



DEPRAG

DEPRAG CZ a.s., Lázně Bělohrad

Outils pneumatiques manuels

DEPRAG
INDUSTRIAL



Outils de vissage



Systèmes d'automatisation



Moteurs pneumatique



Outils pneumatique

SOMMAIRE

Présentation de la société

Page3

OUTILS PNEUMATIQUE DEPRAG INDUSTRIAL

MEULEUSES

Meuleuses à pince – droite / d'angle – type GDS, PB, GDA, GDB

Page 4 / 5 / 6 / 7 / 8

Meuleuses radiales – type PBO, GS, PBO, GS

Page 9

Meuleuses à forme coudée - direct / à renvoi d'angle - type GA(T), PBU, PBP

Page 10 / 11

Meuleuses à bande - type GB

Page 12

MOUTEURS 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

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

TARAUDEUSES

Taraudeuses - droite / pistolet - type DS, DP

Page 20

CLÉS À CHOCS / VISSEUSES DROITES

Clé à chocs - droite / pistolet - type SMS, SMP; visseuses droites - à choc - type PRU

Page 21

MARTEAUX

Marteaux à percer - type HD

Page 22

Marteaux burineur et à river - type HC, HCK, HCD

Page 22 / 23

Marteaux de démolition - type HP

Page 23

Marteaux de démolition - type HB

Page 24

Marteau à fouler - type HR

Page 24

Gratteur - type HS

Page 24

DÉROUILLEUR À AIGUILLES

Dérouilleur à aiguilles - droite / pistolet - type SN

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

CLIES

Scies sauteuses - type PPP, SS; Tronçonneuses - type SH

Page 29

CISAILLES À MÉTAUX

Cisailles - type S; grignoteuses - type N

Page 30

OUTILS DANS DES ZONES À RISQUE D'EXPLOSION

Clé à choc - droite / pistolet - type SMS, SMP

Page 31

Tronçonneuse - type SH

Page 31

Perceuse - type DP

Page 31

AUTRES OUTILS PNEUMATIQUES

Lime directe- type FS, dérouilleurs et vibreuses stationnaires - type AK et V

Page 32

ACCESSOIRE AUX OUTILS PNEUMATIQUES, ENTRETIEN DES OUTILS PNEUMATIQUES

Page 33

AVANTAGES DES OUTILS PNEUMATIQUES INDUSTRIELS, LES APPLICATIONS

Page 34 / 35

PRINCIPES D'UTILISATION DES OUTILS PNEUMATIQUES

Page 36

PRINCIPES DE RACCORDEMENT DES OUTILS PNEUMATIQUES DANS LES CIRCUITS PNEUMATIQUES SOUS PRESSION

Page 37

INTERPRÉTATION DES RÉFÉRENCES

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 le fournisseur international et leader des technologies de vissage, des systèmes d'automatisation, des moteurs et des outils pneumatiques.

■ Portfolio:



Outils 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.



Systemes d'automatisation

A l'aide de notre expérience dans le domaine de la technologie de vissage, nous avons pu développer des solutions optimales en matière des 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 pneumatique

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 vous toujours offrir les meilleures solutions pour vos besoins individuels d'entraînement.



Outils pneumatique

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



Outils de serrage

Notre offre d'outils pneumatiques est élargie par la fabrication d'outils de serrage, comme par exemple, les mandrins à changement rapide, les gaines de serrage, les pinces d'alimentation et de serrage.



- A partir le 12 Mars 2004, notre société DEPRAG CZ a.s. est certifiée ISO 9001.
- Notre équipement industriel est moderne et renouvelé constamment.
- Tous nos investissements et toutes nos activités sont orientés vers les besoins de nos clients.
- Nous allons répondre à tous vos besoins!

Notre société DEPRAG CZ a.s. est le fabricant traditionnel d'outils pneumatiques, propose une vaste gamme d'outils professionnels manuels – les meuleuses, les perceuses, les taraudeuses, les marteaux, les dérouilleurs, les pinces, les ciseaux, les grignoteuses, les scies, les outils pour des zones à risque d'explosion avec la certification ATEX et beaucoup d'autres types d'outils pneumatiques. Comme un utilisateur industriel, vous avez le droit à des exigences les plus élevées à de vos outils pneumatiques manuel ! DEPRAG CZ a.s. offre des outils de qualité professionnelle pour tous les domaines industries. Nos outils pneumatiques DEPRAG INDUSTRIELLE trouver son usage dans les fonderies, les ingénieries, l'industrie automobile, les mines, pour des structures en acier dans les bâtiments, dans la fabrication de navires ou l'industrie aérospatiale. DEPRAG CZ a.s. dispose du personnel hautement qualifié et des infrastructures technologiques pour répondre à des besoins spécifiques de nos clients, même en dehors de la gamme standard. Si vous n'avez pas trouvé l'outil dont vous avez besoin, n'hésitez pas de contacter nos technico-commerciaux. Nos professionnels qualifiés sont là pour vous conseiller la meilleure solution pour vos besoins.



DEPRAG

DEPRAG CZ a.s., Lázně Bělohrad

DEPRAG CZ a.s.

T. G. Masaryka 113

507 81 Lázně Bělohrad

Tel.: +420-493 771 511

Fax: +420-493 771 623









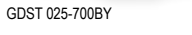

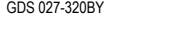





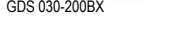


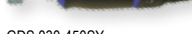














Email: sales@deprag.cz

www.deprag.cz

www.deprag.com

MEULEUSES AVEC PINCE DE SERRAGE – direct, puissance 90 à 300 W

Meuleuses avec pince de serrage – sortie direct
- pour des meules à meulage radiale et transversale
- pour usinage à l'aide des fraises carbure

Type	N° cde	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	Pinces - équipement de base [accessoire en option *] mm	
90 W									
Les meuleuses atteignent des très hauts régimes de rotation allant jusqu'à 100.000 tour par minutes pour garantir des usinages à la fois 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 minimisées pour assurer le travail dans les endroits difficilement accessibles. Les opérations sont possible sans perdre les performances de l'outil en utilisant l'air non lubrifié.									
 Meuleuses à haut régime GDS 009-1000BY	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 efficace dans les applications de meulage, fraisage, usinage ou autre. Elles peuvent être utilisées dans les domaines suivants : les ateliers d'outillages, les petites installations industrielles ou dans la mécanique de précision.									
 GDS 011-550BY	GDS 011-550BY	831050 A	110	55 000	5	0,1	10	3	3 [2; 3,25; 3/32; 1/8"]
 GDS 013-720BX	GDS 013-720BX	830266 B	130	72 000	5	0,3	10	3	3 [2; 3,25; 3/32; 1/8"]
 GDS 013-720BY	GDS 013-720BY	830266 A	130	72 000	5	0,3	10	3	3 [2; 3,25; 3/32; 1/8"]
 GDS 015-470SX	GDS 015-470SX	3147401E	150	47 000	6	0,3	16	6	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
 GDS 015-470SY	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 sont ergonomiques et équipées de réducteurs qui garantissent d'excellents résultats d'usinage par une vitesse de rotation optimisée. Un outil idéal pour une utilisation avec des fraises carbure et des grosses métalliques.									
 GDS 025-045BX	GDS 025-045BX	3150561A	250	4 500	6	0,9	20	10	6 [8; 9; 1/4"; 3/16"; 5/16"]
Les meuleuses avec entraînement à turbine nécessitent minimum d'entretien et fonctionnent sans soucis avec l'air comprimé non lubrifiée. L'efficacité de nos moteurs à l'entraînement à turbine est plus importante, alors le rapport poids et puissance est 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. Une faible consommation d'air au ralenti.									
 GDST 025-700BY	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	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 dédiées pour des ponçages et meulage efficaces pour les ateliers d'outillage ou autres industries de précision. Elles sont équipées avec un échappement vers l'arrière ou partiellement vers l'avant.									
 GDS 027-320BX	GDS 027-320BX	3148457D	270	32 000	6	0,4	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
 GDS 027-320BY	GDS 027-320BY	3148457C	270	32 000	6	0,4	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
 GDS 027-320BXF	GDS 027-320BXF	3148457G	270	32 000	6	0,6	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
 GDS 027-320BYF	GDS 027-320BYF	3148457F	270	32 000	6	0,5	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
 GDS 027-320SX	GDS 027-320SX	3148457B	270	32 000	6	0,3	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
 GDS 027-320SY	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 le collier sont destinées pour des usages industriels, pour des usinages à la fois fins ou grossiers, par exemple dans les ateliers l'outillage, les fonderies, l'industrie de l'automobile et de la chaussure, ainsi que les petites industries axées sur le traitement des matériaux métalliques et non métalliques. 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	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	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	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	GDS 030-150BY	6060849A	300	15 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS 030-200BX	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	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	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	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	GDS 030-300BX	830495 A	300	30 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS 030-300BY	GDS 030-300BY	830495 B	300	30 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS 030-300BXL	GDS 030-300BXL	830495 E	300	30 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS 030-450BX	GDS 030-450BX	830496 A	300	45 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS 030-450BY	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	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	GDS 030-300SY	830495 D	300	30 000	6	0,3	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS 030-450SX	GDS 030-450SX	830496 C	300	45 000	6	0,3	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS 030-450SY	GDS 030-450SY	830496 D	300	45 000	6	0,3	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS 030-120VX	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	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	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	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 – direct, puissance 300 à 500 W

Meuleuses avec pince de serrage – sortie direct
- pour des meules à meulage radiale et transversale
- pour usinage à l'aide des fraises carbure

Type	N° cde	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
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	830495 C	300	30 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16", 1/4"]
GDS 030-300VY	828928 E	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"]

Les meuleuses pour une fixation dans un support, un étau ou une presse pour faciliter l'usinage dans les ateliers d'outillage. Nous vous proposons aussi des meuleuses avec ou démarrage par bague rotative (sans le réparateur la vanne de démarrage).

GDS 030-300GY	6060926A	300	30 000	6	1,0	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16", 1/4"]
GDS 030-300GV	6060927A	300	30 000	6	0,9	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16", 1/4"]
GDS 030-450GY	6060923A	300	45 000	6	1,0	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16", 1/4"]
GDS 030-450GV	6060924A	300	45 000	6	0,9	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16", 1/4"]

Les meuleuses avec l'extraction pour atteindre des endroits difficilement accessible, comme dans l'industrie automobile. Le 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 ergonomique et équipé d'un réducteur qui garantie les 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

Les meuleuses sont destinées à des usinages et fraisages optimaux, par exemple dans les ateliers l'outillage, les fonderies, l'industrie de l'automobile et de la chaussure, 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, équipé par 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"]

La meuleuse est destinée à des meulages pour les ateliers l'outillage. Le sens de rotation à gauche. Avec un régulateur automatique du régime de rotation. Le moteur à palettes.

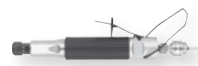
PB 35CL-45YK	6060476A	500	22 000	10	1,0	35	12	6 [8; 9; 1/4"; 3/16", 5/16"]
--------------	----------	-----	--------	----	-----	----	----	------------------------------



GDS 030-450GY



GDS 030-300QX



GDS 035-023BX



GDS 050-300BYI



GDS 050-200SXI



GDS 050-300VXI





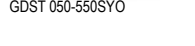
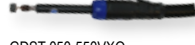
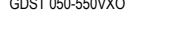

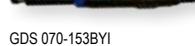







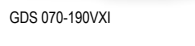



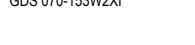


















GDS 050-200WYI



PB 35CL-45YK

MEULEUSES AVEC PINCE DE SERRAGE – direct, puissance 500 à 700 W

Meuleuses avec pince de serrage – sortie direct - pour des meules à meulage radiale et transversale - pour usinage à l'aide des fraises carbure

