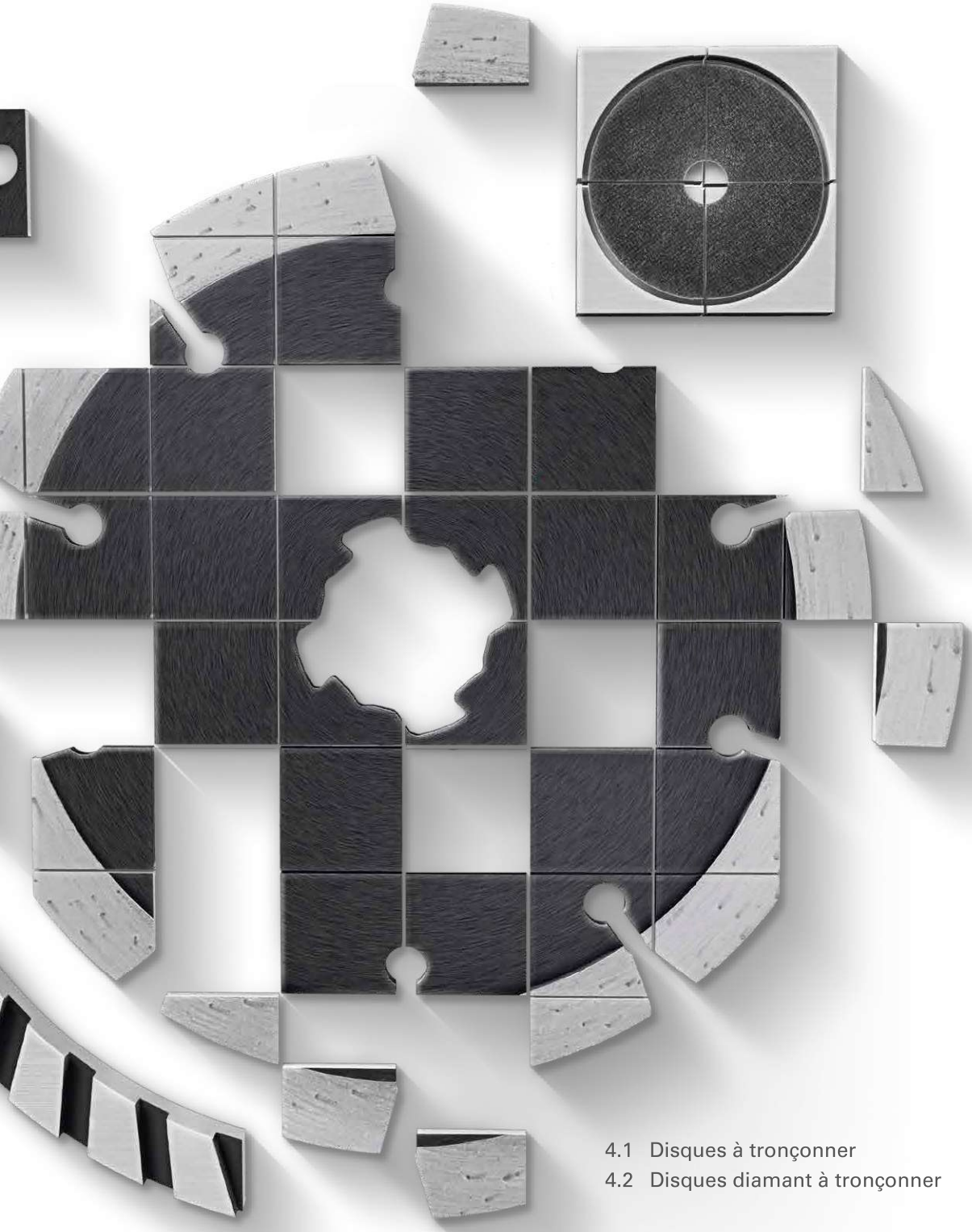


TRONÇONNAGE

4.1 Disques à tronçonner 92–101
4.2 Disques diamant à tronçonner 102/103

INFORMATIONS TECHNIQUES ET INFORMATIONS PRODUITS

LUKAS disques à tronçonner

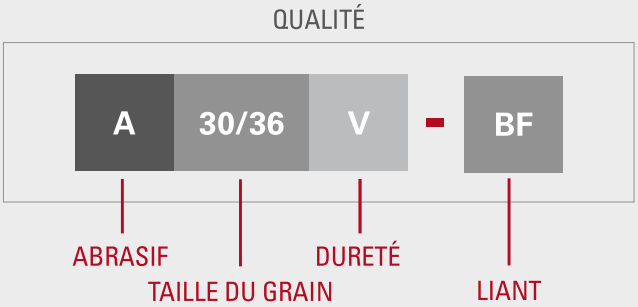
DURÉE D'UTILISATION

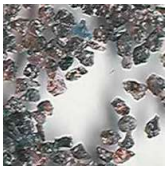
Les disques à tronçonner agglomérés à la résine pour usage manuel peuvent uniquement être utilisés jusqu'à trois ans après la date de fabrication. La date de péremption (mois et année) est estampillée sur l'anneau métallique, par exemple V07/2022.

SYSTÈME D'ÉTIQUETAGE POUR DISQUES À TRONÇONNER AGGLOMÉRÉS À LA RÉSINE

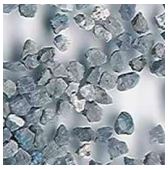
Toutes les informations importantes concernant votre disque de tronçonner LUKAS sont présentes sur l'étiquette : matériau abrasif, taille du grain, dureté et type de liant.

L'aperçu ci-après fournit l'intégralité des informations concernant les abréviations et les inscriptions.

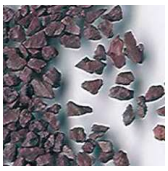




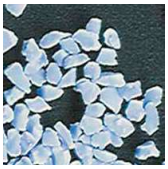
A
Corindon semi-friable



Z
Zirconium



A
Corindon calciné avec revêtement céramique



CER
Grain céramique

C
Carbure de silicium

ABRASIF

Pour chaque application, LUKAS vous propose l'abrasif adapté aux matériaux avec lesquels vous travaillez qui répondra à vos besoins.

Abrasif	
A	Corindon
C	Carbure de silicium
Z	Zirconium
CER	Grain céramique

GRAIN

Du gros au moyen en passant par le fin, la taille du grain est indiquée directement sur l'étiquette.

gros	moyen	fin
de 12 à 24	de 36 à 54	de 60 à 120

DURETÉ

La dureté indique la résistance qui maintient le grain abrasif aggloméré au disques à ébarber. Des lettres sont utilisées pour indiquer le degré de dureté.

