ponçage longitudinal GIL + bande fibre
- 4** Ponceuse à bande GX 75 2H + module de ponçage des tubes GXC + module de lubrification GXW + bande fibre
- 5** Ponceuse à bande GI 150 2H + pied d'aspiration GIB + module de ponçage des tubes GIC + module de lubrification GXW + bande fibre

Bien adaptées :

- 6** la ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E + set acier inoxydable Tubes/Profilés standard
- 7** la meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + disque de finition

1 Ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E + set acier inoxydable Satinage de profilés

Les deux tambours à poncer élastiques et la roue fibre abrasive ondulée Sinus livrent d'excellents résultats sur les profilés et les matériaux plats. La largeur de l'outil doit être supérieure à celle des pièces à usiner.



Application: Dans la première étape, utilisez le tambour élastique vert moyen grain 60, vitesse de rotation 900 tr/min, palier 1. Poncez ensuite la surface avec le tambour élastique bleu fin grain 80, même vitesse de rotation, et enfin avec la roue fibre abrasive ondulée Sinus, en utilisant la même méthode.

Résultat: un satinage parfait.

2 Ponceuse pour tubes RS 12-70 E + bande fibre/set Start RS 10-70 E

La solution de base pour des surfaces brillantes : La bande fibre, souple, s'enroule autour des tubes en acier inoxydable et permet ainsi d'obtenir un aspect satiné exceptionnel, même dans le cas de structures tubulaires fermées et sur les tubes déjà fixés.



Étape 1: Prépolissage avec la bande abrasive hautement flexible de grain 180 (vitesse de rotation recommandée 3100-3500 tr/min, pos. 2-3).



Étape 2: Satinage avec la bande fibre particulièrement souple de grain 280 (vitesse de rotation recommandée 3100-3500 tr/min, pos. 2-3).



Résultat: un fini satiné parfait. Surface entièrement lisse, même sur les tubes coulés.

3 Ponceuse à bande GI 150 2H + pied d'aspiration GIBE + module de ponçage longitudinal GIL + bande fibre

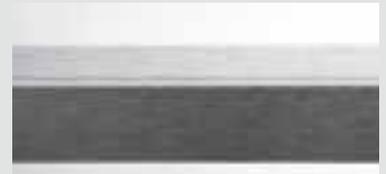
Pour les profilés droits et les matériaux plats, il existe des ponceuses plates et des ponceuses pour profilés. Utilisées avec des (bandes abrasives de liège), elles livrent des résultats de satinage parfaits dans un procédé d'automatisation.



Situation initiale: profilé carré non poli.



Étapes: Préponçage entièrement automatique avec le grain 120 suivi du satinage entièrement automatique avec la bande abrasive en liège (vitesse de rotation recommandée 1500 tr/min, vitesse 1).



Résultat: un fini satiné parfait.

4 Ponceuse à bande GX 75 2H + module de ponçage des tubes GXC + module de lubrification GXW + bande fibre

Les ponceuses centerless sont idéales pour le ponçage professionnel de tubes. Le résultat à la surface est considérablement amélioré par des bandes abrasives en liège spéciales en combinaison avec une lubrification. Qui plus est, elles préviennent de l'échauffement.



Situation initiale: tube en acier inoxydable non poncé.



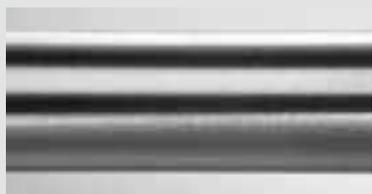
Étapes: préponçage automatique avec la bande abrasive GRIT qualité R grain 120. Finition avec la bande abrasive en liège GRIT (vitesse de rotation recommandée 1500 tr/min, vitesse 1).



Résultat: un satinage parfait.

5 Ponceuse à bande GI 150 2H + pied d'aspiration GIB + module de ponçage des tubes GIC + module de lubrification GXW + bande fibre

Les tubes longs (jusqu'à 6m) peuvent être traités avec les ponceuses centerless. Important : les tubes doivent être guidés et bien maintenus dans les passe-tubes. Les racleurs à brosse et les rouleaux en caoutchouc souples préviennent les rayures à la surface après le polissage.



Étape 1 : préponçage avec le grain 120.



Étape 2 : finition avec la bande abrasive en liège GRIT en combinaison avec une lubrification (vitesse de rotation recommandée 1500 tr/min, vitesse 1).



Résultat : un satinage parfait.

6 Ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E + set acier inoxydable Tubes/Profilés standard

Pour un satinage de qualité sur les tubes droits. Les bandes fibre sont entraînées par un rouleau caoutchouc et peuvent être ouvertes ou fermées à l'aide d'une boutonnière très astucieuse. C'est pourquoi elles sont parfaites pour les structures tubulaires fermées et pour les endroits exigus.



Étape 1 : prépolissage avec la bande abrasive de grain 120 (vitesse de rotation recommandée 1200-1500 tr/min, pos. 2-3).



Étape 2 : prépolissage avec la bande fibre moyenne (vitesse de rotation recommandée 2200 tr/min, pos. 4).



Étape 3 : satinage avec la bande fibre fine (vitesse de rotation recommandée 2200 tr/min, pos. 4).



Résultat : un fini de bonne qualité sur les tubes droits.

7 Meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + disque de finition

Pour le satinage, les disques de finition combinées à des meuleuses d'angle à vitesse de rotation réglable, sont un excellent moyen d'obtenir un bon satinage sur les tuyaux et les profilés. La fibre rigide et flexible des disques s'adapte aux contours des tubes. La méthode de rotation fait avancer considérablement le travail.



Application : finition avec le disque de finition Ø 125 mm (vitesse de rotation recommandée 3300-4200 tr/min, pos. 3).



Résultat : malgré le mouvement de rotation aucune trace à la surface grâce au disque de finition élastique.

Astuce

Pour un satinage impeccable, il existe la bande abrasive GRIT S avec un grain de liège spécial.







Préparation du polissage.

Une bonne préparation du polissage est la condition sine qua non d'un poli miroir parfait. Pour un prépolissage optimal, les polissages intermédiaires doivent être bien coordonnés. Les traces provoquées par le préponçage sont retouchées.

Il est impératif, avant le polissage, de travailler avec une plage de grains jusqu'au grain 400 au moins. Les outils électriques portatifs sont idéaux pour les tubes et les profilés. Pour les tubes, les profilés et les matériaux plats non fixés, les ponceuses à bande sont souvent les plus efficaces et les plus économiques.

Solutionen

Parfaitement adaptée :

- 1** Meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + set acier inoxydable Préparation du polissage
- 2** Ponceuse pour tubes RS 12-70 E + set de polissage/set Start RS 10-70 E + accessoires
- 3** Ponceuse à bande GX 75 2H + module de ponçage de tubes GXC + module de lubrification GXW
- 4** Ponceuse à bande GI 150 2H + pied d'aspiration GIB + module de ponçage de tubes GIC + module de lubrification GXW
- 5** Ponceuse à bande GI 150 2H + pied d'aspiration GIBE + module de ponçage longitudinal GIL

1 Ponceuse-polisseuse WSG 15-70 Inox + set acier inoxydable Préparation du polissage de surface/tubes/profilés

Idéale pour les profilés, qu'ils soient coudés, soudés ou déjà fixés. Des abrasifs structurés en forme de pyramide sont utilisés pour préparer, par rotation, la surface au polissage. Il est important de veiller à bien coordonner les différentes étapes.



Situation initiale: surface en acier inoxydable laminée à chaud.



Étape 1: en fonction de la situation initiale feuille abrasive grain 80 ou Pyramix K280 (vitesse de rotation recommandée 4200 tr/min, pos. 3).



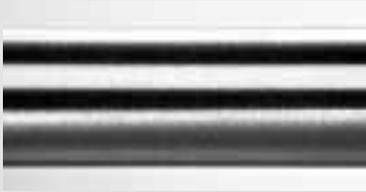
Étapes 2-4: feuille abrasive Pyramix K400, K800 et K1400 (vitesse de rotation recommandée 4200 tr/min, pos. 3).



Résultat: faible niveau de rugosité, la condition parfaite du polissage.

2 Ponceuse pour tubes RS 12-70 E + set de polissage / set Start RS 10-70 E + accessoires

Les bandes abrasives flexibles adhèrent remarquablement bien à la surface, même sur les tubes étroits, préviennent ainsi la formation de stries et préparent efficacement la surface au polissage.



Situation initiale: ponçage grossier avec le grain 320.



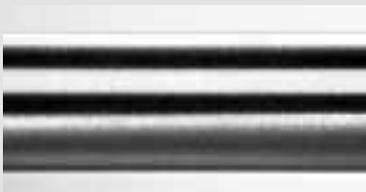
Application: prépolissage avec une plage de grains jusqu'au grain 400 (vitesse de rotation recommandée 3500-4200, pos. 3-4).



Résultat: Le processus de polissage peut alors commencer.

3 Ponceuse à bande GX 75 2H + module de ponçage de tubes GXC + module de lubrification GXW

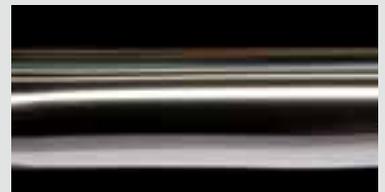
Les ponceuses centerless sont bien adaptées pour la préparation de la surface des tubes droits avec les grains 320 et 400. Les faibles vitesses d'avance réduisent la rugosité.



Situation initiale: tube droit préponcé.



Application: préparation de la surface avec les grains 320 et 400 (vitesse de rotation recommandée 1500 tr/min, vitesse 1).



Résultat: condition idéale du polissage à suivre.

4 Ponceuse à bande GI 150 2H + pied d'aspiration GIB + module de ponçage de tubes GIC + module de lubrification GXW

Pour les tubes longs (jusqu'à 6 m), utilisez les guides et supports adaptés. Les racleurs à brosse et les rouleaux d'appui souples préviennent la formation de rayures à la surface des tubes à la suite du ponçage. Le système de lubrification réduit la rugosité et limite l'échauffement.



Application: préparation de la surface avec les grains 320 et 400 (vitesse de rotation recommandée 1500 tr/min, vitesse 1).



Résultat: conditions optimales pour le polissage.

5 Ponceuse à bande GI 150 2H + pied d'aspiration GIBE + module de ponçage longitudinal GIL

Les profilés et les matériaux plats non fixés peuvent être préponcés avec les ponceuses plates. Il faut éviter une surchauffe des pièces à travailler afin de prévenir toute déformation.



Situation initiale: profilé préponcé avec rayures superficielles.



Application: préparation de la surface avec la bande abrasive de grain 320 et 400 (vitesse de rotation recommandée 1500 tr/min, vitesse 1).



Résultat: très faible niveau de rugosité, optimal pour le polissage.



Poli miroir.

Les raisons du poli miroir des surfaces sont à la fois optiques et techniques. Il n'en demeure pas moins que plus une surface en acier est fine, plus elle résistera à la corrosion. Un travail préliminaire de bonne qualité, c'est-à-dire la préparation du polissage, reste la condition de base incontournable du polissage.

Solutionen

Parfaitement adaptée :

- 1 la ponceuse pour tubes RS 12-70 E
+ set de polissage/set Start RS 10-70 E
+ accessoires de polissage
- 2 la ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E
+ set acier inoxydable Polissage de surface/
tubes/profilés

1 Ponceuse pour tubes RS 12-70 E + set de polissage / set Start RS 10-70 E + accessoires de polissage

Les bandes de polissage souples en feutre, et laine de mouton ou en fibres synthétiques adhèrent parfaitement à la surface, même des tubes fins. Cela permet de prévenir nettement la formation de stries dans le rayon intérieur.



Situation initiale: tube préponcé avec le grain 400.



Étape 1: prépolissage avec la pâte de prépolissage et la bande de polissage souple (vitesse de rotation recommandée 7000 tr/min, pos. 6).



Étape 2: fourbissage avec la pâte à fourbir et la bande de polissage souple (vitesse de rotation recommandée 7000 tr/min, pos. 6).



Résultat: poli miroir impeccable.

2 Ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E+ set acier inoxydable Polissage de surface / tubes / profilés

Les disques de polissage sont excellents pour les profilés et les matériaux plats. Plus les outils de polissage sont rigides, plus le rendement est élevé. La situation initiale de la surface détermine la durée et l'ampleur des étapes de polissage. La préparation du polissage avec une plage de grain jusqu'au grain 400 requiert souvent un brossage avec les roues en sisal avant le polissage.



Étape 1: situation initiale surface grain 400: la première étape est le ponçage fin avec la roue en sisal Ø 150 mm et rugosité et limite l'échauffement. pâte à brosser (vitesse de rotation recommandée 1800 tr/min, pos. 3).



Étape 2: polissage avec un disque de polissage tissu rigide Ø 150 mm et la pâte de prépolissage (vitesse de rotation recommandée 2500 tr/min, pos. 6).



Étape 3: poli miroir ou fourbissage avec un disque de polissage tissu rigide Ø 150 mm et la pâte à fourbir (vitesse de rotation recommandée 2500 tr/min, pos. 6).



Résultat: un poli miroir impeccable.

Astuce

Numérotez l'accessoire de polissage et la pâte selon les étapes et utilisez les disques et les pâtes uniquement dans l'étape correspondante. Appliquez directement la pâte sur la bande de polissage à l'aide d'une spatule.



Commencez le polissage à une vitesse réduite et augmentez progressivement la vitesse jusqu'à atteindre la vitesse maximale pour une absorption optimale des pâtes par l'outil de polissage. WPO 14-25 E 2500 tr/min, palier 6 ; RS 12-70 E et RS 10-70 E 7000 tr/min, palier 6.

Veillez à ce que la pièce à travailler soit toujours recouverte d'un film de pâte pendant le polissage.

Utilisez de la chaux de Vienne et un chiffon en microfibres pour nettoyer la surface des résidus de polissage.



Ponçage intérieur.