Type	N° cde	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	
<p>Les meuleuses avec l'entraînement à turbine nécessitent minimum d'entretien et fonctionnent sans soucis avec l'air comprimé non lubrifiée. L'utilisation des fraises carbure est très efficace grâce à des hauts régimes du moteur. De nombreuses variantes pour presque toutes les applications – l'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.</p>									
 GDS 050-550BXO	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"]
 GDS 050-550BXFO	GDST 050-550BXFO	6061112A	500	55 000	10	0,8	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS 050-550BYFO	GDST 050-550BYFO	6061113A	500	55 000	10	0,8	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS 050-550SXO	GDST 050-550SXO	6061114A	500	55 000	10	0,5	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS 050-550SYO	GDST 050-550SYO	6061115A	500	55 000	10	0,5	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS 050-550SXFO	GDST 050-550SXFO	6061116A	500	55 000	10	0,5	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS 050-550SYFO	GDST 050-550SYFO	6061117A	500	55 000	10	0,5	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
 GDS 050-550VXO	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									
<p>Les meuleuses pour des usages dans l'industrie - une large offre de variantes, y compris les meuleuses à faible vitesse ou les meuleuses conçus pour un usage très difficile (type H). Les meuleuses trouvent leur application dans les fonderies, les ateliers d'outillage ou dans l'industrie automobile. La version prolongée W est conçu pour le nettoyage des tuyauteries, le ponçage et le polissage dans les cavités difficilement accessible. La construction de cette gamme des meuleuses est modulaire, permet de choisir des extensions pour attendre une broche de meulage jusqu'à 1200 mm. Le moteur à palettes.</p>									
 GDS 070-120BXI	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	GDS 070-153BXI	6060573A	700	15 300	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-153BYI	GDS 070-153BYI	6060888A	700	15 300	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-153BXFI	GDS 070-153BXFI	6060588A	700	15 300	10	1,6	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-153BYFI	GDS 070-153BYFI	6060887A	700	15 300	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-190BXI	GDS 070-190BXI	6060587A	700	19 000	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-190BYI	GDS 070-190BYI	6060885A	700	19 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-190BXFI	GDS 070-190BXFI	6060589A	700	19 000	10	1,6	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-190BYFI	GDS 070-190BYFI	6060889A	700	19 000	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-190BXIH	GDS 070-190BXIH	6060989A	700	19 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-230BXI	GDS 070-230BXI	6060566A	700	23 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-230BYI	GDS 070-230BYI	6060886A	700	23 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-230BXFI	GDS 070-230BXFI	6060590A	700	23 000	10	1,6	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-230BYFI	GDS 070-230BYFI	6060890A	700	23 000	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-070SXI	GDS 070-070SXI	6060608A	700	7 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-153SXI	GDS 070-153SXI	6060574A	700	15 300	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-153SYI	GDS 070-153SYI	6060881A	700	15 300	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-190SXI	GDS 070-190SXI	6060599A	700	19 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-190SYI	GDS 070-190SYI	6060882A	700	19 000	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-190SXIH	GDS 070-190SXIH	6060983A	700	19 000	10	0,9	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-230SXI	GDS 070-230SXI	6060569A	700	23 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-230SYI	GDS 070-230SYI	6060883A	700	23 000	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-153VXI	GDS 070-153VXI	6060595A	700	15 300	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-153VYI	GDS 070-153VYI	6060884A	700	15 300	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-190VXI	GDS 070-190VXI	6060596A	700	19 000	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-190VYI	GDS 070-190VYI	6060879A	700	19 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-190VXIH	GDS 070-190VXIH	6060984A	700	19 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-230VXI	GDS 070-230VXI	6060597A	700	23 000	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
 GDS 070-230VYI	GDS 070-230VYI	6060880A	700	23 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153WXI	GDS 070-153WXI	6060581A	700	15 300	10	2,1			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153WYI	GDS 070-153WYI	6060891A	700	15 300	10	2,3			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153W1XI	GDS 070-153W1XI	6060582A	700	15 300	10	2,6			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153W1YI	GDS 070-153W1YI	6060892A	700	15 300	10	2,8			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153W2XI	GDS 070-153W2XI	6060583A	700	15 300	10	3,1			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153W2YI	GDS 070-153W2YI	6060893A	700	15 300	10	3,3			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153W3XI	GDS 070-153W3XI	6060584A	700	15 300	10	3,6			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153W3YI	GDS 070-153W3YI	6060894A	700	15 300	10	3,8			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153W4XI	GDS 070-153W4XI	6060585A	700	15 300	10	4,1			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 070-153W4YI	GDS 070-153W4YI	6060895A	700	15 300	10	4,3			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]

Les meuleuses sont conçues exclusivement pour une utilisation avec des disques à palettes ou des brosses de diamètre maxi de 50 mm.

MEULEUSES AVEC PINCE DE SERRAGE – direct, puissance 1 à 1.2 kW

Meuleuses avec pince de serrage – sortie direct
- pour des meules à meulage radiale et transversale
- pour usinage à l'aide des fraises carbure

Type	N° cde	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 l'entraînement à turbine nécessitent minimum d'entretien et fonctionnent sans soucis avec l'air comprimé non lubrifiée. L'efficacité de nos moteurs à l'entraînement à turbine est plus importante, alors le rapport poids et puissance est nettement supérieur par rapport aux outils traditionnels. Le frein automatique intégré permet un arrêt rapide de la broche. Avec un 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. Ils peuvent être utilisés aussi les 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"]
----------------	----------	-------	--------	----	-----	----	----	--------------------------------

Les meuleuses robustes pour des usages de meulage et de fraisage dans les fonderies ou l'industrie automobile avec une exploitation continue. La version prolongé W est conçu pour le nettoyage des tuyauteries, le ponçage et le polissage dans les cavités difficilement accessible. La construction de cette gamme des meuleuses est modulaire, permet 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. Le 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	830516 A	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	830516 B	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	830516 C	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

Les 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). Le modèle PBK 75X perfectionné. Le 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.

*) Sur demande peuvent être fournis d'autres diamètres de pinces.



GDST 100-280BX



GDS 100-190BYI



GDS 100-153SXI



GDS 100-153VXI



GDS 100-153W2YI



GDS 120-120BX

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



GDS 025-700BY



GDS 120-120BX



Avantages:

- destiné à l'industrie
- puissance supérieure et un faible poids
- durabilité
- efficacité
- ergonomie
- facile à utilisé

MEULEUSES AVEC PINCE DE SERRAGE – d'angle, puissance 130 – 700 W

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

Type	N° cde	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, les 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, l'industrie de la chaussure ou dans petites industries, où sont les métaux et les matières plastiques usinés. Le moteur à palettes.

Tête d'angle 90°

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

Tête d'angle 120°

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

Les meuleuses ergonomiques pour usinage des métaux ou plastiques dans leur endroits difficilement accessible, comme par exemple dans les fonderies, les ateliers d'outillage ou dans la mécanique de précision. Le moteur à palettes.

Tête 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;7,6;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"]

Tête 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 sont exclusivement dédiées pour le ponçage manuel d'alsage. L'usinage de bits de carbure cémenté sont utilisées les pointes diamantées de tête sphérique de max. diamètre extérieur de 20 mm et le diamètre de manche est de 8 mm. Dans les accessoires, vous pouvez trouver le refroidissement à l'air et à l'eau, ce qui réduit l'usure de leurs propres forets. Le moteur à palettes.

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

700 W

Les meuleuses puissantes pour l'usinage et le fraisage efficace dans tous les secteurs de l'industrie, en particulier dans les endroits difficiles accessible. 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 un régulateur automatique de la vitesse de rotation qui assure une vitesse constante en charge. Le moteur à palettes.

Tête d'angle 90°

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

Tête d'angle 120°

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

*) Sur demande peuvent être fournis d'autres diamètres de pinces.

Avantages:

- destiné à l'industrie
- puissance supérieure et un faible poids
- durabilité
- efficacité
- ergonomie
- facile à utilisé

Tête d'angle 90°



GDA 070-153BX

Tête d'angle 120°



GDB 030-450SX



MEULEUSES DROITES – puissance 1.1 – 2.4 KW

Meuleuses d'angle

- pour ponçage pour l'acier et de la fonte, le nettoyage des soudures ou usinage des pièces moulées (disque de ponçage)
- pour l'ébavurage, le détartrage, nettoyage des pièces forgées, de la pierre, etc. (avec une brosse métalliques)

Type	N° cde	Puis- sance W	Régime tr./min	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Vitesse tangentielle maxi m/s	Disque de ponçage Ø / épaisseur mm	Type de disque
GS 508-120BX	6061228A	1 200	12 000	13	2,2	50	80 / 20;16	droit
GS 508-120BXA	6061228B	1 200	12 000	13	2,2	50	80 / 20	conique
PBO 100MX	826316 A	1 500	8 500	13	3,8	45	100 / 20	droit
PBO 180NX	6060392A	1 500	8 500	13	4,0	80	180 / 8; 10	flex
PBO 150MX	826317 A	2 400	5 700	16	5,1	45	150 / 20; 25	droit
PBO 230NX	830806A	2 400	6 600	16	5,0	80	230 / 8; 10	flex

Les meuleuses robustes, puissantes et fiables avec un plateau pour le ponçage grossier et fin des soudures, le décapage et le nettoyage de pièces forgées dans les fonderies, les ateliers, les carrières ou le bâtiment, par exemple. Le régulateur de vitesse intégré maintient la vitesse de l'outil constante même lorsque celui-ci fonctionne à pleine charge. Le moteur à palettes.



GS 508-120BX



PBO 100MX



GS 315-240BX

Une meuleuse robuste, puissante et fiable pour un ponçage d'angle à l'aide des disques de ponçage dans les fonderies, les ateliers, les carrières ou le bâtiment, par exemple. En utilisant des brosses en acier, cette meuleuse peut être utilisée pour l'ébavurage, le nettoyage des pièces forgées ou pour supprimer les anciennes surfaces, les peintures, etc. Le régulateur de vitesse intégré maintient la vitesse de l'outil constante même lorsque celui-ci fonctionne à pleine charge. A la demande, il est possible de modifier le poids de l'unité de commande pour régler la vitesse dans la plage entre 2 800 et 5 000 tours. Deux fois plus de couple par rapport au type PBO 150MX. Le rapport permet de garantir une puissance constante même sous une charge importante par rapport des meuleuses type PBO. Le moteur à palettes.

GS 315-240BX	6061141A	2 400	4 000	16	6,5	32	150 / 20; 25	droit
--------------	----------	-------	-------	----	-----	----	--------------	-------

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



Toutes les meuleuses d'angle sont équipées d'un capot qui respecte les normes les plus récentes. Le capot fait une partie intégrale avec la meuleuse.



GS 508-120BX

Avantages:

- destiné à l'industrie
- rapport puissance poids
- durabilité
- efficacité
- ergonomie

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

Le meuleuse droite sans réducteur - pour l'usinage, le meulage et l'ébarbage des pièces coulées, de soudures, de l'acier, des matériaux non métalliques différents types et de pierre, par exemple, pendant la fabrication des conteneurs, des structures métalliques, des wagons, dans les fonderies, les chantiers navals et la construction de structures en béton armé.



PBU 115C-80Z

Type	N° cde	Puis- sance W	Régime tr./min	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Ø du disque de ponçage exté- rieur / infé- rieur mm	Epaisseur maxi de disques mm	Vitesse tangentielle maxi m/s	Filetage de la broche
------	--------	---------------------	-------------------	---	--------------------------------------	---	---------------------------------------	--	--------------------------

- Pour les disques de ponçage type 27/28, l'outil idéal pour meulage des surfaces ans industries lourds
- Bouton de démarrage
- Système d'auto-équilibrage (auto-compensateur) pour moins de vibration
- Entretien minimal
- Régulateur automatique du régime
- Moteur à palettes

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



PBU 180G-80X

- Pour les disques de ponçage type 27/28, l'outil idéal pour meulage des surfaces dans industries lourds
- Minimum d'entretien est l'avantage de meuleuses verticaux sans rapports
- Levier de sécurité de démarrage (levier sur la poignée ci-dessous)
- Sans le 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	830426 A	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 les disques de ponçage type 27/28, l'outil idéal pour meulage des surfaces dans industries lourds
- Minimum d'entretien est l'avantage de meuleuses verticaux sans rapports
- 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 180E-80X	826310 A	2 400	8 500	16	5,6	180 / 22,2	10	80	M14
PBU 180F-80X	826311 A	1 200	8 500	13	4,2	180 / 22,2	8	80	M14
PBU 230E-80X	826312 A	2 350	6 600	16	5,6	230 / 22,2	10	80	M14



PBU 125C-45X

- Pour les disques type roue 11 ou 6, l'outil idéal pour meulage des surfaces dans industries lourds, la meuleuse trouve son usage principale-ment dans les chantiers navals, fabrication des wagons ou d'autres filaires de l'industrie lourde. Minimum de l'entretien représente leurs avantages incontestables.
- 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
- haute puissance
- ergonomie
- efficacité
- minimum d'entretien
- durabilité

MEULEUSES D'ANGLE-droite sans réducteur, pour le disques de ponçage de 100-230mm

Le meuleuses droite sans réducteur - pour l'usinage, le meulage et l'ébarbage des pièces coulées, de soudures, de l'acier, des matériaux non métalliques différents types et de pierre, par exemple, pendant la fabrication des conteneurs, des structures métalliques, des wagons, dans les fonderies, les chantiers navals et la construction de structures en béton armé.