souple	moyen	rigide
M	R	U
P	S	V
Q	T	Z

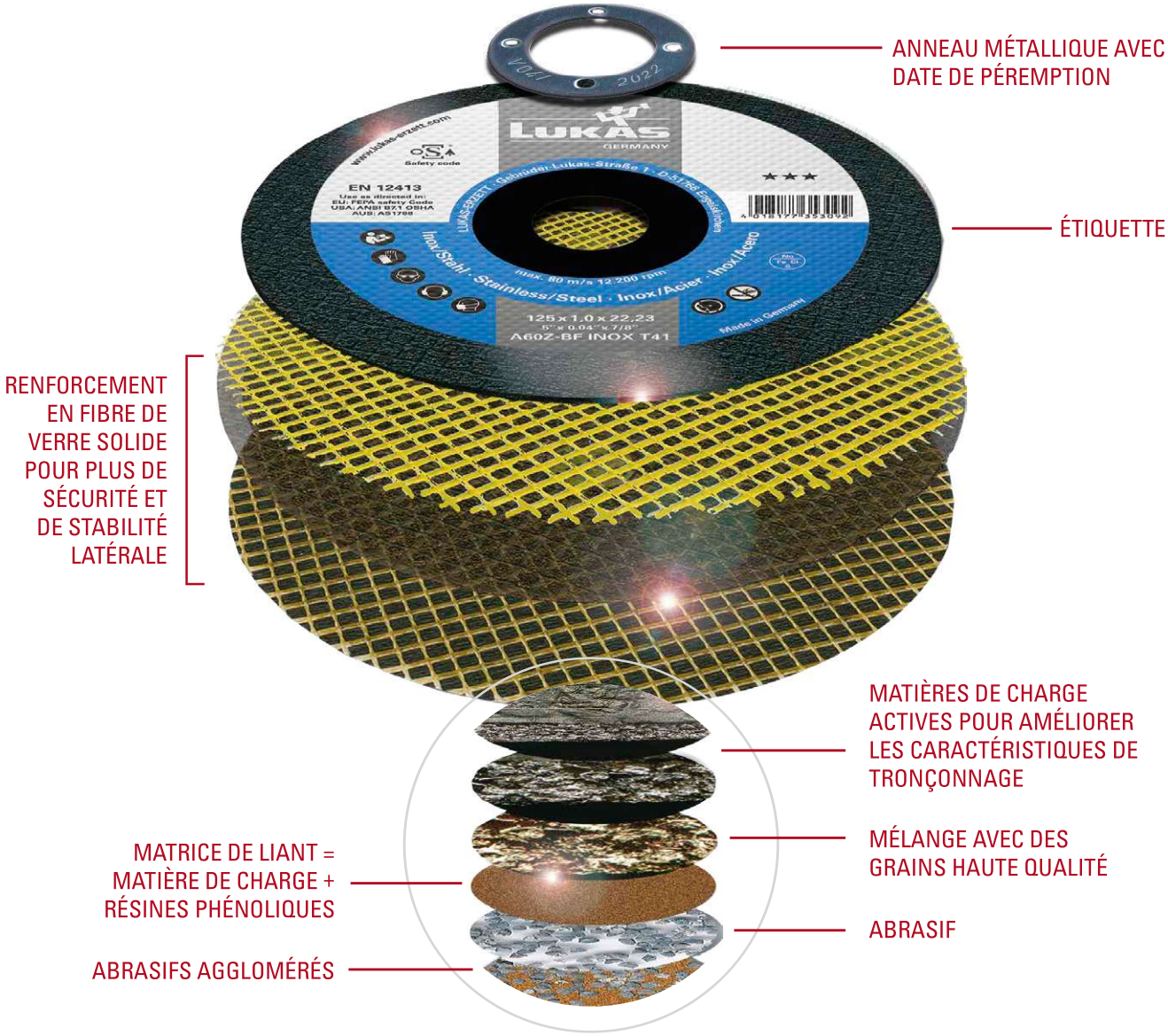
LIANT

Le liant a pour but de maintenir le grain abrasif dans le disque. Les disques à tronçonner LUKAS sont disponibles avec les deux types de liants suivants :

- **BA** = liant résineux
- **BF** = liant résineux renforcé de fibres

INFORMATIONS TECHNIQUES

Structure et composants des disques à tronçonner LUKAS



VITESSE DE FONCTIONNEMENT

Les disques à tronçonner LUKAS sont conçus et testés pour des vitesses de fonctionnement maximales et des processus de tronçonnage spécifiés. Avant de fixer l'outil de meulage à la machine, toujours vérifier que la vitesse nominale de la machine (plaque signalétique) n'est pas supérieure à la vitesse maximale spécifiée sur le disque à tronçonner.

Vitesse de fonctionnement maximale	Diamètre du disque à tronçonner (mm)										
	50	76	100	115	125	150	180	230	300	350	400
80 m/s	30 500	20 100	15 300	13 300	12 200	10 200	8 500	6 600	5 100	4 400	3 800
100 m/s	38 200	25 100	19 100	16 650	16 600	12 700	10 600	8 300	6 400	5 400	4 700
tr/min											

SÉCURITÉ AU TRAVAIL

Tronçonnage en toute sécurité avec les outils LUKAS

LUKAS s'engage auprès des clients à respecter la sécurité et l'ergonomie du travail. Nos produits sont conçus et fabriqués conformément aux normes de qualité les plus strictes pour fournir au client un bénéfice maximal pour un risque minimal. Nous sommes membres de l'Association allemande des abrasifs (VDS) et de l'Organisation pour la sécurité des abrasifs (oSa), et contribuons ainsi activement à promouvoir la santé et la sécurité des utilisateurs.

NORMES APPLIQUÉES

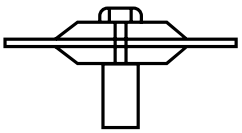
- Exigences de sécurité pour les produits abrasifs agglomérés : EN 12413
- Consignes de sécurité pour les produits super abrasifs : EN 13236

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

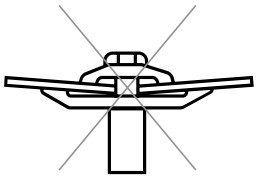
- **Éviter toute manipulation incorrecte des disques.** Utiliser uniquement des disques à tronçonner renforcés de fibres sur les meuleuses.
- Stocker les disques **dans un endroit sec à température ambiante**.
- Ne pas utiliser de **disques endommagés**.
- Ne jamais dépasser la vitesse maximale autorisée spécifiée **sur le disque**.
- Utiliser uniquement des disques pouvant être montés sur la machine sans forcer.
- Ne jamais utiliser **de brides de montage endommagées, sales ou inégales**.
- Ne pas serrer de manière excessive l'écrou de montage ou la bride de verrouillage, car cela pourrait entraîner des déformations.
- Tous les outils peuvent uniquement être utilisés avec le **flasque de protection approprié au disque à meuler**.
- Vérifier que le **lieu de travail est suffisamment ventilé** et porter un **équipement de protection respiratoire** approprié.
- Ne pas appliquer de pression latérale **sur les disques à tronçonner.** Éviter de plier le disque.
- Ne pas appuyer sur la partie latérale ou la zone de contact du disque pour arrêter sa rotation. Toujours éteindre la machine et laisser le disque s'arrêter naturellement.
- **Ne pas incliner** ni saisir le disque **lorsque** le tronçonnage est en cours.
- **Éviter d'appliquer une pression excessive** sur le disque, susceptible d'entraîner le freinage du moteur d'entraînement.
- **Ne pas laisser échapper les machines à usage manuel** ou ne pas les abaisser pour les poser au sol en les tenant par le câble ou le flexible d'alimentation en air. Le poids de la machine peut rapidement fissurer les disques à meuler si celui-ci est posé avec une force excessive. Il s'agit d'une cause fréquente de rupture de disque.
- Utiliser uniquement la machine dans une position où vous avez un contrôle total et où vous êtes bien équilibré.

