



DEPRAG

DEPRAG CZ a.s., Lázně Bělohrad

Outils pneumatiques manuels

DEPRAG
INDUSTRIAL



Technologie de vissage



Automation



Moteurs pneumatiques



Outils pneumatiques

SOMMAIRE

Présentation de la société	Page 3
OUTILS PNEUMATIQUES DEPRAG INDUSTRIAL	
MEULEUSES	
Meuleuses à pince - droite / d'angle - type GDS, GDA, GDB	Page 4 / 5 / 6 / 7 / 8
Meuleuses radiales - type GS, GST	Page 9
Meuleuses d'angle - type GA(T), PBU	Page 10 / 11
Ponçuses à bande - type GB	Page 12
MOTEURS À PONCER, À MEULER ET À PERCER	
Ponceuses, meuleuses et perceuses stationnaires	Page 13
POLISSEUSES	
Polisseuses - poignée pistolet / renvoi d'angle - type PLU, PA(T), PLP	Page 14
Polisseuses - droite / excentrique - type PS, PLUE, PAE	Page 15
PERCEUSES	
Perceuses droites - type DS	Page 16 / 17
Perceuses à renvoi d'angle - type DA, DC	Page 18
Perceuses pistolet - type DP, PV(R)	Page 19
TARAUEUSES	
Taraueuses - droite / pistolet - type DS, DP	Page 20
CLÉS À CHOCS / VISSEUSES DROITES	
Clé à chocs - droite / pistolet - type SMS, SMP, PSR; visseuses droites - à choc - type PRU	Page 21
MARTEAUX	
Marteaux burineurs et riveteurs - type HD, HCD	Page 22
Marteaux piqueurs - type HP	Page 23
Marteaux de démolition - type HB	Page 23
Marteau à percussion - type HR	Page 23
Gratteur - type HS	Page 23
DÉROUILLEUR À AIGUILLES	
Dérouilleur à aiguilles - droite / pistolet - type SN	Page 24
CISAILLES À MÉTAUX	
Cisailles - type S	Page 25
PINCES	
Pince - à couper - type P	Page 26 / 27
Pince - pour montage des colliers de serrages, clip CLIC, clip COBRA et clip à ressorts - type P	Page 28
SCIES	
Scies sauteuses - type PPP, SS; Tronçonneuses - type SH	Page 29
OUTILS POUR ZONES À RISQUE D'EXPLOSION - conforme à la directive ATEX	
Tronçonneuses - type SH, SS	Page 29
Clé à choc - droite / pistolet - type SMS, SMP	Page 30
Perceuses droites - type DP(T)	Page 30
OUTIL INTÉGRABLE pour meulage et polissage dans la production de masse	
Meuleuse stationnaire (avec robot industriel) pour meulage et polissage	Page 31
AUTRES OUTILS PNEUMATIQUES	
Lime droite - Riveteuse	Page 32
ACCESSOIRES / ENTRETIEN DES OUTILS PNEUMATIQUES	
Page 33	
AVANTAGES ET APPLICATIONS DES OUTILS PNEUMATIQUES INDUSTRIELS	
Page 34 / 35	
PRINCIPES D'UTILISATION DES OUTILS PNEUMATIQUES	
Page 36	
SMART FACTORY - INDUSTRIE 4.0 - DEPRAG INDUSTRIAL, DES OUTILS INTELLIGENTS	
Page 37	
NOMENCLATURE	
Page 38 / 39	



- Depuis 1998, la société DEPRAG CZ a.s., Lázně Bělohrad est devenue la succursale de la société allemande DEPRAG SCHULZ GmbH u. CO., Amberg, laquelle est fournisseur international et leader dans les technologies de vissage, systèmes d'automation, moteurs et outils pneumatiques.

■ Portfolio :



Technologie de vissage

Notre objectif est d'offrir une technologie de vissage de haute qualité dans tous les domaines de notre activité. Nous sommes le leader incontesté du marché dans des nombreuses applications, que ce soit dans la visseuse de précision, des unités de vissage ou les appareils de mesure.



Automation

Grâce à notre expérience dans le domaine de la technologie de vissage, nous avons pu développer des solutions optimales en matière de systèmes d'automatisation. Partout dans le monde, vous pouvez rencontrer nos outils de mesure, de gestion et une technologie éprouvée d'alimentation des vis et des pièces. Nous développons des systèmes automatisés de vissage et d'assemblage pour des productions diverses.



Moteurs pneumatiques

Nous sommes le leader du marché dans le domaine des moteurs pneumatiques, avec une large gamme des moteurs à palettes, à engrenages ou turbines. Nous pouvons toujours vous offrir les meilleures solutions pour vos besoins individuels d'entraînement.



Outils pneumatiques

Outils professionnels DEPRAG INDUSTRIAL se caractérise par sa qualité, sa conception ergonomique, un fonctionnement simple et sûr, une facilité d'entretien et un rapport puissance et poids optimal. Un outil idéal pour les usages difficiles et continus.

NOUVEAU



SMART FACTORY - INDUSTRIE 4.0

Outils intelligents DEPRAG INDUSTRIAL



- Depuis le 12 Mars 2004, notre société DEPRAG CZ a.s. est certifiée ISO 9001.

- Notre équipement industriel est moderne et renouvelé constamment.



- Notre but est de vous offrir une solution parfaitement adaptée.

- Nos clients peuvent compter sur des outils de qualité exceptionnelle, précis et durables.

DEPRAG CZ a.s. est un fabricant innovant d'outils industriels tels que meuleuses, perceuses, taraudeuses, marteaux, pinces et cisailles, outils certifiés ATEX pour usage en milieu explosif, etc.

En tant qu'utilisateur industriel, vous exigez l'excellence pour vos outils pneumatiques. DEPRAG CZ a.s. propose des outils pneumatiques sous la marque DEPRAG INDUSTRIAL pour presque toutes les applications : industrie minière, pétrochimique et gazière, fonderies, équipementiers automobiles, machines spéciales, aciéries, construction navale ou aéronautique.

DEPRAG CZ a.s. fabrique des outils adaptés qui correspondent parfaitement à votre application spécifique tout en faisant partie de notre catalogue standard. Contactez l'un de nos technico-commerciaux si vous avez besoin d'aide pour déterminer l'outil le plus approprié.



DEPRAG

DEPRAG CZ a.s.

T. G. Masaryka 113
507 81 Lázně Bělohrad

Tel.: +420-493 771 511
Fax: +420-493 771 623
E-mail : sales@deprag.cz

www.deprag.cz
www.deprag.com

DEPRAG SARL

1 ter avenue de la Vertonne
F-44120 Vertou

Tel. : +33 2 28 00 15 15
Fax : +33 2 28 00 23 99
E-mail : info@deprag.fr

www.deprag.com/fr

MEULEUSES AVEC PINCE DE SERRAGE - droites, puissance 90 à 300 W

Meuleuses avec pince de serrage - modèle droit
 - pour meulage radial et transversal
 - pour usinage à l'aide de fraises carbure

Type	Réf.	Puis- sance W	Régime tr/min	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Ø maxi des meules mm	Ø maxi des fraises carbure mm	Pince - équipement de base [accessoire en option *] mm
------	------	---------------------	------------------	---	--------------------------------------	-------------------------------	--	--

90 W

Les meuleuses atteignent de très hauts régimes de rotation allant jusqu'à 100.000 tours par minute pour garantir des usinages fins ou grossiers, mais toujours avec l'enlèvement uniforme de la matière. La durabilité prolongée est assurée par des moteurs à engrenages sans palettes. Les vibrations, le bruit sont minimisés pour assurer le travail dans les endroits difficilement accessibles. Une utilisation avec air non lubrifié est possible sans perdre les performances de l'outil.

GDS 009-1000BY	3146441E	90	100 000	4	0,3	5	3	3 [1 - 3,25]
----------------	----------	----	---------	---	-----	---	---	--------------

110 - 150 W

Nos meuleuses sont petites, légères et ergonomiques pour être efficaces dans les applications de meulage, fraisage, usinage ou autre. Elles peuvent être utilisées dans les domaines suivants : les ateliers d'outillage, les petites installations industrielles ou dans la mécanique de précision.

GDS 011-550BY	831050A	110	55 000	5	0,1	10	3	3 [2; 3,25; 3/32; 1/8"]
GDS 011-650BYE	6061249A	110	65 000	6	0,3	10	3	3 [2; 3,25; 3/32; 1/8"]
GDS 013-720BX	830266B	130	72 000	5	0,3	10	3	3 [2; 3,25; 3/32; 1/8"]
GDS 013-720BY	830266A	130	72 000	5	0,3	10	3	3 [2; 3,25; 3/32; 1/8"]
GDS 015-470SX	3147401E	150	47 000	6	0,3	16	6	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
GDS 015-470SY	3147401D	150	47 000	6	0,3	16	6	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]

250 W

Les meuleuses avec entraînement à turbine nécessitent un minimum d'entretien et fonctionnent avec de l'air comprimé non lubrifié. L'efficacité de nos moteurs avec entraînement à turbine est plus importante, le rapport poids - puissance est donc nettement supérieur par rapport aux outils traditionnels. Cet avantage sera bien visible dans les ateliers d'outillage ou dans la mécanique de précision, où l'utilisation des meules ou des fraises carbure est plus importante. Avec un régulateur de vitesse de rotation. Le frein automatique est intégré pour l'arrêt rapide de la broche (pour GDST 025-700BY). Le type GDST 025-700BYO n'est pas équipé de frein automatique. Faible niveau de vibrations et de bruit par rapport à une meuleuse à lamelles. Faible consommation d'air au ralenti.

GDST 025-700BY	6060839A	250	70 000	6	0,3	13	6	3; 6 [4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST 025-700BYO	6060857A	250	70 000	6	0,3	13	6	3; 6 [4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]

270 W

Nos meuleuses ergonomiques sont conçues pour des ponçages et meulage efficaces pour les ateliers d'outillage ou autres industries de précision. Elles sont équipées d'un échappement vers l'arrière ou partiellement vers l'avant.

GDS 027-320BX	3148457D	270	32 000	6	0,4	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
GDS 027-320BY	3148457C	270	32 000	6	0,4	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
GDS 027-320BXF	3148457G	270	32 000	6	0,6	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
GDS 027-320BYF	3148457F	270	32 000	6	0,5	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
GDS 027-320SX	3148457B	270	32 000	6	0,3	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
GDS 027-320SY	3148457A	270	32 000	6	0,3	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]

300 W

Les meuleuses avec collier sont destinées à des usages industriels, pour des usinages fins ou grossiers, par exemple dans les ateliers d'outillage, les fonderies, l'industrie automobile, ainsi que les petites industries axées sur le traitement des matériaux métalliques et non métalliques. Conçues spécifiquement pour travailler les endroits difficilement accessibles, comme des cavités, et pour des formes de coulées, les meuleuses sont équipées d'extension étroite (type V). Une performance optimale est garantie par un régulateur automatique de vitesse (pour les modèles GDS 030-120/150/200/230-BX/BY, VX/VY).

GDS 030-120BX	6060854A	300	12 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-120BY	6060853A	300	12 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-150BX	6060850A	300	15 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-150BY	6060849A	300	15 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]

NOUVEAU : meuleuse avec vibrations réduites 1,5 m/s² (vibrations conforme à la norme ISO 28927-12, EN 12096, variation 0,59 m/s²)

GDS 030-180BXE	6061300A	300	18 000	6	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-200BX	6060560A	300	20 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-200BY	6060559A	300	20 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-230BX	6060846A	300	23 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-230BY	6060845A	300	23 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-300BX	830495A	300	30 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-250BXES	6061300B	300	25 000	8	0,6	25	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-300BY	830495B	300	30 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-300BXL	830495E	300	30 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-450BX	830496A	300	45 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-450BY	830496 B	300	45 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-300SX	6060516A	300	30 000	6	0,3	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-300SY	830495D	300	30 000	6	0,3	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-450SX	830496C	300	45 000	6	0,3	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-450SY	830496D	300	45 000	6	0,3	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-120VX	6060856A	300	12 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-120VY	6060855A	300	12 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-150VX	6060852A	300	15 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-150VY	6060851A	300	15 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]



MEULEUSES AVEC PINCE DE SERRAGE - droite, puissance 300 à 500 W

- Meuleuses avec pince de serrage - modèle droit
- pour meulage radial et transversal
- pour usinage à l'aide de fraises carbure

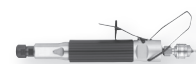
Type	Réf.	Puissance W	Régime tr/min	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Ø maxi des meules mm	Ø maxi des fraises carbure mm	Pince - équipement de base [accessoire en option *] mm
GDS 030-200VX	6060562A	300	20 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-200VY	6060561A	300	20 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-230VX	6060848A	300	23 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-230VY	6060847A	300	23 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-300VX	830495C	300	30 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-300VY	828928E	300	30 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-450VX	6060518A	300	45 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-450VY	6060517A	300	45 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]



GDS 030-450VX



GDS 030-300QX



GDS 035-023BX

Meuleuse avec extraction pour atteindre des endroits difficilement accessibles, par ex. industrie automobile. Moteur à palettes.

GDS 030-300QX	6060906A	300	30 000	6	0,4	10	6	-
GDS 030-300QY	6060904A	300	30 000	6	0,4	10	6	-

350 W

Les meuleuses sont ergonomiques et équipées d'un réducteur qui garantit d'excellents résultats de meulage par une vitesse de rotation optimisée. Un outil idéal pour une utilisation avec des fraises carbure et des brosses métalliques.

GDS 035-023BX	3150571B	350	2 300	10	1,0	20	10	6 [8; 9; 1/4"; 3/16"; 5/16"]
GDS 035-045BX	3150571A	350	4 500	10	1,0	20	10	6 [8; 9; 1/4"; 3/16"; 5/16"]

500 W

Meuleuses destinées à des usinages et fraisages optimaux, par exemple dans les ateliers d'outillage, les fonderies, l'industrie automobile, ainsi que les petites industries axées sur le traitement des matériaux métalliques et non métalliques. Facile à utiliser grâce à un diamètre réduit de la poignée, équipée d'un collier de serrage qui augmente l'endurance de la zone de fixation de la meule. Le refroidissement de la poignée de l'outil est supprimé grâce à l'isolation contre le froid. Le régulateur automatique du régime de rotation assure une vitesse constante à vide ou en charge.

GDS 050-120BXI	6061007A	500	12 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-120BYI	6061015A	500	12 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-200BXI	6060991A	500	20 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-200BYI	6061014A	500	20 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-250BXI	6060990A	500	25 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-250BYI	6061013A	500	25 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-300BXI	6060948A	500	30 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-300BYI	6061012A	500	30 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-120SXI	6061010A	500	12 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-120SYI	6061027A	500	12 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-120SXL	6061010B	500	12 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-200SXI	6061006A	500	20 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-200SYI	6061026A	500	20 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-250SXI	6061005A	500	25 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-250SYI	6061025A	500	25 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-300SXI	6060996A	500	30 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-300SYI	6061024A	500	30 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-200VXI	6061002A	500	20 000	10	0,8	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-200VYI	6061018A	500	20 000	10	0,8	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-250VXI	6061001A	500	25 000	10	0,8	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-250VYI	6061017A	500	25 000	10	0,8	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-300VXI	6060997A	500	30 000	10	0,8	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-300VYI	6061016A	500	30 000	10	0,8	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-120WXI	6061009A	500	12 000	10	1,0	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-120WYI	6061023A	500	12 000	10	1,0	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-200WXI	6011004A	500	20 000	10	1,0	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-200WYI	6061022A	500	20 000	10	1,0	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-300WXI	6060998A	500	30 000	10	1,0	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-300WYI	6061020A	500	30 000	10	1,0	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]



GDS 050-300BYI



GDS 050-200SXI



GDS 050-300VXI



GDS 050-200WYI



PB 35CL-45YK



GDST 050-550BXO

Meuleuse destinée à des meulages pour les ateliers d'outillage. Sens de rotation à gauche. Avec régulateur automatique du régime de rotation. Moteur à palettes.

PB 35CL-45YK	6060476A	500	22 000	10	1,0	35	12	6 [8; 9; 1/4"; 3/16"; 5/16"]
--------------	----------	-----	--------	----	-----	----	----	------------------------------

Nos meuleuses s'utilisent sans lubrification et ne nécessitent donc presque aucune maintenance. Résultats de production optimaux. Grâce à la vitesse élevée, ces meuleuses sont particulièrement adaptées pour une utilisation avec des fraises carbure en fonderies, industrie mécanique, industrie d'outillage. Le poids réduit permet un usage sans fatigue. Comprend un régulateur de vitesse. Niveaux de vibration et de bruits réduits par rapport aux meuleuses classiques. Votre avantage : très faible consommation d'air.

GDST 050-550BXO	6061040A	500	55 000	10	0,8	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST 050-550BYO	6061041A	500	55 000	10	0,8	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]



MEULEUSES AVEC PINCE DE SERRAGE - droite, puissance 500 à 700 W

Meuleuses avec pince de serrage - modèle droit
- pour meulage radial et transversal
- pour usinage à l'aide des fraises carbure

Type	Réf.	Puis- sance W	Régime tr/min	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Ø maxi des meules mm	Ø maxi des fraises carbure mm	Pince - équipement de base [accessoire en option *] mm
------	------	---------------------	------------------	---	--------------------------------------	-------------------------------	--	--

500 W

Les meuleuses avec entraînement à turbine nécessitent un minimum d'entretien et fonctionnent avec de l'air comprimé non lubrifié. L'utilisation des fraises carbure est très efficace grâce à de hauts régimes du moteur. De nombreuses variantes pour presque toutes les applications - usinage de métaux et plastiques dans les fonderies, les ateliers d'outillage ou dans les domaines de la mécanique de précision pour l'ébavurage, le polissage des joints de soudure ou l'usinage des pièces de fonderie.