Type	N° cde	Puis- sance W	Régime tr./min	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Ø du disque de ponçage exté- rieur / inférieur mm	Epaisseur maxi de disques mm	Profon- deur maxi de coupe mm	Vitesse tangenti- elle maxi m/s	Filetage de la broche
------	--------	---------------------	-------------------	---	--------------------------------------	--	---------------------------------------	---	--	-----------------------------

- Pour les disques de ponçage type 27/28 ou disques à tronçonner type 41/42, l'outil idéal pour meulage dans les endroits étroits – grâce à une tête d'angle à hauteur mini. La construction de la meuleuse permet de l'utiliser avec une seule main – sans un poigné additionnelle (principalement pour la meuleuse type GQ 810-050BX)
- 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

GA 810-050BX	6061139A	500	15 300	10	1,3	100 / 16	6	30	80	M14
GA 811-100BX	6060546A	1 000	13 200	13	2,4	115 / 22,2	6	29	80	M14
GA 812-100BX	6060545A	1 000	12 200	13	2,4	125 / 22,2	6	34	80	M14

- Pour les disques de ponçage type 27/28 ou disques à tronçonner type 41/42, l'outil idéal pour meulage dans les endroits étroits
- 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

GA 818-230BX	6060970A	2 300	8 400	16	4,4	180 / 22,2	10	55	80	M14
GA 823-230BX	6060971A	2 300	6 600	16	4,6	230 / 22,2	10	80	80	M14

Meules avec l'entraînement à turbine pour un meilleur rapport puissance poids

- Pour les disques de ponçage type 27/28 ou disques à tronçonner type 41/42, l'outil idéal pour meulage dans les endroits étroits
- Levier de sécurité de démarrage (levier sur la poignée ci-dessus)
- Utilisation sans la nécessité d'ajouter l'huile dans l'air comprimé, un enlèvement de matière élevé
- Rapport idéal entre poids et la puissance, une consommation d'air réduite, une
- Haute sécurité en utilisation
- Réglage rapide de du capot de protection sans utilisation
- Blocage de la broche par un bouton - changement rapide du disque à l'aide d'une clé
- Régulateur automatique du régime

GAT 811-220BX	310100 A	2 200	12 000	13	1,8	115 / 22,2	6	35	80	M14
GAT 812-220BX	315193 E	2 200	12 000	13	1,9	125 / 22,2	6	40	80	M14
GAT 812-220BXH	315193 Q	2 200	12 000	13	1,9	125 / 22,2	6	40	80	M14
GAT 815-180BX	315193 M	1 800	10 200	13	2,2	150 / 22,2	6	52	80	M14
GAT 815-180BXH	315193 R	1 800	10 200	13	2,2	150 / 22,2	6	52	80	M14
GAT 818-220BXH	310062 A	2 200	8 500	13	2,8	180 / 22,2	10	58	80	M14
GAT 818-450BX	418193 A	4 500	8 500	19	4,0	180 / 22,2	10	51	80	M14
GAT 823-450BX	418193 B	4 500	6 600	19	4,0	230 / 22,2	8	76	80	M14

Meules avec l'entraînement à turbine pour un meilleur rapport puissance poids

- Pour les disques de ponçage type 11, avec l'insert fileté, l'outil idéal pour l'industrie difficile, les chantiers navals etc.
- Levier de sécurité de démarrage (levier sur la poignée ci-dessus)
- Utilisation sans la nécessité d'ajouter l'huile dans l'air comprimé, les coûts de l'entretien réduits
- Haute sécurité en utilisation
- Réglage rapide de du capot de protection sans utilisation
- Blocage de la broche par n bouton - changement rapide du disque à l'aide d'une clé
- Régulateur automatique du régime

GAT 515-450CXT	418193 C	4 500	6 000	19	4,5	150 / 5/8"UNC	-	-	50	5/8"UNC
----------------	----------	-------	-------	----	-----	---------------	---	---	----	---------

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



GA 810-050BX



GA 812-100BX



GA 823-230BX



GAT 815-180BX



GAT 818-450BX



GAT 515-450CXT



GAT 823-450BX

Avantages:

- destiné à l'industrie
- haute puissance
- ergonomie
- efficacité
- fonctionnement sans lubrification de l'air comprimé pour les meuleuses à l'entraînement à turbine
- durabilité

PONCEUSES A BANDE - puissance 300 W, 500 W

Ponceuses à bande

- pour meulage, ponçage, nettoyage des surfaces plates ou courbées, et des surfaces "curvilignes" et chanfreinage



GB 030-013BX



GB 050-025BX

Type	N° cde	Puis- sance W	Régime tr./min	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Vitesse tangenti- elle de la bande m/s	Dimension de la bande mm
300 W							
Ponceuses pour meulage optimale en particulier des endroits difficiles à atteindre, l'offre représente la version de base ou avec un d'échappement coaxial par tuyau. Ponceuses peuvent également être utilisées en tant que meuleuse à pince - après avoir enlevé le bras tendeur. Le moteur à palettes.							
GB 030-013BX	830498 A	300	30 000	6	0,9	28	13 x 305
GB 030-013CX	830498 B	300	30 000	6	1,2	28	13 x 305
500 W							
Ponçuses ergonomiques pour l'usinage des plastiques et des métaux ainsi que les endroits difficiles accessible dans les fonderies, les ateliers d'outillage ou, dans la mécanique de précision. Régulateur automatique du régime. Le 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. offre des bras tendeur pour les ponceuses à bande dans une large gamme de modèles, de formes, de tailles et de 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 fabriqués de divers matériaux, comme par exemple. du polyuréthane, de l'acier, du laiton, du bronze, etc.

La diversité d'usage de nos ponceuses est presque illimitée, grâce à notre vaste gamme de bras de tendeur, pour des ponçages verticale ou horizontale des bordures, des tubes et des profils. Ensuite pour ponçage à l'aide du bras tendeur ou par contact d'une plaque de suspension et finalement par un ponçage des endroits difficilement accessibles ou des trous de petits Diamètres. Tout cela est possible par la taille réduite de roue de contact ou par la forme étroite du bras tendeur.

La sélection de la bande abrasives ce fait en fonction de la qualité de surface requise, dont le choix de différentes largeurs (3,5 mm - 25 mm) et de longueurs (305 mm - 510 mm).

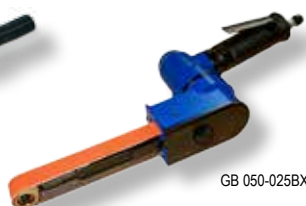
La conception unique des bras tendeur permet un échange facile des bandes abrasives, où le système de serrage assure une tension constante de la bande de ponçage et ainsi d'utiliser la puissance maximale de nos ponceuses. Le bras tendeur est relié par une articulation au moteur de la ponceuse.

Avantages:

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



GB 030-013 CX



GB 050-025BX



MEULEUSES, FRAISEUSES, PERCEUSES – pour installer dans vos installations

Moteurs dédiés pour meulage

Des applications stationnaires avec une structure robuste pour une durabilité – utilisation pour les opérations continues
Démarrage à distance par des systèmes de gestion

Puissance: de 150 W à 1000 W

Régime – Régime à vide: de 15.300 à 47.000 tours/minutes (liée aux usages)



Une gamme complète des moteurs pour le meulage, voir le catalogue D 6800 ou sur le site www.deprag.com, en cas de questions, ne hésitez pas de contacter nos technico-commerciaux.

Meuleuses stationnaires DEPRAG INDUSTRIAL

Type	N° cde	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"]

Dans notre catalogue DCZ 10165, vous pouvez trouver d'autres informations sur nos meuleuses stationnaires DEPRAG INDUSTRIAL

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

Moteurs dédiée pour le fraisage

Les applications de fraisage stationnaire sont présentes dans de nombreuses secteurs de l'industries. Les avantages principaux sont la durabilité, haute puissance et haut régime du moteur.

Démarrage à distance par des systèmes de gestion

Puissance: 400 W

Régime – Régime à vide: jusqu'à 20.000 tours/minutes (liée aux usages)



Une gamme complète des moteurs pour le fraisage, voir le catalogue D 6800 ou sur le site www.deprag.com, en cas de questions, ne hésitez pas de contacter nos technico-commerciaux.

Moteurs pour les perceuses

Les application de perçage stationnaire permettre le perçage à faibles entraxes à l'aide des multibroches dans les environnements étroits, comme par exemple: la fabrication des fenêtres

Démarrage à distance par des systèmes de gestion

Puissance: de 170 W à 600 W

Régime – Régime à vide: de 150 à 24.000 tours/minutes



Une gamme complète des moteurs pour le perçage, voir le catalogue D 6800 ou sur le site www.deprag.com, en cas de questions, ne hésitez pas de contacter nos technico-commerciaux.



Avantages:

- large offre des moteurs à palettes destiné pour meulage, fraisage et perçage, une offre standard
- robustesse
- durabilité
- haute puissance

POLISSEUSES – poignée pistolet / à renvoi d'angle

Polisseuses - adaptés au polissage et ponçage des surfaces planes ou courbes et difficilement accessible, le ponçage des soudures de la carrosserie de voiture, le polissage des pièces soudées, pour meuler la vieille peinture



PLU 50A-55ZK

Type	N° cde	Puis- sance W	Régime tr./min	Ø maxi du disque sup- port 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 et ponçage aussi pour les opérations continues
- Polisseuse PLU 50B, C peut être équipé avec l'extension type W ¼", qui est utilisé pour le polissage pour les endroits difficilement accessibles, par exemple, les carrosseries d'automobile.
- Bouton de démarrage
- Régulateur automatique du régime
- Moteur à lames

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	830499 A	450	15 000	50	35	-	10	0,8	M12x1
PLU 75A-70ZK	830499 B	450	17 800	75	-	-	10	0,8	M12x1

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



PA 025-011SX

Type	N° cde	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 - avec la tête de 90°

- Polissage divers pièces coulées ou usinées, à l'aide des disques support en fibres
- Levier de démarrage
- Avec réducteur pour atteindre un régime de fonctionnement optimale pour d'excellents résultats de polissage
- Moteur à lames

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 035-036SX	3149181B	350	3 600	120	10	1,0	M14
PA 035-022SX	3149181C	350	2 200	120	10	1,0	M14

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

- Meulage, polissage et ponçage divers pièces coulées ou usinées, à l'aide des disques support, un outil idéal pour le ponçage des surfaces accessible
- Bouton de démarrage (type PLU 115A-80Z)
- Régulateur automatique du régime
- Moteur à lames

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

Polisseuses à renvoi d'angle - avec la boîte de vitesses

- Meulage, polissage et ponçage divers pièces coulées, usinées ou soudées à l'aide des disques support, meulage des peignures ancienne ou 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 démarrage, avec l'extension (version A), sans l'extension (version B)
- Type PA 070 – commande rotative de démarrage, isolation contre froid (sans transfert du froid de la polisseuse aux mains de l'opérateur)
- Régulateur automatique du régime
- Moteur à lames

PLP 180A-40X	6060663A	700	4 000	180	10	2,4	-
PLP 180B-40X	826716 A	700	4 000	180	10	2,2	-
PA 070-060BYI	6061047A	700	6 000	180	10	2,0	-

Polisseuses à renvoi d'angle - avec réducteur, moteur à turbine

- performances significativement plus élevées en comparaison avec le moteur de polissage à palettes

- Polisseuse équipé d'un disque caoutchouc ou lustreur, trouve leur efficacité sur les surfaces plane ou courbé. Prioritairement destinée pour des opérations continues grâce à sa construction sans entretien et sans les pièces d'usure
- Outil idéal pour un polissage fin ou pour la suppression de la rouille, de la peinture ou pour le ponçage grossier.
- A l'aide des disques lustreurs, vous pouvez non seulement usiner les métaux, mais aussi le bois et la fonte.
- Sans lubrification de l'air comprimé
- Puissance élevée pour un faible poids, basse consommation de l'air
- Contrôle parfait grâce à la poignée ergonomique – du côté gauche ou droit, une poignée additionnelle réduit les vibrations
- Sécurité de l'usage - mèche de sûreté contre le dépassement de régime maxi, le levier de démarrage, la protection contre un contact involontaire avec le disque
- Echange facile de l'huile sans démontage de la polisseuse, à l'aide de la vis de purge
- Régulateur automatique du régime

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

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



PAT 220-085BX

POLISSEUSES – direct / forme excentrique

Polisseuse direct – pour un polissage des surfaces par les disques de polissage, lesquels vous pouvez fixer directement sur la broche

Type	N° cde	Puissance	Régime	Diamètre intérieur de tuyau	Poids sans raccord d'air	Broche dans la version de base Filetage de la broche
		W	tr./min	mm	kg	

Polisseuse direct

- Pour un polissage et ponçage des pièces coulé, soudée et usinée, ainsi pour l'élimination des peintures anciennes ou polissage des carrosseries après le soudage
- Levier de démarrage
- Régulateur automatique du régime
- Moteur à lames

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

Ponceuse excentrique - pour un polissage précis et exigeant dans l'industrie automobile, polisseur est conçu pour une utilisation avec des disques abrasifs (velcro) ou avec les disques lustreurs

Type	N° cde	Puissance	Régime	Ø maxi du disque de verre	Diamètre intérieur de tuyau	Poids sans raccord d'air	Filetage de la broche
		W	tr./min	mm	mm	kg	

Ponceuse excentrique

- Pour le polissage, le meulage et les travaux de finition dans l'industrie automobile – liée avec les disques en papier de verre, en tissu ou de polissage, l'outil idéal pour les peintres, les carrossiers, les ébénistes, les menuisiers et d'autres professions qui font les opération de meulage et polissage des métaux, du bois, des mastics ou des peintures
- Levier de démarrage
- Polisseuse permet de combiner deux types de mouvement de l'outil, la rotation et la vibration.
- Le système velcro permet d'attacher nombreux types de disques pour le meulage, le ponçage et le polissage.
- Votre travail restera propre en rajoutant le système externe d'aspiration permettant de voir la surface sans être gêner par la poussière.
- L'outil léger et ergonomique
- Régulateur automatique du régime
- Moteur à lames

PLUE 125/150	828312 A	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



PAT 220-085BX

Avantages:

- destiné à l'industrie
- puissance supérieure et un faible poids
- efficacité
- durabilité
- ergonomie
- usage et entretien simple

PERCEUSES – modèle droit, 120 - 290 W

Perceuses droites – principalement pour le perçage vertical dans l'industrie aéronautique, automobile et génie civil



DS 012-005PC

Type	N° cde	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 Pince - équipement de base [accessoire en option *] mm
120 W								
Perceuse avec pince (ébavurage) – démarrage par appuis, avec une pince de M12x1, l'ébavurage des trous jusqu'à un diamètre de 15 mm, avec fraise standard (90 °), le bouton de verrouillage de la broche (serrage et desserrage simple des outils). La boîte de vitesses permet d'atteindre une vitesse de fonctionnement optimale pour des résultats superbes d'ébavurage. L'outil idéal pour les applications verticales.								
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.