SYSTÈME DE SERRAGE

L'utilisation de brides de diamètres différents n'est pas autorisée. Les deux brides entre lesquelles l'abrasif aggloméré est monté doivent avoir le même diamètre extérieur et des zones de contact similaires (conformément aux normes EN 60745-2-3:2007 et ANSI B.7.1).



correct



incorrect

ÉTIQUETAGE

Toutes les inscriptions importantes sur l'étiquette

NORME DE SÉCURITÉ

FABRIQUÉ SELON LA NORME EN 12413

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

VITESSE DE FONCTIONNEMENT MAXIMALE

A = CORINDON
C = CARBURE DE SILICIUM
AC = CORINDON/ CARBURE DE SILICIUM
ZA = ZIRCONIUM/CORINDON
CER = CÉRAMIQUE

60 = TAILLE DU GRAIN
(16/TRÈS GROS, 36/MOYEN, 60/FIN)

BF = LIANT RÉSINEUX RENFORCÉ DE FIBRES

TYPE
T41 DISQUE À TRONÇONNER PLAT
T42 DISQUE À TRONÇONNER INCLINÉ

GAMME DE PRODUITS
★★★ HIGH PERFORMANCE
★★☆ INDUSTRY
★☆☆ BASE

CODE EAN

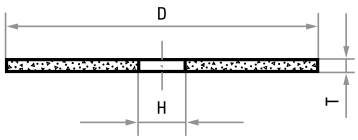
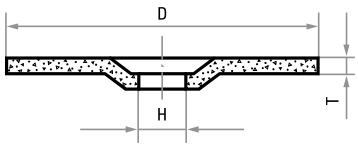
APPLICATIONS

VITESSE MAXIMALE AUTORISÉE

INSTRUCTIONS RELATIVES À L'APPLICATION

125 x 1,0 x 22,23 = D x T x H
5" x 0,04" x 7/8" = D x T x H
DIAMÈTRE x ÉPAISSEUR DU DISQUE x ALÉSAGE

TYPES DE DISQUES À TRONÇONNER AGGLOMÉRÉS EN RÉSINE

T41 Disques à tronçonner plats	T42 Disques à tronçonner inclinés
 Disques à tronçonner T = (0,8 mm – 4,5 mm) (ÉTATS-UNIS : type 1)	 Disques à tronçonner T = (0,8 mm – 4,5 mm) (ÉTATS-UNIS : type 27)
▪ Disponible en diamètres de 50 mm (2") à 230 mm (9"), pour un usage manuel ▪ De 300 mm (12") à 500 mm (20") pour les machines fixes	▪ Disponible en diamètres de 76 mm (3") à 230 mm (9"), homologué pour un usage manuel

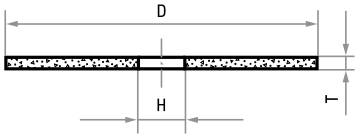
DOMAINE D'UTILISATION

Vue d'ensemble des types de disques à tronçonner LUKAS

Type	Gamme de produits	Matériau				
		Inox/Acier	Acier	Aluminium	Pierre/Matériau de construction	Fonte/Matériau de construction
Disques à tronçonner pour meuleuses angulaires à usage manuel Diamètre 100–230 mm	★★★	Page 97	en stock sur demande		en stock sur demande	Page 103
	★★☆	Page 97	Page 100	Page 101	en stock sur demande	
	★☆☆	Page 99	Page 100		en stock sur demande	
Disques à tronçonner avec système X-LOCK pour meuleuses angulaires à usage manuel Diamètre 115–125 mm	★★☆	Page 98			en stock sur demande	
Disques à tronçonner fixes Diamètre supérieur à 230 mm	★★★				en stock sur demande	Page 103
	★★☆				en stock sur demande	
	★☆☆	en stock sur demande	en stock sur demande			

Disque à tronçonner pour l'acier inoxydable

- outil exempt de fer, de chlore et de soufre
- tronçonne avec précision à une vitesse élevée et à une faible température
- durée d'utilisation et performances de tronçonnage maximales grâce à la technologie de liant innovante
- niveau de sécurité et stabilité latérale élevés grâce au tissu en fibre de verre robuste et aux tests réguliers



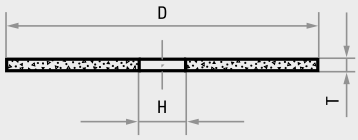
★★★

Code article	Référence	Qualité	Types	D mm	T mm	H mm	$n_{max.}$ (tr/min)	L'emballage contient
AT007231V9802	T41 115x1,0	A60Z-BF Inox		115	1,0	22,23	13 300	50
AT007233V9802	T41 125x1,0	A60Z-BF Inox		125	1,0	22,23	12 200	50
AT007237V9802	T41 125x1,6	A46Z-BF Inox		125	1,6	22,23	12 200	50
AT007243V9802	T41 180x1,6	A46Z-BF Inox		180	1,6	22,23	8 500	25
AT007245V9802	T41 230x2,0	A30Z-BF Inox		230	2,0	22,23	8 500	25
AT007214V9802	T42 125x2,5	A30Z-BF Inox		125	2,5	22,23	12 200	25
AT007246V9802	T42 230x1,9	A46Z-BF Inox		230	1,9	22,23	6 600	25
AT007220V9802	T42 230x2,5	A30Z-BF Inox		230	2,5	22,23	6 600	25

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Titane ● Aluminium ● Fonte

Disque à tronçonner pour l'acier inoxydable

- exempt de fer, de chlore et de soufre
- tronçonne avec précision à une vitesse élevée et à une faible température
- longue durée de vie et performances de tronçonnage durables grâce à la technologie de liant innovante
- niveau de sécurité et stabilité latérale élevés grâce au tissu en fibre de verre robuste et aux tests réguliers



★★☆

Code article	Référence	Qualité	Types	D mm	T mm	H mm	$n_{max.}$ (tr/min)	L'emballage contient
AT005841V9802	T41 115x1,0	A60X-BF Inox		115	1,0	22,23	12 200	50
AT005842V9802	T41 125x1,0	A60X-BF Inox		125	1,0	22,23	12 200	50
AT003348V9802	T41 125x1,6	A46X-BF Inox		125	1,6	22,23	12 200	50
AT005864V9802	T41 230x1,9	A46X-BF Inox		230	1,9	22,23	8 500	25
AT005877V9802	T42 230x1,9	A46X-BF Inox		230	1,9	22,23	8 500	25

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Titane ● Aluminium ● Fonte

CHANGEMENT D'OUTIL EN UN CLIC

LE CHANGEMENT DES DISQUES À TRONÇONNER EST PLUS RAPIDE ET PLUS FACILE QUE JAMAIS

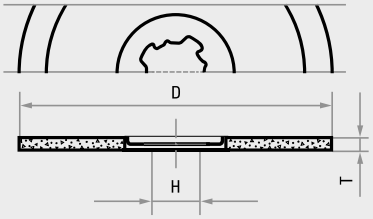
Avec le nouveau système X-LOCK, positionner simplement le disque à tronçonner LUKAS sur le support de montage de la meuleuse angulaire, le laisser s'enclencher et le tour est joué. Le clic indique que le disque est installé fermement et en toute sécurité et qu'il est prêt à être utilisé. Le changement d'outil s'effectue désormais en seulement quelques secondes. Il n'y a par ailleurs aucune pièce, telle qu'un écrou de serrage ou une clé, susceptible de se perdre facilement. Le changement d'outil est par conséquent rapide et facile, les procédures de changement d'outil laborieuses appartenant désormais au passé.

CHANGEMENT D'OUTIL EN UN RIEN DE TEMPS

Le système X-LOCK permet de changer les disques à tronçonner LUKAS en quelques secondes, ainsi que d'autres produits LUKAS tels que les disques à lamelles disponibles sur demande.