Pour réduire la rugosité aux extrémités des tubes, le ponçage intérieur est parfois incontournable. Cette exigence se rencontre souvent dans l'industrie chimique et alimentaire. Les meuleuses droites combinées aux outils de ponçage et de polissage sont idéales à cet effet. Si la profondeur d'immersion dans le cas de tubes est insuffisante, ou si les profilés doivent être poncés à l'intérieur, une lime à bande devient utile. Les différentes largeurs

de bandes abrasives permettent un ponçage dans les endroits exigus.

Solutionen

Parfaitement adaptée:

- 1 Meuleuse droite MSH 648 1Z + roue à lamelles sur tige
- 2 Set Start Lime à bande BF 10-280 E

1 Meuleuse droite MSH 648 1Z + roue à lamelles sur tige

Les meuleuses droites avec col ultra long et ultra mince augmentent les profondeurs d'immersion. La vitesse de rotation doit être adaptée aux accessoires fibre et à lamelles.



Situation initiale: tube en acier inoxydable non poncé avec bavure de sciage.



Application: ponçage intérieur du tube en acier inoxydable.



Résultat: très bonne qualité de la surface intérieure du tube.

2 Set Start Lime à bande BF 10-280 E



Situation initiale: profil en acier inoxydable non poli avec bavure de sciage.



Application: ponçage intérieur avec bras de ponçage droit et bande fibre moyenne. (Vitesse de rotation recommandée 21 000 tr/min, palier 5).



Résultat: Surface parfaite jusqu'à une profondeur d'immersion de 165 mm.



Traitement des angles et arêtes – à la perfection et avec précision.

Les exigences du traitement des angles et arêtes de pièces en acier inoxydable sont également élevées. Il s'agit, en particulier, de poncer les jonctions même aux endroits difficiles d'accès sans endommager les surfaces adjacentes.



Préparation pour cordon de soudure sur une arête.

Traitement des angles et arêtes par FEIN : un aperçu

- | | |
|-------------------------------------|---------|
| ▶ Ébavurage | Page 54 |
| ▶ Préparation de cordons de soudure | Page 56 |
| ▶ Élimination de cordons de soudure | Page 58 |
| ▶ Élimination de couleurs de revenu | Page 60 |
| ▶ Satinage | Page 62 |
| ▶ Poli miroir | Page 63 |





Ébavurage.

Nous recommandons l'utilisation d'ébavureuses stationnaires pour l'ébarbage de pièces et grandes séries. Les brosses en acier inoxydable appropriées livrent un résultat de qualité supérieure. Veillez à ce que le diamètre de fil des brosses en acier inoxydable ne soit pas inférieur à 0,35 mm lorsque les bavures sont importantes. Des diamètres de fil de 0,20 mm des brosses en acier inoxydable sont optimaux dans le cas de pièces à paroi mince. Une lime à bande est utilisée pour les pièces à usiner prémontées, dans les endroits exigus et pour les travaux mobiles.

Astuce

Les ébavureuses GXE et GIE sont idéales pour l'ébavurage intérieur et extérieur de tubes, de profilés et de matériaux plats ainsi que pour le nettoyage de filetages.

Solutionen

Parfaitement adaptée :

- 1 l'ébavureuse GXE/GIE
+ brosse métallique inox 0,20 mm
- 2 l'ébavureuse GXE/GIE
+ brosse métallique en acier inoxydable 0,35 mm
- 3 Set Start Lime à bande BF 10-280 E

1 Ébavureuse GXE/GIE + brosse en acier inoxydable 0,20 mm

Dans le cas de profilés à paroi fine, les ébavureuses utilisées en combinaison avec la brosse métallique inox 0,20 mm permettent d'éliminer efficacement les bavures superficielles.



Situation initiale: profil à paroi mince avec bavure de ponçage.



Application: ébavurage efficace dans la fabrication en série.



Résultat: un profilé sans bavure.

2 Ébavureuse GXE/GIE + brosse métallique en acier inoxydable 0,35 mm

Pour les tubes et profilés à paroi épaisse, les ébavureuses avec brosses métalliques inox 0,35 mm permettent d'éliminer efficacement les bavures importantes.



Situation initiale: formation importante de bavures à la suite du grugeage d'une main courante.



Application: ébavurage éclair.



Résultat: main courante parfaitement ébavurée, la condition sine qua non du soudage qui suivra.

3 Set Start Lime à bande BF 10-280 E

Si un travail stationnaire est impossible, la lime à bande est idéale pour ébarber les tubes et profilés.



Situation initiale: retouches de constructions en métal prémontées ou de grande taille.



Application: ponçage de tubes avec le bras de ponçage à moyeu déporté et la bande abrasive largeur 6 mm et de profilés avec les bras de ponçage droits largeur 6 mm ou 20 mm, selon le modèle. Grain 120 vitesse de rotation recommandée 14000 tr/min, palier 3.



Résultat: tubes et profilés parfaitement lisses.





Préparation de cordons de soudure.

La préparation des arêtes avant la soudure de l'acier inoxydable de forte épaisseur est inéluctable. Pour les pièces maniables, nous recommandons l'utilisation de ponceuses à bande stationnaires et de meuleuses d'angle pour les pièces de grande taille.

Astuce

Si vous utilisez les ponceuses à bande, veillez à ce que l'écartement entre la table de ponçage et la bande abrasive ne dépasse pas 2 mm. Assurez-vous également que les pièces à travailler ne sont pas trop petites afin d'éviter une « aspiration » accidentelle dans la machine.

Solutionen

Parfaitement adaptée :

- 1 la ponceuse à bande GI 75 2H/GI 150 2H
+ pied d'aspiration GIBE/la ponceuse à bande GX 75 2H
+ bande abrasive grain 36 R
- 2 les meuleuses d'angle WSG 15-125 PS/WSG 15-70 Inox
+ disque d'ébarbage
- 3 les meuleuses d'angle WSG 20-180/WSG 25-180/
WSB 20-180/WSB 25-180
+ disque d'ébarbage

1 Ponceuse à bande GI 75 2H/GI 150 2H + pied d'aspiration GIBE/ponceuse à bande GX 75 2H + bande abrasive grain 36 R

Ponceuses à bande pour la préparation du cordon de soudure à l'aide de la bande abrasive grain 36 R.



Application: ponçage des chanfreins (vitesse de rotation recommandée 1500 tr/min, vitesse 1).

Résultat: un chanfrein de 60°, condition idéale de la soudure.

2 Meuleuse d'angle WSG 15-125 PS/WSG 15-70 Inox+ disque d'ébarbage

Les meuleuses d'angles sont idéales pour le traitement des angles et arêtes des matériaux plats.



Application: ponçage des arêtes de plaque en acier (vitesse de rotation recommandée 7900 tr/min, dans le cas présent avec la WSG 15-70 Inox pos. 6).

3 Meuleuses d'angle WSG 20-180/WSG 25-180/WSB 20-180/WSB 25-180 + disques d'ébarbage

Pour une efficacité exceptionnelle sur les pièces de grande taille, nous recommandons les meuleuses d'angle Ø 180 mm en combinaison avec les disques d'ébarbage. Équipées d'un système breveté de serrage rapide et d'un frein électrique, elles garantissent un niveau de sécurité élevé, surtout lors de travaux extrêmes de meulage et de tronçonnage.



Application: ponçage efficace.



Élimination de cordons de soudure.

Ponçage efficace des cordons de soudure par rotation. Cette méthode présente toutefois le risque d'un endommagement des surfaces adjacentes par les meules ou les rondelles à dents agressives. Conséquence : des retouches fastidieuses. Les ponceuses pour soudure d'angle et les limes à bande sont utilisées dans les endroits exigus ne permettant pas l'utilisation de disques à lamelles.

Solutionen

Parfaitement adaptée :

- 1 Meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + disque à lamelles moyen
- 2 Set Start ponceuse pour soudure d'angle KS 10-38 E
- 3 Set Start Lime à bande BF 10-280 E

1 Meuleuse d'angle WSG 15-70 Inox + disque à lamelles moyen

Les meuleuses d'angle avec disque à lamelles breveté préviennent l'endommagement des surfaces adjacentes lors de l'élimination de cordons de soudures extérieurs.



Situation initiale : profilé soudé.



Application : élimination du cordon de soudure sans endommager les surfaces adjacentes (vitesse de rotation recommandée 3300-4200 tr/min, pos. 2-3).



Résultat : surface intacte et sans stries.

2 Set Start ponceuse pour soudure d'angle KS 10-38 E

Les soudures d'angle ne doivent en aucun cas être complètement éliminées afin de ne pas compromettre la stabilité de la pièce à usiner. La ponceuse pour soudure d'angle et les disques fibre sont idéaux pour le ponçage et le profilage des soudures d'angle.



Situation initiale: cordon de soudure d'angle fine.



Application: les soudures d'angle sont poncées avec les disques fibre gros grain ou grain moyen et dans le but d'obtenir le profil souhaité (vitesse de rotation recommandée 3 300 tr/min, palier 5)



Résultat: surfaces propres, la couche passive peut se former.

3 Set Start Lime à bande BF 10-280 E

Le bras de ponçage à moyeu déporté est utilisé pour obtenir une surface lisse sur les raccords de tuyauterie. Les bras de ponçage droits sont utilisés pour le ponçage à plat de profilés sur les surfaces et les arrondis.



Situation initiale: soudures d'angle dans les endroits exigus des raccords de profilés ou de tuyauterie.



Application: le bras de ponçage à moyeu déporté avec les bandes abrasives largeur 3 ou 6 mm grain 120 sont idéaux pour le profilage des cordons de soudure. (Vitesse de rotation recommandée 21 000 tr/min, palier 4).



Résultat: Profilage lisse idéal du cordon de soudure.

Astuce

Les disques fibre d'une épaisseur de 6 mm sont utilisés pour les cordons de soudure larges et ceux d'une épaisseur de 3 mm pour les cordons de soudure étroits. La pierre à profiler sert à préparer le profilage des disques fibre.





Élimination des couleurs de revenu.

Les couleurs de revenu doivent impérativement être éliminées, sinon la couche passive protectrice de l'acier inoxydable risque de ne pas se former, ce qui favoriserait la formation de corrosion.

Solutionen

Parfaitement adaptée :

- 1 Set Start ponceuse pour soudure d'angle KS 10-38 E
- 2 Set Start Lime à bande BF 10-280 E

Bien adaptées :

- 3 ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E
+ disque fibre plissé Ø 150/200 mm
- 4 meuleuse droite AHSI 636 C
+ outil à tige

1 Set Start ponceuse pour soudure d'angle KS 10-38 E

Les couleurs de revenu sur les soudures d'angle peuvent être éliminées avec une très grande précision à l'aide de la ponceuse pour soudure d'angle sans endommager les composants adjacents.



Situation initiale : élimination de couleurs de revenu sur les cordons de soudure fins.



Application : disque fin ou très fin. (Vitesse de rotation recommandée 3 300 tr/min, palier 5.



Résultat : surface propre sans endommagement des composants adjacents.

2 Set Start Lime à bande BF 10-280 E

La lime à bande est parfaite pour éliminer en un temps record les couleurs de revenu sur les contours. La profondeur d'immersion de 165 mm permet d'accéder aux endroits exigus.



Situation initiale: couleurs de revenu sur les cordons de soudure fins.



Application: les couleurs de revenu sont éliminées avec les bandes fibre moyennes ou fines (vitesse de rotation 18 000 tr/min, palier 3).



Résultat: surface propre sans endommagement des pièces adjacentes.

3 Ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E avec disque fibre plissé Ø 150/200 mm

Les disques fibre plissés adhèrent parfaitement à la surface de la pièce à usiner. Vous pouvez coller un ruban en aluminium ou une feuille en acier inoxydable sur les surfaces adjacentes pour les protéger.



Situation initiale: main courante soudée avec formation de couleurs de revenu due à la chaleur.



Étape 1: protection de la surface adjacente avec un ruban en aluminium ou une feuille en acier inoxydable.



Étape 2: élimination des couleurs de revenu (vitesse de rotation recommandée 1 200 tr/min, palier 2).



Résultat: surfaces propres, la couche passive peut se former.

4 Meuleuse droite AHSI 636 C + outil à tige

Les meuleuses droites compactes sont idéales pour une utilisation dans les endroits exigus.



Application: élimination de la couleur de revenu avec l'outil fibre.



Satinage.

Si vous soudez ou montez des pièces à usiner préfabriquées et présatinées, leur surface doit être adaptée à la surface générale. Il est ainsi possible d'éliminer les rayures superficielles dues au montage ou au transport.

Solutionen

Parfaitement adaptée :

- 1 Set Start ponceuse pour soudure d'angle KS 10-38 E
- 2 Set Start Lime à bande BF 10-280 E

1 Ponceuse pour soudure d'angle KS 10-38 E



Situation initiale : tôles en acier inoxydable chanfreinées ou soudées.



Application : le disque fibre gros grain ou grain moyen (vitesse de rotation 3300 tr/min, palier 5) est utilisé pour le dégrossissage et le satinage du cordon de soudure.



Résultat : surface légèrement satinée.

2 Lime à bande BF 10-280 E



Situation initiale : rayures superficielles à la surface.



Application : poncer la surface avec la bande fibre moyenne. Utilisez les bandes fibre gros grain ou grain fin (vitesse de rotation 13 000 tr/min, palier 2) selon les résultats recherchés.



Résultat : surface satinée lisse.



Poli miroir.

Les surfaces en acier inoxydable, les tubes ou profilés polis présentent souvent des coins et des arêtes impossibles à polir avec une meuleuse d'angle en raison des travaux de montage sur place, de leur conception ou de retouches. Un polissage lisse a posteriori de ces endroits est possible.

Solutionen

Parfaitement adaptée :

- 1 Set Start ponceuse pour soudure d'angle KS 10-38 E + accessoires de polissage
- 2 Set Lime à bande BF 10-280 E + accessoires de polissage

1 Ponceuse pour soudure d'angle KS 10-38 E + accessoires de polissage



Situation initiale : cordon de soudure sur les profilés brillants.



Étape 1 : ponçage du cordon de soudure avec le disque fibre gros ou moyen suivi du disque très fin. (Vitesse de rotation 3 300 tr/min, palier 5).