DS 020-200BXC

Type	N° cde	Puis- sance W	Régime tr./min	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord d'air kg	Per- çage 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 et de peçage dans des espaces restreints et étroits. La version avec une entrée coaxial et une sortie de l'air. Le réducteur permet d'atteindre une vitesse de fonctionnement optimale pour des résultats superbes d'ébavurage. L'outil idéal pour les applications verticales.

A la demande, nous pouvons vous fournir d'autres types de perceuses – le régime entre 600 et 20.000 tr./min. un démarrage par levier ou bague rotative. La version avec une entrée coaxial et une sortie de l'air ou une version courte sans le tuyau d'alimentation, avec un mandrin type B10 ou avec le filetage 3/8"24UNF ou par une pince, une version avec un capot de protection du mandrin ou de la pince.

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 les accessoires à la demande
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.



DS 029-045SXPB10

Type	N° cde	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 un mandrin est destinée principalement pour des perçages verticaux. La boîte de vitesses permet d'atteindre une vitesse de fonctionnement optimale pour des résultats superbes d'ébavurage. Le mandrin avec un cône type DIN 238 – B10, B12.								
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, 700 – 3,5 kW

Perceuses droites – principalement pour le perçage et l'alésage dans différents matériaux (particulier des gros trous), par exemple dans le génie mécanique, les chantiers navale, la construction. Les outils idéaux pour l'industrie lourde et les perceuses reversible trouveront leur usage dans la création du filetage

Type	N° cde	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 un cône MORSE (ou un mandrin) pour perçage ou alésage, perceuses reversibles sont aussi destinées pour filetage. Perceuses type DS 070-014ZB16 et DS 070-014ZMK1 sont équipées par bouton de démarrage, les autres sont équipées avec 2 poignées (une commande rotative de démarrage) sur la même axe. Les perceuses type DS 100-004/005, sont équipées de cône morse, pour d'autres outils (poignées croisés) un mandrin. Les perceuses sont équipées d'un réducteur pour assurer le régime optimal pour excellents résultats de perçage.

Perceuses avec rotation à droite et avec cône MORSE, puissance 700 - 3,5 kW

DS 070-014ZMK1	3005661A	700	1 400	15	-	-	-	10	3,5	1
DS 100-004YMK3	3021141A	1 000	380	30	26	-	-	15	9,8	3
DS 100-005YMK2	3021121A	1 000	520	26	23	-	-	15	9,8	2
DS 110-013YMK2	3021151A	1 100	1 300	19	-	-	-	12	7,0	2
DS 180-007YMK3	3021191A	1 800	700	32	26	-	-	15	14,0	3
DS 180-004YMK4	3021221A	1 800	360	40	35	-	-	15	19,0	4
DS 180-002YMK4	3021221B	1 800	200	50	50	-	-	15	19,0	4
DS 350-005YMK4	3021281A	3 500	500	50	40	-	-	19	22,5	4
DS 350-002YMK5	3021301A	3 500	200	60	50	-	-	19	31	5
DS 350-001YMK5	3021301B	3 500	150	80	75	-	-	19	31	5

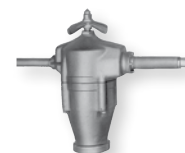
Perceuses reversible avec cône MORSE, puissance 1,0 - 3,1 kW

DS 100-004YRMK3	3009521A	1 000	380	27	23	24	24	15	10,5	3
DS 100-005YRMK2	3016801A	1 000	520	23	21	23	23	15	10,5	2
DS 110-013YRMK2	3009471A	1 100	1 300	18	15	-	-	12	7,8	2
DS 180-007YRMK3	3007911A	1 800	700	32	26	26	25	15	18	3
DS 180-004YRMK4	3017151A	1 800	350	40	35	35	35	15	20	1
DS 180-002YRMK4	3017151B	1 800	200	50	50	50	60	15	20	4
DS 310-005YRMK4	3007781A	3 100	500	50	40	50	50	19	26	4
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

Perceuses avec rotation à droite et avec mandrin, (plage de mandrin de 1 à 13 mm) puissance 700 W

DS 070-014ZB16	3011111A	700	1 400	13	-	-	-	10	4,1	-
----------------	----------	-----	-------	----	---	---	---	----	-----	---

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



DS 180-002YMK4



DS 100-004YRMK3



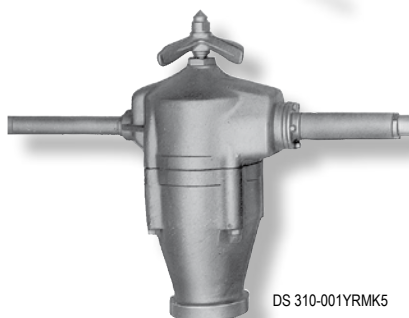
DS 070-014ZB16



DS 020-200BXC



DS 020-009SYPB10 (à commander)



DS 310-001YRMK5

Avantages:

- ergonomie
- puissance supérieure et un faible poids
- facile à utiliser
- variabilité et modularité – solution à la demande
- durabilité

PERCEUSES – d'angle, 250 W - 2,2 kW

Perceuses d'angle – pour un perçage optimal dans les différents matériaux dans les industries aéronautique, automobile, chantier naval et génie civil

Type	N° cde	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 pince mm	Cône de mandrin mm	Plage de pince mm
------	--------	---------------------	-------------------	---	--------------------------------------	----------------------------------	--	-------------------------	--------------------------	-------------------------

200 - 350 W

Perceuses d'angle sont équipées d'un mandrin type B10/B12 ou par une pince. Perçage dans l'acier, bois, plastique ou métaux non ferreux. Les perceuses sont équipées d'un réducteur pour assurer le régime optimal pour excellents résultats de perçage. A la demande, nous pouvons vous fournir d'autres types de perceuses – possibilité de choisir de 12 modèles, avec les pinces, les mandrins B10/B12, un mandrin avec filetage 3/8"24UNF.

Perceuses à pince, angle de 90°

DA 020-040SZC	6060272A	200	500	6	0,8	4	6	-	-	1 - 6
DA 020-005SXC	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 025-006SXC	3148954E	250	550	6	1,1	10	10	-	-	3 - 6
DA 025-011SXC	3148954D	250	1 100	6	1,1	8	10	-	-	3 - 6
DA 025-021SXC	3148954C	250	2 100	6	1,0	6	10	-	-	3 - 6
DA 025-036SXC	3148954B	250	3 600	6	1,0	5	8	-	-	3 - 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

Perceuses à pince, angle de 150°

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

Perceuses à mandrin, angle de 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	-
DA 025-006SXB12	3029381E	250	550	6	1,1	10	10	0,8 - 10	B12	-
DA 025-011SXB12	3029381D	250	1 100	6	1,1	8	10	0,8 - 10	B12	-
DA 025-021SXB12	3029381C	250	2 100	6	1,0	6	10	0,5 - 6	B12	-
DA 025-036SXB12	3029381B	250	3 600	6	1,0	5	8	0,5 - 6	B12	-

Type	N° cde	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 les perçages et l'alésage dans les endroits difficilement accessibles, principalement dans l'industrie lourde et les chantiers navale. Avec la poignée en option, votre outil sera plus universel à l'usage. Perceuses sont équipées avec une broche coulissante, qui peut être utilisé pour l'avance de l'outil. A la demande, les modèles DA 150 et DA 220 peuvent être équipés par un roue à rochet. Pour être utilisé dans les endroits difficilement accessibles, nous pouvons vous fournir une construction plus légère, les perceuses non équipées de la broche coulissante et poignée. Les modèles DA 150 et DA 220 sont équipés avec un régulateur automatique du régime.

Peceuse à rotation à droite avec un 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

Peceuses reversible avec un 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

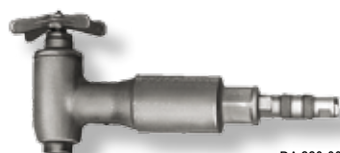
Peceuse à rotation à droite avec un mandrin B16 (plage de mandrin 1 - 13 mm) 480 W

DA 048-010YB16	3014471C	480	1 000	13	-	-	-	10	3,9	-
----------------	----------	-----	-------	----	---	---	---	----	-----	---

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

Avantages:

- ergonomie
- puissance supérieure et un faible poids
- facile à utiliser
- modularité, différents types de tête d'angle (90°, 150°)



DA 220-003YMK4



PERCEUSES – pistolet, 170 W - 1,85 kW

Perceuses pistolet – pour un perçage optimal dans les différents matériaux dans les industries aéronautique, automobile et génie civil

Type	N° cde	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 sont robuste et trouvent leur usage dans l'industrie utilisant l'aluminium, l'acier et d'autres matériaux. Les perceuses sont équipées d'une poignée supplémentaire 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.

Perceuses sont réversible – pour des applications nécessitant des opérations dans les deux sens gauche / droite.

DP 017-040ZB10	3020181A	170	4 000	4	6	6	0,6	0,5 - 6	B10 / -
PV 6A	826290 A	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	826290 B	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	830500 B	350	350	13	13	10	2,0	2 - 13	- / 1/2"20 UNF
DP 040-005ZB16	302965 A	400	470	13	13	10	2,3	1 - 13	B16 / -
PV 13B	8262914 A	500	1950*	13	13	10	2,5	2-13 Q	- / 1/2"20 UNF
PV 16B	826292 A	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	830500 C	1 450	380	32	32	19	9,5	-	-
PV 32A-04X	827119 A	1 850	380	32	32	19	9,5	-	-

* Possibilité de diminuer le régime de 25 %.

1) Perceuse est équipé par un mandrin serrage rapide avec une plage de 0 à 6,5 mm

2) Perceuse est équipé par un mandrin serrage rapide avec une plage de 0 à 8 mm

Remarque: Q – serrage 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
- puissance supérieure et un faible poids
- ergonomie
- facile à utiliser
- réversibilité

TARAUDEUSES - droite / pistolet, puissance 150 - 700 W

Taraudeuses – pour filetage dans l'acier, l'aluminium et d'autres matériaux pour l'industrie automobile ou génie civile taraudeuses sont équipées d'un cône spécifique permettant un guidage parfait pendant le taraudage sans nécessité de strictement respecter l'axe d'alignement de la taraudeuse avec le trou

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

Taraudeuses droites

- Levier de démarrage
- taraudage à gauche ou à droite, à l'aide de l'accessoire spécifique, il est possible de tarauder des de trous borgnes
- Réversibilité automatique avec une vitesse double, ce qui permet d'augmenter la productivité
- Outil idéal pour les opérations verticales
- l'échange rapide des tarauds repose sur un mandrin à 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 un bouton
- taraudage à gauche ou à droite, à l'aide de l'accessoire spécifique, il est possible de tarauder des de trous borgnes
- 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.