GDST 050-550BXFO	6061112A	500	55 000	10	0,8	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST 050-550BYFO	6061113A	500	55 000	10	0,8	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST 050-550SXO	6061114A	500	55 000	10	0,5	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST 050-550SYO	6061115A	500	55 000	10	0,5	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST 050-550SXFO	6061116A	500	55 000	10	0,5	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST 050-550SYFO	6061117A	500	55 000	10	0,5	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST 050-550VXO	6061110A	500	55 000	10	0,7	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST 050-550VYO	6061111A	500	55 000	10	0,7	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]

700 W

Meuleuses pour usage industriel - une large gamme, y compris des meuleuses à faible vitesse ou des meuleuses conçus pour un usage très difficile (type H). Ces meuleuses trouvent leur application dans les fonderies, les ateliers d'outillage ou dans l'industrie automobile. La version prolongée W est conçue pour le nettoyage des tuyauteries, le ponçage et le polissage dans les cavités difficilement accessibles. La construction de cette gamme de meuleuses est modulaire, permettant de choisir des extensions pour atteindre une broche de meulage jusqu'à 1200 mm. Moteur à palettes.



GDS 070-120BXI	6060606A	700	12 000	12	1,5	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-120BYI	6060905A	700	12 000	12	1,7	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153BXI	6060573A	700	15 300	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153BYI	6060888A	700	15 300	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153BXFI	6060588A	700	15 300	10	1,6	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153BYFI	6060887A	700	15 300	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-190BXI	6060587A	700	19 000	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-190BYI	6060885A	700	19 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-190BXFI	6060589A	700	19 000	10	1,6	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-190BYFI	6060889A	700	19 000	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-190BXIH	6060989A	700	19 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-230BXI	6060566A	700	23 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-230BYI	6060886A	700	23 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-230BXFI	6060590A	700	23 000	10	1,6	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-230BYFI	6060890A	700	23 000	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-070SXI	6060608A	700	7 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153SXI	6060574A	700	15 300	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153SYI	6060881A	700	15 300	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-190SXI	6060599A	700	19 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-190SYI	6060882A	700	19 000	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-190SXIH	6060983A	700	19 000	10	0,9	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-230SXI	6060569A	700	23 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-230SYI	6060883A	700	23 000	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153VXI	6060595A	700	15 300	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153VYI	6060884A	700	15 300	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-190VXI	6060596A	700	19 000	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-190VYI	6060879A	700	19 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-190VXIH	6060984A	700	19 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-230VXI	6060597A	700	23 000	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-230VYI	6060880A	700	23 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153WXI	6060581A	700	15 300	10	2,1	Les meuleuses sont conçues exclusivement pour une utilisation avec des disques à palettes ou des brosses de diamètre maxi de 50 mm.	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]	
GDS 070-153WYI	6060891A	700	15 300	10	2,3		6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]	
GDS 070-153W1XI	6060582A	700	15 300	10	2,6		6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]	
GDS 070-153W1YI	6060892A	700	15 300	10	2,8		6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]	
GDS 070-153W2XI	6060583A	700	15 300	10	3,1		6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]	
GDS 070-153W2YI	6060893A	700	15 300	10	3,3		6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]	
GDS 070-153W3XI	6060584A	700	15 300	10	3,6		6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]	
GDS 070-153W3YI	6060894A	700	15 300	10	3,8		6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]	
GDS 070-153W4XI	6060585A	700	15 300	10	4,1		6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]	
GDS 070-153W4YI	6060895A	700	15 300	10	4,3		6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]	

MEULEUSES AVEC PINCE DE SERRAGE - droite, puissance 1 à 1.2 kW

Meuleuses avec pince de serrage - modèle droit
- pour meulage radial et transversal
- pour usinage à l'aide des fraises carbure

Type	Réf.	Puis- sance W	Régime tr/min	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Ø maxi des meules mm	Ø maxi des fraises carbure mm	Pince - équipement de base [accessoire en option *] mm
------	------	---------------------	------------------	---	--------------------------------------	-------------------------------	--	--

1 000 W

Les meuleuses avec entraînement à turbine nécessitent un minimum d'entretien et fonctionnent avec de l'air comprimé non lubrifiée. L'efficacité de nos moteurs à entraînement à turbine est plus importante, le rapport poids - puissance est donc nettement supérieur par rapport aux outils traditionnels. Le frein automatique intégré permet un arrêt rapide de la broche. Avec régulateur de vitesse de rotation. Faible niveau de vibrations et de bruit par rapport à une meuleuse à lamelles. L'outil idéal pour l'usinage et le fraisage dans toutes les domaines de l'industries - les ateliers d'outillage, les fonderies, l'industrie automobile. Utilisation possible avec disques à lamelles.

GDST 100-280BX	6061137A	1 000	28 000	13	1,9	32	16	6 [3;4;5;8;9;3/16";5/16";1/4"]
----------------	----------	-------	--------	----	-----	----	----	--------------------------------

Des meuleuses robustes pour des usages de meulage et de fraisage dans les fonderies ou l'industrie automobile avec une exploitation continue. La version prolongée W est conçue pour le nettoyage des tuyauteries, le ponçage et le polissage dans les cavités difficilement accessibles. La construction de cette gamme de meuleuses est modulaire, permettant de choisir des extensions pour atteindre une broche de meulage jusqu'à 1200 mm. Le transfert des températures basses est supprimé de l'outil vers l'opérateur, grâce à l'isolation contre le froid. Equipé d'un régulateur de vitesse de rotation. Moteur à palettes.

GDS 100-153BXI	6060586A	1 000	15 300	12	1,7	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153BYI	6060896A	1 000	15 300	12	1,9	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-190BXI	6060570A	1 000	19 000	12	1,7	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-190BYI	6060897A	1 000	19 000	12	1,9	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153SXI	6060575A	1 000	15 300	12	1,3	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153SYI	6060898A	1 000	15 300	12	1,5	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-190SXI	6060571A	1 000	19 000	12	1,3	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-190SYI	6060899A	1 000	19 000	12	1,5	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153VXI	6060594A	1 000	15 300	12	1,6	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153VYI	6060900A	1 000	15 300	12	1,8	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-190VXI	6060591A	1 000	19 000	12	1,6	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153WXI	830516A	1 000	15 300	12	2,5	Les meuleuses sont conçues exclusivement pour une utilisation avec des disques à palettes ou des brosses de diamètre maxi de 50 mm.	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153WYI	6060840A	1 000	15 300	12	2,7		16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153W1XI	830516B	1 000	15 300	12	3,0		16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153W1YI	6060841A	1 000	15 300	12	3,2		16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153W2XI	830516C	1 000	15 300	12	3,5		16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153W2YI	6060842A	1 000	15 300	12	3,7		16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153W3XI	6060579A	1 000	15 300	12	4,0		16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153W3YI	6060843A	1 000	15 300	12	4,2		16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153W4XI	6060580A	1 000	15 300	12	4,5		16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153W4YI	6060844A	1 000	15 300	12	4,7		16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]

1 200 W

Des meuleuses robustes pour des usages de meulage et de fraisage dans les fonderies ou l'industrie automobile avec une exploitation difficile. Le régulateur à billes assure une réaction régulière sous charge. L'échappement peut-être orienté dans n'importe quelle direction radiale de meuleuse (360° de rotation). Notre modèle PBK 75X a été perfectionné et renommé GDS120, c'est l'un de nos best-sellers. Moteur à palettes.

GDS 120-120BX	6061163A	1 200	12 000	13	2,3	50	20	6[3;4;5;8;9;3/16";5/16";1/4"]
---------------	----------	-------	--------	----	-----	----	----	-------------------------------

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.
 *) D'autres diamètres de pinces peuvent être fournis sur demande.

Si vous n'avez pas trouvé la meuleuse dont vous avez besoin, n'hésitez pas de contacter nos technico-commerciaux. Nos professionnels qualifiés sont là pour vous conseiller la meilleure solution adaptée à vos besoins.



GDST 100-280BX



GDS 100-190BYI



GDS 100-153SXI



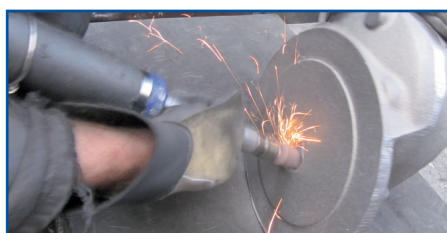
GDS 100-153VXI



GDS 100-153W2YI



GDS 120-120BX



GDST 025-700BY

GDS 120-120BX

Avantages:

- destiné à l'industrie
- puissance supérieure pour un poids plus faible
- durabilité
- efficacité
- ergonomie
- utilisation facile

MEULEUSES AVEC PINCE DE SERRAGE - angulaire, puissance 130 - 700 W

Meuleuses avec pince de serrage - modèle à renvoi d'angle
 - pour un meulage radial et transversal avec les pointes diamantées (meulage avec des pointes diamantées : meuleuse type GDA 060-200BX)
 - pour meulage avec des fraises carbure

Type	Réf.	Puis- sance W	Régime tr/min	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Ø maxi des meules mm	Ø maxi des fraises carbure mm	Pince - équipement de base [accessoire en option *] mm
------	------	---------------------	------------------	---	--------------------------------------	-------------------------------	--	--

130 W

Petites, légères, ergonomiques, ces meuleuses trouveront une utilisation principalement dans l'usinage et le fraisage des endroits difficiles accessible, un large éventail d'applications - par exemple dans les ateliers d'outillage ou de moulage, ou dans la mécanique de précision. Moteur à palettes.

Renvoi d'angle 90°

GDA 013-550BX	830494A	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDA 013-550BY	830494B	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDA 013-550SX	6060529A	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDA 013-550SY	6060528A	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]

Renvoi d'angle 120°

GDB 013-550BX	830494C	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDB 013-550BY	830494D	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDB 013-550SX	6060531A	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDB 013-550SY	830828A	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]

300 W

Meuleuses ergonomiques pour l'usinage des métaux ou plastiques dans des endroits difficilement accessibles, comme par exemple dans les fonderies, les ateliers d'outillage ou dans la mécanique de précision. Moteur à palettes.

Renvoi d'angle 90°

GDA 030-300BX	6060950A	300	30 000	8	0,5	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDA 030-300BY	6060949A	300	30 000	8	0,5	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDA 030-450BX	6060955A	300	45 000	8	0,5	16	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDA 030-450BY	6060954A	300	45 000	8	0,5	16	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDA 030-120SX	6061260A	300	12 000	8	0,7	16	6	6 [3;3,1;4;4,1;4,76;5;6,35]

NOUVEAU : Meuleuses/polisseuse avec vitesse réduite ; encombrement réduit par rapport aux autres meuleuses GDA. Grâce à la hauteur de tête réduite, ces meuleuses peuvent être utilisées dans des zones difficilement accessibles). Moteur à palettes.

GDA 030-120SX	6061260A	300	12 000	8	0,5	16	6	6 [3;3,1;4;4,1;4,76;5;6,35]
GDA 030-180SX	6061260B	300	18 000	8	0,5	16	6	6 [3;3,1;4;4,1;4,76;5;6,35]
GDA 030-300SX	6060953A	300	30 000	8	0,5	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDA 030-450SX	6060958A	300	45 000	8	0,5	16	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]

Renvoi d'angle 120°

GDB 030-300BX	6060960A	300	30 000	8	0,5	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB 030-300BY	6060959A	300	30 000	8	0,5	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB 030-450BX	6060965A	300	45 000	8	0,5	16	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB 030-450BY	6060964A	300	45 000	8	0,5	16	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB 030-300SX	6060963A	300	30 000	8	0,5	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB 030-450SX	6060968A	300	45 000	8	0,5	16	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]

600 W

Meuleuses avec pince de serrage spécialement conçues pour le ponçage ou l'affûtage de couronnes de forage. Pour l'usinage de fraise carbure cémenté nous recommandons les pointes diamantées à tête sphérique de diamètre extérieur max. 20 mm et diamètre de manche 8 mm. Le refroidissement à l'air et à l'eau (en option) réduit l'usure des forets. Moteur à palettes.

GDA 060-200BX	6060925A	600	20 000	10	1,4	-	-	8 [5/16", 9]
---------------	----------	-----	--------	----	-----	---	---	--------------

700 W

Meuleuses puissantes pour l'usinage et le fraisage efficace dans tous les secteurs de l'industrie, en particulier dans les endroits difficiles d'accès. Un outil idéal pour usiner les formes de traitement, la finition des pièces moulées et aussi pour l'usinage des métaux et des matières plastiques. Avec régulateur automatique de la vitesse de rotation assurant une vitesse constante en charge. Moteur à palettes.

Renvoi d'angle 90°

GDA 070-153BX	830497A	700	15 300	10	1,0	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16", 1/4"]
GDA 070-190BX	830497C	700	19 000	10	1,0	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16", 1/4"]
GDA 070-230BX	830497E	700	23 000	10	1,0	40	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16", 1/4"]

Renvoi d'angle 120°

GDB 070-153BX	830497B	700	15 300	10	1,0	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16", 1/4"]
GDB 070-190BX	830497D	700	19 000	10	1,0	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16", 1/4"]
GDB 070-230BX	830497F	700	23 000	10	1,0	40	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16", 1/4"]

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.

*) D'autres diamètres de pinces peuvent être fournis sur demande.

Avantages :

- destiné à l'industrie
- puissance supérieure pour un poids réduit
- durabilité
- efficacité
- ergonomie
- utilisation facile

Renvoi d'angle 90°



GDA 070-153BX

Renvoi d'angle 120°



GDB 030-450SX



MEULEUSES DROITES - puissance 1,1 - 2,8 kW

Meuleuses droites

- pour fabrications en acier, ébavurage des soudures et coulées (avec disques de meulage)
- pour dérouillage, décalaminage d'acier laminé et de pièces forgées (avec brosses en acier)

Type	Réf.	Puissance kW	Régime tr/min	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Vitesse radiale max. m/s	Pour disque de meulage		
							Diamètre extérieur/intérieur mm	Largeur mm	Type
GS 315-240BX	6061141A	2,4	4 000	16	6,5	32	150/20	20÷25	plat
GS 508-120BX	6061228A	1,2	12 000	13	2,2	50	80/20	20÷25	plat
GS 508-120BXA	6061228B	1,2	12 000	13	2,2	50	80/20	20÷25	effilé
GS 510-230BX	6061289A	2,3	9 500	16	4,0	50	100/20	20÷25	plat
GS 515-280BX	6061301A	2,8	6 400	16	5,4	50	150/2	20÷25	plat
GS 812-150BXE	6061279A	1,5	12 000	13	2,7	80	125/22,23	2,5+8	souple
GS 818-210BX	6061296A	2,	8 500	16	4,0	80	180/22,23	8+10	souple
GS 818-210BXE	6061296B	2,1	8 500	16	4,25	80	180/22,23	2,5+10	souple
GS 823-280BXE	6061307B	2,8	6 600	16	5,5	80	230/22,23	2,5+10	souple

Nos meuleuses droites sont conçues pour une utilisation avec des disques de meulage lorsqu'une fabrication à toute épreuve est nécessaire sur l'acier et les pièces moulées et pour l'ébarbage de soudures, coulées et coutures. Elles peuvent également être utilisées avec des brosses en acier pour l'élimination de la rouille, le décalaminage de l'acier laminé et des pièces forgées. Le régulateur de vitesse intégré maintient la vitesse presque constante et réduit également la consommation d'air. Moteur à palettes.



GS 315-240BX



GS 508-120BX



GS 818-210BX



GST 815-220BXO

Nos meuleuses à turbine sont utilisées avec des disques abrasifs, partout où une fabrication à toute épreuve est requise sur l'acier et les pièces moulées ou lors de l'ébavurage des soudures, coulées et coutures. Il n'a jamais été aussi facile d'effectuer un meulage lisse ou grossier de l'acier et de la fonte (gris, formable, etc.) dans les fonderies, ou lors du polissage des soudures ou lors de la fabrication de pièces coulées. Vos avantages : Puissance élevée à faible poids, élimination maximale des matériaux, faible consommation d'air, absence de lubrification et fonctionnement sans entretien (le moteur à turbine ne nécessite pas un air lubrifié). Efficacité, ergonomie : une manipulation parfaite grâce à la poignée et la forme ergonomique ; la poignée permet une rotation de 90° ; accès facile à l'écran, bague pivotante pour l'échappement d'air, régulateur de vitesse intégré. La machine s'arrête automatiquement en cas de surcharge. Sur demande, nous pouvons proposer des disques de meulage personnalisés pour répondre à vos besoins spécifiques.

GST 810-220BXO	310109C	2,2	14 500	13	3	80	100/20	max. 20	plat
GST 815-220BXO	310089C	2,2	10 000	13	3,6	80	150/20	20÷25	plat

Données techniques pour une pression d'air de 6,3 bar



Meuleuse à turbine + disques de meulage Tyrolit pour le meulage de l'acier et de la fonte = Puissance élevée à faible poids, élimination maximale des matériaux, efficacité sur une longue durée



GST 810-220BXO



Avantages :

- destiné à l'industrie
- puissance supérieure pour un poids réduit
- durabilité
- efficacité
- ergonomie
- utilisation facile

MEULEUSES D'ANGLE - entraînement direct, pour disques de ponçage de 115 - 230 mm

Meuleuse d'angle sans réducteur - pour l'usinage, le meulage et l'ébarbage des pièces coulées, des soudures, de l'acier, des métaux non ferreux de tous types et de la roche.

Exemples d'applications : fabrication de conteneurs, de structures métalliques, construction de machines, construction de structures en béton armé.