Photo : Bosch

NOUVEAU Disque à tronçonner X-LOCK



- changements d'outils plus rapides et plus simples grâce au nouveau système X-LOCK
- exempt de fer, de chlore et de soufre
- tronçonne avec précision à une vitesse élevée et à une faible température
- longue durée de vie et performances de tronçonnage durables grâce à la technologie de liant innovante
- niveau de sécurité et stabilité latérale élevés grâce au tissu en fibre de verre robuste et aux tests réguliers

★★☆

Code article	Référence	Qualité	D mm	T mm	H mm	$n_{max.}$ (tr/min)	L'emballage contient
AT115010V980201	T41 115x1,0x22,23 X-LOCK	A46U-BF Inox	115	1,0	22,23	13 300	50
AT125010V980202	T41 125x1,0x22,23 X-LOCK	A46U-BF Inox	125	1,0	22,23	12 200	50

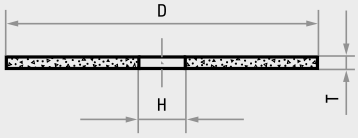
Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Titane ● Aluminium ● Fonte

TRONÇONNAGE INODORE ET SANS POUSSIÈRE

DURÉE D'UTILISATION MAXIMALE ET EFFORT MINIMAL

Disque à tronçonner pour l'acier inoxydable

- exempt de fer, de chlore et de soufre
- tronçonne avec précision
- longue durée de vie et performances de tronçonnage durables grâce à la technologie de liant innovante
- niveau de sécurité et stabilité latérale élevés grâce au tissu en fibre de verre robuste et aux tests réguliers

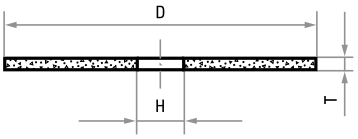


★☆☆

Code article	Référence	Qualité	Types	D mm	T mm	H mm	$n_{max.}$ (tr/min)	L'emballage contient
AT004643V9802	T41 115x1,0	A60S-BF Inox		115	1,0	22,23	13300	50
AT002672V9802	T41 125x1,0	A60S-BF Inox		125	1,0	22,23	12200	50
AT000674V9802	T41 125x1,6	A46T-BF Inox		125	1,6	22,23	12200	50
AT000742V9802	T41 230x1,9	A46T-BF Inox		230	1,9	22,23	8500	25
AT004157V9802	T42 125x2,5	A24/30S-BF Inox		125	2,5	22,23	12200	25
AT000744V9802	T42 230x1,9	A46T-BF Inox		230	1,9	22,23	6600	25
AT005451V9802	T42 230x2,5	A24/30S-BF Inox		230	2,5	22,23	6600	25

Recommandé pour: ● Inox/Acier ● Acier ● Aluminium ● Fonte ● Titane

Disque à tronçonner pour l'acier



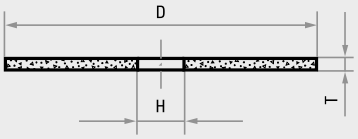
- tronçonne avec précision à une vitesse élevée et à une faible température
- longue durée de vie et performances de tronçonnage durables grâce à la technologie de liant innovante
- niveau de sécurité et stabilité latérale élevés grâce au tissu en fibre de verre robuste et aux tests réguliers

★★☆

Code article	Référence	Qualité	Types	D mm	T mm	H mm	$n_{max.}$ (tr/min)	L'emballage contient
AT005835V9802	T41 125x1,0	A46X-BF Steel		125	1,0	22,23	12 200	50
AT005867V9802	T41 230x1,9	A46X-BF Steel		230	1,9	22,23	8 500	25
AT001695V9802	T42 125x2,5	A30U-BF Steel		125	2,5	22,23	12 200	25
AT001724V9802	T42 150x2,5	A30U-BF Steel		150	2,5	22,23	10 200	25
AT001790V9802	T42 230x2,5	A30U-BF Steel		230	2,5	22,23	6 600	25

Recommandé pour : ● Acier ◐ Fonte

Disque à tronçonner pour l'acier



- tronçonne avec précision
- longue durée de vie et performances de tronçonnage durables grâce à la technologie de liant innovante
- niveau de sécurité et stabilité latérale élevés grâce au tissu en fibre de verre robuste et aux tests réguliers

★☆☆

Code article	Référence	Qualité	Types	D mm	T mm	H mm	$n_{max.}$ (tr/min)	L'emballage contient
AT006710V9802	T41 125x1,0	A60S-BF Steel		125	1,0	22,23	12 200	50
AT000688V9802	T42 125x2,5	A24R-BF Steel		125	2,5	22,23	12 200	25
AT000743V9802	T41 230x1,9	A46T-BF Steel		230	1,9	22,23	8 500	25
AT000754V9802	T42 230x3,0	A24R-BF Steel		230	3,0	22,23	6 600	25

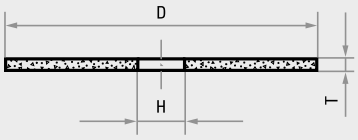
Recommandé pour : ● Acier ◐ Fonte

TRONÇONNE SANS PROBLÈME MÊME LES MATÉRIAUX LES PLUS SOUPLES

LE DISQUE À TRONÇONNER POUR L'ALUMINIUM

Disque à tronçonner pour l'usinage de métaux non ferreux

NOUVEAU



- tronçonne facilement les métaux souples et légers
- pas d'effet collant lors d'une utilisation sur l'aluminium
- combinaison idéale de grain abrasif et d'agents agglomérés

★★☆

Code article	Référence	Qualité	D mm	T mm	H mm	$n_{max.}$ (tr/min)	L'emballage contient
AT000950V9802	T41 125x1,0	A36N-BF Alu	125	1,0	22,23	12 200	50
AT001789V9802	T41 230x2,5	A36N-BF Alu	230	2,5	22,23	6 600	25
						Recommandé pour :	Aluminium

INFORMATIONS TECHNIQUES ET INFORMATIONS PRODUITS

LUKAS disque à tronçonner diamanté

DIAMANT

Le diamant est le matériau le plus dur au monde. Le type de diamant choisi dépend de ce pour quoi il est utilisé. Seuls des diamants synthétiques sont utilisés pour les disques diamant à tronçonner. Contrairement aux diamants naturels, leurs propriétés peuvent être reproduites et contrôlées.

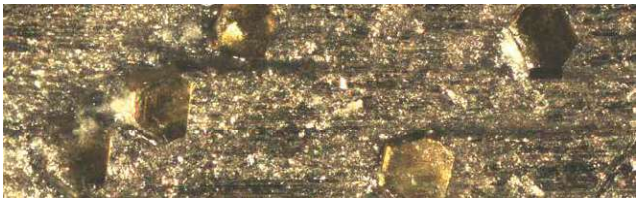
Les caractéristiques suivantes sont importantes lors du choix des diamants :

- degré de pureté
- arêtes vives
- résistance à la rupture définie
- géométrie régulière

Les diamants sont classés par niveau de qualité et taille du grain.

SEGMENT

Les segments sont constitués d'une poudre métallique intégrée au diamant. Le liant métallique doit être adapté au matériau à tronçonner. La poudre métallique est composée de bronze, de cobalt, de fer, de carbure ou de carbure de tungstène, par exemple. Les différentes caractéristiques de la poudre métallique confèrent au segment son tranchant et sa grande résistance à l'usure. Le revêtement du segment est réalisé par frittage. Un liant dur est choisi pour les matériaux de construction abrasifs tandis qu'un liant tendre est requis pour les matériaux de gros œuvre durs.