DS 070-003BXR16



DP 015-006ZRB10

Avantages:

- destiné à l'industrie
- durabilité
- facile à utilisé
- réversibilité
- puissance supérieure et un faible poids



DS 040-007BXR12



DP 040-003ZRB16



VISSEUSES (VISSEUSES A CHOCS) - droite / pistolet

Visseuses à chocs - pour serrer et desserrer les boulons de M10 à M45 pour les applications difficiles et avec les exigences en matière de performances, de fiabilité et d'efficacité - en particulier dans l'industrie automobile et de l'ingénierie, les ateliers de réparation ou de pneus.

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

Visseuses à chocs, type pistolet

- Haute puissance – un travail plus efficace dans les ateliers de réparation ou dans l'industrie automobile
- Régulation du couple en trois étapes
- Outils robustes avec une durabilité accrue pour les opérations continues

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



SMP 110-3/4"ZA



SMS 265-1"ZA

Visseuses à chocs, type droite

- Haute puissance – un travail plus efficace dans les ateliers de réparation ou dans l'industrie automobile
- Régulation du couple en trois étapes
- Outils robustes avec une durabilité accrue pour les opérations en continues

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.

Régulation du couple à trois étapes

Visseuses à chocs sont dans la partie arrière de corps équipé d'une commande à trois positions, la première position est couple maximal, la seconde position permet de réduire le couple d'environ 50% et la troisième position correspondant à environ 30% du couple maximum.



Visseuses, type droite – de couple, avec réversibilité - pour un serrage et un desserrage manuel des vis et d'écrous, entre M3 et M6.

Type	N° cde	Pour les boulons	Régime réglable - mini/maxi Nm	Couple maxi réglable avec débrayage du limiteur Nm	Régime tr./min	Dimension des lames mm	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord à l'air kg
------	--------	------------------	-----------------------------------	---	-------------------	---------------------------	-----------------------------------	----------------------------------

Visseuses, type droite - de couple, avec la réversion

Clé à chocs manuel pour les vis et les écrous, la visseuse n'est pas adaptée aux serrages des vis auto-perceuses et des vis auto-taraudeuses. La forme hexagonale de la lame, dimension 6,35 mm (1/4 ")

PRU 6	6060773A	M3 - M6	1,5 / 5,5	6	750	3, 4, 5, 6	8	0,9
-------	----------	---------	-----------	---	-----	------------	---	-----

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



PRU 6



SMP 085-1/2"ZA



PRU 6

Avantages – visseuses à chocs:

- haute puissance (grâce au mécanisme de percussion TwinHammer et d'une construction révolutionnaire du moteur)
- ergonomie
- efficacité
- légèreté
- bruit et vibrations faibles
- durabilité

Avantages – visseuse droite:

- ergonomie
- efficacité
- facile à utiliser
- durabilité



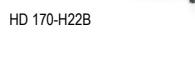
MARTEAUX – à percer, burineur, à river

Marteaux à vibration robuste pour les carrières, la construction, les fonderies, l'ingénierie, la maçonnerie, la restauration

Choisissez les marteaux adaptés à vos usages:

- Travaux de démolition et de découpe
- Ebavurage de pièces de fonderie
- Enlèvement de la rouille et de tartre, lissage des constructions en pierre, sculptures
- Concassage de la roche de la dureté inférieure ou moyenne et des matériaux similaires, par exemple. béton, de l'asphalte, des murs
- Refoulement des matériaux liquide ou en vrac, en particulier dans la technique de coulée et, partout où il est frété avec des matériaux en vrac
- Travaux léger et lourd de démolition, de lissage, de perçage, enlèvement de l'enduit ou des revêtements de sol
- Utiliser dans d'autres domaines – exemple, écorçage d'arbres ou enlèvement de l'asphalte des rues



Marteaux à percer - avec des mèches carbure de forage pour perçage des trous de base, des trous d'épingle, avec des pointes non rotatif et plates pour tailler des rainures pour les canaux de tuyauteries et de câblages ou avec des tiges de forage et des fraises carbure dans l'industrie de la construction




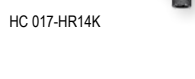

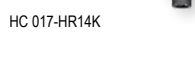

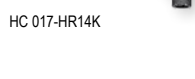
Type	N° cde	Extrémité de l'outil mm	Nombre de coups min ⁻¹	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord à l'air kg
Marteaux à percer					
Marteaux à percer robuste sont des outils performants grâce à des mèches carbure de forage, des tiges de forage et des fraises carbure dans l'industrie lourde, comme les fonderies, les carrières, la construction et l'industrie. Marteaux sont équipés pour le lavage à l'air. Pour sécuriser le marteau, il est préférable d'utiliser kit de protection ou le ressort de retention.					
 HD 034-HR19B	8118001A	RS 19/15x89 R 19x89	3 500	10	3,4
 HD 130-H22B	8087111A	S 22x82	2 100	15	13,5
 HD 170-H22B	8087121A	S 22 x 82	2 040	15	17

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

Marteaux burineurs - les travaux de démolition léger, de gougeage, de nettoyage et de démolition des enduits et des murs, le nettoyage des pièces coulées dans les fonderies, dans la construction de chaudières, des réservoirs, des navires, des ponts et des structures en acier, traitement de la tôle et les travaux dans les ateliers de réparation.

Marteaux à river - pour couper les têtes de rivets et enlever des rivets des structures en acier, chaudières, réservoirs, travaux lourds comme le rivetage lors de la construction des ponts, des navires, des avions, des structures en acier, mais aussi dans la construction.

Type	N° cde	Extrémité de l'outil mm	Nombre de coups min ⁻¹	Ø de rivet - dural mm	Ø de rivet - acier mm	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord à l'air kg
Marteaux burineur et river, avec vanne							
Ces marteaux trouveront leur utilisation lors de la construction de chaudières, des réservoirs, des navires, des ponts et des structures en acier, dans la construction, dans les fonderies, dans la transformation des métaux et dans les ateliers de réparation, exemple: le poinçonnage des rivets.							
Type droit							
 HCK 009-R10S	2102291A	Ø 10,3x36	4 000	3	2	6	0,9
	2102291B	Ø-hexagon 11,7/10x36	4 000	3	2	6	0,9
Poignée renforcée							
 HCK 009-R10K	2102281A	Ø 10,3x36	4 000	3	2	6	0,9
	2102281B	Ø-hexagon 11,7/10x36	4 000	3	2	6	0,9

Type	N° cde	Extrémité de l'outil mm	Nombre de coups min ⁻¹	Ø de rivet - dural mm	Ø de rivet - acier mm	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord à l'air kg
Marteaux burineur et river, avec une butée à ressort							
Les marteaux trouveront leur utilisation lors de la construction de chaudières, des réservoirs, des navires, des ponts et des structures en acier, dans la construction, dans les fonderies, dans la transformation des métaux et dans les ateliers de réparation, exemple: le poinçonnage des rivets.							
Type droit							
 HC 007-R10S	2101921A	Ø 10,3x36	4 000	3	2	6	0,7
 HC 007-HR12S	2101921B	Ø-hexagon 11,7/10x36	4 000	3	2	6	0,7
Poignée renforcée							
 HC 008-R10K	2101911A	Ø 10,3x36	4 000	3	2	6	0,8
 HC 008-HR12K	2101911B	Ø-hexagon 11,7/10x36	4 000	3	2	6	0,8
 HC 010-R14K	2103431A	Ø 14,3 x 50	3 000	5	3	10	1,3
 HC 010-HR14K	2103431B	Ø-hexagon 14,3/12,5x50	3 000	5	3	10	1,3
 HC 017-R14K	2103451A	Ø 14,3 x 50	2 000	6	5	10	1,7
 HC 017-HR14K	2103451B	Ø-hexagon 14,3/12,5x50	2 000	6	5	10	1,7



MARTEAUX - burineur, à river, de démolition

Type	N° cde	Extrémité de l'outil mm	Nombre de coups min ⁻¹	Ø de rivet - dural mm	Ø de rivet - acier mm	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord à l'air kg
Poignée à pistolet							
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
Avec levier							
HC 010-R14D	2103441A	Ø 14,3x50	3 000	5	3	10	1,9
HC 010-HR14D	2103441B	Ø-hexagon 14,3/12,5x50	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 river avec une butée à ressort							
- pour couper les têtes de rivets et poinçonner des rivets de structures en acier, chaudières, réservoirs - pour les travaux de rivetage extrêmement lourd							
HCD 140-R31V	8119841 A	Ø 31x70	750	25	25	16	13,8
Marteaux burineur							
Les marteaux trouveront leur utilisation en génie (enlèvement des soudures, des plaques), la construction (démolition, travaux de tronçonnage, nettoyage), fonderie (nettoyage des pièces coulées, le décapage des pièces coulées).							
Marteau de type HC 040-H19B avec marteaux à aiguilles (en option) permet d'enlever la rouille des grandes surfaces et en éliminant également les dépôts indésirables sur les bâtiments de pierre, des statues, des ponts, etc..							
Poignée droite							
HC 010-H10B	6060006A	hexagon 10x25	9 000	-	-	6	1,0
Poignée à pistolet							
HC 012-H14B	831332 A	hexagon 14x25	4 500	-	-	8	1,2
Avec levier							
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 une butée à ressort							
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.



HC 008-R10P



HC 023-HR14D



HCD 140-R31V



HC 010-H10B



HC 012-H14B



HC 040-H19B



HC 080-HR20V

Marteaux - avec burin pointu ou plat pour briser les roches et les matériaux tels que le béton, des murs,... les marteaux trouveront aussi leur utilisation dans la construction, dans les mines profondes ou de surface et dans les entreprises similaires.

Type	N° cde	Extrémité de l'outil mm	Nombre de coups min ⁻¹	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord à l'air kg
Marteaux burineur					
- trouvent leurs applications dans la construction, les carrières... dans les applications verticales					
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 101-R25D	2501841B	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

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



HP 090-H22B

MARTEAUX – de démolition, à percussion, gratteur

Marteaux de démolition – avec les pointes poitues ou plates, pour briser les roches et les matériaux tels que béton, revêtement bitumineux,... les marteaux trouveront aussi leur utilisation dans la construction, dans les mines profondes ou de surface et dans les entreprises similaires.



HB 150-H22V

Type	N° cde	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 - trouvent leurs applications dans la construction, les carrières... dans les applications verticales					
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

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

Marteaux à percussion - fouler des mélanges de moulage dans les fonderies, pour l'estampage du béton, du sol,... Ils trouvent leur usage dans les usines de traitement de la pierre artificielle ou du le ciment



HR 025-R40B



HR 042-MK2B

Type	N° cde	Extrémité de l'outil mm	Course de piston mm	Ø de piston mm	Cône Morse	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord à l'air kg
Marteaux à percussion - pour le compactage du sable de moulage dans les fonderies, le martelage des fours électrique (siemens-martin), des convecteurs Bessemer, dans la construction pour l'estampage du béton, du sol, dans les usines de traitement de la pierre artificielle et du ciment. Marteaux à fouler légers HR-042 MK2B trouve son application principalement pour le tassement des noyaux de moulage. Marteaux à fouler sont utilisés en combinaison avec des chaussons de foulage en fonte temperée ou en caoutchouc. Marteau type RH 025-R40B est particulièrement adapté pour travailler sur la table ou dans de petites zones, par exemple tassement de petits noyaux. L'avantage des marteaux plus grands est la réduction des vibrations transmises à l'opérateur (type V).							
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 069-MK2B	2701091A	850	120	28	2	13	6,9
HR 093-MK2B	2701571A	650	160	32	2	13	9,3

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

Marteaux à gratter - pour les travaux de démolition légère dans la construction, le mortaisage, rabotage, perforation, enlever de l'enduit et tous les types de revêtements de sol. Marteau à gratter trouve une utilisation dans d'autres secteurs - écorçage des arbres, ébavurage dans les fonderies et enlèvement des revêtements des chaussées d'asphalte



HS 043-H19B

Type	N° cde	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 - avec le choix des outils, le marteau offre une large gamme d'usage					
HS 043-H19B	6060023A	hexagon 19x50	2 700	13	8,5

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

- Avantages:**
- destiné à l'industrie
 - durabilité
 - facile à utilisé
 - robustesse



HB 150-H22V



HC 010-H10B



HR 093-MK2B



DEROUILLEURS - droit, pistolet

Déroilleurs - pour enlever le laitier après soudage, pour enlever la rouille des structures et des réservoirs en acier, l'élimination de la couleur et de la plaque dans les chaudières, à la finition des pièces coulées, le nettoyage des échafaudages, des engins de construction, du plâtre et du béton

Type	N° cde	Nombre d'aiguilles	Dimension des aiguilles mm	Nombre de coups min ⁻¹	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans raccord à l'air kg
------	--------	--------------------	-------------------------------	--------------------------------------	-----------------------------------	----------------------------------

Déroilleurs droits - pour dérouiller, détartrage de laminés et pièces de forge, enlever de la peinture

- Pour les charges légères et moyennes
- Utilisation en particulier dans les endroits difficiles à atteindre

SN 23	831125 A	12	Ø 3x180	4 000	10	2,4
-------	----------	----	---------	-------	----	-----



SN 23

Déroilleurs pistolet - pour dérouiller, détartrage de laminés et pièces de forge, enlever de la peinture

- Pour les travaux légers de nettoyage ou d'enlèvement de la rouille (typ SN 10)
- Pour les travaux mi-lourds (typ SN 25)
- Pour les travaux lourds et les surfaces importantes (typ SN 30)

SN 10	831124 A	29	Ø 2x150	4 000	10	1,4
SN 25	831126 A	23	Ø 3x180	4 000	10	2,7
SN 30	831127 A	28	Ø 3x180	4 500	10	3,5



SN 10

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



SN 30

Avantages:

- destiné à l'industrie
- durabilité
- haute performance avec des vibrations réduites
- fiabilité
- ergonomie

Pinces - pour couper

Choisissez une pince adaptée selon les usages:

- Découpage de cuivre, d'aluminium, d'argent, des plastique (thermo duroplaste) et acier jusqu'à 400 N/mm² contrainte à la rupture
- Coupe et l'aplatissement simultané des extrémités des fils de cablage
- Coupe et création simultanée des extrémités droites des fils de construction
- Sertissage des bouts de cablage
- Pincettes trouvent leur application principalement dans les productions de série ou dans les process de fabrication utilisant les pincettes manuelles qui peuvent provoquer des fatigues importantes conduisant à des maladies professionnelles irréversibles.