PBU 115C-80Z

Type	Réf.	Puis- sance W	Régime tr/min	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Ø du disque de ponçage extérieur/intérieur mm	Epaisseur max. du disque mm	Vitesse tangentielle max. m/s	Filetage de la broche
------	------	---------------------	------------------	---	--------------------------------------	--	--------------------------------------	--	--------------------------

- Pour disques de ponçage type 27, l'outil idéal pour les travaux légers, utilisable avec une seule main.
- Démarrage par bouton
- Système d'auto-équilibrage (auto-compensateur) pour moins de vibrations
- Entretien minimal
- Régulateur automatique du régime
- Moteur à palettes

PBU 115C-80Z	826309A	500	13 200	10	1,9	115 / 22,2	8	80	M14
--------------	---------	-----	--------	----	-----	------------	---	----	-----



PBU 180G-80X

- Pour disques de ponçage type 27, l'outil idéal pour le ponçage dans des espaces ouverts.
- Les modèles PBU sont équipés d'entraînements directs, ce qui nécessite une maintenance réduite
- Levier de sécurité (levier sur la poignée du dessous)
- Sans système d'auto-équilibrage (auto-compensateur)
- Régulateur automatique du régime
- Moteur à palettes

PBU 150G-80X	6060457A	1 900	10 200	16	4,1	150 / 22,2	8	80	M14
--------------	----------	-------	--------	----	-----	------------	---	----	-----

PBU 180G-80X	830426A	1 900	8 500	16	4,1	180 / 22,2	10	80	M14
--------------	---------	-------	-------	----	-----	------------	----	----	-----

PBU 230G-80X	6060455A	1 900	6 600	16	4,4	230 / 22,2	10	80	M14
--------------	----------	-------	-------	----	-----	------------	----	----	-----



PBU 180F-80X

- Pour disques de ponçage type 27, l'outil idéal pour le ponçage dans des espaces ouverts et une utilisation à toute épreuve
- Les modèles PBU sont équipés d'entraînements directs, ce qui nécessite une maintenance réduite
- Levier de sécurité (levier sur la poignée au dessus)
- Système d'auto-équilibrage (auto-compensateur) pour moins de vibrations et un travail sans fatigue
- Régulateur automatique du régime
- Moteur à palettes

PBU 180E-80X	826310A	2 400	8 500	16	5,6	180 / 22,2	10	80	M14
--------------	---------	-------	-------	----	-----	------------	----	----	-----

PBU 180F-80X	826311A	1 200	8 500	13	4,2	180 / 22,2	8	80	M14
--------------	---------	-------	-------	----	-----	------------	---	----	-----

PBU 230E-80X	826312A	2 350	6 600	16	5,6	230 / 22,2	10	80	M14
--------------	---------	-------	-------	----	-----	------------	----	----	-----



PBU 125C-45X

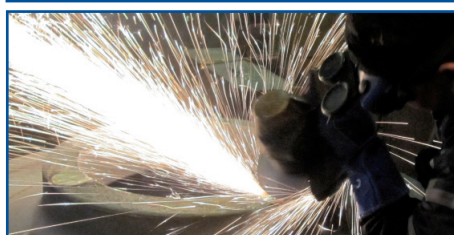
- Pour disques type roue 11 ou 6. Dans l'industrie lourde comme les chantiers navals ou la construction ferroviaire, une meuleuse d'angle doit pouvoir être montée avec un disque-roue. Nous avons spécialement conçu notre modèle PBU 125C-45X à cette fin.
- Levier de sécurité de démarrage (levier sur la poignée ci-dessus)
- Système d'auto-équilibrage (auto-compensateur) pour moins de vibration
- Régulateur automatique du régime
- Moteur à palettes

PBU 125C-45X	6060487A	2 350	6 600	16	5,6	125 / 22,2	50	45	M14
--------------	----------	-------	-------	----	-----	------------	----	----	-----

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.



PBU 230E-80X



Avantages :

- destiné à l'industrie
- puissance élevée
- ergonomie
- efficacité
- entretien minimum
- durabilité

MEULEUSES D'ANGLE - avec réducteur, pour disques de ponçage de 100 - 230 mm

Meuleuse d'angle avec réducteur angulaire - pour le nettoyage et le nivellement des pièces en fonte, en acier, des soudures, des métaux non ferreux de tous types et de la roche.
Exemples d'applications : fabrication de conteneurs, de structures métalliques, construction de machines, construction de structures en béton armé.

Type	Réf.	Puissance kW	Régime tr/min	Diamètre intérieur du tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Ø du disque de ponçage extérieur/intérieur mm	Épaisseur max. du disque mm	Épaisseur de coupe max. mm	Vitesse radiale max. m/s	Filetage de la broche
Pour le meulage ou en utilisation avec des roues de coupe type 27, 41/42, les meilleurs résultats même sur les zones difficiles d'accès. Levier de sécurité (levier sur la poignée au dessus). Système d'auto-équilibrage (auto-compensateur) pour moins de vibrations et un travail sans fatigue. Régulateur automatique du régime. Moteur à palettes.										
GA 810-050BX	6061139A	0,5	15 300	10	1,3	100/16	6	30	80	M14
GA 811-100BX	6060546A	1	13 200	13	2,4	115/22,23	6	29	80	M14
GA 812-100BX	6060545A	1	12 200	13	2,4	125/22,23	6	34	80	M14
Pour le meulage ou en utilisation avec des roues de coupe type 27, 41/42, les meilleurs résultats même sur les zones difficiles d'accès. Levier de sécurité (levier sur la poignée en dessous). Système d'auto-équilibrage (auto-compensateur) pour moins de vibrations et un travail sans fatigue. Régulateur automatique du régime. Moteur à palettes.										
GA 812-190BX	6061275A	1,9	11 900	16	3	125/22,23	6	30,5	80	M14
GA 815-190BX	6061275B	1,9	9 850	16	3,1	150/22,23	6	43	80	M14
GA 818-190BX	6061275C	1,9	8 350	16	4,4	180/22,23	8	58	80	M14
GA 823-190BX	6061275D	1,9	6 650	16	3,6	230/22,23	8	83	80	M14
Pour le meulage ou en utilisation avec des roues de coupe type 27, 41/42, les meilleurs résultats même sur les zones difficiles d'accès. Levier de sécurité (levier sur la poignée en dessous). Système d'auto-équilibrage (auto-compensateur) pour moins de vibrations et un travail sans fatigue. Régulateur automatique du régime. Faible consommation d'air. Moteur à palettes.										
GA 818-250BX	6060970C	2 500	8 500	16	4,4	180/22,23	10	54	80	M14
GA 823-250BX	6060971C	2 500	6 640	16	4,7	230/22,23	8	79	80	M14
Meuleuse pneumatique à turbine - UNE PUISSANCE DOUBLÉE ! UN POIDS RÉDUIT DE MOITIÉ !										
Pour le meulage ou en utilisation avec des roues de coupe type 27, 41/42, les meilleurs résultats même sur les zones difficiles d'accès. Levier de sécurité (levier sur la poignée en dessous). Utilisation sans lubrification et sans entretien car le moteur à turbine ne nécessite pas un air lubrifié. Puissance élevée à faible poids, élimination maximale des matériaux, faible consommation d'air. Manipulation parfaite grâce à la poignée amortissant les vibrations. L'outil peut être changé simplement pour s'adapter à un opérateur gaucher. Sécurité d'exploitation élevée. La machine s'arrête automatiquement en cas de surcharge. Le régulateur de vitesse intégré maintient la vitesse de l'outil constante, même lorsque l'outil fonctionne à pleine charge.										
GAT 812-221BX	310519B	2,2	12 000	13	2,2	125/22,23	6	38,5	80	M8
GAT 812-221BX-M14	310519H	2,2	12 000	13	2,3	125/22,23	8	38,5	80	M14
GAT 812-260BX	310519C	2,6	12 000	13	2,2	125/22,23	6	38,5	80	M8
GAT 812-260BX-M14	310519F	2,6	12 000	13	2,3	125/22,23	8	38,5	80	M14
GAT 815-260BX-M14	310687C	2,6	10 200	13	2,8	125/22,23	10	44	80	M14
GAT 818-260BX	310687A	2,6	8 500	13	2,8	180/22,23	13	59	80	M8
GAT 818-260BX-M14	310687D	2,6	8 500	13	3,0	180/22,23	10	59	80	M14
GAT 818-451BX	418193F	4,5	8 500	19	4,0	180/22,23	10	59	80	M14
GAT 823-451BX	418193G	4,5	6 600	19	4,2	230/22,23	8	76	80	M14



GA 810-050BX



GA 812-100BX



GA 823-250BX



GAT 812-221BX



GAT 818-451BX



GAQ 818-250BX



SMART FACTORY - INDUSTRIE 4.0

Outils intelligents DEPRAG INDUSTRIAL

Pour des informations à jour et détaillées sur notre nouvelle technologie DIQ, les applications logicielles et les meuleuses d'angle DIQ, voir page 37, dans nos catalogues DCZ 10321 et DCZ 10323, ainsi que sur notre site internet www.deprag.cz.

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.



Meuleuses d'angle DEPRAG INDUSTRIAL avec évacuation de la poussière

- extraction efficace à l'endroit où la poussière est générée
 Le résultat : un environnement de travail propre et une meilleure vue sur votre pièce



Protection anti-poussière pour les meuleuses d'angle



GAT 812-221BX

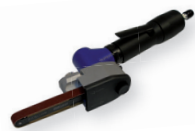
Avantages :

- conçu pour l'industrie
- puissance élevée
- longue durée de vie
- efficacité
- ergonomie
- pour utilisation sans lubrification, une gamme spécifique de meuleuses à turbines

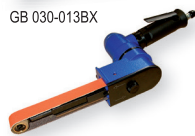
PONCEUSES A BANDE - puissance 300 W, 500 W

Ponceuses à bande

- pour le meulage, le lissage et le polissage de surfaces plates ou courbées, pour le chanfreinage des bords et l'usinage d'acier, acier inoxydable, laiton, coulage du bronze, pièces en aluminium, etc.



GB 030-013BX



GB 050-025BX

Type	Réf.	Puis- sance W	Régime tr/min	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Vitesse tangen- tielle de la bande m/s	Dimension de la bande mm
------	------	---------------------	------------------	---	--------------------------------------	--	-----------------------------

300 W

Ponceuses pour meulage et ponçage optimal des surfaces plates ou courbes. Version de base ou version avec échappement coaxial par tuyau. Les ponceuses peuvent également être utilisées en tant que meuleuse à pince (après avoir enlevé le bras tendeur). Moteur à palettes.

GB 030-013BX	830498A	300	30 000	6	0,9	28	13 x 305
GB 030-013CX	830498B	300	30 000	6	1,2	28	13 x 305

500 W

Ponçeuse ergonomique pour l'usinage des plastiques et des métaux, surfaces plates et courbées. Pour applications industrielles exigeantes. Régulateur automatique du régime. Moteur à palettes.

GB 050-025BX	6060932A	500	16 000	10	1,4	23	19 x 480
--------------	----------	-----	--------	----	-----	----	----------

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.



Bras tendeur pour les ponceuses à bande

DEPRAG CZ a.s. propose des bras tendeurs pour les ponceuses à bande dans une large gamme de modèles, formes, tailles et matériaux - spécifiquement adaptés à votre besoin.

Les roues de contact de la ponceuse (diamètre de 8 à 25 mm, largeur de 8 à 26 mm) sont fabriquées en divers matériaux, par exemple polyuréthane, acier, laiton, bronze, etc.

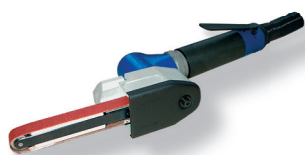
La gamme d'applications de nos ponceuses est presque illimitée, en raison des très nombreux bras tendeurs que nous proposons. Les ponceuses peuvent être utilisées pour le ponçage horizontal ou vertical des bordures, des tubes et des profilés. La taille variée des roues de contact et la minceur des bras permettent le ponçage dans des endroits ayant un accès difficile ou des trous intérieurs. Les bras de contact avec support de courroie sont utilisés sur des surfaces planes et les bras sans support sont plus adaptés à la finition des surfaces courbes.

La sélection de la bande abrasive se fait en fonction de la qualité de surface requise, d'où le choix de différentes largeurs (3,5 mm - 25 mm) et longueurs (305 mm - 510 mm).

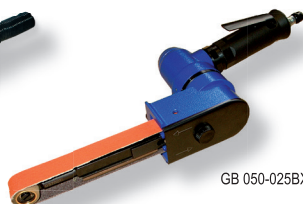
La conception unique des bras tendeur permet un changement facile des bandes abrasives, où le système de serrage assure une tension constante de la bande de ponçage et permet ainsi d'utiliser la puissance maximale de nos ponceuses. Le bras tendeur est relié par une articulation au moteur de la ponceuse.

Avantages :

- destiné à l'industrie
- puissance élevée
- durabilité
- utilisation dans les endroits difficilement accessibles
- efficacité de ponçage des surfaces plates ou courbées



GB 030-013 CX



GB 050-025BX



MOTEURS POUR APPLICATIONS SPÉCIFIQUES - prêts à intégrer dans votre machine

Moteurs de meulage

Des applications stationnaires avec une structure robuste pour une grande longévité - utilisation en continu
Démarrage à distance par système de gestion

Puissance : de 150 W à 1000 W

Régime à vide : de 15.300 à 47.000 tours/minute (selon votre application)

Pour la gamme complète des moteurs de meulage, voir la brochure D6800 ou notre site www.deprag.com.

Pour toute question, contactez nos technico-commerciaux.



Meuleuses stationnaires DEPRAG INDUSTRIAL

Type	Réf.	Puis- sance W	Régime tr/min	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Ø maxi des meules mm	Ø maxi des fraises carbure mm	Ø maxi des disques à lames mm	Pince - équipement de base [accessoire en option *] mm
GDS 030-300BSV	6061173A	300	30 000	6	0,7	20	6	25	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16", 1/4"]
GDS 030-450BSV	6061174A	300	45 000	6	0,7	20	6	15	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16", 1/4"]
GDS 050-200BSV	6061168A	500	20 000	10	1,2	32	16	40	6 [3; 4; 1/8"; 3/16", 1/4"]
GDS 070-190BSV	6061169A	700	19 000	10	1,7	40	16	40	6 [3; 4; 5; 8; 9; 5/16"; 3/16", 1/4"]
GDS 100-153BSV	6061172A	1 000	15 300	12	1,7	50	16	50	6 [3; 4; 5; 8; 9; 5/16"; 3/16", 1/4"]

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.
Informations détaillées sur les meuleuses stationnaires DEPRAG INDUSTRIAL dans le catalogue DCZ 10165..

Moteurs de fraisage

Les applications de fraisage stationnaire sont présentes dans de nombreux secteurs de l'industrie. Les avantages principaux sont la longévité, une puissance élevée et un haut régime du moteur.
Démarrage à distance par système de gestion

Puissance : 400 W

Régime à vide : jusqu'à 20.000 tours/minute (selon votre application)

Pour la gamme complète des moteurs de fraisage, voir la brochure D6800 ou notre site www.deprag.com.

Pour toute question, contactez nos technico-commerciaux.



Moteurs de perçage

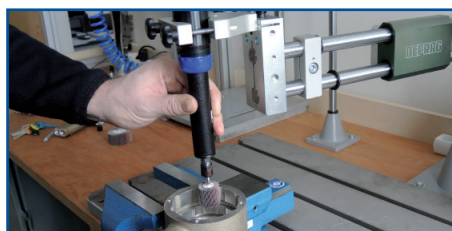
Les applications de perçage stationnaire permettent le perçage à faibles entraxes à l'aide des multibroches dans les environnements étroits
(par exemple : fabrication de fenêtres)
Démarrage à distance par système de gestion

Puissance : de 80 W à 600 W

Régime à vide : de 150 à 24.000 tours/minute

Pour la gamme complète des moteurs de perçage, voir la brochure D6800 ou notre site www.deprag.com.

Pour toute question, contactez nos technico-commerciaux.



Avantages :

- large gamme de moteurs à palettes pour le meulage, le fraisage et le perçage, dans notre catalogue standard
- robustesse
- longévité
- puissance élevée

POLISSEUSES - poignée pistolet / à renvoi d'angle

Polisseuses - poignée pistolet - pour un polissage de précision ou pour le dérouillage lourd du métal, pour l'élimination des couches de peinture, ou même le meulage grossier de fonte ou de bois à l'aide de disques de fibres

Type	Réf.	Puis- sance W	Régime tr/min	Ø maxi du dis- que support mm	Ø maxi des meules mm	Ø maxi des fraises carbure mm	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Filetage de la broche
------	------	---------------------	------------------	-------------------------------------	-------------------------------	--	---	--------------------------------------	-----------------------------

Polisseuse pistolet

- Meulage, polissage pour opération en continu (travail 24/7)
- La polisseuse PLU 50B peut être équipée d'une extension type W ¼", qui est utilisée pour le polissage dans les endroits difficilement accessibles, par exemple les carrosseries d'automobile.
- Démarrage par bouton
- Régulateur automatique du régime
- Moteur à palettes



PLU 50A-55ZK

PLU 50A-55ZK	6060670A	450	21 000	50	35	9,5	10	0,8	M12x1
PLU 50B-45ZK	6060671A	450	17 800	50	35	-	10	0,8	M12x1
PLU 50C-40ZK	830499A	450	15 000	50	35	-	10	0,8	M12x1
PLU 75A-70ZK	830499B	450	17 800	75	-	-	10	0,8	M12x1

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.