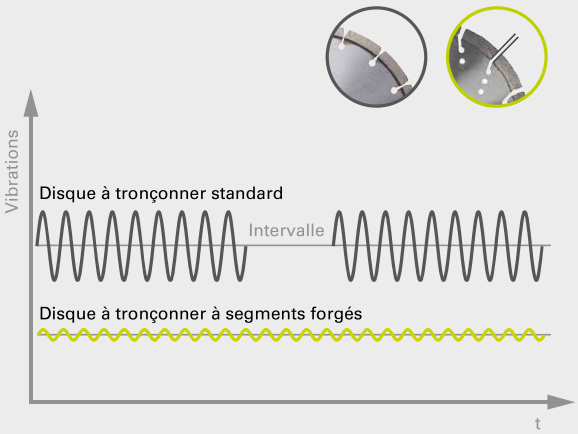
GÉOMÉTRIE DU SEGMENT

La géométrie brevetée du segment forgé permet de disposer les segments, y compris de grande taille, de façon très proche les uns des autres. Cela réduit considérablement les vibrations pour l'utilisateur. Un autre avantage crucial est la sécurité. Les segments forgés, denses et non poreux, ont des soudures qui offrent une bien plus grande sécurité contre la rupture que les segments frittés classiques.

- universels et rapides grâce aux nouveaux types d'alliages utilisés dans les segments
- moins de vibrations grâce à la géométrie du segment en trapèze
- plus grande sécurité grâce aux pieds des segments, qui sont non poreux et offrent une sécurité maximale contre la rupture
- longue durée de vie grâce à la taille plus grande des segments et perte moins rapide des grains de diamant

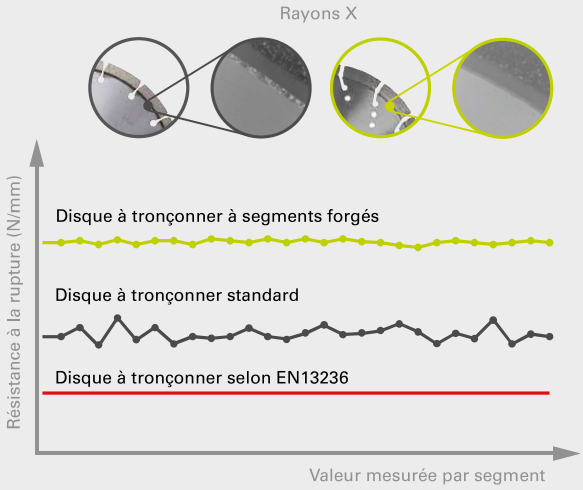
COMPARAISON DES PROPRIÉTÉS DE TRONÇONNAGE

Disques à tronçonner à vibrations faibles et espaces étroits par rapport aux disques à tronçonner à segment forgé

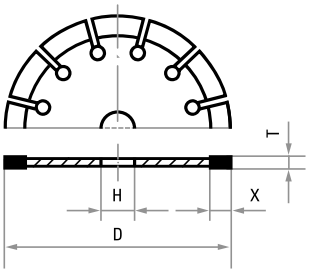


PROPRIÉTÉS DE SOUDAGE DES SEGMENTS FORGÉS

Niveau de sécurité maximal contre la rupture



VDC, disque diamant à tronçonner



- le disque diamant à tronçonner qui a révolutionné le tronçonnage de la fonte
- idéal pour le tronçonnage de la fonte (GG, GGG), des plastiques renforcés de fibres de verre (PRFV) et de la minéralisation
- Non adapté aux matériaux fortement alliés contenant du nickel !

★★★

Code article	Référence	D mm	Hauteur de segment X mm	Largeur de segment T mm	H mm	$n_{max.}$ (tr/min)	L'emballage contient
A34902303022	VDC 230030	230	7,0	3,0	22,23	6 600	1
Recommandé pour : ● Pierre/Matériau de construction ● Fonte ● Plastique							

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

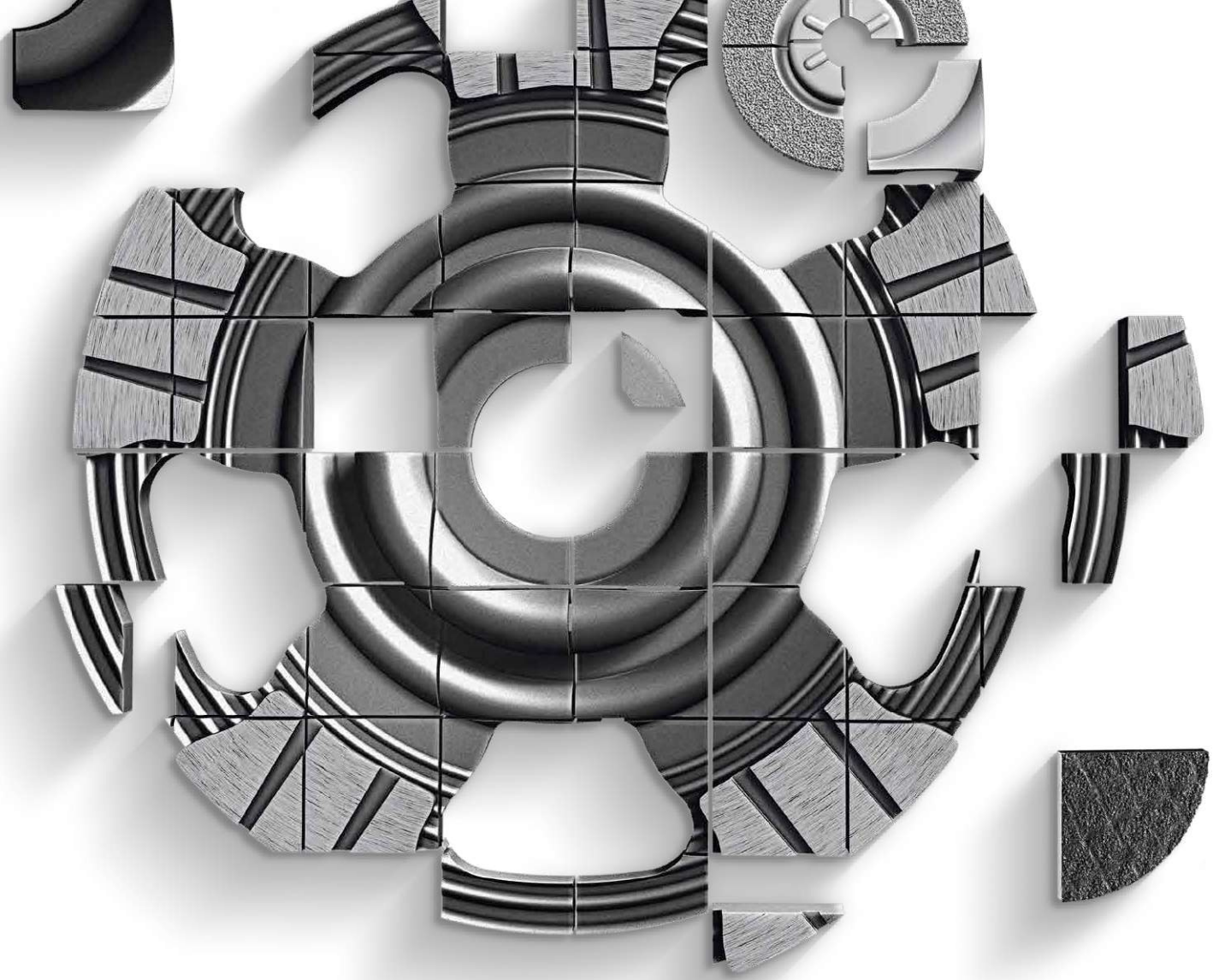
Le disque adapté à votre application

AUTRES DISQUES DIAMANT À TRONÇONNER SONT DISPONIBLES EN STOCK SUR DEMANDE !

LUKAS propose des disques diamant à tronçonner pour un large éventail de matériaux. Que le matériau à tronçonner soit du béton, du carrelage ou de l'asphalte, vous trouverez l'outil parfait pour chaque application. Choisissez le matériau que vous souhaitez tronçonner dans le tableau ci-dessous.