Pince pour les découpes – pour la fabrication de série, comme l'industrie automobile, la fabrication de l'électroménager, en génie électrique, en génie mécanique, dans la transformation des métaux et dans les ateliers de réparations de montage

Type	N° cde	Mâchoire de coupage intégrée (Accessoires à la demande – voir page 27)	Poids (sans mâchoire) kg	Diamètre intérieur de tuyau mm
------	--------	---	-----------------------------	--------------------------------------



P0452Z-C00

Pince à découpe – démarrage par bouton, avec sécurité

- Cisaillement et découpage des métaux, comme le cuivre, l'aluminium, le béryllium, de l'argent et de l'acier, des matériaux plastique, comme des thermoréductibles et les thermoplastiques
- Pincettes peuvent exécuter d'autres fonctions en dehors de la coupe, comme par exemple aplatissage des extrémités des fils ou création des extrémités droites des fils.

P0181Z-C00	8076711A	non (pince l18.)	0,08	6
P0241Z-C00	8076721A	non (pince l24.)	0,15	6
P1361Z-C00	6061207A	non (pince l36.)	0,48	6
P1362Z-C00	6061208A	non (pince l36.)	0,59	6
P0452Z-C00	8076901A	non (pince l45.)	1,04	6



P383X-C00

Pince à découpage – avec levier de sécurité – pince pour grosses charges – garantir une durabilité

- Cisaillement et découpage des métaux, comme le cuivre, l'aluminium, le béryllium, de l'argent et de l'acier, des matériaux plastique, comme des thermoréductibles et les thermoplastiques
- Pincettes peuvent exécuter d'autres fonction en dehors la coupe, comme par exemple aplatissage des extrémités des fils ou création des extrémités droites des fils.

P0282X-C00	8249651A	non (pince l28.)	0,5	6
P0283X-C00	8249651C	non (pince l28.)	0,6	6
P0382X-C00	8272051A	non (pince l38.)	0,65	6
P0383X-C00	6061225A	non (pince l38.)	0,8	6
P0452X-C00	8258171B	non (pince l45.)	1,0	6
P0453X-C00	8258171A	non (pince l45.)	1,15	6

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



Pince de plombage

DEPRAG CZ a.s. offre aussi des pincettes de plombage. Pour plus d'informations, s'il vous plaît contacter nos consultants.



P0181Z-C00



P0453X-C00



Avantages:

- haute performance: capacité de la coupe jusqu'à 8 700 N
- facile à utiliser
- durabilité

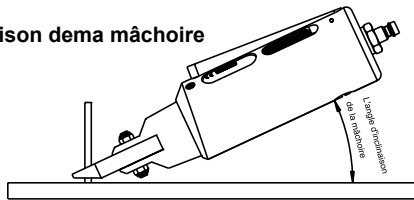
Mâchoire pour les pinces à découpage (accessoires à la demande)

DEPRAG CZ a.s. offre des mâchoires de type droit ou d'angle, lesquelles sont destinées à des coupes frontales et droites, ou pour la coupe triangulaire centrale avec les mâchoires triangulaires échangeables. Les mâchoires constituées de lame / enclume sont destinées pour couper les métaux. La fonction de la lame et de l'enclume est d'éviter le croisement des deux bras. Pour couper les plastiques, il faut utiliser les deux bras équipés de lames.

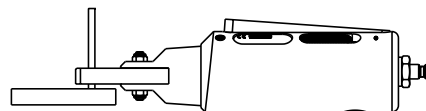
Mâchoire - Type	N° cde	Ouverture maxi de la mâchoire (mm)	L'angle d'inclinaison de la mâchoire (*)	Découpe jusqu'à Ø** (mm)	Géométrie de la coupe voir ci-dessous
pour les pinces type P0181Z-C00					
I18C00	822306	3,2	sans angle	3	A
I18C00H2	6950285	3,2	sans angle	3	B
I18C00HK2	6950286	3,2	sans angle	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

***) Il s'agit d'une valeur théorique. Elle répond à des dimensions géométriques et leurs valeurs du Diamètre maxi, dans lequel il est possible de faire rentrer dans les pinces, mais ne pas découper. Tout est influencé par le matériel lui-même.

*) Angle d'inclinaison de la mâchoire



Nous offrons d'autres types de mâchoire, liées à votre besoin.



Géométrie de la coupe

A	B	C
<p>Utilisation: Le plastique, le cuivre, l'aluminium, l'acier, les petites coupes transversales, les matériaux de dureté moyenne.</p> <p>Propriétés: Les deux bras sont fabriqués d'un matériel dur. Un bras équipé d'une lame, l'autre d'enclume.</p>	<p>Utilisation: Les plastiques dur ou renforcé (GFK), l'acier, le cuivre renforcé, les coupes transversales plus long, les matériaux plus durs.</p> <p>Propriétés: Les deux bras sont fabriqués en matériaux durs. Les deux parties sont aiguisées en forme de V.</p>	<p>Utilisation: Les plastiques durs ou renforcé (GFK), le cuivre renforcé, les coupes transversales plus long.</p> <p>Propriétés: Les deux bras sont fabriqués en matériaux durs. Les deux lames tranchantes.</p>

PINCES - pour un montage des colliers de serrage, des clips CLIC ou COBRA et des clips à ressort

Pincettes pour un montage des clips - par exemple dans la production de série pour l'industrie automobile, dans la production de l'électroménager, l'industrie d'électrotechnique, de mécanique, la fabrication des métaux et l'assemblage dans les ateliers de réparation

Type	N° cde	Largeur du clip 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 dédiée au montage des clips CLIC							
• Avec levier de sécurité							
• Avec la mâchoire intégrée							
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 dédiée au montage des colliers de serrage							
• Avec levier de sécurité							
• Avec la mâchoire intégrée							
Pour les 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 les 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 dédiée au montage des clips COBRA							
• Avec levier de sécurité							
• Avec la mâchoire intégrée							
P0383X-P00-I90CO	6061212A	9	oui	23	6,5	0,6	6
Pince dédiée au montage des clips à ressort							
• Avec levier de sécurité							
• Avec la mâchoire intégrée							
Pour les colliers de serrage jusqu'à Ø 50 mm							
P0383X-P00-IFE	8247811A	-	oui	62	5	0,75	6
Pour les colliers de serrage 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 clips:	clip CLIC	clip colliers de serrage	clip Cobra	clip à ressort
				



Avantages:

- haute puissance: force de serrage maxi de 4 500 N
- usage facile
- durabilité

SCIES – scie sauteuse, tronçonneuse

Scie sauteuse pour coupe manuelle et séparation de matériaux différents, en l'occurrence de métal et matières synthétiques, par exemple dans la construction de machine ou l'industrie du bois.

Type	N° cde	Puissance W	Oscilla- tions au ralenti min ⁻¹	Course de la lame de coupe mm	Longueur maxi de la lame de coupe mm	Dimension de la lame de coupe (équipement de base) mm	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans appareil de serrage kg
------	--------	----------------	--	--	--	---	---	--

Scie sauteuse – pour les découpages des différents matériaux, comme des métaux ou des plastiques

- Coupe de tuyaux, poutres en acier, raccourcissement des câbles, etc.
- Grâce au système de serrage spécial, la scie peut être utilisée pour des grandes profondeurs de coupe allant jusqu'à 300 mm.
- Le régulateur de régime

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

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



PPP 35AX

Type	N° cde	Puissance (W)		Nombre d'oscilla- tions au ralenti tr./min	Course de la lame de coupe mm	Longuer maxi de la lame de coupe mm	D i m e n s i o n de la lame de coupe (équipe- ment de base) mm	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans appareil de serrage kg
		avec la pression de l'air de 4,5 bars	avec la pression de l'air de 6,3 bars						

Scie sauteuse – pour les découpages même dans les zones à risques d'explosion

- Structure en acier – pour les coupes dans les processus continus, mais aussi dans la fabrication avec un risque d'explosion
- Grâce au système de serrage spécial, la scie peut être utilisée pour des grandes profondeurs de coupe allant jusqu'à 300 mm.
- Le régulateur de régime

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

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



SS 150-280BX

Tronçonneuse - pour la coupe manuelle et la découpe de matériaux dans l'industries - dans l'ingénierie, l'industrie de transformation du bois, dans les processus continus, même dans les zone à risque d'explosion

Type	N° cde	Puissance W	Régime à vide min ⁻¹	Longeur maxi du guide de coupe mm	Ø maxi de la coupe mm	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids sans appareil de serrage kg
------	--------	----------------	---------------------------------------	---	--------------------------	---	--

Tronçonneuse – avec une certification ATEX IM2cXIIGcIIBT4 (130°C) X

- L'outil idéal pour des applications spécialisées dans l'industrie pétrochimique, l'exploitation des mines, et dans la fabrication ou la transformation avec un risque d'explosion
- Haute puissance, la vitesse de coupe élevée
- Haut niveau de sécurité (frein de sécurité de la chaîne, la protection accrue de la main lors de brise 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 simples

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

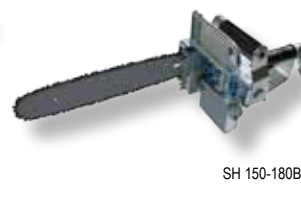
Pression de travail dans les zones sans risque d'explosion: 6,3 bars
Pression de travail dans les zones à risque d'explosion: 4,0 bars



SH 150-180BX



PPP 35AX



SH 150-180BX

Avantages:

- destiné à l'industrie
- durabilité
- haute vitesse de coupe
- robustesse
- utilisation simple

OUTILS POUR TRAVAILLENT LA TOLE - cisailles, grignoteuses

Cisailles à métaux - pour une traitement global de la tôle, par exemple lors de la production des carrosseries d'automobiles, des réservoirs, dans la construction navale, dans les ateliers de réparation, ainsi que pour les coupes droite et courbées, un outil idéal pour séparer les feuilles de la tôle de la bobine de métal.