Étape 2 : polissage avec le disque feutre et la pâte de prépolissage rouge. Fourbissage avec la pâte à fourbir blanche. Augmentez progressivement la vitesse de rotation jusqu'à la vitesse maximale.



Résultat : soudures d'angle parfaitement polies.

2 Lime à bande BF 10-280 E + accessoires de polissage



Situation initiale : retouche de surface polie.



Application : polissage avec la bande de polissage et la pâte de prépolissage rouge. Ensuite poli brillant avec la pâte à fourbir blanche.



Résultat : brillant lisse.

Spécialement conçus pour le travail de l'acier inoxydable, les machines et sets FEIN sont d'une robustesse exceptionnelle.

Surfaces, tubes et profilés ou coins et arêtes : FEIN propose une gamme complète dédiée à l'acier inoxydable et spécialement adaptée à ce type d'application ! Aussi bien les machines à usage individuel comme par exemple les meuleuses d'angle, les ponceuses-polisseuses, les polisseuses pour tubes et les ponceuses à bande stationnaires GRIT by FEIN, pouvant être utilisées en combinaison avec des accessoires adaptés, que les sets spécialement adaptés aux applications les plus courantes dans le domaine de l'acier inoxydable.

Vous voulez nettoyer, éliminer les couleurs de revenu, les rayures ou les cordons de soudure ? Ou bien souhaitez-vous préparer une surface pour un polissage ou obtenir un poli miroir ? FEIN vous propose la solution adéquate pour chaque type de surface en acier inoxydable et chaque application sur ce matériau. Des outils et des accessoires durables et exceptionnellement robustes pour un travail plus rapide, plus confortable et plus efficace que jamais.



Aperçu des outils et sets FEIN.



Meuleuse d'angle compacte WSG 15-70 Inox **Page 66**

- ▶ Set acier inoxydable Ponçage de tubes / profilés
- ▶ Set acier inoxydable Préparation pour le polissage de surface / tubes/profilés



Meuleuse d'angle compacte WSG 15-125 PS **Page 69**



Ponçeuse-polisseuse WPO 14-25 E **Page 71**

- ▶ Set acier inoxydable Satinage de profilés
- ▶ Set acier inoxydable Surface standard
- ▶ Set acier inoxydable Polissage de surface / tubes / profilés
- ▶ Set acier inoxydable Tubes standard
- ▶ Set acier inoxydable Ponçage de surface
- ▶ Set acier inoxydable Satinage de surface



Meuleuse droite MSHY 648-1 Z **Page 78**



Meuleuse droite AHSI 636 C **Page 79**



Ponçeuse pour soudure d'angle KS 10-38 E **Page 80**



Ponçeuse pour tubes RS 10-70 E **Page 82**



Ponçeuse pour tubes RS 12-70 E **Page 84**



Lime à bande BF 10-280 E **Page 87**



Ponçeuse à bande GRIT GX 75 2H **Page 92**

- ▶ Module de grugeage GXR
- ▶ Module de ponçage de tube GXC
- ▶ Module de lubrification GXW
- ▶ Ébavureuse GXE



Ponçeuse à bande GRIT GI 150 2H **Page 97**

- ▶ Module de grugeage GIR
- ▶ Module de ponçage longitudinal GIL
- ▶ Module de ponçage de tube GIC
- ▶ Ébavureuse GIE

Meuleuse d'angle compacte WSG 15-70 Inox. Préparation pour la finition de surface / tubes / profilés.

Compétence FEIN : la construction de moteurs



Densité de cuivre maximale pour un rendement supérieur et une résistance à la surcharge.

Ventilation optimale du moteur

Grâce à des ouies d'aération latérales et arrière.



Vitesse de rotation stable

Moteurs avec vitesse de rotation stable – notamment sous charge.

Vibrations réduites

Pour un enlèvement matière et un état de surface réguliers.

Caractéristiques techniques

		WSG 15-70 Inox
Modèle		WSG 15-70 Inox
Puissance absorbée	W	1 500
Puissance utile	W	900
Vitesse de rotation à vide	tr/min	2 500–7 900
Câble avec fiche	m	4
Poids selon EPTA	kg	2,4
Porte-outil		
Flasques		M 14
Meule Ø	mm	125
Plateau de ponçage Ø	mm	125
Référence		7 221 84

Sont inclus dans le prix

1 capot protecteur, 1 paire de flasques,
1 poignée anti-vibrations, 1 clé

Vos avantages:

- ▶ La vitesse de rotation variable permet d'utiliser différents outils et de ménager les surfaces.
- ▶ Poignée anti-vibrations pour un travail sans fatigue.
- ▶ Câble industriel H 07.
- ▶ Variateur étanche aux poussières.
- ▶ Composants électroniques protégés.
- ▶ Démarrage progressif.

Set Start Meuleuse d'angle FEIN WSG 15-70 Inox.



Idéal pour la préparation de la finition de surfaces, tubes et profilés. Les accessoires contenus dans le set de démarrage garantissent une rapidité et un rendement élevé sur les cordons de soudure, l'élimination des rayures et l'obtention d'une qualité de surface systématique.

- ▶ Meuleuse d'angle compacte WSG 15-70 Inox dans un coffret plastique
- ▶ 1 disque à lamelles medium Ø 125 mm
- ▶ 1 disque de finition Ø 125 mm
- ▶ 5 feuilles abrasives Pyramix prédécoupées, grain 280, Ø 115 mm
- ▶ 5 feuilles abrasives Pyramix prédécoupées, grain 400, Ø 115 mm
- ▶ 5 feuilles abrasives Pyramix prédécoupées, grain 800, Ø 115 mm
- ▶ 25 feuilles abrasives, grain 80, Ø 115 mm
- ▶ 1 plateau de ponçage ventilé Ø 75 mm, M14
- ▶ 1 plateau de ponçage Ø 115 mm, M14

Référence 7 221 84 61 00 0

Sets acier inoxydable

Set acier inoxydable Ponçage de tubes / profilés

Ponçage de fins cordons de soudure sans endommagement des surfaces adjacentes. Suivi par une finition de surface.

Contenu de l'offre :

- 10 disques à lamelles medium (6 37 30 018 01 0)
- 1 roue à lamelles grain 120 (6 37 21 052 01 0)
- 1 disque de finition (6 37 32 005 01 0)

Conditions d'utilisation du set

Meuleuse d'angle FEIN WSG 15-70 Inox



Référence 6 37 21 052 02 0

Set acier inoxydable Préparation pour le polissage de surface / tubes / profilés

Élimine efficacement et rapidement les rayures ; préparation optimale pour le polissage grâce à une bonne qualité de la surface ; pour la préparation pour le polissage : rendement élevé et travail rapide.

Contenu de l'offre :

- Feuille abrasive Pyramix, grain 280 prédécoupées, Ø 115 mm, UE 5 (6 37 17 239 01 0)
- Feuille abrasive Pyramix, grain 400 prédécoupées, Ø 115 mm, UE 5 (6 37 17 240 01 0)
- Feuille abrasive Pyramix, grain 800 prédécoupées, Ø 115 mm, UE 5 (6 37 17 241 01 0)
- Feuille abrasive Pyramix, grain 1400 prédécoupées, Ø 115 mm, UE 5 (6 37 17 242 01 0)
- Plateau de ponçage ventilé Ø 75 mm, M14, UE 1 (6 38 06 196 01 0)
- Feuille abrasive Ø 115 mm, grain 80, UE 25 (6 37 28 135 01 0)
- Plateau de ponçage ventilé Ø 115 mm, M14, UE 1 (6 38 06 193 01 0)

Conditions d'utilisation du set:

Meuleuse d'angle FEIN WSG 15-70 Inox



Référence 6 38 06 193 04 0

Accessoires supplémentaires

Coffret

Plastique, 450 x 310 x 135 mm.



Référence 3 39 01 118 01 0

Boîte de rangement

Boîte pour coffret, avec couvercle, pour les petites pièces et les accessoires, 3 39 01 181 01, 5 pcs max. par coffret.



Référence 3 39 01 119 00 0

Poignée anti-vibrations

M8, à amortissement de vibrations, pour la réduction de vibrations en cas d'utilisation prolongée.



Référence 3 21 19 124 01 0

Plateau de ponçage élastique

Ø 125mm, avec flasque M14, pour feuilles abrasives.



Référence 6 38 06 087 01 3

Plateau de fixation

Ø 125 mm, M14, avec fixation auto-agrippante, pour une utilisation avec de la toile émeri, des feuilles abrasives ou Pyramix avec fixation rapide auto-agrippante.



Référence 6 38 06 168 01 2

Flasque intérieure



Référence 6 38 01 120 00 6

Flasque fileté M14

pour les disques de dégrossissage et de tronçonnage et pour les disques à lamelles et les brosses rondes tressées.



Référence 6 38 02 052 00 0

Flasque fileté M14

pour le plateau de ponçage élastique et pour la brosse conique tressée.



Référence 6 38 01 154 00 7

Plateau de fixation

Ø 115 mm, M14, avec fixation auto-agrippante, pour une utilisation avec de toile émeri, des feuilles abrasives ou Pyramix.



Référence 6 38 06 172 01 0

Disques fibre

Ø 115 mm, stables, avec fixation rapide auto-agrippante, pour une utilisation avec le plateau de fixation 6 38 06 172 01 0.



Modèle	UE	Référence
gros	10	6 37 32 001 01 8
moyen	10	6 37 32 002 01 1
fin	10	6 37 32 003 01 5

Plateau de ponçage ventilé

Ø 115 mm, M14, plateau de ponçage à ventilation arrière idéal pour les feuilles abrasives Pyramix.



Référence 6 38 06 193 01 0

Plateau de ponçage ventilé

Ø 75 mm, M14, plateau de ponçage adapté aux feuilles abrasives Pyramix lorsque la couronne extérieure a été enlevée.



Référence 6 38 06 196 01 0

Feuille abrasive grain 80

Ø 115 mm, rendement et durée de service élevés. Idéale pour l'élimination de rayures très profondes et de fins cordons de soudure sur l'acier inoxydable. UE 25.



Référence 6 37 28 135 01 0

Feuille abrasive Pyramix

Ø 115 mm
Pratique : Grâce à la nouvelle prédécoupe, la couronne peut être enlevée pour une utilisation sur un plateau de ponçage plus petit d'un diamètre de 75 mm. Diamètre 115 mm avec différents grains. Packs de 5 ou 25 pièces.



UE	Grain	Référence
5	280	6 37 17 239 01 0
25	280	6 37 17 239 02 0
5	400	6 37 17 240 01 0
25	400	6 37 17 240 02 0
5	800	6 37 17 241 01 0
25	800	6 37 17 241 02 0
5	1400	6 37 17 242 01 0
25	1400	6 37 17 242 02 0

Roue à lamelles grain 120

Pour ponçage radial lisse de tubes, grain 120. UE 1.



Référence 6 37 21 052 01 0

Disque de finition

Ø 125 mm, pour la finition. UE 1.



Référence 6 37 32 005 01 0

Disque à lamelles medium

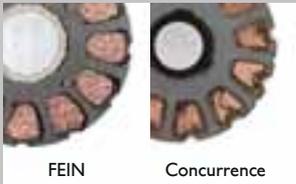
Ø 125 mm, pour l'élimination de fins cordons sans endommagement des surfaces adjacentes. UE 10.



Référence 6 37 30 018 01 0

Meuleuse d'angle compacte FEIN WSG 15-125 PS – puissance maximale grâce à la réduction mécanique de la vitesse de rotation.

Compétence FEIN : la construction de moteurs



Densité de cuivre maximale pour un rendement supérieur et une résistance à la surcharge.

Ventilation optimale du moteur

Grâce à des ouïes d'aération latérales et arrière.



Vitesse de rotation stable

Moteurs avec vitesse de rotation stable – notamment sous charge.

Vibrations réduites

Pour un enlèvement matière et un état de surface réguliers.

Caractéristiques techniques

Modèle	WSG 15-125 PS	
Puissance absorbée	W	1500
Puissance utile	W	900
Vitesse de rotation à vide	tr/min	7900
Câble avec fiche	m	4
Poids selon EPTA	kg	2,4
Porte-outil		
Flasques		M 14
Meule Ø	mm	125
Plateau de ponçage Ø	mm	125
Référence		7 221 80 60

Sont inclus dans le prix

1 capot protecteur, 1 paire de flasques,
1 poignée anti-vibrations, 1 clé

Vos avantages:

- ▶ Câble d'alimentation de qualité industriel H 07.
- ▶ Couple particulièrement élevé.
- ▶ Démarrage progressif.
- ▶ Protection contre le redémarrage intempestif.

Accessoires

Coffret

plastique, 450 × 310 × 135 mm



Référence 3 39 01 118 01 0

Boîte de rangement

Boîte pour coffret, avec couvercle, pour les petites pièces et les accessoires, 3 39 01 181 01, 5 pcs max. par coffret.



Référence 3 39 01 119 00 0

Poignée anti-vibrations

M8, à amortissement de vibrations, pour la réduction de vibrations en cas d'utilisation prolongée.



Référence 3 21 19 124 01 0

Plateau de ponçage élastique

avec flasques M14, pour feuilles abrasives Ø 125 mm.



Référence 6 38 06 087 01 3

Flasque intérieure



Référence 6 38 01 120 00 6

Flasque fileté M14

pour les disques de dégrossissage et de tronçonnage et pour les disques à lamelles et les brosses rondes tressées.



Référence 6 38 02 052 00 0

Flasque fileté M14

pour le plateau de ponçage élastique et pour la brosse conique tressée.



Référence 6 38 01 154 00 7



Ponceuse-polisseuse FEIN WPO 14-25 E – allie puissance et polyvalence.

Forme ergonomique

La forme particulièrement ergonomique garantit un travail confortable sans fatigue.

Vitesse de rotation variable

La vitesse de rotation est réglable en continu. La vitesse de rotation réglée reste constante sous toutes les charges.

MOTEUR HIGH-POWER

Rendement élevé sur toute la plage de travail, supporte des charges atteignant 150%.



Durées de service élevées

Longévité et durée de service exceptionnelles grâce à une construction moteur autoprotégeante spéciale, un carter d'engrenage métallique et un roulement à billes étanche à la poussière.