■ parfaitement adapté ■ adapté

Produit	Gamme de produits	Hauteur de segment mm	Carrelage			Granit, matériaux durs			Béton			Matériau de construction				Asphalte, matériaux abrasifs				
			Carrelage	Grès fin	Carrelage en granit	Granit	Porphyre	Brique de laitier	Béton armé	Béton à agrégat apparent	Produits en béton	Brique, maçonnerie	Tuiles de toit	Béton alvéolaire, pierre ponce	Brique silicocalcaire	Briques réfractaires	Chape	Béton frais	Asphalte	Fonte grise
Disques diamant à tronçonner																				
VDC	★★★	7	■	■	■				■	■	■	■	■	■	■					■
Ces disques diamant à tronçonner sont disponibles en stock sur demande																				
Disques diamant à tronçonner																				
LD Multi S13	★★★	13					■	■	■	■	■	■	■	■	■					
LD3 S10/ LD3 S10 X-LOCK	★★☆	10				■	■		■	■	■	■	■	■	■					
LD7 S10		10															■		■	
Turbo S10		10							■	■	■	■	■	■	■					
Blue Cut S10	★☆☆	10								■	■	■	■	■						
TC7		7									■	■	■	■						
Disques à tronçonner pour carrelage																				
FAST CUT S10	★★★	10	■	■	■		■	■												
FLIESE S7/ FLIESE S7 X-LOCK	★★☆	7	■	■	■															
FC7	★☆☆	7	■																	



ÉBARBAGE

INFORMATIONS TECHNIQUES ET INFORMATIONS PRODUITS

Disques à ébarber LUKAS

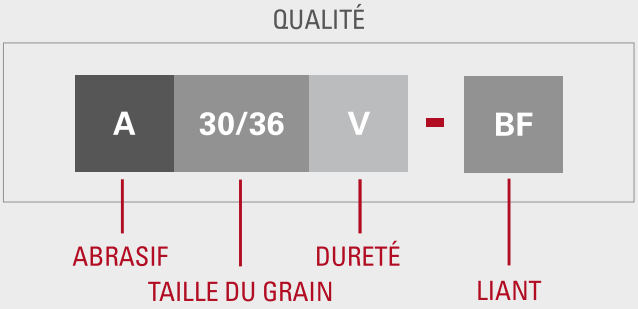
DURÉE D'UTILISATION

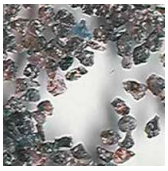
Les disques à ébarber agglomérés à la résine pour usage manuel peuvent uniquement être utilisés jusqu'à trois ans après la date de fabrication. La date de péremption (mois et année) est estampillée sur l'anneau métallique, par exemple V07/2022.

SYSTÈME D'ÉTIQUETAGE POUR DISQUES À ÉBARBER AGGLOMÉRÉS À LA RÉSINE

Toutes les informations de qualité importantes concernant votre disque à ébarber LUKAS sont présentes sur l'étiquette : matériau abrasif, taille du grain, dureté et type de liant.

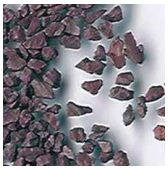
L'aperçu ci-après fournit l'intégralité des informations concernant les abréviations et les inscriptions.



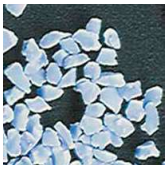


A
Corindon semi-friable

Z
Zirconium



A
Corindon calciné avec revêtement céramique



CER
Grain céramique

C
Carbure de silicium

ABRASIF

Pour chaque application, LUKAS vous propose l'abrasif adapté aux matériaux avec lesquels vous travaillez qui répondra à vos besoins.

Abrasif	
A	Corindon
C	Carbure de silicium
Z	Zirconium
CER	Grain céramique

GRAIN

Du gros au moyen en passant par le fin, la taille du grain est indiquée directement sur l'étiquette.

gros	moyen	fin
de 12 à 24	de 36 à 54	de 60 à 120

DURETÉ

La dureté indique la résistance qui maintient le grain abrasif aggloméré au disques à ébarber. Des lettres sont utilisées pour indiquer le degré de dureté.

souple	moyen	rigide
M	R	U
P	S	V
Q	T	Z

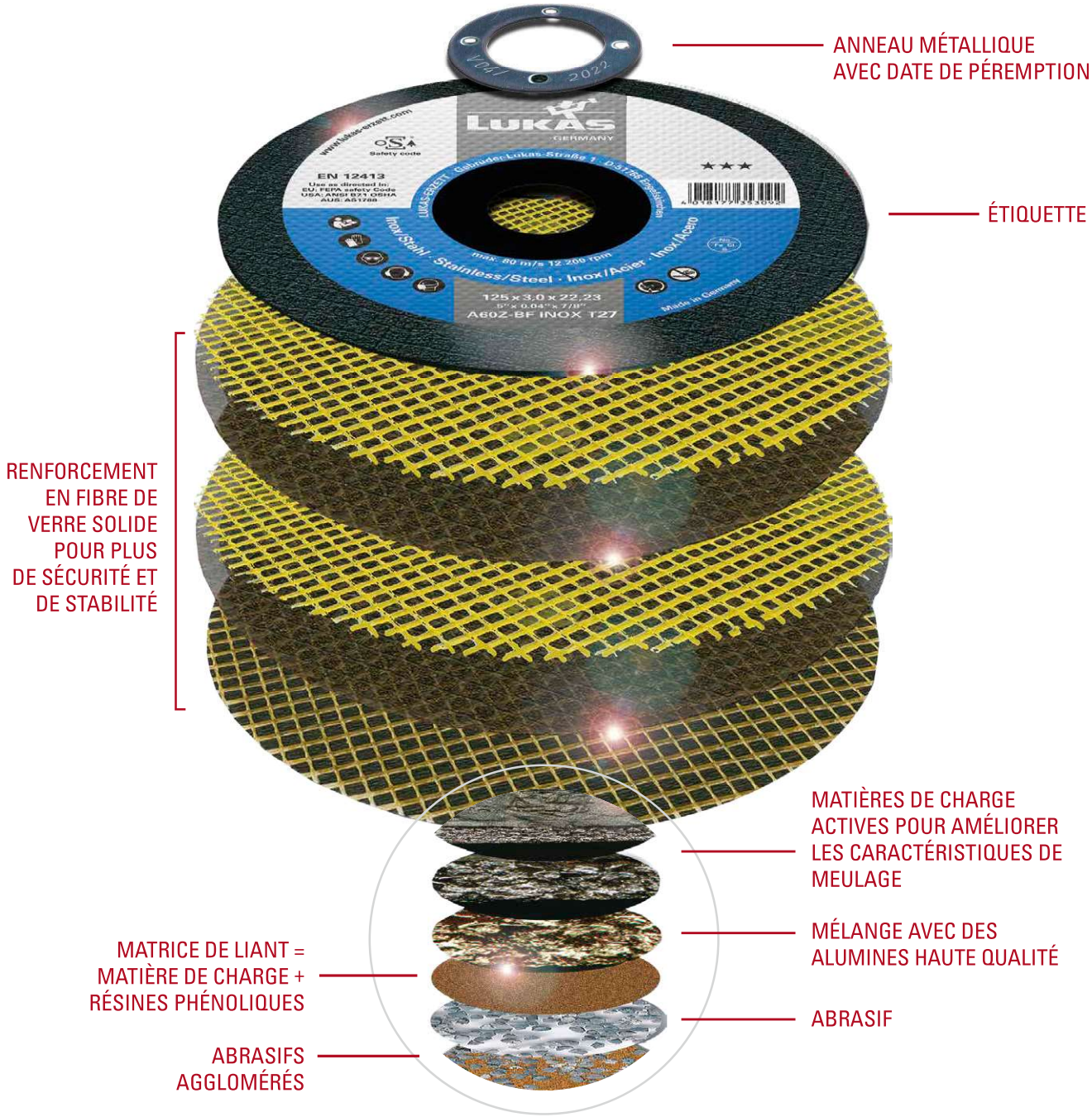
LIANT

Le liant maintient le grain abrasif sur le disque. Les disques à ébarber LUKAS sont disponibles avec les liants suivants :

- **BA** = liant résineux
- **BF** = liant résineux renforcé de fibres

INFORMATIONS TECHNIQUES

Structure et composants des disques à ébarber LUKAS



VITESSE DE FONCTIONNEMENT

Les disques à ébarber LUKAS sont conçus et testés pour des vitesses de fonctionnement maximales et des processus de meulage spécifiés. Avant de fixer l'outil de meulage à la machine, toujours vérifier que la vitesse nominale de la meuleuse (plaque signalétique) n'est pas supérieure à la vitesse maximale spécifiée sur le disque à ébarber.