Type	Réf.	Puissance W	Régime tr/min	Disque en caout- chouc diamètre maxi mm	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Filetage de la broche
------	------	----------------	------------------	--	--------------------------------------	--------------------------------------	--------------------------

Polisseuses - à renvoi d'angle 90°

- Polissage de diverses pièces coulées ou usinées, à l'aide des disques en fibres
- Levier de sécurité
- Avec réducteur pour atteindre un régime de fonctionnement optimal et d'excellents résultats de polissage
- Moteur à palettes



PA 025-011SX

PA 025-036SX	3149172B	250	3 600	120	6	0,9	M14
PA 025-021SX	3149172C	250	2 100	120	6	0,9	M14
PA 025-011SX	3149172D	250	1 100	120	6	0,9	M14
PA 030-032BX	300146A	300	3 200	120	6	0,8	M14

Polisseuses à renvoi d'angle - entraînement direct (sans boîte de vitesses)

- Polissage de diverses pièces coulées, soudées ou usinées, à l'aide des disques en fibres, un outil idéal pour le ponçage des surfaces accessibles
- Démarrage par bouton (type PLU 115A-80Z) Levier de sécurité (PLU 180D-80X : levier sur poignée au dessus ; PLU 180E-80X : levier sur poignée en dessous)
- Régulateur automatique du régime
- Moteur à palettes



NOUVEAU
PA 030-032BX

PLU 115A-80Z	826313A	460	13 200	115	10	1,4	-
PLU 180D-80X	826314A	1 200	8 500	180	13	3,1	-
PLU 180E-80X	830499C	1 200	8 500	180	13	2,7	-

Polisseuses à renvoi d'angle - avec boîte de vitesses

- Polissage de diverses pièces coulées, soudées ou usinées, à l'aide des disques en fibres, polissage des carrosserie après soudage, un outil idéal pour le ponçage dans les endroits étroits grâce à compacité de la boîte de vitesses
- Type PLP - levier de sécurité, avec extension (version A), sans extension (version B)
- Type PA 070 - commande rotative de démarrage, double isolation pour réduction du bruit et des vibrations
- Régulateur automatique du régime
- Moteur à palettes



PLU 180D-80X

PLP 180A-40X	6060663A	700	4 000	180	10	2,4	-
PLP 180B-40X	826716A	700	4 000	180	10	2,2	-
PA 070-060BYI	6061047A	700	6 000	180	10	2,0	-
PA 100-050BYI	6061048A	1 000	5 000	180	12,5	2,5	M14

Polisseuses renvoi d'angle à turbine - avec boîte de vitesses UNE PUISSANCE DOUBLÉE ! UN POIDS RÉDUIT DE MOITIÉ !

- Pour le polissage des pièces coulées, des soudures et d'autres matériaux à l'aide de disques de fibres
- Fonctionnement sans lubrification et sans entretien, changement de palettes inutile. Le moteur à turbine ne nécessite pas un air lubrifié.
- Rapport puissance / poids optimal, faible consommation d'air
- Manipulation parfaite grâce à la poignée latérale anti-vibration de forme ergonomique, transformation pour opérateur gaucher possible.
- Cette machine hautement sécurisée s'arrête automatiquement en cas de surcharge - elle intègre un levier de sécurité et une protection de contact qui évite le contact involontaire du disque de meulage par l'opérateur, ce qui élimine tout risque de blessure.
- Régulateur de régime intégré



PA 070-060BYI

PAT 220-085BX	310115 A	2 200	8 500	180	13	2,0	M14
---------------	----------	-------	-------	-----	----	-----	-----



NOUVEAU
PAT 220-085BX

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.

POLISSEUSES - droite / excentrique

Polisseuse droite - pour le traitement des surfaces par disque de polissage (disque à fixer directement sur la broche 5/8"-11 UNF)

Type	Réf.	Puissance W	Régime tr/min	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Broche dans la version de base Filetage de la broche
Polisseuse droite						
PS 045-034BXT	6060684A	450	3 400	10	1,5	5/8"-11 UNF

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.



PS 045-034BXT

Polisseuse excentrique - pour un polissage précis et exigeant Conçue pour une utilisation avec des disques abrasifs (Velcro) ou avec des disques lustreurs

Type	Réf.	Puissance W	Régime tr/min	Ø max. du disque abrasif mm	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Filetage de la broche
Polisseuse excentrique							
PLUE 125/150	828312A	150	12 000	125 / 150	10	0,9	5/16"-24

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.



PLUE 125/150

Polisseuse excentrique avec boîte de vitesses - pour un polissage précis et exigeant Conçue pour une utilisation avec des disques abrasifs (Velcro) ou avec des disques lustreurs

Type	Réf.	Puissance kW	Régime tr/min	Ø max. du disque abrasif mm	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Filetage de la broche
Polisseuse excentrique							
PAE 020-120BX	300157A	0,20	12 000	75	6	1,0	5/16"-24

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.



PAE 020-120BX



Avantages :

- usage industriel
- rapport puissance-poids optimal
- efficacité et rentabilité
- ergonomie
- grande longévité
- utilisation facile

PERCEUSES - modèle droit, puissance 120 - 290 W

Perceuses droites - principalement pour le perçage vertical Par ex. industrie aéronautique, automobile et construction mécanique

Type	Réf.	Puis- sance W	Régime tr/min	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Couple nominal Nm	Ø maxi de la mèche mm	Ø pince - équipement de base [accessoire en option *] mm
------	------	---------------------	------------------	---	--------------------------------------	-------------------------	--------------------------------	---

120 W

Perceuse avec pince (ébavurage) - démarrage à la pression; avec pince de M12x1; ébavurage des trous jusqu'à un diamètre de 15 mm; avec fraise standard (90°). Bouton de verrouillage de la broche (serrage et desserrage facile des outils). La boîte de vitesses permet d'atteindre une vitesse de fonctionnement optimale pour des résultats d'ébavurage parfait. L'outil idéal pour les applications verticales.



DS 012-005PC

DS 012-005PC	300032A	120	500	6	0,8	4,5	6	8 [3; 3,175; 3,3; 4; 5; 6; 6,35; 7; 9; 9,5]
--------------	---------	-----	-----	---	-----	-----	---	---

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.

Type	Réf.	Puis- sance W	Régime tr/min	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Perçage dans l'acier mm	Perçage dans l' alumi- nium mm	Ø pince mm
------	------	---------------------	------------------	---	--------------------------------------	----------------------------------	--	---------------

200 W

Petites perceuses ergonomiques avec mandrin conique type B10 ou pinces. L'outil idéal pour le perçage précis dans l'acier, le bois, le plastique et les métaux non ferreux - en particulier pour le perçage vertical dans des espaces restreints et étroits.

Sur demande, nous proposons d'autres types de perceuses : jusqu'à 144 versions différentes sont disponibles pour la personnalisation!

La construction modulaire nous permet d'offrir jusqu'à 144 modèles de perceuses différents, chacun adapté au besoin particulier de nos clients. Le modèle le mieux adapté doit être sélectionné à partir d'une combinaison du matériau à forer, du diamètre requis pour le trou à percer et de la vitesse souhaitée de l'outil (plage de vitesse de 600 à 20 000 tr/min). Levier de sécurité ou vanne de rotation; version avec entrée coaxiale et sortie d'air ou version courte sans tuyau d'alimentation; système de serrage de foret - pinces, filetage sur mandrin 3/8 "24FF ou mandrins coniques B10 avec ou sans capot de protection.



DS 020-200BXC

Perceuses avec mandrin								Ø Mandrin
DS 020-006BXPB10	6060076A	200	600	5	0,9	4	6	0,5 - 6
DS 020-009BXPB10	6060075A	200	900	5	0,9	4	6	0,5 - 6
DS 020-015BXPB10	6060074A	200	1 500	5	0,9	4	6	0,5 - 6
DS 020-040BXPB10	6060073A	200	4 000	5	0,9	4	6	0,5 - 6
DS 020-060BXPB10	6060072A	200	6 000	5	0,9	4	6	0,5 - 6
DS 020-200BXPB10	6060071A	200	20 000	5	0,9	4	6	0,5 - 6

Perceuses avec pince

Pince
- accessoires en option

DS 020-006BXC	6060164A	200	600	5	0,7	4	6	1; 2; 3; 4; 5; 6; 1/8"; 3/16"; 1/4"
DS 020-009BXC	6060163A	200	900	5	0,7	4	6	1; 2; 3; 4; 5; 6; 1/8"; 3/16"; 1/4"
DS 020-015BXC	6060162A	200	1 500	5	0,7	4	6	1; 2; 3; 4; 5; 6; 1/8"; 3/16"; 1/4"
DS 020-040BXC	6060161A	200	4 000	5	0,7	4	6	1; 2; 3; 4; 5; 6; 1/8"; 3/16"; 1/4"
DS 020-060BXC	6060160A	200	6 000	5	0,7	4	6	1; 2; 3; 4; 5; 6; 1/8"; 3/16"; 1/4"
DS 020-200BXC	6060159A	200	20 000	5	0,7	4	6	1; 2; 3; 4; 5; 6; 1/8"; 3/16"; 1/4"

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.

Type	Réf.	Puis- sance W	Régime tr/min	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Perçage dans l'acier mm	Perçage dans l' alumi- nium mm	Plage de mandrin / mandrin rapide mm
------	------	---------------------	------------------	---	--------------------------------------	----------------------------------	--	--

290 W

Perceuses avec mandrin destinée principalement à des perçages verticaux. La boîte de vitesses permet d'atteindre une vitesse de fonctionnement optimale pour des résultats d'ébavurage parfait. Mandrin conique type DIN 238 - B10, B12.



DS 029-045SXPB10

DS 029-170SXPB10	3922131C	290	17 000	6	0,9	-	6	0 - 6,5 / -
DS 029-045SXPB10	3922131A	290	4 500	6	1,0	4	6	0 - 6,5 / 0,5 - 6
DS 029-021SXPB12	3922131B	290	2 100	6	1,0	6	8	0,8 - 10 / 0,5 - 10

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.

PERCEUSES - modèle droit, puissance 700 - 3,1 kW

Perceuses droites - pour le perçage, l'alésage, le fraisage
 Par ex. construction mécanique, chantiers navals, industrie lourde. Perceuses réversibles pour la création de filetage ou le fraisage de tuyaux

Type	Réf.	Puis- sance W	Régime tr/min	Perçage dans l'acier mm	Alésage mm	Filetage mm	Alésage de tuyaux mm	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord à l'air mm	Cône MORSE
Perceuses avec cône MORSE pour le perçage, l'alésage, le fraisage, le taraudage et le fraisage des tuyaux. Le modèle DS 070-014ZMK1 est équipé d'une poignée; les autres modèles ont des poignées en T (avec une torsadette intégrée pour le démarrage), situées sur le même axe. Toutes les perceuses (avec poignées en T) sont équipés d'une broche et d'une roue pilote. Avec boîte de vitesses pour une meilleure vitesse de fonctionnement et des résultats de perçage supérieurs.										
Perceuse avec rotation à droite et cône MORSE, puissance 700 - 3,5 kW										
DS 070-014ZMK1	3005661A	700	1 400	15	-	-	-	10	3,5	1
Perceuses réversibles avec cône MORSE, puissance 1,0 - 3,1 kW										
DS 310-002YRMK5	3017171A	3 100	220	60	50	65	65	19	34	5
DS 310-001YRMK5	3017171B	3 100	150	80	75	100	120	19	34	5

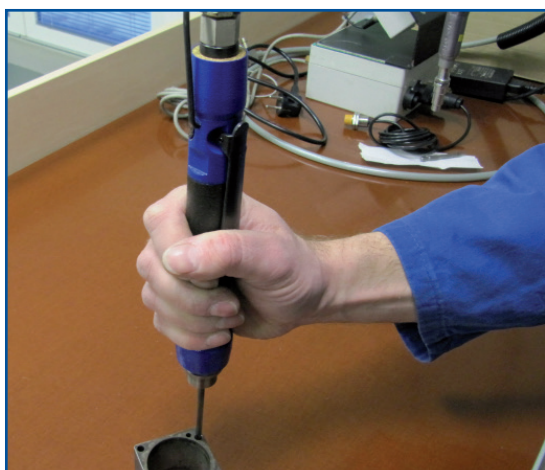
Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.



DS 070-014ZMK1



DS 310-002YRMK5



DS 020-200BXC



DS 020-009SYPB10 (à commander)

Avantages :

- ergonomie
- rapport puissance-poids optimal
- utilisation facile
- variabilité et modularité
 - solution à la demande
- durabilité

PERCEUSES - à renvoi d'angle, puissance 250 W - 2,2 kW

Perceuses à renvoi d'angle - pour un perçage optimal dans différents matériaux
Par ex. construction aéronautique, automobile, chantier naval et génie civil

Type	Réf.	Puis- sance W	Régime tr/min	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Perçage dans l'acier mm	Perçage aluminium mm	Plage de mandrin mm	Cône de mandrin mm	Plage de pince mm
------	------	---------------------	------------------	---	--------------------------------------	----------------------------------	----------------------------	---------------------------	--------------------------	-------------------------

200 - 350 W

Petites perceuses équipées d'un mandrin type B10/B12 ou d'une pince. Perçage dans l'acier, bois, plastique ou métaux non ferreux. Perceuses équipées d'un réducteur pour assurer le régime optimal pour excellents résultats de perçage.

SUR DEMANDE : 12 versions de perceuses, avec vitesses différentes, pinces, mandrins B10, B12 ou filetage UNF 3/8-24. Levier de sécurité ou vanne de rotation.

Perceuses avec pince, renvoi d'angle 90°

DA 020-005SXC	6060272A	200	500	6	0,8	4	6	-	-	1 - 6
DA 020-007SXC	6060271A	200	700	6	0,8	4	6	-	-	1 - 6
DA 020-013SXC	6060270A	200	1 300	6	0,8	4	6	-	-	1 - 6
DA 020-033SXC	6060269A	200	3 300	6	0,7	4	6	-	-	1 - 6
DA 020-040SZC	3027201K	200	4 000	6	0,8	3	4,48	-	-	3 - 4,48
DA 020-047SXC	6060268A	200	4 700	6	0,7	3	5	-	-	1 - 6
DA 020-190SXC	6060267A	200	19 000	6	0,7	-	4	-	-	1 - 6
DA 025-140SXC	3148954A	250	14 000	6	0,9	-	6	-	-	3 - 6
DA 035-036SXC	3149191B	350	3 600	10	1,0	6	6	-	-	3 - 6
DA 035-140SXC	3149191A	350	14 000	10	1,0	6	10	-	-	3 - 6

Perceuse avec pince, renvoi d'angle 150°

DC 020-040SZC	3027201L	200	4 000	6	0,8	3	4,8	-	-	3 - 4,8
---------------	----------	-----	-------	---	-----	---	-----	---	---	---------

Perceuses avec mandrin, renvoi d'angle 90°

DA 020-005SXB10	6060260A	200	500	6	0,8	4	6	0,5 - 6	B10	-
DA 020-007SXB10	6060259A	200	700	6	0,8	4	6	0,5 - 6	B10	-
DA 020-013SXB10	6060258A	200	1 300	6	0,8	4	6	0,5 - 6	B10	-
DA 020-033SXB10	6060257A	200	3 300	6	0,7	4	6	0,5 - 6	B10	-
DA 020-047SXB10	6060256A	200	4 700	6	0,7	3	5	0,5 - 6	B10	-
DA 020-190SXB10	6061050A	200	19 000	6	0,7	-	4	0,5 - 6	B10	-

Type	Réf.	Puis- sance W	Régime tr/min	Perçage dans l'acier mm	Alésage mm	Filetage mm	Alésage de tuyaux mm	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Cône MORSE
------	------	---------------------	------------------	-------------------------------	---------------	----------------	----------------------------	---	--------------------------------------	---------------

Perceuses avec cône Morse (mandrin) pour le perçage et l'alésage dans les endroits difficiles d'accès. Avec la poignée en option, votre outil sera plus universel à l'usage. Toutes les perceuses à renvoi d'angle sont équipées d'une broche coulissante, qui peut être utilisée pour le changement de l'outil. En option, les modèles DA 150 et DA 220 peuvent être équipés d'une roue à rochet. Pour les endroits très difficilement accessibles, nous proposons une construction plus légère, sans la broche coulissante ou la poignée. Les modèles DA 150 et DA 220 sont équipés d'un régulateur automatique du régime, ce qui permet de réduire la consommation d'air en fonctionnement à vide.

Perceuse à rotation à droite avec cône MORSE, puissance 480 W - 2,2 kW

DA 048-010YMK1	3014471A	480	1 000	15	12	-	-	10	2,9	1
DA 150-004YMK2	3010671A	1 500	400	23	18	-	-	15	8,3	2
DA 210-004YMK3	3010681A	2 100	400	32	27	-	-	15	11,7	3
DA 220-003YMK4	3010691A	2 200	300	50	36	-	-	19	13,9	4

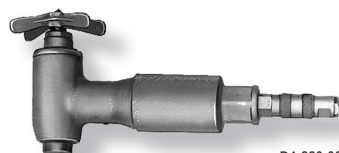
Perceuses réversibles avec cône MORSE, puissance 2,2 kW

DA 220-004YRMK4	3010701A	2 200	400	55	50	40	55	19	17	4
DA 220-002YRMK5	3015531A	2 200	180	80	75	80	120	19	21,7	5

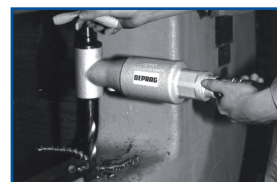
Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.