Double réduction mécanique

Assure la constance de la vitesse de rotation, même dans des conditions d'utilisation difficiles.

Caractéristiques techniques

Modèle	WPO 14-25 E	
Puissance absorbée	W	1200
Puissance utile	W	750
Vitesse de rotation à vide	tr/min	900 – 2 500
Câble avec fiche	m	4
Poids selon EPTA	kg	2,5
Porte-outil		
Flasques		M 14
Outil de polissage Ø	mm	230
Référence		7 221 49

Vos avantages:

- ▶ Ultra puissante même avec de faibles vitesses de rotation.
- ▶ Utilisable comme ponceuse, polisseuse et satineuse.
- ▶ Couple élevé grâce à la réduction mécanique.
- ▶ Réglage en continu de la vitesse de rotation.
- ▶ Ergonomie parfaite pour droitiers et gauchers.
- ▶ Démarrage progressif.
- ▶ Câble industriel H 07.

Sont inclus dans le prix

1 poignée anti-vibrations,
1 clé Allen

Set Start Ponceuse-polisseuse FEIN WPO 14-25 E.



Le set de démarrage acier inoxydable couvre toutes les applications de travail de surface : nettoyage, élimination de couleurs de revenu et de fines rayures, fini satiné de haute qualité.

- ▶ Machine fournie avec coffret
- ▶ 1 roue fibre grain 180
- ▶ 1 roue à poncer élastique grain 60
- ▶ 10 disques fibre avec fixation auto-agrippante et plateau de fixation
- ▶ 1 support
- ▶ 2 clés
- ▶ 2 axes de fixation
- ▶ 1 disque fibre plissé

Référence

7 221 49 50

Sets acier inoxydable

Set acier inoxydable Surface standard

Set pour les applications standard de travail des surfaces : nettoyage le disque fibre plissé, élimination de couleurs de revenu, poli satiné de qualité.

Contenu de l'offre :

- 1 roue à poncer élastique grain 60 (6 37 21 006 01 2)
- 1 roue fibre (6 37 21 009 01 8)
- 1 disque fibre plissé (6 37 23 021 01 3)
- 1 disque fibre fin UE 10 (6 37 32 003 01 5)
- 1 plateau de fixation (6 38 06 172 01 0)
- 1 axe de fixation L 50mm (6 38 03 066 02 4)
- 1 clé à ergots (6 29 10 022 00 2)
- 1 clé plate 19x22 (6 29 04 003 00 0)

Conditions d'utilisation du set

Ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E
Support (6 37 33 006 01 0)
Axe de fixation L 100mm
(6 38 03 067 02 8)
Tôle protectrice (3 02 29 216 00 5)



Référence 6 37 21 006 04 0

Set acier inoxydable Ponçage de surface

Rendement élevé sur la surface.

Contenu de l'offre :

- 1 roue à expansion (6 38 06 192 01 0)
- 5 manchons abrasifs, grain 60 (6 37 14 132 01 0)
- 5 manchons abrasifs, grain 80 (6 37 14 133 01 0)
- 5 manchons abrasifs, grain 120 (6 37 14 134 01 0)

Conditions d'utilisation du set

Ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E
Support (6 37 33 006 01 0)
Tôle protectrice (3 02 29 216 00 5)
Axe de fixation L 100mm (6 38 03 067 02 8)



Référence 6 38 06 192 02 0

Set acier inoxydable Satinage de surface

Poli satiné parfaitement lisse. Très faible échauffement pendant le polissage.

Contenu de l'offre :

- 1 roue à poncer élastique grain 60 moyen (6 37 21 006 01 2)
- 1 roue à poncer élastique grain 180 fin (6 37 21 007 01 6)
- 1 roue à fibre ondulée grain 180 fin (6 37 21 051 01 0)



Conditions d'utilisation du set

Ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E
Support (6 37 33 006 01 0)
Tôle protectrice (3 02 29 216 00 5)
Axe de fixation L 100mm (6 38 03 067 02 8)

Référence 6 37 21 050 02 0

Set acier inoxydable Tubes standard

Set pour les applications standard de travail de tubes droits. Nettoyage, élimination de couleurs de revenu, poli satiné de qualité.

Contenu de l'offre :

- 1 rouleau d'entraînement (6 38 06 181 01 6)
- 1 bande abrasive grain 60 UE 10 (6 37 14 044 01 0)
- 1 bande abrasive grain 120 UE 10 (6 37 14 045 01 4)
- 1 bande fibre, moyen (6 37 14 048 01 9)
- 1 bande fibre, fin (6 37 14 049 01 3)
- 1 ruban adhésif (6 38 09 004 01 9)

Conditions d'utilisation du set

Ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E
Support (6 37 33 006 01 0)
Tôle protectrice (3 02 29 216 00 5)
Axe de fixation L 100mm
(6 38 03 067 02 8)



Référence 6 38 06 181 03 0

Set acier inoxydable Satinage de profilés

Les accessoires pour le satinage lisse de profilés et de surfaces étroites garantissent des résultats parfaits et un faible échauffement. Les roues d'une largeur de 50 mm garantissent une grande efficacité.

Contenu de l'offre :

- Roue élastique, grain 60 moyen, 100 x 50 (6 37 21 054 01 0)
- Roue élastique, grain 180 moyen, 100 x 50 (6 37 21 055 01 0)
- Roue fibre ondulée grain 180 fin, 100 x 50 (6 37 21 056 01 0)
- Axe de fixation 50mm, M14 (6 38 03 071 02 0)

Conditions d'utilisation du set

Ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E
Support (6 37 33 006 01 0)
Tôle protectrice (3 02 29 216 00 5)



Référence 6 37 21 054 02 0

Set acier inoxydable Polissage de surface / tubes / profilés

Obtenez des surfaces poli miroir. Disques de polissage non pelucheux.

Contenu de l'offre :

- 1 disque de polissage Sisal (6 37 23 011 01 4)
- 2 disques de polissage tissu rigide (6 37 23 013 01 1)
- 2 disques de polissage tissu souple (6 37 23 014 01 9)
- 1 pâte à broser (6 37 26 027 01 0)
- 1 pâte de prépolissage (6 37 26 028 01 0)
- 1 pâte à fourbir (6 37 26 029 01 0)
- 1 axe de fixation L 35mm (6 38 03 027 03 8)
- 1 clé à ergots (6 29 10 022 00 2)
- 1 clé plate 19x22 (6 29 04 003 00 0)

Conditions d'utilisation du set

Ponceuse-polisseuse WPO 14-25 E
Support (6 37 33 006 01 0)
Tôle protectrice (3 02 29 216 00 5)



Référence 6 37 23 011 04 0

Accessoires supplémentaires

Roue à poncer élastique

Ø 100 x 100 mm



Modèle	Modèle	Référence
60	moyen (vert)	6 37 21 006 01 2
180	fin (bleu)	6 37 21 007 01 6

Roue à poncer en fibre ondulée

Ø 100 x 100 mm, avec onde sinusoïdale, pour un fini satiné lisse.



Modèle	Modèle	Référence
180	fin (marron)	6 37 21 051 01 0

Roue fibre à lamelles

Ø 150 mm



Pour l'élimination de légères imperfections et de fines rayures, Grain 40

Référence	6 37 21 003 01 7
-----------	------------------

Pour un brossage moyen, Grain 60

Référence	6 37 21 004 01 5
-----------	------------------

Pour un brossage fin, fini satiné, Grain 80

Référence	6 37 21 005 01 9
-----------	------------------

Roue à poncer élastique

Ø 100 x 50 mm, pour le ponçage à froid parfaitement lisse de profilés à paroi mince et de surfaces étroites.



Grain	Modèle	Référence
60	moyen(vert)	6 37 21 054 01 0
180	fin (bleu)	6 37 21 055 01 0

Roue fibre Sinus grain fin

Grain	Modèle	Référence
180	fin (marron)	6 37 21 056 01 0

Roue fibre à lamelles

Ø 100 x 100 mm



Pour un satinage moyen

Grain	Modèle	Référence
100	moyen	6 37 21 008 01 4

Pour un satinage fin

Grain	Modèle	Référence
180	fin	6 37 21 009 01 8

Pour un satinage très fin

Grain	Modèle	Référence
280	très fin	6 37 21 010 01 0

Disque fibre plissé

Largeur env. 30 mm, alésage 14 mm, pour ébavurage léger, désoxydation, ponçage léger, travaux de décoration.



Ø mm	Référence
150	6 37 23 021 01 3
200	6 37 23 022 01 6

Disques fibre

Ø 115 mm, rigide, avec fixation rapide auto-agrippante, pour une utilisation avec le plateau de fixation 6 38 06 172 01 0.



Modèle	UE	Référence
gros	10	6 37 32 001 01 8
moyen	10	6 37 32 002 01 1
fin	10	6 37 32 003 01 5

Plateau de fixation

Ø 115 mm, avec fixation auto-agrippante, pour une utilisation avec le disque fibre, M 14.



Référence	6 38 06 172 01 0
-----------	------------------

Rouleau d'entraînement

100 x 70 mm



Référence	6 38 06 181 01 6
-----------	------------------

Bandes abrasives

600 x 30 mm



Modèle	UE	Référence
60	10	6 37 14 044 01 0
120	10	6 37 14 045 01 4
240	10	6 37 14 046 01 7

Ruban adhésif

pour coller les bandes abrasives dans les structures tubulaires fermées, 50 m.

Référence	6 38 09 004 01 9
-----------	------------------

Bandes fibre

Avec fermeture en boutonnière idéale pour les structures tubulaires fermées, 600 x 30 mm.



Modèle	Référence
gros	6 37 14 047 01 1
moyen	6 37 14 048 01 9
fin	6 37 14 049 01 3

Accessoires supplémentaires

Disques de polissage en sisal

- ▶ pour le ponçage fin/le brossage et nivelage de l'acier inoxydable après un préponçage avec les grains 280 – 400 avec la pâte à brosse «jaune».
- ▶ pour le polissage semi-brillant de l'acier inoxydable avec la pâte à brosse «jaune».
- ▶ Largeur env. 30 mm, alésage 14 mm.



Ø mm	Référence
150	6 37 23 011 01 4
200	6 37 23 012 01 7

Disques de polissage, tissu, rigide

- ▶ Largeur env. 15 mm, alésage 14 mm.
- ▶ Pour le prépolissage et le polissage de l'acier inoxydable avec la pâte de prépolissage «orange».



Ø mm	Référence
150	6 37 23 013 01 1
200	6 37 23 015 01 3

Disques de polissage, tissu, souple

- ▶ Largeur env. 15 mm, alésage 14 mm.
- ▶ pour le polissage brillant de l'acier inoxydable et du chrome avec la pâte à fourbir «blanche».

Ø mm	Référence
150	6 37 23 014 01 9
200	6 37 23 016 01 6

Disques de polissage, toile ultra doux

- ▶ Largeur env. 15 mm, alésage 14 mm.
- ▶ Pour le polissage de finition de l'acier inoxydable avec la pâte à fourbir.

Ø mm	Référence
150	6 37 23 019 01 2
200	6 37 23 020 01 4

Roue de polissage

- ▶ Ø 150 mm, largeur 60 mm, élastique.
- ▶ Pour le dépolissage, grain 16 (gros), doux, «vert».



Référence	6 37 13 013 01 8
-----------	------------------

Pour polissage grain 24 (moyen), doux, «bleu».

Référence	6 37 13 015 01 0
-----------	------------------

Pour le polissage fin, grain 46 (gros), doux, «marron».

Référence	6 37 13 016 01 3
-----------	------------------

Requis : axe de fixation.

Référence	6 38 03 066 02 4
-----------	------------------

Roue fibre à lamelles

Ø 150 mm, Largeur 50 mm, pour le polissage de l'acier inoxydable.



Ø mm	Référence
200	6 37 21 001 00 1

Pâtes de polissage

Pour le traitement de métaux non-ferreux, du fer/ de l'acier et de l'acier inoxydable.



Référence		
Pâte à brosse	jaune	6 37 26 027 01 0
Pâte de prépolissage	orange	6 37 26 028 01 0
Pâte à fourbir	blanche	6 37 26 029 01 0

Chiffon en microfibras

Mailles fines pour le nettoyage de résidus de polissage. Modèle sans lisière pour un travail sans rayures ni peluchage.



Référence	6 37 33 003 01 0
-----------	------------------

Support

Pour poignée latérale, orientable à 360°.



Référence	6 37 33 006 01 0
-----------	------------------

Axe de fixation

Pour outils de satinage (roue et rouleau), longueur 100 mm, porte-outil Ø 19 mm, M14.



Référence	6 38 03 067 02 8
-----------	------------------

Axe de fixation

pour roues, longueur 50 mm, porte-outil Ø 19 mm, M14.



Référence	6 38 03 071 02 0
-----------	------------------

Accessoires supplémentaires

Axe de fixation

Avec bride de serrage M 14, pour disques de polissage, plage de serrage 15 – 35 mm.



Référence 6 38 03 027 03 8

Avec bride de serrage M 14, pour roues à lamelles, disques souples et disques de polissage, plage de serrage 15–50 mm.



Référence 6 38 03 066 02 4

Tôle protectrice

Pour la protection de la main.



Référence 3 02 29 216 00 5

Poignée anti-vibrations

M8, à amortissement de vibrations, pour la réduction de vibrations en cas d'utilisation prolongé.



Référence 3 21 19 124 01 0

Bande abrasive grain 120 par 10

Pour l'élimination de fines rayures, ponçage intermédiaire.



Référence 6 37 14 045 01 4

Bande abrasive grain 60 par 10

Pour l'élimination de rayures profondes.



Référence 6 37 14 044 01 0

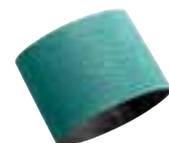
Roue à expansion

Ø 100 x 100, pour un entraînement sans vibrations et en toute sécurité des manchons abrasifs.