Vitesse de fonctionnement maximale	Diamètre du disque à ébarber (mm)										
	50	76	100	115	125	150	180	230	300	350	400
80 m/s	30 500	20 100	15 300	13 300	12 200	10 200	8 500	6 600	5 100	4 400	3 800
100 m/s	38 200	25 100	19 100	16 650	16 600	12 700	10 600	8 300	6 400	5 400	4 700
tr/min											

SÉCURITÉ AU TRAVAIL

Meulage en toute sécurité avec les outils LUKAS

LUKAS s'engage auprès des clients à respecter la sécurité et l'ergonomie du travail. Nos produits sont conçus et fabriqués conformément aux normes de qualité les plus strictes pour fournir au client un bénéfice maximal pour un risque minimal. Nous sommes membres de l'Association allemande des abrasifs (VDS) et de l'Organisation pour la sécurité des abrasifs (oSa), et contribuons ainsi activement à promouvoir la santé et la sécurité des utilisateurs.

NORMES APPLIQUÉES

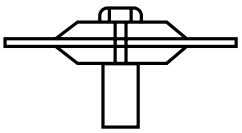
- Exigences de sécurité pour les produits abrasifs agglomérés : EN 12413
- Consignes de sécurité pour les produits super abrasifs : EN 13236

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

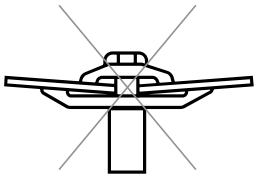
- **Éviter toute manipulation incorrecte des disques.** Utiliser uniquement des disques à ébarber renforcés de fibres sur les meuleuses.
- Stocker les disques **dans un endroit sec à température ambiante**.
- Ne pas utiliser de **disques endommagés**.
- Ne jamais dépasser la vitesse maximale autorisée spécifiée **sur le disque**.
- Utiliser uniquement des disques pouvant être montés sur la machine sans forcer.
- Ne jamais utiliser **de brides de montage endommagées, sales ou inégales**.
- Ne pas serrer de manière excessive l'écrou de montage ou la bride de verrouillage, car cela pourrait entraîner des déformations.
- Tous les outils peuvent uniquement être utilisés avec le **flasque de protection adapté au disque à meuler**.
- Vérifier que le **lieu de travail est suffisamment ventilé** et porter un **équipement de protection respiratoire** approprié.
- Éviter de plier le disque.
- Ne pas appuyer sur la partie latérale ou la zone de contact du disque pour arrêter sa rotation. Toujours éteindre la machine et laisser le disque s'arrêter naturellement.
- **Ne pas incliner** ni saisir le disque **lorsque** le meulage est en cours.
- **Éviter d'appliquer une pression excessive** sur le disque, susceptible d'entraîner le freinage du moteur d'entraînement.
- **Ne pas laisser échapper les machines à usage manuel** ou ne pas les abaisser pour les poser au sol en les tenant par le câble ou le flexible d'alimentation en air. Le poids de la machine peut rapidement fissurer les disques à meuler si celui-ci est posé avec une force excessive. Il s'agit d'une cause fréquente de rupture de disque. Lors du meulage avec un disque à ébarber incliné, maintenir un angle de plus de 20° par rapport à la pièce à meuler.
- Utiliser uniquement la machine dans une position où vous avez un contrôle total et où vous êtes bien équilibré.

SYSTÈME DE SERRAGE

L'utilisation de brides de diamètres différents n'est pas autorisée. Les deux brides entre lesquelles l'abrasif aggloméré est monté doivent avoir le même diamètre extérieur et des zones de contact similaires (conformément aux normes EN 60745-2-3:2007 et ANSI B.7.1).



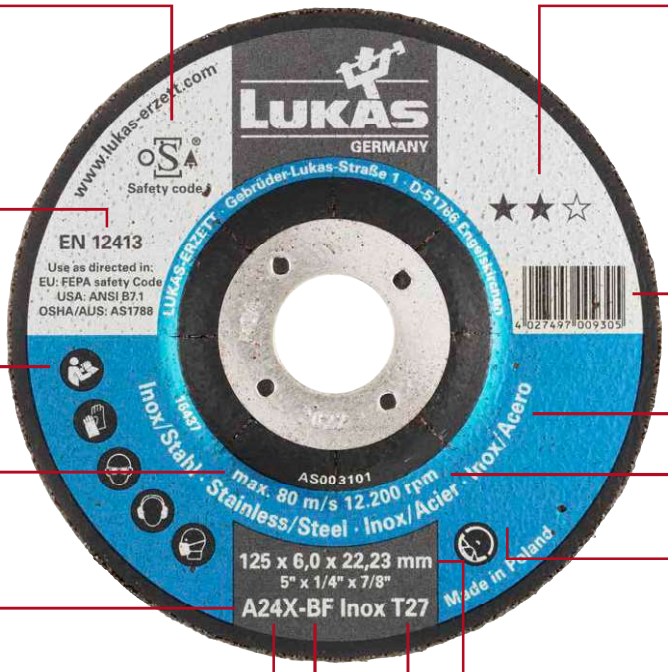
correct



incorrect

ÉTIQUETAGE

Toutes les inscriptions importantes sur l'étiquette



NORME DE SÉCURITÉ

FABRIQUÉ SELON LA NORME EN 12413

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

VITESSE DE FONCTIONNEMENT MAXIMALE

A = CORINDON
C = CARBURE DE SILICIUM
AC = CORINDON/ CARBURE DE SILICIUM
ZA = ZIRCONIUM/CORINDON
CER = CÉRAMIQUE

24 = TAILLE DU GRAIN
(16/TRÈS GROS, 36/MOYEN, 60/FIN)

BF = LIANT RÉSINEUX RENFORCÉ DE FIBRES

DISQUES À ÉBARBER INCLINÉS DU TYPE T27

GAMME DE PRODUITS
★★★ HIGH PERFORMANCE
★★☆ INDUSTRY
★☆☆ BASE

CODE EAN

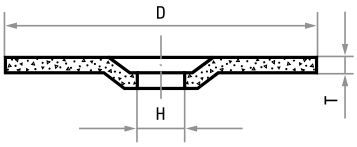
APPLICATIONS

VITESSE MAXIMALE AUTORISÉE

INSTRUCTIONS RELATIVES À L'APPLICATION

125 x 6,0 x 22,23 = D x T x H
5" x 1/4" x 7/8" = D x T x H
DIAMÈTRE x ÉPAISSEUR DU DISQUE x ALÉSAGE