Avantages :

- usage industriel
- ergonomie
- rapport puissance-poids optimal
- facile à utiliser
- modularité
- différents renvois d'angle (90°, 150°)



DA 220-003YMK4



PERCEUSES - pistolet, puissance 170 W - 1,85 kW

Perceuses pistolet - pour un perçage optimal dans différents matériaux Par ex. industrie aérospatiale et automobile, construction mécanique

Type	Réf.	Puissance W	Régime tr/min	Perçage dans l'acier mm	Perçage dans l' alumi- nium mm	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Plage de mandrin mm	Cône de mandrin / Filetage de la broche
Perceuse pistolet robuste pour perçage manuel dans le métal, le bois, les matières plastiques et autres matériaux. Disponible en deux modèles pour une maniabilité optimale : avec poignée additionnelle pour augmenter la pression dans l'axe de perçage, principalement pour un usage horizontal (modèle DP 040 - ...); ou avec une poignée pistolet pour une meilleure tenue au couple (modèle DP017-...). Les perceuses de type PV...H avec tuyau tuyau d'échappement d'air sont plus appropriées pour un milieu poussiéreux lorsqu'un environnement propre est souhaité. Nombreuses perceuses réversibles - pour des applications nécessitant les deux sens de rotation gauche / droite.									
DP 017-040ZB10	3020181A	170	4 000	4	6	6	0,6	0,5 - 6	B10 / -
PV 6A	826290A	210	5 000	6	6	8	0,7	0,5 - 6	B10 / -
PV 6AH	6060081A	210	5 000	6	6	8	0,7	0,5 - 6	B10 / -
PV 6A-B	830500A	210	5 000	6	6	8	0,7	0,5 - 6	- / 3/8"x24
PV 6A-BH	6060082A	210	5 000	6	6	8	0,7	0,5 - 6	- / 3/8"x24
PV 6E	826290B	210	5 000	6	8	8	0,7	0,5 - 10 Q	- / 3/8"x24
PV 6EH	6060083A	210	5 000	6	8	8	0,7	0,5 - 10 Q	- / 3/8"x24
DP 029-170ZPB10	3027101F	290	17 000	-	6	6	0,9	0,5 - 6,5	B10 / -
DP 029-045ZPB10	3027101A	290	4 500	4	6	6	0,9	0,5 - 6,5	B10 / -
DP 029-045ZB10Q	3027101C	290	4 500	4	6	6	1,2	- ¹⁾	B10 / -
DP 029-021ZPB12	3027101B	290	2 100	6	8	6	1,0	0,8 - 10	B12 / -
DP 029-021ZB12Q	3027101D	290	2 100	6	8	6	1,0	- ²⁾	B12 / -
DP 029-015ZPB12	3027101E	290	1 500	8	10	6	1,0	0,8 - 10	B12 / -
DP 029-007ZPB12	3027101G	290	700	10	-	6	1,0	0,8 - 10	B12 / -
DP 029-004ZPB12	3027101H	290	350	10	-	6	1,0	0,8 - 10	B12 / -
DP 030-020ZRB12	6061165A	300	2 000	6	8	8	1,0	1 - 10	B12 / -
PV 13C	830500B	350	350	13	13	10	2,0	2 - 13	- / 1/2"20 UNF
DP 040-005ZB16	302965A	400	470	13	13	10	2,3	1 - 13	B16 / -
PV 13B	8262914A	500	1950*	13	13	10	2,5	2-13 Q	- / 1/2"20 UNF
PV 16B	826292A	500	850*	16	23	10	3,2	3 - 16	B16 / -
DP 060-037ZP3/8"	6061155A	600	3 700	10	10	10	1,1	0,8 - 10	- / 3/8"x24
DP 060-060ZP3/8"	6061155B	600	6 000	10	10	10	1,1	0,8 - 10	- / 3/8"x24
PVR 32A-04X	830500C	1 450	380	32	32	19	9,5	-	-
PV 32A-04X	827119A	1 850	380	32	32	19	9,5	-	-

* Réduction de 25% de la vitesse possible

1) Perceuse équipée d'un mandrin de changement rapide (plage de 0 à 6,5 mm)

2) Perceuse équipée d'un mandrin de changement rapide (plage de 0 à 8 mm)

Remarque : Q - mandrin de changement rapide

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar



PV 6A



DP 030-020ZRB12



PV 16B



DP 060-037ZP3/8"



PV 32A-04X



DP 029-021ZB12Q



DP 040-005ZB16

Avantages :

- destiné à l'industrie
- excellent rapport puissance-poids
- ergonomie
- facilité d'utilisation
- réversibilité

TARAUDEUSES - droite / pistolet, puissance 150 - 700 W

Taraudeuses - pour taraudage et nettoyage des filetages dans l'acier, l'aluminium, les alliages
Par ex. industrie automobile, construction de machines.

Équipées d'un cône spécifique permettant un guidage parfait pendant le taraudage, même si l'outil n'est pas exactement aligné.



DS 070-003BXR16



DP 015-006ZRB10

Type	Réf.	Puis- sance	Régime droite	Régime gauche	Taraudage dans l'acier	Filetage dans l' alu- minium	Diamètre intérieur de tuyau	Poids sans raccord d'air	Plage de mandrin souple à 4 pans mm	Cône de mandrin flottant- DIN 238
		W	tr/min	tr/min	mm	mm	mm	kg		

Taraudeuses droites

- Démarrage et réversibilité par levier ou céclencheur double
- Taraudage à gauche ou à droite ; Taraudage de trous borgnes (accessoire en option)
- Réversibilité automatique avec une vitesse double
- L'outil idéal pour les opérations verticales
- Changement facile des tarauds grâce au mandrin de changement rapide

DS 040-007BXR12	3027701A	250	650	1 120	M6	M8	6	1,5	3 - 9	B12
DS 070-003BXR16	3028501B	700	320	550	M14	M16	10	2,9	3 - 9	B16

Taraudeuses pistolet

- Démarrage et réversibilité par gâchette
- Taraudage à gauche ou à droite; Taraudage de trous borgnes (accessoire en option)
- Adapté aux différents types d'orifices

DP 015-006ZRB10	3235131C	150	620	660	M5	M6	6	0,8	3 - 9	B10
DP 030-007ZRB12	3023731A	300	650	550	M8	M10	6	1,5	3 - 9	B12
DP 040-003ZRB16	302964 A	400	300	250	M14	M14	10	2,4	3 - 9	B16

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.

Avantages :

- destiné à l'industrie
- longévité élevée
- utilisation facile
- réversibilité
- rapport puissance-poids optimal



DP 040-003ZRB16

DS 040-007BXR12



CLés à CHOCS - droite / pistolet

Clés à chocs - pour serrer et desserrer les boulons taille M8 à M45 pour les applications difficiles avec des exigences en matière de performance, de fiabilité et d'efficacité
Par ex. industrie automobile, construction mécanique, ateliers de réparation

Type	Réf.	Pour boulons	Couple maxi Nm	Plage du couple de travail Nm	Régime à vide tr/min	Nombre de coups Hz	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord à l'air kg
------	------	--------------	-------------------	----------------------------------	-------------------------	-----------------------	-----------------------------------	----------------------------------

Clés à chocs, modèle pistolet, réglage du couple en 3 positions

- Puissance maximum - efficacité maximum - idéal pour les applications répétitives (p. ex. industrie automobile)
- Réglage du couple en trois étapes
- Outils robustes avec une durabilité accrue pour les opérations continues en 24/7

SMP 030-1/2"ZA	6061166A	M10 - M16	300	120 - 260	15 000	20	10	1,5
SMP 085-1/2"ZA	6061149A	M12 - M22	850	200 - 650	9 900	23	10	2,5
SMP 110-3/4"ZA	6061210A	M10 - M30	1 100	150 - 920	6 000	15	12	4,7

Clés à chocs, modèle pistolet

- Puissance maximum - efficacité maximum - idéal pour les applications répétitives (p. ex. industrie automobile)
- Outils robustes avec une durabilité accrue pour les opérations continues en 24/7

PSR 10C	826318A	M8 - M10	90 (66)	-	15 000	24	10 (.39)	1,8 (3.97)
PSR 16	826319A	M10 - M16	260 (192)	-	10 000	18	10 (.39)	2,3 (5.07)
PSR 24	826320A	M14 - M24	680 (502)	-	16 500	16	10 (.39)	4,0 (8.8)

Visseuses à chocs, avec poignée, réglage du couple en 3 positions

- Puissance maximum - efficacité maximum - idéal pour les applications répétitives (p. ex. industrie automobile)
- Outils robustes avec une durabilité accrue pour les opérations continues en 24/7

SMS 265-1"ZA	6061222A	M24 - M45	2 650	1 200 - 2 500	6 000	13	16	10,4
--------------	----------	-----------	-------	---------------	-------	----	----	------

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.



SMP 110-3/4"ZA



PSR 10C



SMS 265-1"ZA

Réglage du couple en trois positions

Nos clés à chocs sont équipées d'une commande à trois positions : la première position correspond au couple maximum, la seconde position permet de réduire le couple d'environ 50% et la troisième position correspond à environ 30% du couple maximum.



SMP 085-1/2"ZA

Avantages - clés à chocs :

- puissance élevée (grâce au mécanisme de percussion TwinHammer et à la construction révolutionnaire du moteur)
- ergonomie
- efficacité
- réglage du couple en 3 positions
- légèreté
- bruit et vibrations faibles
- fiabilité et grande longévité

Avantages - visseuses réversible :

- ergonomie
- efficacité
- utilisation facile

MARTEAUX - burineur, riveteur

Une large gamme de marteaux pneumatiques pour les carrières, les fonderies, la construction.

Choisissez le marteau adapté à votre application :

- Travaux de démolition et de découpe
- Ebavurage de pièces de fonderie
- Enlèvement de rouille et de tartre, lissage des constructions en pierre, sculptures
- Concassage de roche et de matériaux similaires (béton, chaussées, murs, etc.)
- Refoulement de matériaux liquides ou en vrac, en particulier dans l'industrie du moulage
- Travaux légers et lourds de démolition, de lissage, de perçage, retrait d'enduit ou de revêtements de sol
- Utiliser dans d'autres domaines - exemple, écorçage d'arbres ou enlèvement de l'asphalte des rues










Avantages : ■ usage industriel ■ grande longévité ■ utilisation facile ■ robustesse

Marteaux burineurs - travaux de démolition légers, gougeage, enlèvement des enduits, nettoyage des pièces moulées et détachement des coulées

Par ex. industrie du moulage, construction de conteneurs, construction navale, industrie aéronautique, génie civil, fonderies,

Marteaux riveteurs - coupe et enlèvement des rivets dans les constructions en acier, les chaudières, les conteneurs, les navires.

Type	Réf.	Extrémité de l'outil mm	Nombre de coups min ⁻¹	Ø de rivet - aluminium mm	Ø de rivet - acier mm	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord à l'air kg	
Marteaux burineurs et riveteurs, avec capuchon de protection								
Poignée pistolet								
 HC 008-R10P	HC 007-R10P	2104091A	Ø 10,3x36	4 000	-	-	6	0,7
	HC 007-HR12P	2104091B	Ø-hexagon 11,7/10x36	4 000	-	-	6	0,7
	HC 008-R10P	2103682A	Ø 10,3x36	3 500	3	2	6	0,8
	HC 008-HR12P	2103682B	Ø-hexagon 11,7/10x36	3 500	3	2	6	0,8
Poignée à levier								
 HC 023-HR14D	HC 010-R14D	2103441A	Ø 14,3x50	3 000	5	3	10	1,9
	HC 023-R14D	2103461A	Ø 14,3x50	2 000	6	5	10	2,3
	HC 023-HR14D	2103461B	Ø-hexagon 14,3/12,5x50	2 000	6	5	10	2,3
Marteau riveteur avec butée à ressort - pour couper et enlever des rivets de structures en acier, chaudières, conteneurs - pour les travaux de rivetage extrêmement lourds								
 HCD 140-R31V	HCD 140-R31V	8119841 A	Ø 31x70	750	25	25	16	13,8
Marteaux burineurs Applications : construction (travaux de burinage et de démolition, rainurage, nettoyage, retrait de plâtre), fonderie (nettoyage des pièces moulées, burinage des soudures) et dans l'industrie de la pierre (calage, aménagement, etc.). Le modèle HC 040-H19B est équipé d'un marteau à aiguilles, conçu comme un adaptateur pour des accessoires en option - principalement pour l'élimination de la rouille sur de grandes surfaces planes et des dépôts indésirables sur les bâtiments en pierre, statues, ponts, etc.								
Poignée droite								
 HC 010-H10B	HC 010-H10B	6060006A	hexagon 10x25	9 000	-	-	6	1,0
Poignée pistolet								
 HC 012-H14B	HC 012-H14B	831332 A	hexagon 14x25	4 500	-	-	8	1,2
Poignée à levier								
 HC 040-H19B	HC 040-H19B	6060008A	hexagon 19x50	2 700	-	-	13	4,0
	HC 040-R20B	6060008C	Ø 20x60	2 700	-	-	13	4,0
	HC 040-HR20B	6060008B	hexagon Ø 20/17x60	2 700	-	-	13	4,0
	HC 050-H19B	6060009A	hexagon 19x50	2 500	-	-	13	5,0
	HC 050-R20B	6060009C	Ø 20x60	2 500	-	-	13	5,0
	HC 050-HR20B	6060009B	hexagon Ø 20/17x60	2 500	-	-	13	5,0
	HC 057-H19B	6060010A	hexagon 19x50	2 100	-	-	13	5,7
	HC 057-R20B	6060010C	Ø 20x60	2 100	-	-	13	5,7
	HC 057-HR20B	6060010B	hexagon Ø 20/17x60	2 100	-	-	13	5,7
	Avec butée à ressort							
 HC 080-HR20V	HC 080-R20V	8119811C	Ø 20x60	1 400	-	-	13	7,8
	HC 080-HR20V	8119811E	hexagon Ø 20/17x60	1 400	-	-	13	7,8

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.

MARTEAUX - piqueur, à percussion, de démolition

Marteaux piqueurs - avec burin pointu ou plat pour briser roche, béton et matériaux similaires
Applications : mines, construction de routes, tunnels, etc.

Type	Réf.	Extrémité de l'outil mm	Nombre de coups min ⁻¹	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord à l'air kg
Marteaux piqueurs					
- en raison de leur poids, ces marteaux peuvent être utilisés verticalement ou en biais - carrières, construction					
HP 090-R25B	6060011A	Ø 25x75	1 590	16	9,0
HP 090-H22B	6060012A	hexagon 22x82	1 590	16	9,0
HP 100-H22B	6060013A	hexagon 22x82	1 590	16	9,0
HP 100-R25V	6060014A	Ø 25x75	2 040	16	10,0
HP 101-R25B	2501841A	Ø 25x75	1 200	16	10,3
HP 120-R25V	6060015A	Ø 25x75	1 260	16	12,0
HP 130-R25B	6060016A	Ø 25x75	1 260	16	13,0



HP 090-H22B

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.

Marteaux de démolition - avec burin pointu ou plat pour briser roche, béton et matériaux similaires
Applications : mines, construction de routes, tunnels, etc.
Avec bêche : pour excavations lourdes, déplacement de décombres, démolition d'asphalte, creusement de fossés

Type	Réf.	Extrémité de l'outil mm	Nombre de coups min ⁻¹	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord à l'air kg
Marteaux de démolition					
- en raison de leur poids, ces marteaux peuvent être utilisés verticalement ou en biais - carrières, construction					
HB 150-H22V	6060017A	hexagon 22x82	1 080	16	15,0
HB 200-H25V	6061028A	hexagon 25x108	1 200	16 - 20	20,0
HB 250-H25V	6061029A	hexagon 25x108	1 440	16 - 20	25,0
HB 300-H32V	6060019A	hexagon 32x160	1 320	16	30,0



HB 150-H22V

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.

Marteaux à percussion - pour le foulage et le compactage de matériaux
Applications : fonderies et partout où des matériaux en vrac doivent être compactés

Type	Réf.	Extrémité de l'outil mm	Course de piston mm	Ø de piston mm	Cône Morse	Diamètre inté- rieur de tuyau mm	Poids sans raccord à l'air kg
Marteaux à percussion							
- compactage du sable de moulage dans les fonderies, martelage des fours électriques (siemens-martin), des convecteurs Bessemer, estampage du béton ou du sol, compactage des débris de construction, fabrication dans les usines de traitement de la pierre artificielle et du ciment. Marteau à fouler léger HR-042 MK2B : tassement des noyaux de moulage. Marteau HR 025-R40B : travail sur table ou dans de petites zones, par exemple tassement de petits noyaux. Marteaux type V (plus grands) : votre avantage, la réduction des vibrations transmises à l'opérateur.							
HR 025-R40B	6060020A	1 200	80	20	-	10	2,5
HR 085-R60V	6060021A	870	220	32	2	13	8,5
HR 105-R60V	6060022A	780	140	36	2	13	10,5
HR 042-MK2B	2701441A	850	120	28	2	13	4,2
HR 093-MK2B	2701571A	650	160	32	2	13	9,3



HR 025-R40B



HR 042-MK2B

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.

Marteaux à gratter - pour travaux de démolition légère, mortaisage, rabotage, perforation, retrait d'enduit et de tous les types de revêtements de sol; écorçage des arbres, ébavurage en fonderies et retrait des revêtements des chaussées en asphalte

Type	Réf.	Extrémité de l'outil mm	Nombre de coups min ⁻¹	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord à l'air kg
Marteaux à gratter					
- grâce aux nombreux outils adaptables, ce marteau offre une large gamme d'applications					
HS 043-H19B	6060023A	hexagon 19x50	2 700	13	8,5



HS 043-H19B

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.