Référence 6 38 06 192 01 0

Manchon abrasif



Pour l'élimination de fins cordons de soudure et de rayures très profondes et de calamine

Grain	UE	Référence
60	5	6 37 14 132 01 0

Pour l'élimination de rayures profondes

Grain	UE	Référence
80	5	6 37 14 133 01 0

Pour l'élimination de rayures, phase précédant le satinage de finition

Grain	UE	Référence
120	5	6 37 14 134 01 0



FEIN Meuleuse droite MShy 648-1 Z – stabilité de vitesse sans pareil.

Haute précision

Broche à paliers multiples pour un fonctionnement sans bruits et un travail précis.

Durée de service élevée

Carter d'engrenage métallique.



Vitesse de rotation stable

Vitesse de rotation optimale pour le travail de l'acier inoxydable. Pour le satinage et le polissage des coins et des arêtes.

Forme ergonomique

Col mince et poignée antidérapants pour une préhension en toute sécurité.

Caractéristiques techniques

Modèle	MShy 648-1 Z	
Puissance absorbée	W	650
Puissance utile	W	420
Vitesse de rotation à vide	tr/min	6000
Câble avec fiche	m	4
Poids selon EPTA	kg	3,3
Porte-outil		
Pince de serrage Ø max.	mm	8
Abrasif max. Ø	mm	50
Référence		7 223 13

Vos avantages:

- ▶ Vitesse de rotation idéale pour le satinage et le polissage de l'acier oxydable aux coins et aux arêtes.
- ▶ Pince de serrage pour tige jusqu'à Ø 8 mm.
- ▶ Faible cote d'encoignure.
- ▶ Forme ergonomique grâce au col mince et à la poignée.

Sont inclus dans le prix

1 jeu de clés

Accessoires

Coffret

Métallique, 700×180×100 mm.



Référence 3 39 01 021 01 1

Meule

50×10×13 mm



Modèle	Référence
NK 24 (A)	6 37 07 008 00 2
SC 24 (C)	6 37 07 009 00 6

Pince de serrage

Profondeur d'insertion 30 mm.



Ø mm	Référence
3	6 32 07 087 00 1
6	6 32 07 059 00 6
8	6 32 07 069 00 5
1/4	6 32 07 088 00 9

Axe de fixation

Pour meules.



Référence 6 38 03 058 01 1

FEIN Meuleuse droite AHSI 636 C – compacte mais flexible.

Vitesse de rotation stable

Conçue spécialement pour les outils de broissage et de polissage : la vitesse de rotation d'une stabilité sans pareil.

Durée de service élevée

Cartier d'engrenage métallique.

Forme ergonomique

Forme compacte pour un travail confortable.

Flexibilité grâce au mandrin

Porte-outil avec mandrin à couronne dentée pouvant recevoir des outils à tige jusqu'à 10 mm de diamètre.

Caractéristiques techniques

Modèle		AHSI 636 C
Puissance absorbée	W	280
Puissance utile	W	150
Vitesse de rotation à vide	tr/min	5500
Câble avec fiche	m	3
Poids selon EPTA	kg	1,7
Porte-outil		
Abrasif max. Ø	mm	50
Mandrin ouverture max.	mm	10
Référence		7 223 02

Vos avantages:

- ▶ Mandrin de perçage avec enveloppe protectrice.
- ▶ Perçage dans l'acier jusqu'à Ø 4 mm.
- ▶ Faible cote d'encoignure.
- ▶ Vitesse de rotation stable lors des travaux de broissage et de polissage.
- ▶ Porte-outil avec mandrin à clé jusqu'à Ø 10 mm.

Sont inclus dans le prix

1 jeu de clés

Accessoires

Coffret

plastique, 450 × 310 × 135 mm.



Référence 3 39 01 118 01 0

Boîte de rangement

Boîte pour coffret, avec couvercle, pour les petites pièces et les accessoires, 3 39 01 181 01, 5 pcs max. par coffret.



Référence 3 39 01 119 00 0

Axe de fixation

Pour meules.



Référence 6 38 03 058 01 1

Travaillez également avec une précision maximale aux endroits exigus : avec la ponceuse pour soudure d'angle FEIN KS 10-38 E.



Pratique

Système de blocage breveté de la broche pour un changement d'outil rapide. Indexage et dépose du pare-étincelle sans outil.

Compacte

Tête plate avec une hauteur de 33 mm seulement.

Sûre

Pare-étincelles réglable et amovible sans outil.

Sans entretien

Système de tension de courroie robuste et sans entretien.

Flexible

Bras pivotant et réglable sans outil.

Pratique

Câble H07 d'une longueur de 4 mètres pour un grand rayon d'action.

Performante et variable

Un moteur d'une puissance de 800 watts avec un réglage électronique de la vitesse de rotation.

Confortable

Équipée en standard d'une nouvelle poignée anti-vibrations pour encore améliorer le confort d'usage.

Caractéristiques techniques

Modèle		KS 10-38 E
Puissance absorbée	W	800
Vitesse de rotation	tr/min	1 350-3 750
Vitesse linéaire max.	m/s	29,5
Poids selon EPTA	kg	3,2
Diamètre des disques	mm	150
Référence		7 221 67 60

Vos avantages:

- ▶ Flexibilité d'utilisation grâce au bras pivotant, réglable sans outil.
- ▶ Construction compacte pour les coins, les angles et les 3 endroits exigus.
- ▶ Réglage électronique de la vitesse de rotation.
- ▶ Durée de vie élevée de l'entraînement à courroie grâce au système de tension sans entretien.
- ▶ Qualité Made in Germany

Set de démarrage ponceuse pour soudure d'angle FEIN KS 10-38 E.



L'équipement de base pour les travaux dans les endroits exigus.
Enlever les couleurs de revenu poncer les soudures d'angle, égaliser et satiner les contours.

- ▶ Ponceuse pour soudure d'angle KS 10-38 E en un coffret plastique
- ▶ Deux disques fibres moyens d'une épaisseur de 3 et 6 mm, Ø 150 mm
- ▶ Deux disques fibres fins d'une épaisseur de 3 et 6 mm, Ø 150 mm
- ▶ Pierre à profiler pour le profilage des disques fibres

Référence **7 221 67 60**

Accessoires

Disque fibre gros grains, Ø 150 mm, moyeux Ø 25 mm

Avec grand rendement pour le ponçage, le décapage et le satinage de soudures d'angle.



Épaisseur mm	UE	Référence
3	1	6 37 34 001 01 0
6	1	6 37 34 002 01 0

Disque fibre grain moyen, Ø 150 mm moyeux Ø 25 mm

Pour le ponçage, l'égalisation, le décapage et pour le satinage fin de soudures d'angle. Élimine les rayures superficielles sur les profilés et les surfaces.



Épaisseur mm	UE	Référence
3	1	6 37 34 003 01 0
6	1	6 37 34 004 01 0

Disque fibre grain fin, Ø 150 mm, moyeux Ø 25 mm

Élimine les couleurs de revenu et les rayures superficielles, idéal pour la préparation du polissage de soudures d'angle.



Épaisseur mm	UE	Référence
3	1	6 37 34 005 01 0
6	1	6 37 34 006 01 0

Disque fibre grain très fin, Ø 150 mm moyeux Ø 25 mm

Pour le prépolissage des surfaces de soudures d'angle. Élimine rapidement les couleurs de revenu sans poncer le cordon de soudure.



Épaisseur mm	UE	Référence
6	1	6 37 34 007 01 0

Disque feutre, Ø 150 mm, moyeux Ø 25 mm

Pour le polissage de soudures d'angle jusqu'au poli miroir avec les pâtes à polir FEIN.



Épaisseur mm	UE	Référence
6	1	6 37 18 011 01 0

Pierre à profiler

Ponçage des disques fibres pour des profilés de soudures impeccables.



L	Épaisseur mm	UE	Référence
100	50	18	6 37 19 011 01 0

Pâte de prépolissage rouge

Pour le prépolissage avec le disque feutre.



Tube	Volume ml	Référence
1	200	6 37 26 008 01 2

Pâte à fourbir blanche

Pour le polissage brillant avec le disque feutre.



Tube	Volume ml	Référence
1	200	6 37 26 009 01 6

Chiffon en microfibras

Mailles fines pour le nettoyage de résidus de polissage. Modèle sans ourlet pour un travail sans rayures ni peluches.

Référence		
1	350 / 300	6 37 33 003 01 0

La ponceuse pour tubes FEIN RS 10-70 E : compacte, légère et ergonomique.

Pratique

Élément rapporté pivotable sur pratiquement 360° sans outil.

Confortable

Remplacement de bande sans outil et ajustage automatique de bande.

Performant

Moteur haute performance FEIN d'une puissance de 800 W conçu pour une utilisation prolongée.

Variable

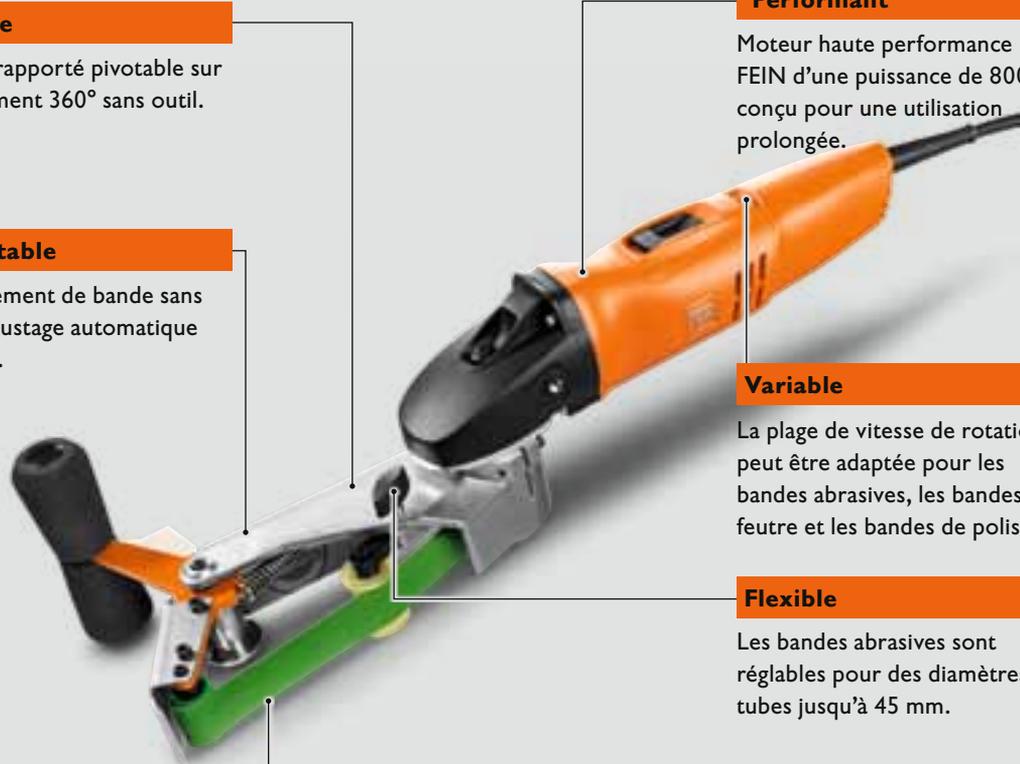
La plage de vitesse de rotation peut être adaptée pour les bandes abrasives, les bandes feutre et les bandes de polissage.

Flexible

Les bandes abrasives sont réglables pour des diamètres de tubes jusqu'à 45 mm.

Peu fatigant

Angle de contact atteignant 180° pour un ponçage rentable.



Caractéristiques techniques

Modèle		RS 10-70 E
Puissance absorbée	W	800
Puissance utile	W	550
Longueur de bande	mm	533
Largeur de bande	mm	30
Vitesse de rotation	tr/min	2500 – 7000
Vitesse de bande	m/s	3,5 – 11
Distance au mur min.	mm	50
Dimension L × L × H	mm	514 × 143 × 160
Diamètre de tube	mm	8 – 45
Longueur du câble	m	4
Poids selon EPTA	kg	2,9
Référence		7 221 66 60

Vos avantages:

- ▶ Bonne maniabilité.
- ▶ Guidage de bande en toute sécurité.
- ▶ Légère.
- ▶ Réglage en continu de la vitesse de rotation.
- ▶ Roulement à billes étanche à la poussière.

Set de démarrage Ponceuse pour tubes FEIN RS 10-70 E.



Le set de démarrage couvre toutes les applications sur les tubes et les tubes coudés : nettoyage, élimination des couleurs de revenu et des rayures, ponçage des cordons de soudure, prépolissage et poli satiné parfait.

- ▶ Machine fournie avec coffret
- ▶ 10 bandes abrasives céramiques de grain 120
- ▶ 10 bandes abrasives céramiques de grain 180
- ▶ 5 bandes feutre de grain fin

Référence **7 221 66 60**

Accessoires

Bandes abrasives

Bandes abrasives très souples, idéales pour le ponçage de tubes coudés.



30 x 533 mm

Grain	UE	Référence
80	10	6 37 14 136 01 0
120	10	6 37 14 137 01 0
180	10	6 37 14 138 01 0
320	10	6 37 14 139 01 0
400	10	6 37 14 140 01 0

Bandes fibre

Modèle très souple, pour surfaces lisses, également sur les tubes coudés étroits.



30 x 533 mm

Modèle	UE	Référence
gros	5	6 37 14 141 01 0
moyen	5	6 37 14 142 01 0
fin	5	6 37 14 143 01 0

Pâte de prépolissage rouge

Pour le prépolissage, en combinaison avec les bandes de polissage.



Référence 6 37 26 008 01 2

Pâte de polissage blanche

Pour le polissage brillant en combinaison avec les bandes de polissage.



Référence 6 37 26 009 01 6

Bandes de polissage

30 x 533 mm, Modèle très souple, pour poli miroir lisse, même sur les tubes coudés étroits, UE 3.



Référence 6 37 14 144 01 0

Chiffon en microfibres



Référence 6 37 33 003 01 0

Coffret

Sans contenu, pour RS 10-70 E et KS 10-38 E.



Référence 6 37 26 009 01 6

La ponceuse pour tubes FEIN RS 12-70 E est dans son élément lorsque l'espace est réduit.