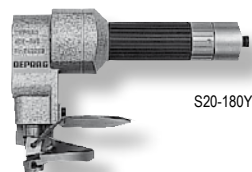
S16-320Y

Type	N° cde	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
			La tôle d'acier jusau'à 400 N/mm ²	La tôle d'acier jusau'à 600 N/mm ²	La tôle d'acier jusau'à 800 N/mm ²	La tôle d'alu- minium jusau'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									
S16-320Y	3240971C	320	1,6	1,2	1	2	15	6	1,6
S20-180Y	3388471A	320	2	1,6	1,4	2,5	20	6	1,9

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

Avantages:

- haute puissance de découpage
- découpage ou grignotage des coupes droites ou courbées
- pas de déformation des matériaux coupés
- durabilité
- ergonomie



OUTILS POUR LES ZONES A RISQUE D'EXPLOSION – conforme à la directive ATEX

Clés à chocs - pour le serrage et desserrage rapides des vis avec un filetage de M10 à M36 pendant l'installation, l'entretien, mais surtout pour des usages dans les zones à risque d'explosion

Type	N° cde	Pour les boulons	Couple maxi	Régime à vide	Nombre de coups	Dimension d'entraîneur	Diamètre intérieur de tuyau	Poids sans raccord à l'air
			Nm	tr./min	Hz	mm	mm	kg

Visseuses à chocs pistolets - conforme à la directive ATEX IM2cXII2GDcIICT6(80°C)X

• Levier / bouton de démarrage

SMP 026-1/2"ZEX	6061104A	M10 - M16	260	10 000	14	1/2"	10	2,3
SMP 068-3/4"ZEX	6061097A	M14 - M24	680	6 500	14	3/4"	10	4,0
SMP 140-3/4"XEX	6061105A	M16 - M30	1 400	4 600	14	3/4"	16	8,7



SMP 026-1/2"ZEX



SMS 210-1"XEX

Visseuses à chocs droites - conforme à la directive ATEX IM2cXII2GDcIICT6(80°C)X

• Levier de démarrage

SMS 210-1"XEX	6061106A	M20 - M36	2 100	3 600	11	1"	16	10,5
---------------	----------	-----------	-------	-------	----	----	----	------

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

Perceuses - pour des perçages manuels avec foret adapté pour les zones à risque d'explosion - forage dans le charbon tendre et moyen, de schiste ou d'autres roches molles

Type	N° cde	Puissance	Régime à vide	Ø de la mèche maxi	Ø de la mèche con-seillé	Diamètre intérieur de tuyau	- Diamètre intérieur de tuyau d'eau	Poids sans raccord à l'air
		W	tr./min	mm	mm	mm	mm	kg

Perceuse – sens de rotation à droit - conforme à la directive ATEX IM2cXII2GDcIICT6(80°C)X

• Levier de démarrage

• Perceuse équipée rinçage à l'eau centrale – pour réduire la poussière qui se produit dans l'environnement de travail pendant le perçage

DP 220-011BXOEX	6061107A	2 200	1 100	42	38 - 42	19	6	7,6
-----------------	----------	-------	-------	----	---------	----	---	-----



DP 220-011BXOEX

Perceuse - avec l'entraînement à turbine pour un meilleur rapport puissance poids – sens de rotation à droit - conforme à la directive ATEX IM2c II2GcIICT5(100°C)X. Notre perceuse avec entraînement à turbine est une première mondiale. Elle est équipée d'une transmission sans entretien (sans lubrification). La machine atteint à puissance maximum un couple énorme de 45 N.m. le contrôleur innovant de cette perceuse garanti une durée de vie extrême. Le poids total de la perceuse est de 8,7 kg – elle présente ainsi un bon rapport puissance / poids. Elle est prévue pour du perçage à sec. Grâce à un six pans spécial ou, à une solution spécifique du client, le mandrin est d'un grand confort. L'échappement se fait vers l'avant direction broche. Pour une durée de vie accrue, nous suggérons un filtre externe référence 6022055 A.

DPT 450-011BXOEX	6061253A	4 500	1 100	42	38 - 42	19	-	8,7
------------------	----------	-------	-------	----	---------	----	---	-----

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



DPT 450-011BXOEX

Tronçonneuse – pour les découpes ou les division manuelles des matériaux dans différents types de l'industrie – dans la génie mécanique, l'industrie de transformation du bois, en fonctionnement continu, même en atmosphères à risque d'explosion.

Type	N° cde	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 une certification ATEX IM2cXII2GcIICT4 (130°C) X

• L'outil idéal pour des applications spécialisées dans l'industrie pétrochimique, l'exploitation des mines, et dans la fabrication ou la transformation avec un risque d'explosion

• Haute puissance, la vitesse de coupe élevée

• Haut niveau de sécurité (frein de sécurité de la chaîne, la protection accrue de la main lors de brise 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 simples

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

Dans notre vaste programme, nous proposons également des scies sauteuses entièrement en métal pour l'utilisation en milieu explosif, pour plus d'informations, reportez-vous à la page 29.



DP 220-011BXOEX

SH 150-180BX

Avantages:

- destiné à l'industrie
- conforme à la directive ATEX
- haut niveau de sécurité
- utilisation simple
- durabilité

AUTRES OUTILS PNEUMATIQUES – lime, détartreurs stationnaires, vibreur

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 INDUSTRIELLE, ne hésitez pas de contacter nos technico-commercial.

Lime droite – pour rabouter les bords coupants de la tôle, limage de l'acier, de l'aluminium, du laiton, du bois, ou pour travailler les fentes profondes

Type	N° cde	Nombre d'oscillation à vide tr./min	Cours de travail mm	Ø de serrage (outil) mm	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids kg
Lime droite - vibratoire						
<ul style="list-style-type: none"> • Limage efficace des tôles et des métaux, Efektivní pilování plechu a kovů, chanfreinage • Changement rapide des limes; DEPRAG CZ a.s. propose 4 différents types de limes carré – plate, ronde, mi-ronde et triangulaire 						
FS 905-630BY	6061238A	6 300	9	5	6	0,5

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

Dérouilleurs stationnaires - pour enlever de la rouille, des écailles, des bavures et de la peinture

Type	N° cde	Nombre de courses tr./min	Démarrage	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids kg
Dérouilleurs stationnaires					
<ul style="list-style-type: none"> • Dérouilleurs ne sont équipés qu d'une seule pièce en mouvement – d'un piston à auto-centrage. • Trou conique dans la zone de piston frappe permet l'utilisation des garnitures en carbure. 					
AK 80	2203631A	3 400	Soupape supplémentaire - non inclus dans la livraison	10	1,8
AK 100	2203701A	3 400	Soupape supplémentaire - non inclus dans la livraison	10	1,9
AK 2A	2202981A	2 800	Soupape supplémentaire - non inclus dans la livraison	10	1,3

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

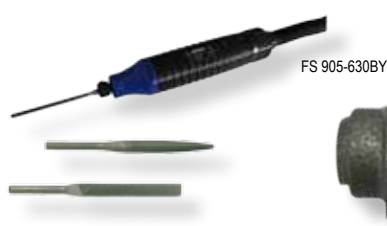
Vibreur stationnaire – pour le remplissage des moules, pour comprimer le sable, le béton, les matériaux en vrac

Type	N° cde	Nombre de courses tr./min	Démarrage	Diamètre intérieur de tuyau mm	Poids kg
Vibreur stationnaire					
Dérouilleurs ne sont équipés qu d'une seule pièce en mouvement – d'un piston à auto-centrage, lequel gère en même temps l'arrivée et la sortie de l'air.					
V 36	2201001A	2 800	Démarrage par bague rotative	10	5,4

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

Avantages:

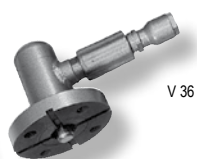
- robustesse
- fiabilité
- durabilité
- utilisation simple



FS 905-630BY



AK 80



V 36



ACCESSOIRES POUR LES OUTILS PNEUMATIQUES

Notre conseil ne s'arrête pas simplement en sélectionnant le type et la vente d'outils pneumatiques appropriés. Une puissance maxi et la durabilité des outils pneumatiques sont influencées par un bon choix du raccordement à l'air comprimé et l'entretien régulier. De même, le confort de l'opérateur d'outils pneumatiques dépend de la sélection appropriée des accessoires en option. Et cela fait aussi une partie intégrante de notre offre et de conseils techniques.

Accessoires pour les outils pneumatiques

- Les pinces, les têtes industrielles, les fraises carbure
- Les outils pour les marteaux pneumatiques (burin)
- L'unité d'entretien - combinaison filtre / huileur
- Les charnières à ressort (balanceur)
- Les tuyaux spirale
- Les raccords
- Les mamelons
- Les prises
- Les boulons
- Les distributeurs
- L'huile
- Les soufflets
- Les reducteurs de puissances
- D'autres accessoires



ENTRETIEN DES OUTILS PNEUMATIQUES

- Le conseils et service global
- Les exigences de qualité accrues, la précision et la durabilité
- Les coûts d'entretien réduit par rapport à des outils électriques
- Le délai réduit de la livraison de l'outil réparé

Les outils pneumatiques DEPRAG INDUSTRIELLE sont très populaires, ils ont une meilleure résistance à la poussière, une durabilité augmentée et les coûts d'entretien réduit par rapport aux outils électriques.

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

DEPRAG offre des conseils et un service global.

Nous offrons une formation approfondie pour l'entretien et la maintenance de nos outils pneumatiques. Dans notre propre centre, nous proposons l'entretien sous ou hors garantie sur toute la gamme de nos produits vendus. En plus des procédures standard, notre société DEPRAG offre également un service particulier conforme aux contrats d'entretien et les besoins opérationnels de nos clients.

Nous sommes prêts à vous offrir le meilleur service à porté de main.

LES AVANTAGES DES OULITS PNEUMATIQUES INDUSTRIELS

Les moteurs pneumatiques trouvent leur place de plus en plus par rapport aux moteurs électriques, grâce à ses avantages. On les trouve plus fréquemment dans les outils manuels.

Le principal avantage du moteur pneumatique est une puissance élevée par rapport à son poids, et il peut être installé dans un espace réduit de 80% ou dans 1/3 de volume du moteur électrique comparable. Ceci est particulièrement important pour les outils manuels, parce qu'en usage continue la réduction du poids est bienvenue.

■ Puissance

La puissance maxi 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. Il est possible d'ajouter de l'isolant pour protéger les mains de l'opérateur du froid, qui pourrait être dû à l'échappement de l'air pendant le travail.

■ Echappement d'aire 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 tube d'échappement qui est relié coaxialement à celle d'entrée.

Lors du développement les moteurs pneumatiques il a été conçu d'innombrables types, dont les moteurs à palettes qui ont atteint la plus grandenotoriété. En dehors des moteurs à palettes, les moteurs à engrenages sont utilisés pour atteindre des vitesses supérieures.

■ Les moteurs à palettes

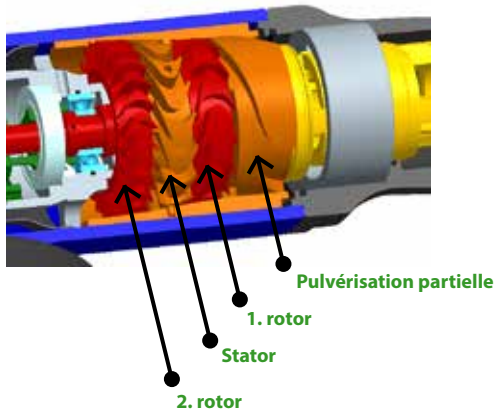
Le principe est basé sur le cylindre métallique du moteur - un rotor disposé de façon excentrique dans le stator. Dans des rainures radiales du rotor sont disposées les palettes qui coulissent librement. Les lamelles sont éjectées par la force centrifuge sur le carte du stator. Ensemble ils forment une 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

Les avantages sont encore plus apparents utilisant de la puissance d'entrée par rapport un faible poids dans un moteur à turbine.

La fonction est basée sur le principe qui est décrit de façon suivant:

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 de la première roue de turbine. Le flux d'air est dévié au-dessus de la roue de turbine fixe. L'énergie résiduelle est convertie au niveau de la deuxième roue de turbine, ce qui permet de transformé l'énergie restante en couple. Ce principe a été utilisé dans la première fois dans l'outil pneumatique, ce qui assure une grande efficacité et une vitesse d'exécution élevée.



LES AVANTAGES DES OUTILS PNEUMATIQUES PAR RAPPORT aux OUTILS ELECTRIQUES

Avantages des outils pneumatiques par rapport aux outils électriques

- Un rapport avantageux du poids par rapport sa puissance
- Un travail dans l'environnement non propre (l'humidité, la poussière)
- Une construction robuste pour l'usage dans l'industrie
- Sans le risque de l'accident causé par l'électricité
- Un couple important au démarrage
- Pas de surchauffe
- Résistant à la surcharge
- Poids inférieur
- L'entretien facile
- Les dimensions réduites



L'UTILISATION DES OUTILS PNEUMATIQUES DE PRAG INDUSTRIAL

Les outils pneumatiques DEPRAG INDUSTRIAL trouvent leur usage dans toute l'industrie, comme par exemple:

- Les fondries
- Les ateliers d'outillage
- L'industrie automobile
- Une génie mécanique
- La construction de structures en acier
- La construction de structures en béton armé
- La construction des bateaux
- La construction des avions
- L'industrie de la construction
- Les mines et les carrières
- La sculpture
- La fabrication de l'électroménager
- Les sociétés de montages et d'entretien



LES PRINCIPES D'UTILISATION DES OUTILS PNEUMATIQUES

Les principes d'utilisation des outils pneumatiques

Avant d'utilisation de l'outil, prenez le soin de purger les tuyaux d'air, pour évacuer les impuretés. Utilisez les lunettes de protection! Respectez la dimension mini des tuyaux d'arrivée, évitez les réductions de passage ou les plis des tubes, laquelle est définie dans la définition de chaque produit. Si le tuyau d'arrivée est plus long que 2 mètres, vous devez utiliser le tuyau le plus grand diamètre supérieur. Pour atteindre la puissance maximale, vous pouvez huiler l'air par 1 ou 2 gouttes de l'huile pour 1 m³. L'air doit être filtré. Type de l'entretien, les valves, les silencieux, et... choisissez par rapport à la consommation de l'air comprimé, lequel est défini dans les données techniques de chaque produit. Des coupes transversales de la ligne d'alimentation doivent être déterminées de la façon que la chute de la pression ne doit pas être supérieure à 0,5 bar entre l'unité de l'entretien et l'outil. Utilisez uniquement des lubrifiants approuvés par le fabricant. Vérifiez la pression de service à l'alimentation. Avec la vanne de commande, la pression doit être réglée à la pression de fonctionnement (max.) 6,3 bar. La pression de fonctionnement plus élevée provoque une usure accrue. Si la pression est trop faible, la puissance ne peut pas atteindre les paramètres techniques indiqués. Il est nécessaire d'assurer l'alimentation en air comprimé de qualité, à une pression définie, ainsi que la quantité nécessaire pour les outils respectifs. Lors de l'utilisation sans lubrification, les intervalles d'inspection sont respectivement réduits, ainsi qu'une diminution de la performance sera possible.