DEROUILLEURS - modèle droit ou pistolet

Dérouilleurs - retrait des coulées de soudure, dérouillage des structures en acier, élimination de la peinture ou des revêtements, finition des pièces coulées, nettoyage des façades, abrasion du béton

Type	Réf.	Nombre d'aiguilles	Dimension des aiguilles mm	Nombre de coups /min	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord à l'air kg
Dérouilleur droit						
<ul style="list-style-type: none"> • Pour les charges légères et moyennes • Utilisation en particulier dans les endroits difficiles à atteindre par un outil de forme pistolet 						
SN 23	831125A	12	Ø 3x180	4 000	10	2,4



SN 23

Dérouilleurs forme pistolet						
<ul style="list-style-type: none"> • Pour les travaux légers de nettoyage, le dérouillage ou l'élimination de matière (typ SN 10) • Pour les travaux mi-lourds (typ SN 25) • Pour les travaux lourds et les surfaces importantes (typ SN 30) 						
SN 10	831124A	29	Ø 2x150	4 000	10	1,4
SN 25	831126A	23	Ø 3x180	4 000	10	2,7
SN 30	831127A	28	Ø 3x180	4 500	10	3,5

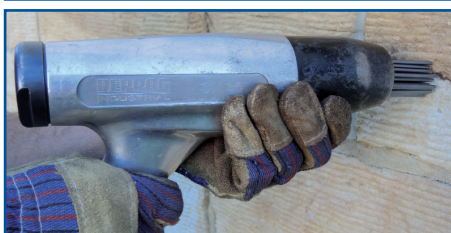


SN 10

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.



SN 30



Avantages :

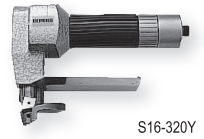
- usage industriel
- grande longévité
- haute performance avec des vibrations réduites
- fiabilité
- ergonomie

OUTILS POUR TRAVAIL DE LA TÔLE - cisailles, grignoteuses

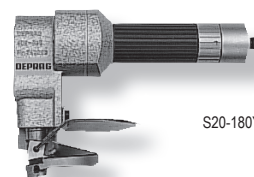
**Cisailles à métaux - pour le traitement complet de la tôle et des métaux, coupes droites et courbées, un outil idéal pour séparer les feuilles de tôle de la bobine de métal.
Par ex. industrie automobile, construction navale, ateliers de carrosserie**

Type	Réf.	Puis- sance W	Epaisseur maxi de la tôle (mm)				Diamètre mini de la coupe mm	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord à l'air kg
			Tôle d'acier jusqu'à 400 N/mm ²	Tôle d'acier jusqu'à 600 N/mm ²	Tôle d'acier jusqu'à 800 N/mm ²	Tôle d'alu- minium jusqu'à 250 N/mm ²			
Cisailles pour couper les surfaces planes et courbes, en manuel, coupe jusqu'à 2.5 mm, démarrage par bague tournante									
S 16-320Y	3240971C	320	1,6	1,2	1	2	15	6	1,6
S 20-180Y	3388471A	320	2	1,6	1,4	2,5	20	6	1,9

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.



S16-320Y



S20-180Y

Avantages :

- vitesse de coupe élevée
- facilité de travail en coupe droite comme courbe
- pas de déformation des matériaux coupés
- grande longévité
- ergonomie

Pinces - pour la coupe

Pinces pneumatiques adaptées à votre application:

- Couper le cuivre, l'aluminium, l'argent, les matières plastiques (thermo duroplaste) et l'acier jusqu'à 400 N/mm²
- Coupe et aplatissement simultanés des extrémités des fils métalliques
- Coupe et pliage à 90° simultanés des extrémités des fils dans les composants électriques
- Sertissage des joints de câble
- Particulièrement appropriées dans les productions de série ou dans les process de fabrication utilisant des pinces manuelles qui peuvent provoquer des fatigues importantes conduisant à des maladies professionnelles irréversibles.



Pince de plombage

DEPRAG CZ a.s. propose également des pinces de plombage.

Pour plus d'informations, merci de contacter nos technico-commerciaux.

Pince pour la coupe - pour la fabrication en série

Par ex. industrie automobile, construction mécanique, industrie de l'électroménager, ateliers de réparation ou de montage

Type	Réf.	Insert de coupe intégré (Accessoires en option - voir page 27)	Poids (sans l'insert) kg	Diamètre intérieur de tuyau mm
Pince de coupe - démarrage par bouton, avec levier de sécurité				
• Cisaillement et découpage des métaux (cuivre, aluminium, béryllium, argent, acier) et des matériaux plastique (thermodurcissables et les thermoplastiques)				
• Pinces spéciales pour autres applications : aplatissement des extrémités de fils, pliage à 90° des fils sur les composants électriques, ...				
P0181Z-C00	8076711A	non (insert I18.)	0,08	6
P0241Z-C00	8076721A	non (insert I24.)	0,15	6
P1361Z-C00	6061207A	non (insert I36.)	0,48	6
P1362Z-C00	6061208A	non (insert I36.)	0,59	6
P0452Z-C00	8076901A	non (insert I45.)	1,04	6
Pince de coupe - avec levier de sécurité (pour usage industriel lourd, offrant une longévité accrue)				
• Cisaillement et découpage des métaux (cuivre, aluminium, béryllium, argent, acier) et des matériaux plastique (thermodurcissables et les thermoplastiques)				
• Pinces spéciales pour autres applications : aplatissement des extrémités de fils, pliage à 90° des fils sur les composants électriques, ...				
P0282X-C00	8249651A	non (insert I28.)	0,5	6
P0283X-C00	8249651C	non (insert I28.)	0,6	6
P0382X-C00	8272051A	non (insert I38.)	0,65	6
P0383X-C00	6061225A	non (insert I38.)	0,8	6
P0452X-C00	8258171B	non (insert I45.)	1,0	6
P0453X-C00	8258171A	non (insert I45.)	1,15	6

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.



P0452Z-C00



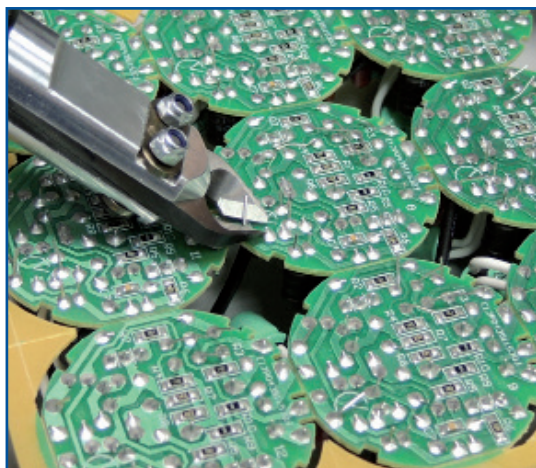
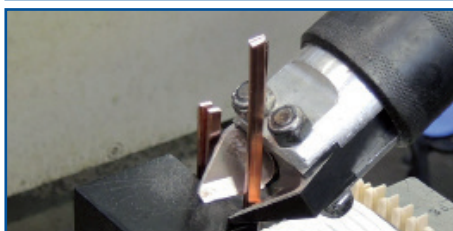
P383X-C00



P0181Z-C00



P0453X-C00



Avantages :

- haute performance : capacité de coupe jusqu'à 11 850 N
- utilisation facile
- grande longévité
- inserts disponibles en deux versions

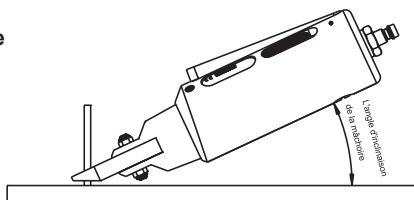
Inserts pour les pinces de coupe (accessoires en option)

DEPRAG CZ a.s. propose des inserts (mors de pince) de type droit ou avec angle. Ils sont conçus pour des coupes inclinées ou droites, ou même pour des coupes triangulaires centrale avec les mâchoires triangulaires échangeables. Pour couper les métaux, un côté du mors est équipé d'un tranchant pour la coupe, l'autre côté d'un contre-appui. Les matières plastiques nécessitent une technologie de coupe différente : les deux côtés du mors sont équipés d'un tranchant.

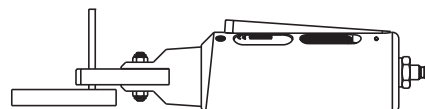
Mors - Type	Réf.	Ouverture maxi du mors (mm)	Angle d'inclinaison du mors *)	Découpe jusqu'à Ø **) (mm)	Géométrie de coupe voir ci-dessous
pour les pinces type P0181Z-C00					
I18C00	822306	3,2	sans angle	3	A
I18C00H2	6950285	3,2	sans angle	3	B
I18C00HK2	6950286	3,2	sans angle	3	C
I18C25	6950133	3,2	25	2,8	A
I18C25H2	6950287	3,2	25	2,8	B
I18C25HK2	6950271	3,2	25	2,8	C
pour les pinces type P0241Z-C00					
I24C00	807679	5	sans angle	2	A
I24C00H2	6950288	5	sans angle	4,5	B
I24C00HK2	826648	5	sans angle	4,5	C
I24C21	807678	5	21	3	A
I24C21H2	6950289	5	21	4,5	B
I24C21HK2	807809	5	21	3	C
pour les pinces type P0282X-C00, P0283X-C00					
I28C00	829827	9,5	sans angle	8	A
I28C00H2	6950290	9,5	sans angle	8	B
I28C00HK2	6950165	9,5	sans angle	8	C
I28C30	826268	9,3	30	8	A
I28C30H2	6950291	9,3	30	8	B
I28C30HK2	829826	9,3	30	8	C
pour les pinces type P1361Z-C00, P1362Z-C00					
I36C00	807681	14,5	sans angle	12	A
I36C00H2	6950071	14,5	sans angle	12	B
I36C00HK2	807389	14,5	sans angle	12	C
I36C25	6950073	14,5	25	12	A
I36C25H2	6950072	14,5	25	12	B
I36C25HK2	807528	14,5	25	12	C
pour les pinces type P0382X-C00, P0383X-C00					
I38C00	829830	15	sans angle	12,5	A
I38C00H2	6950292	15	sans angle	12,5	B
I38C00HK2	827204	15	sans angle	12,5	C
I38C25	829829	11,5	25	9	A
I38C25H2	832172	11,5	25	9	B
I38C25HK2	827418	11,5	25	9	C
pour les pinces type P0452Z-C00, P0452X-C00, P0453X-C00					
I45C00	807692	10,5	sans angle	9	A
I45C00H2	6950214	10,5	sans angle	9	B
I45C00HK2	6950137	10,5	sans angle	9	C
I45C30	6950159	10,5	30	9	A
I45C30H2	6950293	10,5	30	9	B
I45C30HK2	801234	10,5	30	9	C

***) Les valeurs indiquées sont des données théoriques précisant le diamètre maximum qui peut être placé dans les mors. Ces valeurs sont calculées géométriquement à partir des dimensions et ne signifient en aucun cas que les pinces pourront couper ce diamètre. En pratique, le diamètre de coupe maximal dépend du matériau.

*) Angle de coupe



Nous proposons d'autres types de mors personnalisés pour s'adapter à votre application



Géométrie de coupe

A	B	C
<p>Utilisation : Plastique, cuivre, aluminium doux, acier, petites coupes transversales et matériaux de dureté moyenne.</p> <p>Caractéristiques : Les deux mors sont fabriqués dans un matériau renforcé. La mâchoire supérieure a un tranchant acéré, la mâchoire inférieure est plate (pas de tranchant).</p>	<p>H2</p> <p>Utilisation : Plastiques dur ou renforcés (GFK), acier, cuivre renforcé, coupes transversales plus longues, matériaux plus durs.</p> <p>Caractéristiques : Les deux mors sont fabriqués dans un matériau renforcé. Les deux mâchoires ont un tranchant en forme de V.</p>	<p>HK2</p> <p>Utilisation : Plastiques dur ou renforcés (GFK), acier, cuivre renforcé, coupes fluides, coupes transversales plus longues.</p> <p>Caractéristiques : Les deux mors sont fabriqués dans un matériau renforcé. Les deux mâchoires ont un tranchant acéré.</p>

PINCES - pour le montage des colliers de serrage

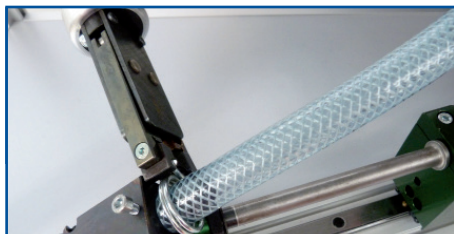
Pinces pour montage des colliers de serrage

Par ex. production de série pour industrie automobile, électroménager, industrie électrotechnique, construction mécanique, ateliers d'assemblage ou de réparation

Type	Réf.	Largeur du collier mm	Ecartement réglable de la mâchoire	Ouverture maxi de la mâchoire mm	Fermeture mini de la mâchoire mm	Poids (avec la mâchoire) kg	Diamètre intérieur de tuyau mm
Pince pour montage de colliers CLIC							
• Avec levier de sécurité • Avec mors intégré							
P0383X-P00-I90CL06	8215721A	6	oui	20	2,5	0,75	6
P0383X-P00-I90CL08	8215721B	8	oui	20	2,5	0,75	6
Pince pour montage de colliers de serrage							
• Avec levier de sécurité • Avec mors intégré							
Pour colliers de serrage jusqu'à Ø 50 mm							
P0383X-S00-I90R08	8298331B	7,5	oui	13	0,8	0,65	6
P0384X-S00-I90R10	8298331C	10	oui	13	0,8	0,75	6
Pour colliers de serrage de Ø 50 mm à Ø 100 mm							
P0451X-S00-I90R	8074721B	-	oui	12	0,8	1,0	6
P0452X-S00-I90R	8074731A	-	oui	12	0,8	1,2	6
Pince pour montage de colliers COBRA							
• Avec levier de sécurité • Avec mors intégré							
P0383X-P00-I90CO	6061212A	9	oui	23	6,5	0,6	6
Pince pour montage de colliers à ressort							
• Avec levier de sécurité • Avec mors intégré							
Pour colliers à ressort jusqu'à Ø 50 mm							
P0383X-P00-IFE	8247811A	-	oui	62	5	0,75	6
Pour colliers à ressort de Ø 50 mm à Ø 100 mm							
P0452X-P00-IFE	8074741A	-	oui	70	5	1,25	6

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.

Types de colliers :	CLIC	colliers de serrage	COBRA	collier à ressort
				



Avantages :

- puissance élevée : force de serrage maxi de 4 500 N
- utilisation facile
- grande longévité

SCIES - scie sauteuse, tronçonneuse

Scie sauteuse - pour coupe manuelle de matériaux divers, notamment métal et matières synthétiques Par ex. construction de machines ou industrie du bois

Type	Réf.	Puissance	Nb oscillations (à vide)	Course de la lame de coupe	Longueur maxi de la lame de coupe	Dimension de la lame de coupe (équipement de base)	Diamètre intérieur de tuyau	Poids (sans appareil de serrage)
		W	tr/min	mm	mm	mm	mm	kg

Scie sauteuse - pour coupe des métaux ou plastiques

- Coupe de tuyaux, poutres en acier, raccourcissement de câbles, etc.
- Grâce à un système de serrage en option, la scie peut être utilisée pour de plus grandes profondeurs de coupe (jusqu'à 300 mm).
- Régulateur de régime intégré pour des résultats de coupe parfaits dans la durée

PPP 35AX	830503A	1 100	380	68	350	300x27x1,6	19	9,0
----------	---------	-------	-----	----	-----	------------	----	-----

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar..



PPP 35AX

Type	Réf.	Puissance (W)		Nb oscillations (à vide)	Course de la lame de coupe	Longueur maxi de la lame de coupe	Dimension de la lame de coupe (équipement de base)	Diamètre intérieur de tuyau	Poids (sans appareil de serrage)
		avec la pression de l'air de 4,5 bars	avec la pression de l'air de 6,3 bars						
				tr/min	mm	mm	mm	mm	kg

Scie sauteuse - pour coupe en milieu explosif

- Structure en acier pour utilisation dans les milieux à risque d'explosion (p.ex. mines)
- Grâce à un système de serrage en option, la scie peut être utilisée pour de plus grandes profondeurs de coupe (jusqu'à 300 mm).
- Régulateur de régime intégré pour des résultats de coupe parfaits dans la durée

SS 150-280BX	6060835A	900	1 500	280 *)	68	400	300x27x1,6	19	10,8
--------------	----------	-----	-------	--------	----	-----	------------	----	------

*) Nombre d'oscillations recommandé pour couper l'acier de classe 11 avec une vitesse de coupe de 27 m/min : 200 tr/min.
Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.



SS 150-280BX

Tronçonneuse - pour découpe de matériaux variés, large gamme d'applications y compris en opération continue 24/7 et dans les zones à risque d'explosion

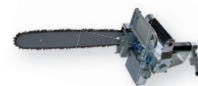
Type	Réf.	Puissance	Régime à vide	Longueur maxi du guide de coupe	Ø maxi de la coupe	Diamètre intérieur de tuyau	Poids (sans appareil de serrage)
		W	min ⁻¹	mm	mm	mm	kg

Tronçonneuse - avec certification ATEX IM2cXIIIClIBT4 (130°C) X

- L'outil idéal pour des applications spécialisées dans l'industrie pétrochimique, l'exploitation des mines, l'industrie du bois. Adapté aux opérations continues 24/7 (industrielle et manuelle). Certifié ATEX pour utilisation en milieu explosif.
- Grande puissance, vitesse de coupe élevée
- Haut niveau de sécurité (frein de sécurité de la chaîne, protection accrue de la main en cas de rupture de la chaîne)
- Lubrification automatique de la chaîne
- Possibilité d'une régulation de la vitesse brute du moteur à l'aide d'un levier
- Utilisation et entretien faciles

SH 150-180BX	60601125A	1 500	18 000	350	340 (d'un côté) 690 (de deux côtés)	16	7,6
--------------	-----------	-------	--------	-----	--	----	-----

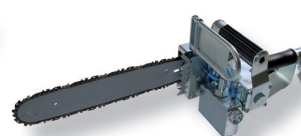
Pression de travail dans les zones sans risque d'explosion : 6,3 bars
Pression de travail dans les zones à risque d'explosion : 4,0 bars



SH 150-180BX



PPP 35AX



SH 150-180BX

Avantages :

- puissance élevée
- grande longévité
- vitesse de coupe élevée
- robustesse
- utilisation facile

OUTILS PNEUMATIQUES POUR MILIEU EXPLOSIF- conformes aux directives ATEX

Clés à chocs - pour le vissage et le dévissage aisé et sans fatigue des vis de M10 à M36
Par ex. ateliers d'assemblage et de maintenance, y compris dans des environnements potentiellement explosifs



SMP 026-1/2\"/>



SMP 110-3/4\"/>



SMS 210-1\"/>



SMS 265-1\"/>

Type	Réf.	Pour vis	Couple maximum atteignable Nm	Régime tr/min	Impacts Hz	Entraînement carré in	Diamètre intérieur du tuyau d'air mm	Poids sans raccord d'air kg
------	------	----------	-------------------------------	---------------	------------	-----------------------	--------------------------------------	-----------------------------

Clés à chocs - poignée pistolet - directive ATEX IM2cXII2GDcIICT6(80°C)X, sans le réglage couple 3 positions

- Levier/gâchette de sécurité

SMP 026-1/2\"/>
SMP 068-3/4\"/>
SMP 140-3/4\"/>

Clés à chocs - poignée pistolet - directive ATEX IM2cXII2GDcIIBT5(100°C)X, réglage couple 3 positions

- Gâchette
- Puissance et efficacité maximales - l'outil idéal pour une production répétitive (p. ex. industrie automobile)
- La conception particulièrement robuste de nos clés à chocs garantit des résultats fiables pour une utilisation continue 24/7.