TYPE DE DISQUES À ÉBARBER AGGLOMÉRÉS EN RÉSINE

Disques à ébarber inclinés **T27**
 Disques à ébarber T = (3 mm – 10 mm) (ÉTATS-UNIS : type 27)
■ Disponible en diamètres de 76 mm (3") à 230 mm (9"), homologué pour un usage manuel

DOMAINE D'UTILISATION

Vue d'ensemble des types de disques à ébarber LUKAS

Type	Gamme de produits	Matériau				
		Inox/Acier	Acier	Aluminium	Pierre/Matériau de construction	Fonte
Disques à ébarber pour meuleuses angulaires à usage manuel	★★★	en stock sur demande	en stock sur demande			
	★★☆	Page 111	Page 112	Page 113	en stock sur demande	en stock sur demande
	★☆☆	Page 111	Page 112			
Meules boisseaux diamant pour meuleuses angulaires	★★☆				en stock sur demande	
Disque à concré-tion carbure de tungstène pour meuleuses angulaires	★★☆				en stock sur demande	

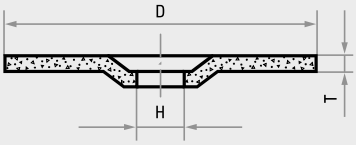
L'ALTERNATIVE PARFAITE AU DISQUE À ÉBARBER : **LE DISQUE À LAMELLES DE LA SERIE iQ** DE CHEZ LUKAS ! CONSULTER LES **PAGES 56 À 62** ET LA RUBRIQUE TESTEZ-LES DÈS À PRÉSENT !

MEULAGE PUISSANT D´ACIERS INOXYDABLES ET D´ACIERS

UN FONCTIONNEMENT FIABLE ET RENTABLE

Disque à ébarber pour l'usinage de l'acier inoxydable

- parfaitement adapté pour meuler une grande variété d'aciers inoxydables et d'aciers
- exempt de fer, de chlore et de soufre
- qualité testée : un grand niveau de sécurité grâce à des tests réguliers
- un meulage précis à grande vitesse
- de faibles niveaux d'odeur et de poussière lors de l'utilisation quotidienne
- permet un travail ergonomique sans trop devoir forcer



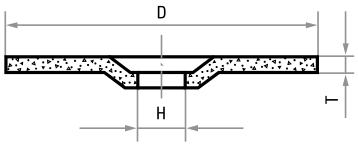
★★☆

Code article	Référence	Qualité	D mm	T mm	H mm	$n_{max.}$ (tr/min)	L'emballage contient
AS003101V9802	T27 125x6,0	A24X-BF Inox	125	6,0	22,23	12 200	10
AS003103V9802	T27 180x6,0	A24X-BF Inox	180	6,0	22,23	8 500	10

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Aluminium

Disque à ébarber pour l'usinage de l'acier inoxydable

- parfaitement adapté pour meuler une grande variété d'aciers inoxydables et d'aciers
- exempt de fer, de chlore et de soufre
- qualité testée : un grand niveau de sécurité grâce à des tests réguliers
- un meulage précis à grande vitesse
- de faibles niveaux d'odeur et de poussière lors de l'utilisation quotidienne
- permet un travail ergonomique sans trop devoir forcer



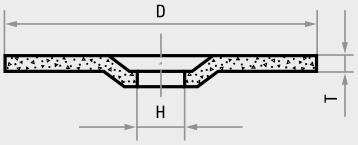
★☆☆

Code article	Référence	Qualité	D mm	T mm	H mm	$n_{max.}$ (tr/min)	L'emballage contient
AS000106V980201	T27 125x6,0	A24/30S-BF Inox	125	6,0	22,23	12 200	10
AS000109V9802	T27 230x6,0	A24/30S-BF Inox	230	6,0	22,23	8 500	10

Recommandé pour: ● Inox/Acier ● Acier

Disque à ébarber pour l'usinage de l'acier

★★☆

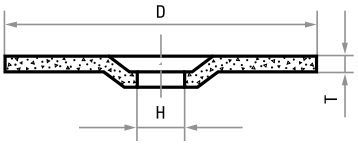


- tronçonner l'acier avec facilité
- qualité testée : un grand niveau de sécurité grâce à des tests réguliers
- un meulage précis à grande vitesse
- de faibles niveaux d'odeur et de poussière lors de l'utilisation quotidienne
- permet un travail ergonomique sans trop devoir forcer

Code article	Référence	Qualité	D mm	T mm	H mm	$n_{max.}$ (tr/min)	L'emballage contient
AS001710V9802	T27 125x6,0	A24/30T-BF Steel	125	6,0	22,23	12 200	10
AS001811V9802	T27 230x6,0	A24/30T-BF Steel	230	6,0	22,23	6 600	10
						Recommandé pour :	● Acier

Disque à ébarber pour l'usinage de l'acier

★☆☆



- conçu pour faciliter l'usinage de l'acier
- qualité testée : un grand niveau de sécurité grâce à des tests réguliers
- un meulage précis à grande vitesse
- de faibles niveaux d'odeur et de poussière lors de l'utilisation quotidienne
- permet un travail ergonomique sans trop devoir forcer

Code article	Référence	Qualité	D mm	T mm	H mm	$n_{max.}$ (tr/min)	L'emballage contient
AS000692V9802	T27 125x6,0	A24/30S-BF Steel	125	6,0	22,23	12 200	10
AS000762V9802	T27 230x6,0	A24/30S-BF Steel	230	6,0	22,23	8 500	10
						Recommandé pour :	● Acier

USINER DES MÉTAUX NON-FERREUX SANS PROBLÈME

CONÇU POUR L'USINAGE PARFAIT DE L'ALUMINIUM

L'aluminium et d'autres métaux non ferreux sont difficiles à meuler, en particulier parce qu'il s'agit de matériaux souples. Le disque à ébarber LUKAS pour les métaux à base d'aluminium et non ferreux meule les métaux légers et non ferreux sans interruption.

MEULAGE DE L'ALUMINIUM SANS « EFFET COLLANT »

L'avantage principal de ce disque à ébarber est la prévention de tout « effet collant ». Lors de l'usinage d'aluminium pur et d'alliages légers, les copeaux peuvent coller aux extrémités en aluminium si l'outil n'est pas conçu spécifiquement à cet effet. Cependant, des disques à ébarber LUKAS ont été conçus et testés pour l'aluminium. La combinaison spéciale de grains abrasifs et d'agents agglomérés est un moyen fiable d'éviter cet effet indésirable.

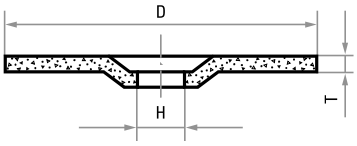
UTILISABLE SUR LES MACHINES STANDARDS

Cet outil est utilisable sur les meuleuses angulaires standards et est disponible en différentes tailles. Cela permet de meuler facilement les métaux légers et surtout avec un haut niveau de productivité.

Disque à ébarber pour l'usinage de métaux non ferreux

NOUVEAU

- pour le meulage parfait de l'aluminium et des métaux non ferreux
- pas de collage ou d'effet collant
- qualité testée : un grand niveau de sécurité grâce à des tests réguliers
- un meulage précis à grande vitesse
- de faibles niveaux d'odeur et de poussière lors de l'utilisation quotidienne
- permet un travail rentable sans trop devoir forcer



★★☆

Code article	Référence	Qualité	D mm	T mm	H mm	$n_{max.}$ (tr/min)	L'emballage contient
AS001708V9802	T27 125x7,0	A24N-BF Alu	125	7,0	22,23	12 200	10

Recommandé pour : ● Aluminium