Durée de service élevée

Engrenage métallique, bras métalliques et roulement à billes étanche aux poussières.

MOTEUR HIGH-POWER

Rendement élevé sur toute la plage de travail, supporte des charges atteignant 150%.

Vitesse linéaire optimale

- ▶ Abrasion efficace de cordons de soudure grâce à des vitesses linéaires optimales.
- ▶ Réglage en continu de la vitesse de rotation pour le ponçage, le satinage et le polissage brillant de mains courantes montées.

Guidage de bande en toute sécurité

Les rouleaux étagés assurent le guidage en toute sécurité des bandes.

Travail très rapide

Ponçage périphérique à 360° en seulement deux étapes.

Caractéristiques techniques

Modèle	RS 12-70 E	
Puissance absorbée	W	1200
Puissance utile	W	750
Vitesse de rotation à vide	tr/min	2700–7000
Vitesse linéaire	m/s	22
Distance minimale au mur	mm	50
Poids selon EPTA	kg	3,8
Câble avec fiche	m	4
Tubes jusqu'à un diamètre de	mm	8–80
Référence	7 221 13 50	

Vos avantages:

- ▶ Les bandes abrasives flexibles s'adaptent parfaitement aux tubes coudés également et livrent ainsi des surfaces lisses.
- ▶ Ponçage périphérique à 360° en seulement deux étapes.
- ▶ Rouleaux de guidage en option pour un faible écartement du mur.
- ▶ Gamme d'accessoires étendue.
- ▶ Roulements à billes étanches à la poussière.

Set de démarrage RS 12-70 E FEIN.



Le set de démarrage couvre toutes les applications sur les tubes et les tubes coudés : nettoyage, élimination de calamine et de rayures, amélioration de la structure de surface, satinage.

- ▶ RS 12-70 E FEIN avec coffret
- ▶ 2 x 10 bandes abrasives 20 x 815 mm P120 / P180
- ▶ 2 x 10 bandes abrasives 40 x 815 mm P120 / P180
- ▶ Bandes en fibres, 5 pces, 20 x 820 mm, très fines

Référence

7 221 13 51

Sets pour tubes

Set de base pour tubes

Nettoyage, élimination de rayures et poli satinage

Contenu de l'offre :

- 2 x 10 bandes abrasives 20 x 815 mm P120 / P180
- 2 x 10 bandes abrasives 40 x 815 mm P120 / P180
- Bandes fibre, 5 pces, 20 x 820 mm, fin



Référence 6 37 14 050 02 1

Set de polissage pour tubes

Préparation pour le polissage jusqu'au poli miroir parfait

Contenu de l'offre :

- 2 x 10 bandes abrasives 20 x 815 mm P320 / P400
- Bandes de polissage, 1 x 3 pces, 20 x 815 mm
- 1 tube de pâte de prépolissage, rouge (200 ml)
- 1 tube de pâte à polir, blanche (200 ml)



Référence 6 37 14 052 02 3

Accessoires

Bandes abrasives en céramique

Rendement maximal et durée de service élevée. Également pour l'élimination de fins cordons de soudure.

Dimensions	UE	Référence
20 x 815 mm	10	6 37 14 130 01 0
40 x 815 mm	10	6 37 14 131 01 0

Bandes abrasives

Bandes abrasives très souples, idéales pour le ponçage de tubes coudés.



20 x 815 mm		Référence
Grain	UE	
120	10	6 37 14 050 01 5
180	10	6 37 14 051 01 4
320	10	6 37 14 052 01 7
400	10	6 37 14 053 01 1

40 x 815 mm		Référence
Grain	UE	
120	10	6 37 14 054 01 9
180	10	6 37 14 055 01 3

Bandes fibre

Modèle très souple, pour surfaces lisses, même sur les tubes coudés étroits.



20 x 815 mm		Référence
Modèle	UE	
gros	5	6 37 14 056 01 6
moyen	5	6 37 14 057 01 0
fin	5	6 37 14 058 01 8

Bandes de polissage

20 x 815 mm, modèle très doux, pour un poli miroir lisse, même sur les tubes coudés étroits. UE 3.



Référence 6 37 26 010 01 8

Pâte de prépolissage rouge

pour le prépolissage, en combinaison avec les bandes de polissage.

Référence 6 37 26 008 01 2

Pâte de polissage blanche

pour le polissage brillant en combinaison avec les bandes de polissage.

Référence 6 37 26 009 01 6

Rouleau de guidage étagé pour RS 12-70 E

Deux rouleaux sont requis pour le rééquipement. Livraison sans roulements à billes. UE 1.



Référence 3 13 35 019 01 0

Roulement à billes

Pour rouleaux de guidage, UE 1.

Référence 4 17 01 004 03 7

Rouleau de guidage

Pour les espaces réduits (distance au mur 50 mm). Rouleaux avec roulements à bille. UE 2.



Référence 3 13 35 017 01 1

Chiffon en microfibres

Référence 6 37 33 003 01 0

La lime à bande FEIN BF 10-280 E : compacte, maniable et ultra performante.



Efficace

L'engrenage est spécialement conçu pour des vitesses de bande optimales.

Pratique

Bras pivotable à 180° sans outil.

Confortable

Utilisation aisée sans poignée supplémentaire. Confortable également dans le cadre d'une utilisation prolongée.

Variable

La plage de vitesse de rotation peut être réglée pour les bandes abrasives, les bandes feutre et les bandes de polissage.

Performant

Moteur haute performance FEIN d'une puissance de 800 W conçu pour une utilisation prolongée.

Sûre

Même les bandes abrasives minces de 3 mm de large restent dans le guidage.

Caractéristiques techniques

Modèle	BF 10-280 E	
Puissance absorbée	W	800
Puissance utile	W	550
Longueur de bande	mm	520
Largeur de bande	mm	3 / 6 / 20
Vitesse de rotation	tr/min	10 000 – 28 000
Vitesse de bande	m/s	12 – 32
Poids selon EPTA	kg	2,1
Câble avec fiche	m	4
Dimensions L x l x h	mm	522 x 118 x 69
Profondeur d'immersion	mm	165
Référence	7 228 05 51	

Vos avantages:

- ▶ Rendement maximal sur une surface réduite.
- ▶ Profondeur d'immersion maximale dans la pièce à travailler pouvant atteindre 165 mm.
- ▶ Pour des largeurs de bande entre 3 et 20 mm.
- ▶ Idéale pour les pièces fixes type garde-corps, etc.
- ▶ Guidage de sécurité même avec des bande minces.

Set de démarrage FEIN BF 10-280 E.



Le set Start BF 10-280 E FEIN couvre tout l'éventail des principales applications dans les endroits difficiles d'accès, sur les tubes et les profilés. Les accessoires sont parfaitement adaptés aux applications spéciales.

- ▶ machine BF 10-280 E dans un coffret plastique
- ▶ 3 bras de ponçage (1 × 3/6 mm à moyeu déporté, 6 mm droit, 20 mm droit)
- ▶ 10 bandes abrasives 3 mm, grain 120
- ▶ 10 bandes abrasives 6 mm, grain 120
- ▶ 10 bandes abrasives 20 mm, grain 120
- ▶ 5 bandes fibre 6 mm (moyen)

Référence

7 228 05 51

Accessoires

Bande abrasive en céramique

Rendement maximal et durée de vie très élevée. Également pour l'élimination de cordons de soudure fins. UE 10.



Largeur × Longueur		Référence
mm	Grain	
3 × 520	80	6 37 14 061 01 0
3 × 520	120	6 37 14 062 01 0
3 × 520	180	6 37 14 063 01 0
6 × 520	80	6 37 14 068 01 0
6 × 520	120	6 37 14 069 01 0
6 × 520	180	6 37 14 070 01 0
20 × 520	80	6 37 14 089 01 0
20 × 520	120	6 37 14 090 01 0
20 × 520	180	6 37 14 091 01 0

Bande de polissage

Douce, pour un poli miroir. UE 3.



Largeur × Longueur		Référence
mm		
6 × 520		6 37 26 016 01 0
20 × 520		6 37 26 019 01 0

Bande fibre

Souple et flexible pour des surfaces lisses. UE 5.



Largeur × Longueur		Référence
mm	Modèle	
6 × 520	gros	6 37 14 114 01 0
6 × 520	moyen	6 37 14 115 01 0
6 × 520	fin	6 37 14 116 01 0
20 × 520	gros	6 37 14 123 01 0
20 × 520	moyen	6 37 14 124 01 0
20 × 520	fin	6 37 14 125 01 0

Bras déporté



Largeur mm	Référence
3/6	6 38 10 026 01 0

Bras droit

UE 1



Largeur mm	Référence
6	6 38 10 027 01 0
20	6 38 10 030 01 0

Pâte de prépolissage rouge

Pour le prépolissage, en combinaison avec les bandes de polissage.

Référence 6 37 26 008 01 2

Pâte à polir blanche

Pour le polissage brillant en combinaison avec les bandes de polissage.

Référence 6 37 26 009 01 6

Chiffon en microfibres

Mailles fines pour le nettoyage de résidus de polissage. Modèle sans lisière pour un travail sans rayures ni peluchage.

Référence 6 37 33 003 01 0



Ponceuses à bande GRIT FEIN : un système, des possibilités infinies.

FEIN est le spécialiste des solutions dans le domaine du travail des métaux. Depuis 25 ans, GRIT ne cesse de poser de nouveaux jalons dans le segment des ponceuses à bande. Le rachat de la marque GRIT nous permet de poursuivre le renforcement de ce domaine de compétence. Qui plus est vous profitez, vous aussi, du savoir-faire conjugué de deux fabricants leaders du marché. GRIT by FEIN : ce sont des ponceuses à bande spécialement adaptées à vos besoins. Il existe deux

systèmes GRIT pour satisfaire à toutes les exigences : GRIT GX pour une utilisation dans l'artisanat, GRIT GI d'une puissance exceptionnelle pour une utilisation dans l'industrie. Elles ont en commun la construction modulaire, unique en son genre. Vos avantages : ponceuses à bande de base puissantes et modules spécifiques à chaque application couvrant tout l'éventail des applications, ce qui les rend idéales pour tous les domaines de l'artisanat et de l'industrie.



GRIT GX – pour une utilisation dans l'artisanat.

Ponceuse à bande GRIT GX 75 2H

Ponceuse à bande (unité de base)



GX 75 2H

7 901 32

Grugeuse GRIT GX 75 2H + GRIT GXR

Grugeuse



Ponceuse à bande (unité de base)



GX 75 2H

7 901 32



Module de grugeage



GXR

9 90 01 001 00 1

Ponceuse pour tubes GRIT GX 75 2H + GRIT GXC + GRIT GXW

Ponceuse pour tubes « Centerless »



Ponceuse à bande (unité de base)



GX 75 2H

7 901 32



Module de ponçage de tubes



GXC

7 901 03



Module de lubrification et de refroidissement



GXW

7 901 24

Ébavureuse GRIT GXE + GRIT GIXS / GIXBE

Ébavureuse



Ébavureuse (unité de base)



GXE

7 901 05



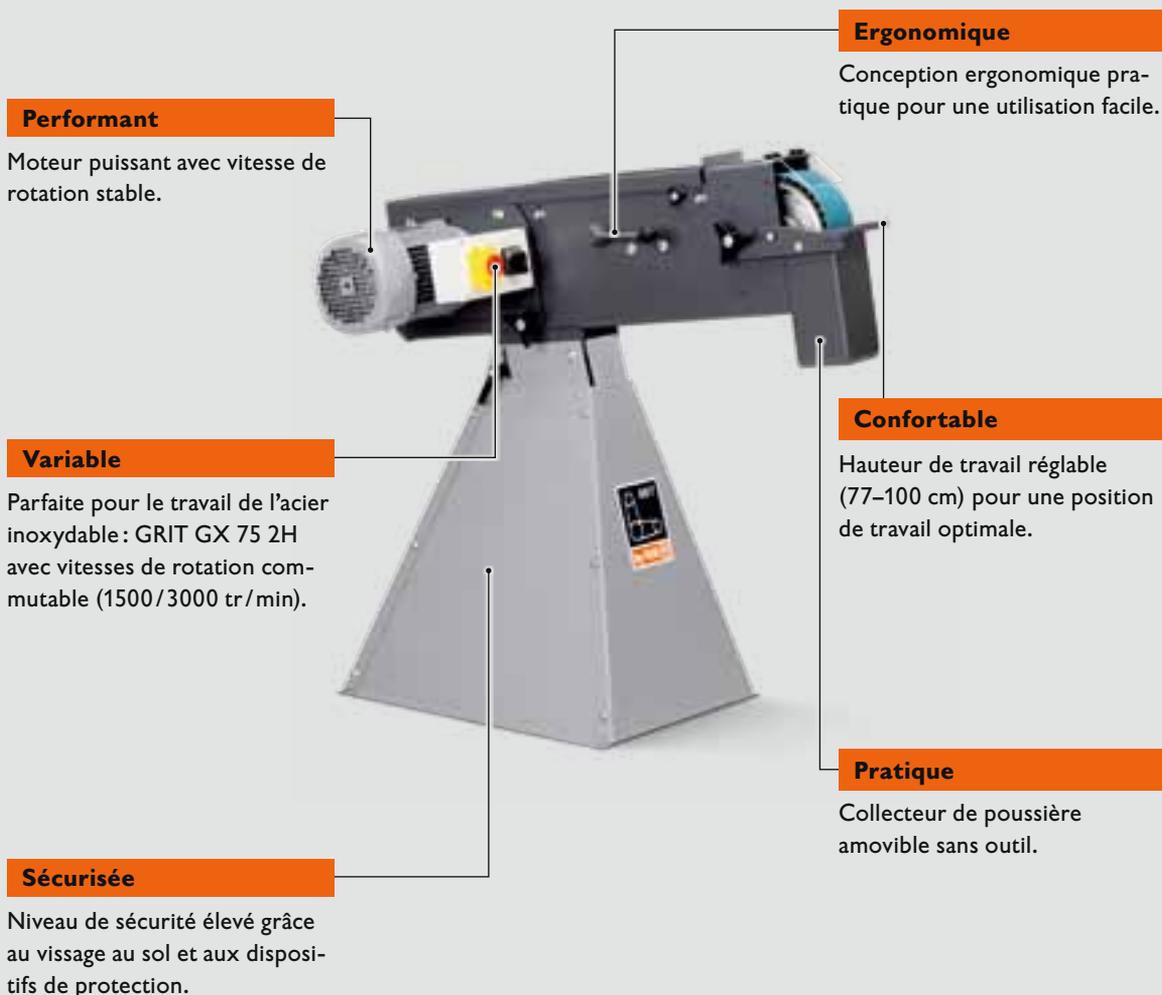
Pied machine



GIXS 9 90 01 002 00 0

GIXBE 9 90 01 009 00 0

Ponceuse à bande GRIT GX 75 2H.