SMP 085-1/2\"/>
SMP 110-3/4\"/>
SMP 110-1\"/>

Clé à chocs - modèle droit avec poignée - directive ATEX IM2cXII2GDcIICT6(80°C)X, sans le réglage couple 3 positions

- Levier de sécurité

SMS 210-1\"/>

Clé à chocs - modèle droit avec poignée - directive ATEX IM2cXII2GDcIIBT5(100°C)X, réglage couple 3 positions

- Gâchette
- Puissance et efficacité maximales - l'outil idéal pour une production répétitive (p. ex. industrie automobile)
- La conception particulièrement robuste de nos clés à chocs garantit des résultats fiables pour une utilisation continue 24/7.

SMS 265-1\"/>

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.

Réglage du couple à trois positions

Nos clés à chocs sont équipées d'une commande à trois positions : la première position correspond au couple maximum, la seconde position permet de réduire le couple d'environ 50% et la troisième position correspond à environ 30% du couple maximum.

Perceuses - pour forage manuel avec foret (non inclus), pour charbon tendre ou moyen, ardoise, schiste ou autres roches molles situées en environnement potentiellement explosif



DP 220-011\"/>



DPT 450-011\"/>

Type	Réf.	Puissance W	Régime tr/min	Ø maximum du foret mm	Ø conseillé du foret mm	Diamètre intérieur du tuyau d'air mm	Diamètre intérieur du tuyau d'eau mm	Poids sans raccord d'air kg
------	------	-------------	---------------	-----------------------	-------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------	-----------------------------

Perceuse à roche, rotation à droite - directive ATEX IM2cXII2GDcIICT6(80°C)X

- Levier de sécurité
- L'outil comprend un rinçage à l'eau central qui réduit la production de poussière lors du forage.

DP 220-011\"/>

Perceuse à roche, la première perceuse à turbine mondiale pour milieu explosif - IM2cXII2GDcIICT6(80°C)XIM2c

- Rotation à droite
- Levier de sécurité
- Innovation mondiale : notre première perceuse équipée d'un entraînement à turbine. L'outil ne nécessite pas de lubrification d'air !
- Cet outil atteint à puissance maximum le couple énorme de 45 Nm ! Le régulateur innovant garantit une durée de vie extrêmement longue de l'outil. Le poids total de la perceuse est de seulement 8,7 kg, le rapport poids-puissance en est donc un avantage majeur.

DPT 450-011\"/>

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.

DEPRAG propose également une scie sauteuse (type SS 150-280BX) et une tronçonneuse (type SH 150-180BX) qui répondent aux exigences les plus élevées pour les outils utilisés en milieu explosif.

Pour plus d'informations sur nos scies, voir page 29.

Avantages :

- conforme aux directives ATEX
- utilisation en milieu explosif
- haut niveau de sécurité
- facilité d'utilisation
- grande longévité



Outil intégrable pour robot et cartésien

Notre meuleuse pneumatique fixe est une solution personnalisée qui peut être utilisée avec un robot industriel dans le cadre d'une production de masse.

Voulez-vous augmenter l'efficacité et la productivité de votre fabrication ?
 Avez-vous un taux de rejet trop élevé dans votre production ?
 Envisagez-vous l'installation d'un robot pour réduire vos coûts de production ?

DEPRAG CZ a.s. vous propose :

- une consultation indépendante sur votre site avec évaluation de la possibilité d'utilisation d'un robot industriel pour les applications de meulage et de polissage
- une offre de prix incluant un modèle 3D
- la sélection et l'essai de tous les composants pour des résultats de meulage ou de polissage optimaux
- un service d'ingénierie complet incluant conception, production, assemblage et intégration dans le processus de production

Type	Réf.	Puissance kW	Régime tr/min	Ø maxi du disque de meulage mm	Diamètre inté- rieur maxi du tuyau d'air mm	Poids (tête) kg	Poids total avec l'extension kg
------	------	-----------------	------------------	---	--	-----------------------	--

Outil intégrable pour meulage et polissage

La tête de meulage spéciale est conçue pour tenir une broche de meulage DEPRAG INDUSTRIAL et est équipée d'une bride pour la connexion au robot industriel sélectionné. Afin d'atteindre des caractéristiques de meulage optimales, la contrainte de la broche qui maintient le disque de meulage est régulée par l'air.

MA 070-153V/S1	6061302A	0,7	15 300	100	10	5,5	12,9
----------------	----------	-----	--------	-----	----	-----	------

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.



MA 070-153V/S1

DEPRAG CZ a.s. - Votre partenaire pour les technologies de meulage

Automobile / Construction de machines / Fonderies / Aéronautique / Construction / Verreries / Agro-alimentaire / Technologie médicale / etc.



Applications :

- meulage et polissage de surfaces plates ou courbes dans l'industrie automobile
- traitement des moulages, coulées et
- finition de pièces en fonte, coutures de soudure, ébavurage des bords ou tout autre travail de surface dans diverses industries et zones difficiles d'accès



10 bonnes raisons d'investir dans les robots

- Réduction des coûts de production
- Amélioration et homogénéisation de la qualité des produits
- Amélioration de la qualité de travail pour les salariés
- Augmentation des taux de production
- Augmentation de la souplesse de fabrication des produits
- Réduction des déchets et augmentation du rendement
- Amélioration de la santé et de la sécurité au travail
- Réduction du turnover et des difficultés de recrutement
- Réduction des coûts en capital
- Gain d'espace dans les zones de fabrication

Avantages :

- efficacité
- souplesse
- précision
- grande longévité

OUTILS PNEUMATIQUES POUR MILIEU EXPLOSIF- conformes aux directives ATEX

DEPRAG CZ a.s. offre une vaste gamme d'outils pneumatiques pour les professionnels dans l'industrie. Si vous n'avez pas pu trouver le produit désiré dans l'offre de DEPRAG INDUSTRIAL, merci de prendre contact directement avec nos technico-commerciaux.

Lime droite - pour ébavurage, limage, meulage fin et rodage - sur acier, aluminium, laiton, bois, etc.
Par ex. : moulage, construction, fonderies



FS 905-630BY

Type	Réf.	Nombre d'oscillation à vide tr/min	Cours de travail mm	Ø de serrage (outil) mm	Diamètre intérieur du tuyau d'air mm	Poids kg
Lime droite - vibratoire						
<ul style="list-style-type: none"> • Outil rapide et efficace pour limage, ponçage et ébavurage - poids réduit de moitié pour une utilisation confortable sur de longues périodes. • Changement facile et rapide de la lime • En option : 4 types de limes différents - ronde, triangulaire, mi-ronde et plate. 						
FS 905-630BY	6061238A	6 300	9	5	6	0,5
FS 404-900BU	6061293A	9 000	4	3	6	0,4

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.

Riveteuse - pour l'assemblage de rivets en plastique
Par ex. : construction électrique, montage de supports de câbles



WP 361-045BZA-077/150

Type	Réf.	Diamètre / Longueur active du rivet mm	Course maximum mm	Pression N	Diamètre intérieur du tuyau d'air mm	Poids sans raccord d'air kg
Riveteuse pneumatique						
<p>Applications: Assemblage de câbles, insertion de rivets en plastique dans l'industrie de l'électrotechnique, insertion de rivets dans la production de gros électroménager, etc. Cette riveteuse est particulièrement adaptée à une production industrielle intensive, où l'opérateur est exposé à une utilisation soutenue et répétitive sur une longue durée. Elle est pensée pour réduire vos efforts de production en réduisant considérablement les temps de cycle. Elle est spécifiquement conçue pour l'insertion de rivets de raccordement en plastique spéciaux.</p>						
WP 361-045BZA-077/150	6061261A	7,7/15	45	610	10	1,2

Données techniques à une pression d'air de 6,3 bar.



L'extension de la riveteuse peut être ajustée en fonction des dimensions du rivet en plastique.

Avantages :

- robustesse
- fiabilité
- durabilité
- utilisation simple



ACCESSOIRES POUR OUTILS PNEUMATIQUES

Notre conseil ne se limite pas simplement à la sélection du type et à la vente d'outils pneumatiques appropriés. La puissance maximale et la longévité des outils pneumatiques sont influencées par un bon choix du raccordement à l'air comprimé et un entretien régulier. De même, le confort de l'opérateur d'outils pneumatiques dépend de la sélection appropriée des accessoires en option. Tout cela fait aussi partie intégrante de notre offre et de nos conseils techniques.

Accessoires pour outils pneumatiques

- pinces, douilles intégrées pour clés à chocs, fraises carbure
- outils pour marteaux pneumatiques (burins)
- unités d'entretien - combinaison filtre / huileur
- équilibreur
- tuyaux spiralés
- raccords rapides
- prises d'air
- embouts de tuyaux
- raccords de tuyaux
- réducteurs
- distributeurs
- huile
- connecteurs à double filetage
- soufflets
- réducteurs de puissance
- autres accessoires



ENTRETIEN DES OUTILS PNEUMATIQUES

- Conseil et service global
- Les plus hautes exigences de qualité, précision et longévité
- Coûts d'entretien réduits par rapport à des outils électriques
- Délai de livraison réduit pour l'outil réparé

Les outils pneumatiques DEPRAG INDUSTRIAL ont une excellente réputation sur le marché en raison de nos développements techniques perpétuels, importants pour maintenir le coût d'entretien et de réparation au niveau le plus bas possible.

Nos outils répondent aux plus hautes exigences de qualité, de précision et de durabilité.

DEPRAG offre des conseils et un service global.

Nous proposons un programme de formation individuel, ciblé sur votre application particulière et sur les outils pneumatiques que vous utilisez. DEPRAG intègre son propre centre de services qui comprend un atelier de réparation complète pour tous nos produits. Un large stock de pièces de rechange vous garantit une capacité de réponse rapide.

Chez vous ou chez nous - nous adaptons notre service à votre besoin.

AVANTAGES DES OUTILS PNEUMATIQUES

Le principal avantage du moteur pneumatique est une puissance élevée par rapport à son poids, qui représente seulement 1/5 de la masse ou 1/3 du volume d'un moteur électrique comparable. Les moteurs pneumatiques sont donc préférables pour les outils manuels car la réduction du poids est bienvenue lors d'une utilisation prolongée.

■ Puissance

La puissance maximale du moteur pneumatique est atteinte vers la moitié du régime au ralenti. Le régulateur du régime est utilisé pour assurer une plus grande efficacité pendant le changement de la charge en changeant le régime à vide. Le régulateur utilise le principe de la force centrifuge qui commande la pression de l'air circulant dans le moteur. Cela permettra d'atteindre la puissance maximale en changeant la consommation l'air par rapport à la charge d'outils.

■ Puissance en charge

Il est possible d'arrêter un moteur pneumatique en pleine charge sans rupture de couple et sans dégâts.

■ Températures

Un moteur pneumatique supporte bien les températures élevées et une surchauffe due à une surcharge est pratiquement impossible. Par ailleurs, on peut ajouter un isolant pour protéger les mains de l'opérateur du froid potentiel dû à l'échappement de l'air pendant le travail.

■ Echappement d'air de l'outil

Le bruit provoqué par l'air d'échappement peut être absorbé par un silencieux approprié. Cet air est généralement évacué par un tuyau d'échappement qui est relié coaxialement à celui d'entrée.

■ Les moteurs à palettes

Le principe est basé sur le cylindre métallique du moteur - un rotor disposé de façon excentrique dans le stator. Dans des rainures radiales du rotor sont disposées les palettes qui coulissent librement. Les lamelles sont éjectées par la force centrifuge vers le carter du stator. Ensemble ils forment une chambre de travail dont le volume augmente dans la direction de rotation et vers l'échappement qui diminue de volume. L'expansion de la pression d'air comprimé est convertie en énergie cinétique, et cet effet va faire tourner le rotor.

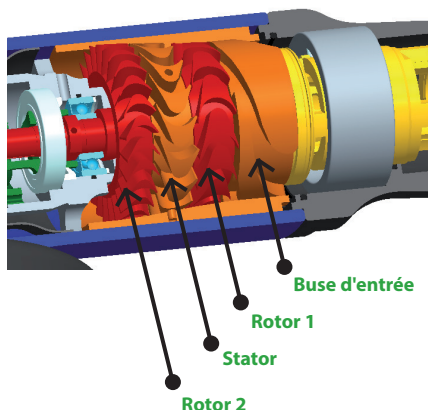
■ Les moteurs à turbine

Nos moteurs à turbine offrent la solution idéale pour les plages de vitesse élevée. De la conception de la turbine et de la production de prototypes jusqu'à une fabrication en série, une solution de moteur sur mesure est disponible pour votre application individuelle.

Structure et fonctionnement de la turbine DEPRAG

La conversion de la pression en énergie cinétique se produit au niveau de la buse d'entrée. Sur une turbine à deux étages, la plus grande partie de l'énergie cinétique est convertie au niveau du premier rotor de turbine. Le flux d'air est dévié au-dessus du stator. L'énergie résiduelle est convertie au niveau du deuxième rotor de turbine, ce qui permet de transformer l'énergie restante en couple.

La turbine est une turbomachine qui ne nécessite pas d'étanchéité tangentielle. Elle fonctionne avec de l'air non lubrifié, ce qui ne provoque absolument aucune usure. Les turbines utilisent l'énergie pneumatique de manière optimale, ce qui réduit les besoins en air à 1/3 par rapport à un moteur à palettes standard. Le rapport performance/poids (kg/kW) n'est réduit que de moitié.



AVANTAGES DES OUTILS PNEUMATIQUES SUR LES OUTILS ELECTRIQUES

Avantages des outils pneumatiques par rapport aux outils électriques

- Rapport poids-puissance optimal
- Travail dans des environnements non propres (humidité, poussière)
- Construction robuste pour usage en continu
- Aucun risque d'accident causé par l'électricité
- Couple au démarrage élevé
- Pas de surchauffe
- Résistant à la surcharge
- Poids inférieur, dimensions réduites
- Entretien facile



OUTILS PNEUMATIQUES DEPRAG INDUSTRIAL - APPLICATIONS

DEPRAG CZ a.s. propose des outils pneumatiques professionnels pour presque toutes les applications.

- fonderies
- industrie off-shore
- industrie automobile
- génie mécanique
- construction de structures en acier
- construction navale
- construction aéronautique
- industrie du bâtiment
- mines et carrières
- sculpture
- fabrication d'électroménager
- ateliers de montage et d'entretien



PRINCIPES D'UTILISATION DES OUTILS PNEUMATIQUES

Principes d'utilisation des outils pneumatiques

Avant utilisation de l'outil, prenez soin de purger les tuyaux d'air pour évacuer les impuretés. Utilisez des lunettes de protection! Respectez la dimension minimum des tuyaux d'arrivée d'air (spécifiée dans les caractéristiques techniques du produit), évitez tout étranglement, pliure ou coude dans les tuyaux. Si la longueur du tuyau d'arrivée d'air est supérieure à 2 mètres, vous devez utiliser un tuyau de diamètre supérieur pour éviter une perte de puissance.

Sauf mention contraire, nos outils doivent être utilisés avec de l'air lubrifié. Pour des résultats optimaux, lubrifiez l'air avec 1 ou 2 gouttes de l'huile pour 1 m³. Utilisez uniquement des lubrifiants approuvés par le fabricant.

L'air doit être filtré. L'unité d'entretien, les valves, les silencieux, etc. doivent être sélectionnés en fonction de la consommation d'air comprimé (spécifiée dans les caractéristiques techniques du produit). Les coupes transversales de la ligne d'alimentation doivent être déterminée de la façon que la chute de pression soit inférieure à 0,5 bar entre l'unité d'entretien et l'outil. Vérifiez la pression de service directement à l'alimentation. Avec la vanne de commande, la pression de fonctionnement doit être réglée à un maximum de 6,3 bar : une pression plus élevée provoque une usure accrue ; une pression inférieure réduit la puissance et la vitesse de l'outil.

Il est nécessaire d'assurer une alimentation en air comprimé de qualité, à la pression recommandée et dans la quantité requise pour chaque outil. En cas d'utilisation sans lubrification, les performances de l'outil peuvent être réduites, et les besoins de maintenance sont accrus.