Il est possible de raccorder l'outil de façon suivante:

- pour un usage normal avec l'air comprimé lubrifié au niveau de l'unité de l'entretien, laquelle est constituée du filtre avec un déshumificateur, une valve de régulation et un lubrificateur.
La filtration standardisée pour la purification de l'air est de 25 µm.
- pour un usage normal avec l'air comprimé non lubrifié au niveau de l'unité de l'entretien, laquelle est constituée du filtre avec un déshumificateur et une valve de régulation.

L'accent sur la qualité de l'air par rapport à la norme ISO 8573-1, nous conseillons:

Le fonctionnement	La catégorie	La poussière résiduelle		L'eau résiduelle		Teneur en huile résiduelle
		Les dimensions des particules µm	Une concentration maxi mg/m ³	Une concentration maxi g/m ³	point de condensation °C	mg/m ³
Avec la lubrification	-/4/4	25	10	6	+3	5
Sans la lubrification	6/3/3	5 *)	5	0,88	-20	1

*) Le degré de filtration 8 µm est dédié pour les produits sans lubrification de l'air.

Sécurité pendant le raccordement

- Il est toujours important de vérifier régulièrement la vitesse de rotation de l'axe de sortie, pour que le régime corresponde à la définition technique de chaque produit, et particulièrement chez les meuleuses.
- Si la meuleuse est équipée de l'écran de protection, il est obligatoire l'utiliser et régulièrement vérifier son intégrité.
- Utilisez toujours un abrasif adapté, mais vérifiez si la vitesse de rotation correspond à celle définie par le fabricant.
- L'abrasif doit être adapté à l'outil et l'application. Utilisez toujours des abrasifs en parfait état, sans défauts de qualité évidente. Les abrasifs doivent être stockés dans des conditions spécifiées par le fabricant. L'outil avec les abrasifs doit être équilibré (redressage), de façon à minimiser toute vibration résultant du déséquilibre. Faites attention en particulier à la qualité des outils de serrage, de sorte que les différents outils de serrage correspondent aux dimensions des outils de meulage.
- Après le montage d'un nouveau outil de meulage, vérifiez son serrage en démarrant l'outil dans une zone sécurisée.
- Utilisez toujours l'équipement de protection prescrits (protection des yeux, des oreilles, des mains, si possible le casque).
- Effectuez régulièrement l'entretien des outils et de la distribution de l'air comprimé.

L'interprétation de références – les meuleuses / les polisseuses

Les meuleuses avec collier de serrage

GDS 070 - 153 B X F I H L

- L = La rotation à gauche
- H = Un usage difficile
- I = L'isolation contre froid
- F = L'échappement partiel à l'avant
- X = Un démarrage à levier
- Y = Un démarrage par un bouton rotatif
- V = Sans démarrage
- B = La version de base
- S = La version courte
- V = La version étroite
- W = La version prolongée; 1 (2, 3, 4) – le nombre d'allonge
- Q = La broche allongé sans protection
- G = La fixation dans l'étau
- Le régime x 100 [tr./min]; 153 = 15 300 tr./min
- La puissance x 10 [W]; 070 = 700 W
- T = L'entraînement à turbine
- S = La forme droite
- A = La forme d'angle - 90°
- B = La forme d'angle - 120°
- GD = La meuleuses avec collier de serrage

PB 35 C L - 45 Y K

- K = Avec collier de serrage
- X = Un démarrage à levier
- Y = Un démarrage par un bouton rotatif
- La vitesses tangentielle des meules [m/s]
- L = La rotation à gauche
- C = Le niveau d'innovation
- Le Diamètre maxi des meules [mm]
- B = La meuleuse
- P = Pneumatique

GDS 030 - 300 B S V

- V = Le démarrage à distance
- S = La version stationnaire
- B = La version de base
- Le régime x 100 [tr./min]; 300 = 30 000 tr./min
- La puissance x 10 [W]; 030 = 300 W
- S = La forme droite
- GD = La meuleuses avec collier de serrage

Les meuleuses à disques

GAT 818 - 150 B X H T A

- A = Pour les meules coniques
- T = Le filetage 5/8" UNC
- H = Un usage difficile
- X = Un démarrage à levier
- Y = Un démarrage par bague rotative
- B = La version de base
- C = Pour les disques en forme de bol
- La puissance x 10 [W]; 150 = 1 500 W
- Le Diamètre maxi de la meule x 10 [mm]; 180 mm
- La vitesse tangentielle - 80 m/s
- T = L'entraînement à turbine
- A = La forme d'angle
- S = La forme droite
- G = La meuleuse

PBO 180 B - 80 X L

- L = La rotation à gauche
- X = Un démarrage à levier
- Y = Un démarrage par bague rotative
- Z = Un démarrage par bouton
- La vitesse tangentielle de l'outil [m/s]
- B = Le niveau d'innovation
- Le Diamètre maxi de la meule [mm]
- O = Tangentielle
- U = Angulaire
- P = Boîte de vitesse
- B = Meuleuse

- M = La vitesse tangentielle de la meule 45 m/s
- N = La vitesse tangentielle de la meule 80 m/s
- A = La meule conique
- B = Roue

Les meuleuses à bande

GB 030 - 013 B X

- X = Un démarrage à levier
- B = La version de base
- C = La version avec un tuyau d'échappement coaxial
- L'épaisseur de la bande [mm]
- La puissance x 10 [W]; 030 = 300 W
- B = De bande
- G = Lameuleuse

Les polisseuses

PA 070 - 060 B Y I

- I = L'isolation contre froid
- Y = Un démarrage par bague rotative
- X = Un démarrage à levier
- Z = Un démarrage par bouton
- B = La version de base
- S = La version courte
- Le régime x 100 [tr./min]; 060 = 6 000 tr./min
- La puissance x 10 [W]; 070 = 700 W
- A = La forme d'angle
- S = La forme droite
- P = La polisseuse

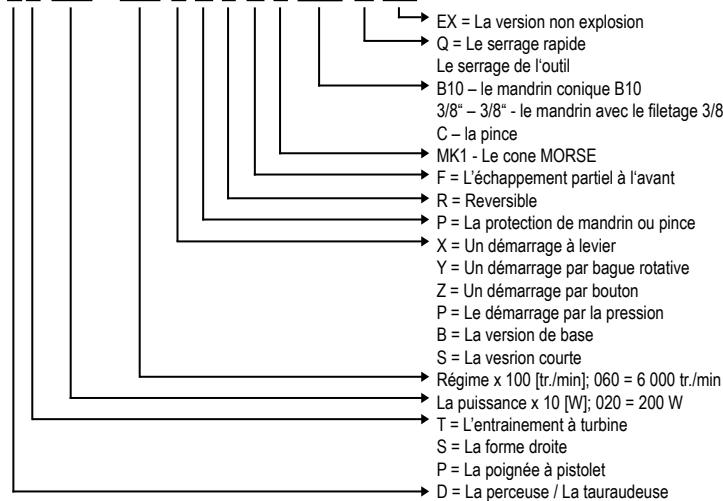
PL U 180 B - 80 X L

- L = La rotation à gauche
- X = Un démarrage à levier
- Y = Un démarrage par bague rotative
- Z = Un démarrage bague rotative
- La vitesse tangentielle de l'outil [m/s]
- A, B, C, D, E = Le niveau d'innovation
- Le Diamètre maxi de la meule [mm]
- U = Angulaire
- S = Droite
- P = Boîte de vitesse
- PL = La polisseuse pneumatique

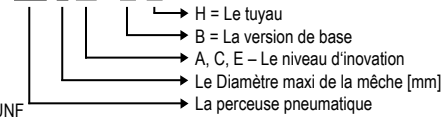
L'interprétation de références – les perceuses / les taraudeuses / les clés à chocs / les scies / les marteaux / les limes / les cisailles / les dérouilleurs / les grignoteuses / les pinces

Les perceuses / Les taraudeuses

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

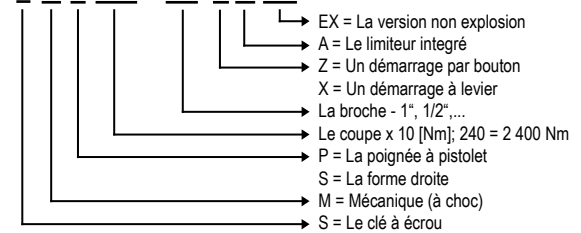


PV 6 A - B H



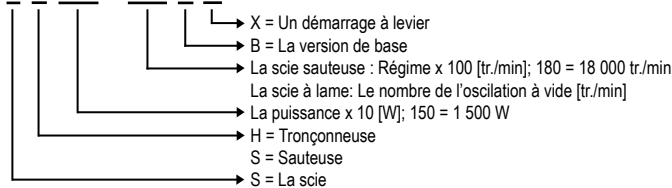
Les clés à chocs

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

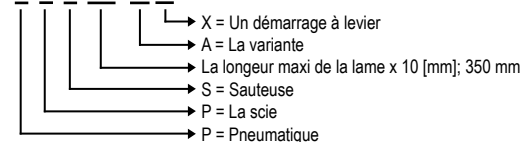


Les scies - sauteuse, à lame

S H 150 - 180 B X

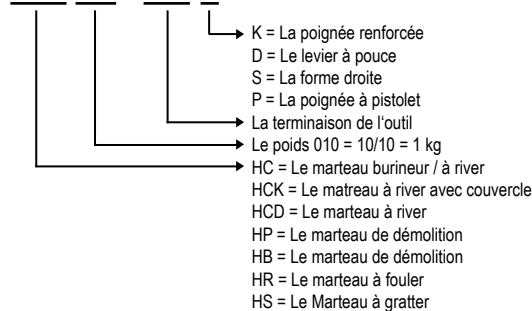


P P P 35 A X



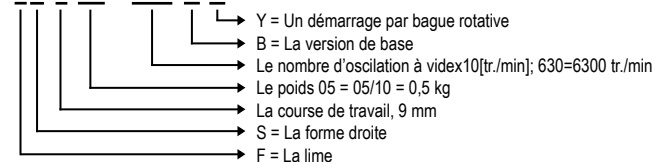
Marteaux

HCK 010 - R14 K



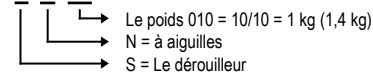
La lime

FS 9 05 - 630 B Y



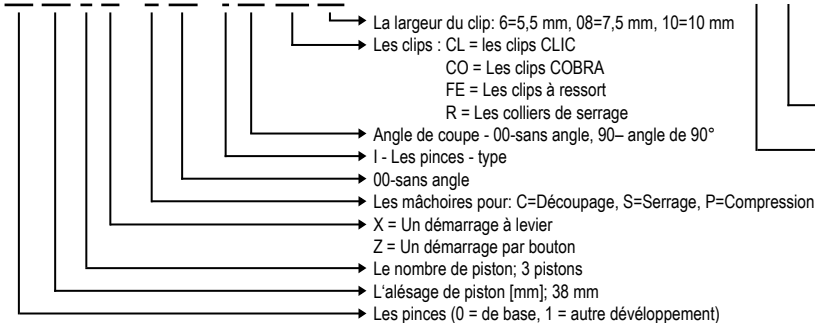
Les dérouilleurs

S N 10



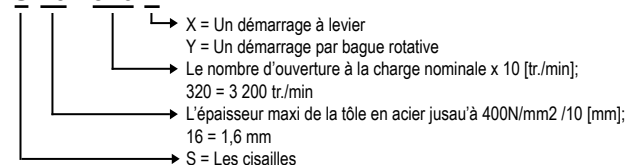
Les pinces

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



Les cisailles

S 16 - 320 Y



DEPRAG

DEPRAG CZ a.s., Lázně Bělohrad

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, Internet: www.deprag.cz



Toutes les modifications techniques sous réserve du constructeur