Performant

Moteur puissant avec vitesse de rotation stable.

Variable

Parfaite pour le travail de l'acier inoxydable: GRIT GX 75 2H avec vitesses de rotation commutable (1500/3000 tr/min).

Sécurisée

Niveau de sécurité élevé grâce au vissage au sol et aux dispositifs de protection.

Ergonomique

Conception ergonomique pratique pour une utilisation facile.

Confortable

Hauteur de travail réglable (77–100 cm) pour une position de travail optimale.

Pratique

Collecteur de poussière amovible sans outil.

Caractéristiques techniques

Modèle	GX 75 2H	
Puissance absorbée	kW	1,5/2,0
Vitesse de rotation à vide	tr/min	1 500/3 000
Vitesse de bande	m/s	15/30
Dimensions de bande	mm	75 × 2 000
Poids selon EPTA	kg	75
Référence		7 901 32

Vos avantages:

- ▶ Rendement élevé à court terme.
- ▶ Travail de précision grâce au système de tension de bande breveté.
- ▶ La rentabilité est élevée parce que des machines spéciales
- ▶ Ne sont pas nécessaires.
- ▶ À monter simplement en post-équipement pour le travail de l'acier inoxydable.

Ponceuse à bande

GRIT GX 75 2H



Ponceuse à bande universelle modulable pour les applications de métal dans l'artisanat, idéale pour le travail sur l'acier inoxydable en petites séries.

Modules spécifiques

Module de grugeage GXR

Module de grugeage pour le grugeage de précision des tubes et profilés dans la fabrication de garde-corps : rapportez un module GRX à une ponceuse à bande GX 75 2H de base et vous obtiendrez, en un tour de main, une grugeuse professionnelle avec pour équipement standard une butée de profondeur, un chariot transversal et un mécanisme de serrage rapide. Tout cela permet un grugeage précis et confortable.



Caractéristiques techniques

Modèle	GXR	
Tubes jusqu'à un diamètre de	mm	16 – 75
Dimensions profilés / matériau plat max.	mm	75 x 75
Dimensions de bande	mm	75 x 2250
Poids selon EPTA	kg	54
Référence	9 90 01 001 00 1	

Module de ponçage de tube GXC

Module de ponçage de tubes pour des surfaces parfaites des tubes en acier inoxydable. Le module de ponçage de tubes GXC se distingue également par un niveau de rentabilité et de flexibilité élevé lorsqu'il s'agit du ponçage de tubes. Il facilite considérablement l'obtention de surfaces parfaites.



Caractéristiques techniques

Modèle	GXC	
Puissance absorbée	kW	0,18
Tubes jusqu'à un diamètre de	mm	10 – 100
Dimensions de bande	mm	75 x 2000
Avance réglable en continu	m/min	0 – 2
Poids selon EPTA	kg	48
Référence	7 901 23	

Module de lubrification et de refroidissement GXW

En combinaison avec GXC : Réduit considérablement l'échauffement et évacue en même temps la poussière de ponçage.



Caractéristiques techniques

Modèle	GXW	
Puissance absorbée	kW	0,12
Poids selon EPTA	kg	8,6
Référence	7 901 24	

Ébavureuse GXE

Ébavureuse efficace pour les petites séries. L'ébavureuse GXE se charge du reste. Elle est particulièrement efficace pour l'ébavurage de tubes et de matériaux plats.



Caractéristiques techniques

Modèle	GXE	
Puissance absorbée	kW	2,2
Vitesse à vide	tr/min	1500
Dimensions de l'outil Ø max. x largeur	mm	250 x 60
Poids selon EPTA	kg	32
Référence	7 901 05	

Pieds de machine GIXS / GIXBE

L'ébavureuse GXE fonctionne parfaitement avec les deux pieds de machine, avec ou sans aspiration.



Caractéristiques techniques

Modèle	GIXS	
Dimensions	mm	304 x 356 x 769
Poids selon EPTA	kg	18
Référence	9 90 01 002 00 0	

Modèle **GIXBE**

Puissance	kW	0,37
Dépression max.	mbar	2,65
Dimensions	mm	305 x 575 x 700
Poids selon EPTA	kg	58
Référence	9 90 01 009 00 0	

GRIT GX – ACCESSOIRES

Accessoires GRIT GX 75 2H

Plaque adhésive de graphite

sert de support de glissement lors du ponçage de surface, UE 5.

Référence 3 90 00 000 00 1

Roue de contact

Dureté 80 shore.

Référence 3 90 00 000 00 5

Pare-étincelles

Ecran en acrylique pour la protection contre les projections d'étincelles, UE 3.



Référence 3 90 00 000 00 4

Accessoires GRIT GXR

Mors de serrage en acier inoxydable

amovible, pour le travail de l'acier inoxydable, UE 1.



Référence 6 99 02 004 00 0

Butée longitudinale

Longueur 1000 mm, réglable en continu, montage facile.



Référence 6 99 02 001 00 0

Rouleaux de contact

montage facile, équipées de 2 roulements à billes.



Ø mm	Référence
16,0	6 99 02 020 00 0
17,0	6 99 02 021 00 0
17,2	6 99 02 022 00 0
18,0	6 99 02 023 00 0
19,0	6 99 02 024 00 0
20,0	6 99 02 025 00 0
21,0	6 99 02 026 00 0
21,3	6 99 02 027 00 0

22,0	6 99 02 028 00 0
22,2	6 99 02 029 00 0
22,5	6 99 02 030 00 0
23,0	6 99 02 031 00 0
23,1	6 99 02 032 00 0
24,0	6 99 02 033 00 0
24,5	6 99 02 034 00 0
25,0	6 99 02 035 00 0
25,4	6 99 02 036 00 0
25,9	6 99 02 037 00 0
26,0	6 99 02 038 00 0
26,4	6 99 02 039 00 0
26,9	6 99 02 040 00 0
27,0	6 99 02 041 00 0
28,0	6 99 02 042 00 0
28,6	6 99 02 043 00 0
28,8	6 99 02 044 00 0
29,0	6 99 02 045 00 0
30,0	6 99 02 046 00 0
31,7	6 99 02 047 00 0
32,0	6 99 02 048 00 0
33,0	6 99 02 049 00 0
33,7	6 99 02 050 00 0
34,0	6 99 02 051 00 0
35,0	6 99 02 052 00 0
36,0	6 99 02 053 00 0
37,5	6 99 02 054 00 0
38,0	6 99 02 055 00 0
38,1	6 99 02 056 00 0
38,3	6 99 02 057 00 0
40,0	6 99 02 058 00 0
41,0	6 99 02 059 00 0
41,2	6 99 02 060 00 0
42,0	6 99 02 061 00 0
42,4	6 99 02 062 00 0
42,6	6 99 02 063 00 0
43,0	6 99 02 064 00 0
43,3	6 99 02 065 00 0
44,0	6 99 02 066 00 0
44,5	6 99 02 067 00 0
45,0	6 99 02 068 00 0
46,0	6 99 02 069 00 0
48,0	6 99 02 070 00 0
48,3	6 99 02 071 00 0
49,0	6 99 02 072 00 0
50,0	6 99 02 073 00 0
50,8	6 99 02 074 00 0
51,0	6 99 02 075 00 0
53,0	6 99 02 076 00 0
53,7	6 99 02 077 00 0
54,0	6 99 02 078 00 0
55,0	6 99 02 079 00 0
57,0	6 99 02 080 00 0
58,0	6 99 02 081 00 0
59,0	6 99 02 082 00 0
60,0	6 99 02 083 00 0
60,3	6 99 02 084 00 0
63,0	6 99 02 085 00 0
63,5	6 99 02 086 00 0

65,0	6 99 02 087 00 0
67,0	6 99 02 088 00 0
69,0	6 99 02 089 00 0
70,0	6 99 02 090 00 0
73,0	6 99 02 091 00 0
75,0	6 99 02 092 00 0
76,0	6 99 02 093 00 0
76,1	6 99 02 094 00 0
76,2	6 99 02 095 00 0
80,0	6 99 02 096 00 0
82,5	6 99 02 097 00 0
88,9	6 99 02 098 00 0
90,0	6 99 02 099 00 0

Accessoires GRIT GXR

Pare-étincelles

Ecran en acrylique pour la protection contre les projections d'étincelles, UE 3.



Référence 3 90 00 000 00 7

Bac récupérateur

En matière plastique, pour récupérer les résidus et éteindre les étincelles, avec poignées latérales, capacité d'environ 20 l.



Référence 3 90 00 000 48 5

Adaptateur

Indispensable pour l'adaptation du module GRIT GXR à une ponceuse à bande de la gamme GRIT GI.

Référence 6 99 02 186 00 0

Accessoires GRIT GXC

Rail de guidage en laiton

Pour le ponçage à sec et les surfaces brutes.

Référence 3 90 00 000 49 6

Rail de guidage en nylon

Pour une qualité de surface optimale.

Référence 3 90 00 000 49 7

Adaptateur

Indispensable pour l'adaptation du module GRIT GXC à une ponceuse à bande de la gamme GRIT GI.

Référence 6 99 02 187 00 0

Guidage pour tubes GXC

Référence	6 99 02 179 60 0
-----------	------------------

Guidage individuel GXIS-1

Ø 0-130 mm

Référence	6 99 02 180 60 0
-----------	------------------

Guidage pour tubes GXIS-2

Ø 0-130 mm, longueur >1000 mm

Référence	6 99 02 181 60 0
-----------	------------------

Accessoires GRIT GXE

Brosse en acier inoxydable

Ø 250 mm x 60 mm, résistance très élevée à la commande par fil pour une rentabilité exceptionnelle, alésage de fixation Ø 51 mm.



Épaisseur de fil mm	Référence
0,20	6 99 02 009 00 0
0,35	6 99 02 010 00 0

Pare-étincelles

Ecran en acrylique pour la protection contre les projections d'étincelles, UE 3.

Référence	3 90 00 000 00 4
-----------	------------------

Installation de ponçage, acier inoxydable GXE

Référence	6 99 02 344 00 0
-----------	------------------

Accessoires GRIT GXW

Émulsion lubrifiante

Concentré, 10 l, rapport de mélange 1:30, soit 300 l de lubrifiant.

Référence	6 99 02 100 00 0
-----------	------------------

Autres accessoires GRIT GX

Conduite flexible

pour l'évacuation des poussières, Ø 90 mm, longueur 1 m, en acier, résistance élevée à la chaleur.



Référence	3 90 00 000 00 2
-----------	------------------

Collier de serrage

pour la fixation du tuyau flexible.

Référence	3 90 00 000 00 3
-----------	------------------

Bac récupérateur

Pour l'extinction des étincelles, couvercle métallique pour le raccordement du flexible, plastique, poignées latérales, capacité env. 20 l.



Référence	6 99 02 000 00 0
-----------	------------------



GRIT GI : conçu pour l'industrie.

Ponceuse à bande GRIT GI 75 2H/GI 150 2H + GRIT GIB/GIBE

<p>Ponceuse à bande</p> 	=	<p>Ponceuse à bande (unité de base)</p>  <p>GI 75 2H 7 902 02 GI 150 2H 7 902 05</p>	+	<p>Pied de machine</p>  <p>GIB 9 90 01 003 00 0 GIBE 9 90 01 004 00 0</p>
---	---	--	---	--

Grugeuse GRIT GI 150 2H + GRIT GIB/GIBE + GRIT GIR

<p>Grugeuse</p> 	=	<p>Ponceuse à bande (unité de base)</p>  <p>GI 150 2H 7 902 05</p>	+	<p>Pied de machine</p>  <p>GIB 9 90 01 003 00 0 GIBE 9 90 01 004 00 0</p>	+	<p>Module de grugeage</p>  <p>GIR 9 90 01 007 00 1</p>
---	---	--	---	--	---	---

Ponceuse longitudinale GRIT GI 150 2H + GRIT GIB/GIBE + GRIT GIL

<p>Ponceuse longitudinale</p> 	=	<p>Ponceuse à bande (unité de base)</p>  <p>GI 150 2H 7 902 05</p>	+	<p>Pied de machine</p>  <p>GIB 9 90 01 003 00 0 GIBE 9 90 01 004 00 0</p>	+	<p>Module de ponçage longitudinal</p>  <p>GIL 7 902 28</p>
---	---	--	---	--	---	---

Ponceuse pour tubes GRIT GI 75 2H/GI 150 2H + GRIT GIB + GRIT GIC + GRIT GXW

<p>Ponceuse « Centerless » pour tubes</p> 	=	<p>Ponceuse à bande (unité de base)</p>  <p>GI 75 2H 7 902 02 GI 150 2H 7 902 05</p>	+	<p>Pied de machine</p>  <p>GIB 9 90 01 003 00 0</p>	+	<p>Module de ponçage de tubes</p>  <p>GIC 7 902 12</p>	+	<p>Module de lubrification et de refroidissement</p>  <p>GXW 7 901 24</p>
---	---	--	---	--	---	--	---	--

Ébavureuse GRIT GIE + GRIT GIXS/GIXBE

<p>Ébavureuse</p> 	=	<p>Ébavureuse (unité de base)</p>  <p>GIE 7 902 07</p>	+	<p>Pied de machine</p>  <p>GIXS 9 90 01 002 00 0 GIXBE 9 90 01 009 00 0</p>
---	---	---	---	--

Ponceuses à bande GRIT GI 75 2H / GI 150 2H.