Raccordez l'outil de la façon suivante :

- pour un usage standard avec air lubrifié, raccordez à l'unité d'entretien, qui se compose d'un filtre avec déshumidificateur, d'une valve de régulation et d'un lubrificateur.
- la filtration standard pour une unité d'entretien est de 25 µm. Si la qualité d'air requise est plus élevée, veuillez utiliser un filtre avec une qualité de filtration supérieure

Concernant la qualité de l'air conformément à la norme ISO 8573-1, nous conseillons :

Fonctionnement	Catégorie	Poussière résiduelle		Eau résiduelle		Teneur en huile résiduelle
		Dimension des particules µm	Concentration maximum mg/m ³	Concentration maximum g/m ³	Point de condensation °C	mg/m ³
Avec lubrification	-/4/4	25	10	6	+3	5
Sans lubrification	6/3/3	5 *)	5	0,88	-20	1

*) Un degré de filtration 8 µm est suffisant pour les outils DEPRAG utilisés sans lubrification de l'air.

- Vérifiez régulièrement que la vitesse (mesurée) de la machine n'est pas supérieure à celle spécifiée sur son étiquette (ou dans nos caractéristiques techniques). Ne dépassez pas la vitesse maximale admissible de fonctionnement.
- N'ôtez jamais les capots de protection des outils et vérifiez régulièrement qu'ils sont en bon état et correctement réglés. Les capots de protection doivent être réglés afin de détourner les étincelles et les débris des opérateurs.
- Utilisez uniquement les abrasifs recommandés par le fabricant et changez-les au moindre signe d'usure. Ne dépassez jamais la vitesse radiale maximale autorisée du matériau abrasif. L'abrasif doit être adapté à votre outil et son application.
- Assurez-vous que les dimensions de l'abrasif sont compatibles avec l'outil et que l'abrasif s'adapte bien à la broche. Un produit inadéquat peut produire des débris, des poussières, des vibrations et du bruit excessifs. Avant d'utiliser l'outil, assurez-vous que l'abrasif est solidement serré.
- Vérifiez la fixation et le serrage de l'abrasif avant tout démarrage de l'outil. Arrêtez soigneusement la machine sans appliquer de charge.
- Utilisez toujours l'équipement de protection prescrit (lunettes, protection auditive, gants de sécurité et vêtements de protection tels que tablier et casque)
- Effectuez régulièrement l'entretien des outils et de la distribution de l'air comprimé, fixez les intervalles de maintenance en fonction de la charge subie par l'outil.

Principes de raccordement des outils pneumatiques dans les circuits pneumatiques sous pression

- L'air rentrant dans l'outil pneumatique doit être propre et sec (ni impuretés ni condensation)
- Les moteurs à palettes doivent être lubrifiés avec une huile spécifique (voir huile DEPRAG)
- Les moteurs à engrenages et à turbines ne doivent pas être lubrifiés
- Les outils doivent être utilisés avec une unité d'entretien composée de filtre, huileur et régulateur de pression
- Sélectionnez l'unité d'entretien adéquate pour assurer une pression d'air suffisante (consommation, nombre d'outils)
- Installez l'unité d'entretien pour avoir un contrôle visuel aisé du niveau d'huile et du fonctionnement global
- Utilisez un tuyau d'arrivée d'air ayant le diamètre intérieur approprié
- La longueur de tuyau maximum recommandée entre un outil et son unité de maintenance est de 5 mètres : pour une distance supérieure, utilisez un diamètre intérieur de tuyau plus large



Nous proposons une large gamme d'accessoires pour le raccordement à l'air comprimé. Nous vous conseillerons avec plaisir sur l'installation de votre réseau d'air, du départ jusqu'à l'outil, afin d'assurer une performance optimale de vos outils DEPRAG. Contactez nos spécialistes produits !



SMART FACTORY - INDUSTRIE 4.0

Outils intelligents **DEPRAG**
INDUSTRIAL



Meuleuses d'angle pneumatiques DIQ

Les derniers développements de la quatrième révolution industrielle, l'industrie 4.0 ou "Smart Factory", s'appliquent désormais à quelques-unes des meuleuses pneumatiques DEPRAG INDUSTRIAL. Ces meuleuses sont équipées de la technologie révolutionnaire DIQ qui permet d'évaluer en permanence les conditions de fonctionnement réelles de l'outil!

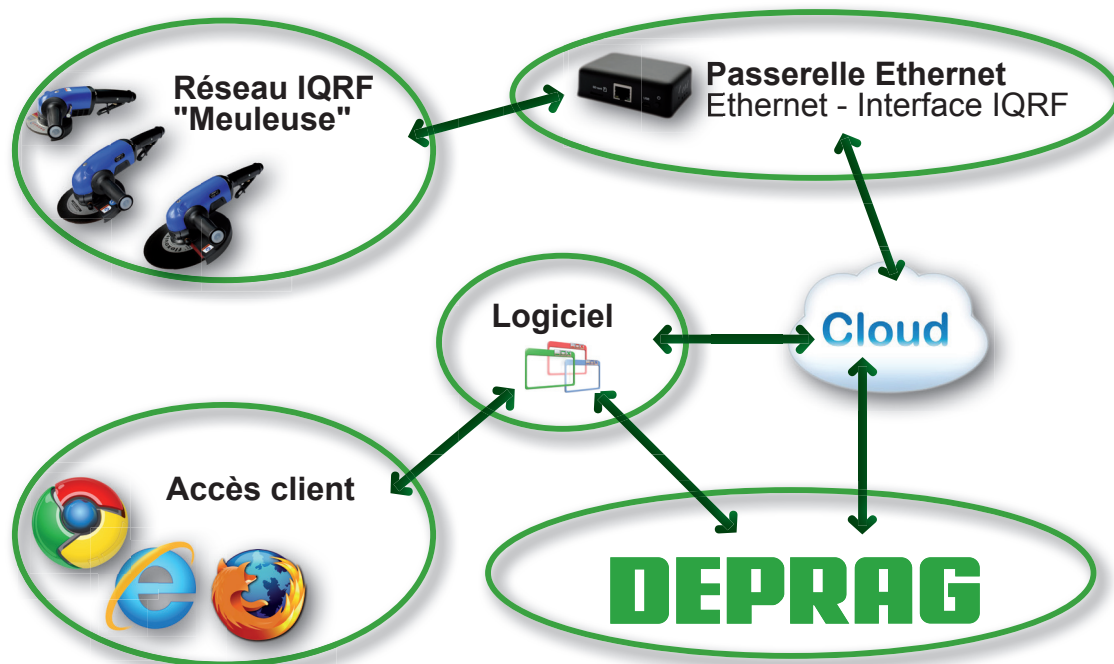
Toutes les données sont enregistrées pendant le flux de travail réel ; elles sont en permanence évaluées et stockées sur le web. En utilisant un réseau spécial IQRF - qui fonctionne dans la gamme de fréquences de 868 et 916 MHz - les données acquises sont disponibles via une sortie sans fil. Le transfert s'effectue par une passerelle sur internet, et les données sont stockées dans le *cloud* DEPRAG.

- Contrôle de l'outil en ligne (l'intervalle peut être sélectionné)
- Accès en ligne à la documentation technique
- L'outil et le processus d'exploitation sont surveillés en permanence
- Utilisation optimale de l'outil pour une efficacité maximale
- Possibilité d'obtenir des recommandations pour l'outil le mieux adapté à une application donnée
- Comparaison des différents outils et/ou opérateurs
- Accès aux données sur la consommation d'air pour améliorer la planification de la production
- Recommandations pour l'optimisation et l'efficacité (p. ex. vitesse, charge)
- Surveillance des intervalles de maintenance; Aperçu des dépenses de réparation individuelles
- Temps de disponibilité de l'outil
- Économies d'énergie = réduction des coûts

Grâce à la technologie DIQ, des informations opérationnelles importantes et claires sont obtenues, ce qui est nécessaire pour optimiser le processus de production et augmenter son efficacité.

La baisse du coût de production est cruciale aujourd'hui, non seulement pour le prix d'un produit, mais aussi pour la rentabilité du fabricant.

Principe du transfert de données, incluant la communication :

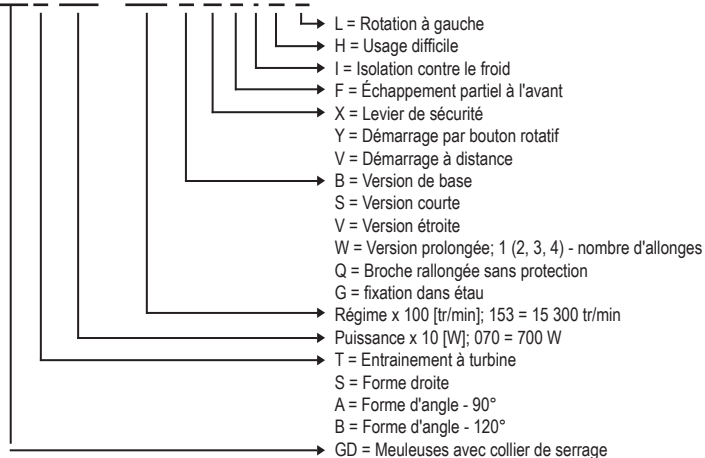


Des informations détaillées sur notre nouvelle technologie DIQ, les applications logicielles et les meuleuses d'angle DIQ sont disponibles dans nos catalogues DCZ 10321 et DCZ 10323, ainsi que sur notre site internet www.deprag.cz.

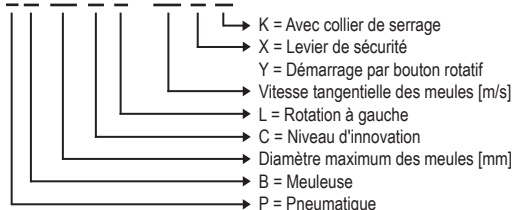
Les meuleuses et polisseuses

Meuleuses avec collier de serrage

GDS 070 - 153 B X F I H L

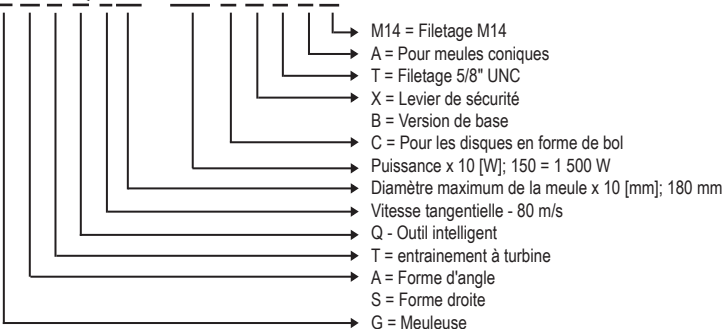


PB 35 C L - 45 Y K

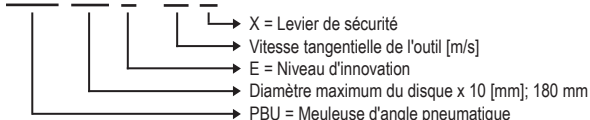


Meuleuses à disques

G A T Q 818 - 150 B X T A M14

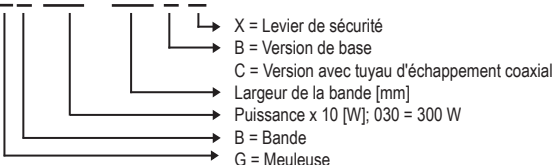


PBU 180 E - 80 X



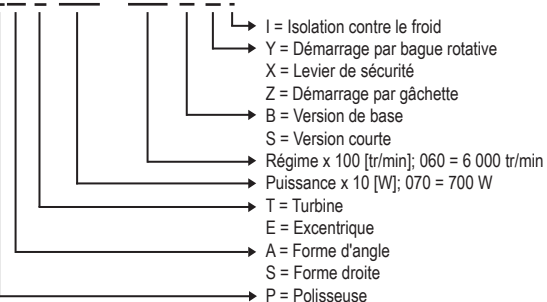
Ponceuses à bande

GB 030 - 013 B X

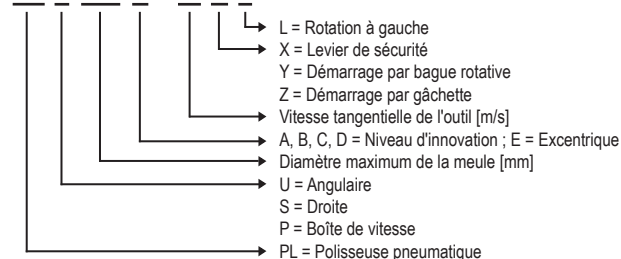


Polisseuses

PA T 070 - 060 B Y I



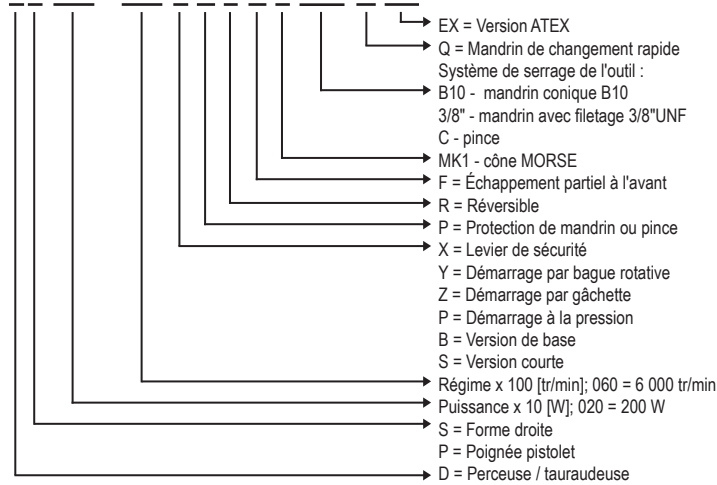
PL U 180 B - 80 X L



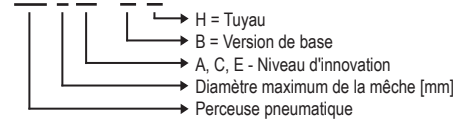
Autres outils

Perceuses / Taraudeuses

DS 020 - 060 B X P R F B10 Q EX

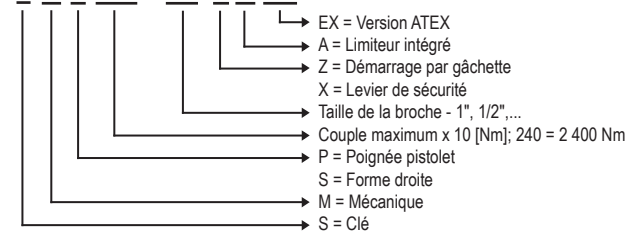


PV 6 A - B H



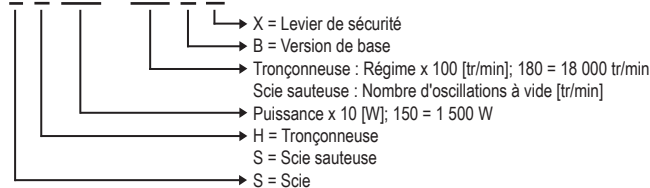
Clés à chocs

S M P 030 - 1/2" Z A EX

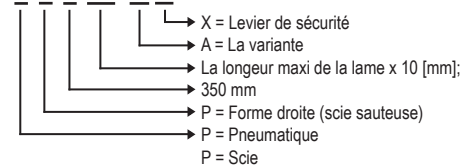


Scies et tronçonneuse

S H 150 - 180 B X

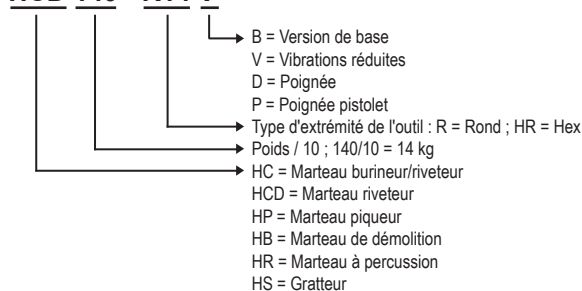


P P P 35 A X



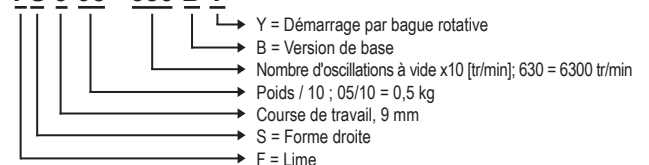
Marteaux

HCD 140 - R14 V



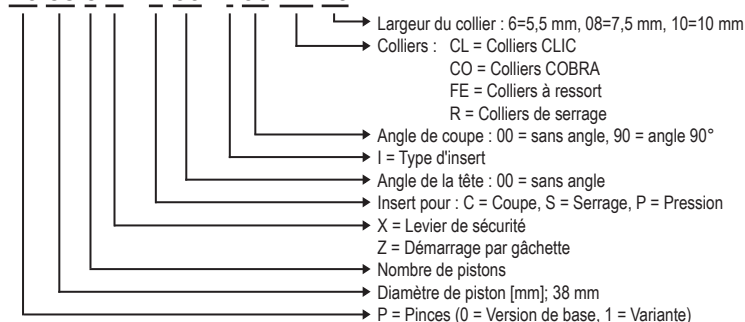
Lime

FS 9 05 - 630 B Y



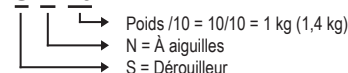
Pincés

P0 38 3 X - P 00 - I 00 CL 10



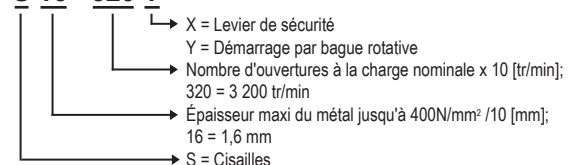
Dérouilleurs

S N 10



Cisailles

S 16 - 320 Y



DEPRAG

ZI de la Vertonne, 1 ter avenue de la Vertonne, 44120 VERTOU
Tél. : (+33) 228001515, Fax : (+33) 228002399, www.deprag.com, info@deprag.fr

CERTIFIE SELON DIN EN ISO 9001