Flexible

Réglable pour un ponçage longitudinal continu.

Sécurisée

Butée, fente de ponçage et pare-étincelles réglable.

Performante

Vitesse de rotation constante et efficacité de coupe en cas d'utilisation prolongée également.

Ergonomique

Hauteur de travail réglable (77-100 cm), hauteur de la table d'appui réglable.

Variable

Disponibles avec une ou deux vitesses de rotation et différentes largeurs de bande (75mm ou 150 mm).

Confortable

Faible niveau de vibration, système de tension de bande breveté.

Vos avantages :

- ▶ Utilisation fiable à long terme aussi dans les conditions les plus difficiles.
- ▶ Transformation rapide en grugeuse, en ponceuse pour tubes et en ponceuse longitudinale.
- ▶ Raccordement optionnel pour dispositifs d'aspiration pour un travail propre.
- ▶ Moteurs S1 garantissant une utilisation prolongée.
- ▶ À monter simplement en post-équipement pour le travail de l'acier inoxydable.

Caractéristiques techniques

Modèle		GI 75 2H	GI 150 2H
Puissance absorbée	kW	2,6-3,1	2,6-3,1
Vitesse à vide à vide	tr/min	1500/3000	1500/3000
Vitesse de bande	m/s	15/30	15/30
Dimensions de bande	mm	75 x 2000	150 x 2000
Poids selon EPTA	kg	65	82
Référence		7 902 02	7 902 05

Ponceuses à bande



Ponceuse à bande universelle puissante et modulable pour les applications industrielles et en série, idéale pour le travail de l'acier inoxydable.

Pieds de machine GIB/GIBE



Pied de machine sans aspiration.

Référence 9 90 01 003 00 0



Pied de machine avec aspiration.

Référence 9 90 01 004 00 0

Modules spécifiques

Module de grugeage GIR

Module de grugeage pour le grugeage de précision de tubes et profilés; également adapté pour les sections ultra larges dans le grugeage en série. Idéal pour une utilisation industrielle.



Caractéristiques techniques		
Modèle	GIR	
Tubes jusqu'à un diamètre de	mm	20 – 150
Dimensions profilés / Matériau plat max.	mm	120 x 150
Dimensions de bande	mm	150 x 2250
Poids selon EPTA	kg	109
Référence	9 90 01 007 00 1	

Module de ponçage de tubes GIC

Module de ponçage de tubes pour le ponçage industriel en série. Pour toutes les tâches de ponçage de type «Centerless Grinding»: p. ex. la rectification de tubes droits ou ronds.



Caractéristiques techniques		
Modèle	GIC	
Tubes jusqu'à un diamètre de	mm	10 – 130
Dimensions de bande	mm	75 x 2000
Poids selon EPTA	kg	65
Avance réglable en continu	m/min	0-2
Référence	7 902 12	

Module de ponçage longitudinal GIL

Module de ponçage de surface pour le ponçage longitudinal automatique parfait de tubes carrés, de profilés et de matériaux plats. Indispensable pour le ponçage mécanique et de garde-fous ainsi que la construction soudée: Il est le seul sur le marché à être doté d'une avance automatique pour le ponçage longitudinal.



Caractéristiques techniques		
Modèle	GIL	
Puissance absorbée	kW	0,18
Dimensions profilés / Matériau plat max.	mm	95 x 95
Dimensions de bande	mm	150 x 2000
Avance auto	m/s	6,8
Poids selon EPTA	kg	64
Référence	7 902 28	

Ébavureuse GIE

Ébavureuse extrêmement efficace pour les ébavurages industriels en série et de pièces à travailler ultra larges. L'ébavureuse GIE est utilisée pour l'ébarbage rapide et efficace de pièces en acier inoxydable. Sa construction robuste et sa puissance d'entraînement en font l'outil idéal pour les applications en milieu industriel.



Caractéristiques techniques		
Module	GIE	
Puissance absorbée	kW	1,5/2,0
Vitesse de rotation	tr/min	1500/3000
Largeur de l'outil	mm	2 x 60
Ø max. de l'outil	mm	250
Poids selon EPTA	kg	34
Référence	7 902 07	

Pieds de machine GIXS / GIXBE

L'ébavureuse GIE fonctionne parfaitement avec les deux pieds de machine, avec ou sans aspiration. Faciles à monter, robuste et ultra résistants.



Caractéristiques techniques		
Modèle	GIXS	
Dimensions	mm	304x356x769
Poids selon EPTA	kg	18
Référence	9 90 01 002 00 0	

Caractéristiques techniques		
Modèle	GIXBE	
Puissance	kW	0,77
Dépression max.	mbar	2,65
Dimensions	mm	305x575x700
Poids selon EPTA	kg	58
Référence	9 90 01 009 00 0	

Accessoires GIR

Rouleaux de contact

Durées de service élevées, faible résistance au roulement grâce à des roulements à billes de qualité supérieure.



Ø mm	Référence
20,0	6 99 02 101 00 0
22,0	6 99 02 102 00 0
25,0	6 99 02 103 00 0
25,4	6 99 02 104 00 0
26,9	6 99 02 105 00 0
28,0	6 99 02 106 00 0
30,0	6 99 02 107 00 0
32,0	6 99 02 108 00 0
33,7	6 99 02 109 00 0
35,0	6 99 02 110 00 0
38,0	6 99 02 111 00 0
38,1	6 99 02 112 00 0
38,3	6 99 02 113 00 0
40,0	6 99 02 114 00 0
42,4	6 99 02 115 00 0
44,5	6 99 02 116 00 0
48,3	6 99 02 117 00 0
50,0	6 99 02 118 00 0
50,8	6 99 02 119 00 0
60,0	6 99 02 120 00 0
60,3	6 99 02 121 00 0
63,5	6 99 02 122 00 0
69,0	6 99 02 123 00 0
76,1	6 99 02 124 00 0
76,2	6 99 02 125 00 0
84,0	6 99 02 126 00 0
88,9	6 99 02 127 00 0
101,6	6 99 02 128 00 0
104,0	6 99 02 129 00 0
108,0	6 99 02 130 00 0
114,3	6 99 02 131 00 0
133,0	6 99 02 132 00 0
139,7	6 99 02 133 00 0
168,3	6 99 02 134 00 0
193,7	6 99 02 135 00 0

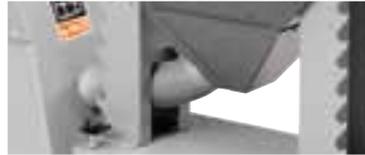
Patin de ponçage en biais GIG

Pour un ponçage en biais de précision, montage facile. Diamètre de tube max. :
 0° – Ø 110 mm, 30° – Ø 80 mm,
 45° – Ø 60 mm.

Référence	6 99 02 175 00 0
-----------	------------------

Manchons d'aspiration

Pour une aspiration optimale, pour un raccordement au pied de machine GIBE avec double aspiration u module.



Référence	6 99 02 182 00 0
-----------	------------------

Pare-étincelles

Vitres en verre acrylique pour la protection contre les projections d'étincelles, UE 3.



Référence	3 90 00 000 18 4
-----------	------------------

Accessoires GIC

Guidage individuel GXIS-1

Ø 0-130 mm	Référence
longueur du tube	
< 1000 mm	6 99 02 180 60 0

Guidage pour tubes GXIS-2

Ø 0-130 mm	Référence
longueur du tube	
> 1000 mm	6 99 02 181 60 0

Dispositif de nettoyage de tube

Pour un environnement de travail propre et sec. Le lubrifiant est raclée de la surface du tube sans le rayer. Pour les tubes d'un diamètre entre 10 et 130 mm. Montage facile sur GRIT GIC.



Référence	6 99 02 000 14 6
-----------	------------------

Gabarit de perçage

Pour le montage sur les ponceuses à bande GI 75 2H antérieures à la série 1034026. Pour les trous taraudés a posteriori sur les ponceuses à bande mentionnées.

Référence	3 90 00 004 55 4
-----------	------------------

Rail de guidage en laiton

Pour le ponçage à sec et les surfaces brutes.



Référence	3 90 00 000 49 6
-----------	------------------

Rail de guidage en nylon

Pour une qualité de surface optimale.



Référence	3 90 00 000 49 7
-----------	------------------

Émulsion lubrifiante

Concentré, 10 l, rapport de mélange 1:30, soit 300 l de lubrifiant.

Référence	6 99 02 100 00 0
-----------	------------------

Accessoires GIL

Embase rotative GIT

Pour orienter la ponceuse sur son pied, réglage en continu jusqu'à 90°.

Référence	6 99 02 176 00 0
-----------	------------------

Accessoires GIE

Brosse en acier inoxydable

Ø 250 mm x 60 mm, résistance très élevée à la commande par fil pour une rentabilité exceptionnelle, alésage de fixation Ø 51 mm.

0,2 mm d'épaisseur du fil pour les tubes et profilés à paroi mince. 0,35 mm d'épaisseur du fil pour une utilisation polyvalente.



Épaisseur de fil mm	Référence
0,20	6 99 02 009 00 0
0,35	6 99 02 010 00 0

Ébavureuse GI

Set acier inoxydable GI 75

Référence	6 99 02 000 14 8
-----------	------------------

Set acier inoxydable GI 150

Référence	6 99 02 000 14 9
-----------	------------------



Accessoires GIBE/GIXBE

Cartouche filtrante

convient pour GIBE

Référence	3 90 00 000 97 6
-----------	------------------

Cartouche filtrante

convient pour GIXBE

Référence	3 90 00 001 00 5
-----------	------------------

Accessoires généraux

Abrasif GRIT R

Le nec plus ultra en matière de bande abrasive. Travail plus rapide, durée de service et puissance nettement supérieures. Particulièrement recommandé pour les aciers inoxydables et fortement alliés. Tissu polyester très épais, liant en résine synthétique avec corindon zircon. Couche supplémentaire pour le refroidissement pendant le ponçage. Veuillez consulter le tableau ci-après pour trouver votre référence.



75 × 2000 mm		
Grain	UE	Référence
24	10	6 99 03 000 00 0
36	10	6 99 03 002 00 0
40	10	6 99 03 004 00 0
60	10	6 99 03 007 00 0
80	10	6 99 03 009 00 0
120	10	6 99 03 013 00 0

75 × 2250 mm		
Grain	UE	Référence
36	10	6 99 03 020 00 0

75 × 2300		
Grain	UE	Référence
36	10	6 99 03 122 00 0

150 × 2000 mm		
Grain	UE	Référence
24	10	6 99 03 039 00 0
36	10	6 99 03 040 00 0
40	10	6 99 03 042 00 0
60	10	6 99 03 044 00 0
80	10	6 99 03 046 00 0
120	10	6 99 03 048 00 0

150 × 2250 mm		
Grain	UE	Référence
36	10	6 99 03 053 00 0

Bandes fibre pour machines GRIT

Efficaces, de l'élimination de défauts superficiels à la finition parfaite. Les durées de service élevées permettent un travail rentable. Convient pour GRIT GX 75 2H, GXC, GI 75 2H, GI 150 2H, GIC, GIL. Se prêtent également à un ponçage avec lubrification.



75 × 2000 mm		
Modèle	UE	Référence
très fin (bleu)	3	6 99 03 121 01 0
moyen (rouge)	3	6 99 03 119 01 0
gros (marron)	3	6 99 03 117 01 0

150 × 2000 mm		
Modèle	UE	Référence
très fin (bleu)	3	6 99 03 120 01 0
moyen (rouge)	3	6 99 03 118 01 0
gros (marron)	3	6 99 03 116 01 0

Abrasif GRIT A

Bandes abrasives grain fin pour le ponçage de précision de métaux jusqu'à la finition. Qualité de surface haut de gamme. Tissu en coton épais, liant en résine synthétique avec corindon zircon. Veuillez consulter le tableau ci-après pour trouver votre référence.



75 × 2000 mm		
Grain	UE	Référence
220	10	6 99 03 017 00 0
320	10	6 99 03 018 00 0
400	10	6 99 03 019 00 0

Abrasif GRIT S

Bandes abrasives en coton avec granulés de liège pour la finition satinée typique grain 220. Liant en résine synthétique, tissu en coton résistant à l'eau, granulés de liège élastiques pour une surface de qualité supérieure.



75 × 2000 mm		
Grain	UE	Référence
220	10	6 99 03 113 00 0

150 × 2000 mm		
Grain	UE	Référence
220	10	6 99 03 115 00 0

Autres informations utiles relatives aux outils, sets et solutions FEIN pour l'acier inoxydable.



Outre le savoir-faire établi dans le traitement des surfaces en acier inoxydable, FEIN propose davantage d'outils et d'accessoires séparément ou sous forme de sets spécialement adaptés à vos exigences. Notre brochure « Travailler des surfaces complètes en acier inoxydable avec FEIN » contient toutes les informations sur ce thème ainsi qu'une énumération des avantages des solutions FEIN pour les applications dans le domaine de l'acier inoxydable. Vous pouvez également consulter notre site à l'adresse www.fein.com.



**Enregistrement rapide – garantie étendue :
la garantie 3 ans FEIN PLUS.**

Nous vous offrons la garantie 3 ans FEIN PLUS sur tous les outils électroportatifs FEIN. Pour en bénéficier, il suffit d'enregistrer votre nouveau produit FEIN dans les 6 semaines suivant l'achat à l'adresse www.fein.com/warranty.

**FEIN. Unverwüstliche
Elektrowerkzeuge.**



Avez-vous des questions ? Ou alors souhaitez-vous tester les outils électriques FEIN ?

DE: C. & E. Fein GmbH, Telefon 07173 183-0, www.fein.com

BE: FEIN BELGIQUE, InduTools NV, Téléphone 02/270 96 60, www.fein.be

CA: FEIN Canada, Phone 905 890-1390, Toll Free: 1-800-265-2581,
Toll Free (Français): 1-800-789-8181, www.fein.ca

CH: FEIN Suisse AG, Bernstr. 88, Téléphone 044 745 40 00, www.fein.ch

FR: FEIN FRANCE S.A.S., Téléphone 03 88 71 56 50, www.fein.fr

