

KERKO®

TOGETHER WE CUT



SELECTION NOUVEAUTÉS

2025



www.erko-tools.com

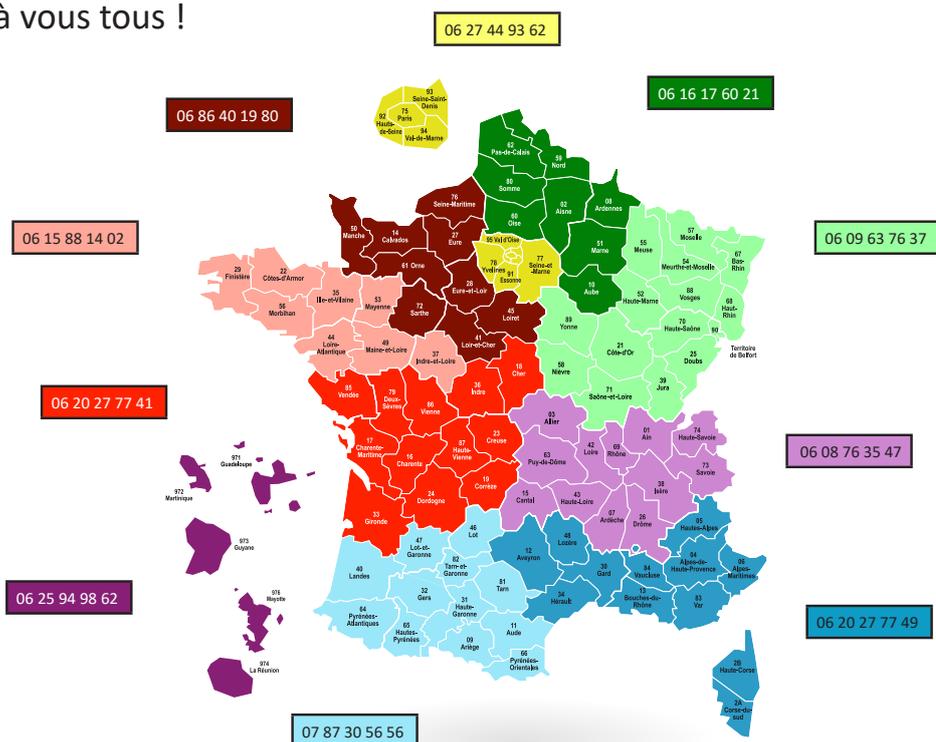
TABLE DES MATIÈRES

Lames de scies trépan DIAMANT à sec MEULEUSE (pour le verre, le grès cérame, la faïence, la pierre ...)	3
Lames de scies trépan BIMETAL SKIN-K (pour tôle fine et tube fin ...)	4-5
Lames de scies trépan CARBURE TUNGSTEN-K (pour les composites, les tôles, les matériaux ...)	6-7
Lames de scies trépan CARBURE SDS PLUS PERKUT-K (pour le béton et la brique ...)	8-9
Accessoires de montage pour trépan sur perceuse magnétique (WELDON)	10
Assortiments de lames SABRES	11
Lames SABRES pour SDIS et Lames SABRES japonaises	12
Lames de scies circulaires ORBITALES	13
Lames de scies alternatives BIMETAL	14
Réfractomètre et pompe doseuse pour lubrification sciage soluble	15

Toute l'équipe ERKO est heureuse de vous présenter ces nouveautés.

Leurs applications sont vastes : dans l'industrie, dans le bâtiment, sur les chantiers, à l'atelier, en production, en maintenance, en démantèlement, en démolition, en traitement des déchets, en rénovation ... Toutes ces nouvelles références ont une chose en commun : ils sont le fruit de la proximité et de l'écoute de notre équipe avec tous ceux qui achètent, qui vendent et qui utilisent des outils.

Donc merci à vous tous !





SCIES TRÉPANS DIAMANT À SEC POUR MONTAGE SUR MEULEUSE

ERKO DRY-SYSTEM TRÉPANS DIAMANT À SEC



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

Directement équipé d'un embout M14 pour le montage sur meuleuse.

LE TRÉPAN DIAMANT TOUT-TERRAIN !

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

Pas besoin d'arroser !

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

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

Profondeur de coupe : 35 mm.



∅ mm	∅ pouce	Réf.	EAN13
6	1/4	45006-MLS	3700333211414
8	5/16	45008-MLS	3700333211421
10	3/8	45010-MLS	3700333211438
12	1/2	45012-MLS	3700333211445
22	7/8	45022-MLS	3700333211483
29	1 - 1/8	45029-MLS	3700333211513
35	1 - 3/8	45035-MLS	3700333211520
41	1 - 5/8	45041-MLS	3700333211537
44	1 - 3/4	45044-MLS	3700333211544
68	2 - 11/16	45068-MLS	3700333211599

Référence	Composition coffret en L-BOX mini by ERKO	EAN13
4540A-MLS	Montage sur meuleuse : 4 diamètres : 6 - 8 - 10 - 12 mm	3700333212114
4540B-MLS	Montage sur meuleuse : 4 diamètres : 2 x 6 mm - 2 x 8 mm	3700333212121
4560A-MLS	Montage sur meuleuse : 6 diamètres : 3 x 6 mm - 3 x 8 mm	3700333212138
45500-MLS	Montage sur meuleuse : 5 diamètres : 6 - 8 - 10 - 29 - 35 mm	3700333201637
45600-MLS	Montage sur meuleuse : 6 diamètres : 6 - 8 - 10 - 29 - 35 - 68 mm	3700333201699
45800-MLS	Montage sur meuleuse : 8 diamètres : 6 - 8 - 10 - 12 - 22 - 29 - 35 - 68 mm	3700333201682
45002	Adaptateur M14-HEXA 13 Trépans MLS Adaptez votre trépan MLS sur une perceuse	3700333212107

UTILISATION

- Tracer sur la surface le contour du trou à réaliser
- Faire tourner le foret ou le trépan à **vitesse maximum**
- Entrer en contact avec la surface avec un angle de 45°
- Redresser doucement pour épouser le contour du trou
- Osciller légèrement pour utiliser de façon plus homogène la concrétion et aussi faciliter l'éjection de la poussière.

Retrouvez tous ces conseils
sur ERKO-TOOLS-TV :



SCIES TRÉPANS BIMÉTAL POUR TÔLE FINE ET TUBE FIN

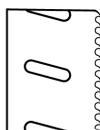
SKIN-K

ERKO SÉRIE 43

TRÉPANS BIMÉTAL HSS M42 - 8% COBALT
DENTURE 10 TPI

Technologie bimétal : l'association de 2 aciers

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



Denture 10 TPI : pour une coupe nette, propre et rapide
dans l'acier et l'inox d'épaisseur inférieure ou égale à 2mm.

Applications :

- Piquage et gueule de loup
- Perçage sur crédence inox (bloc électrique)
- Perçage bac inox (pose mitigeur)
- Passage tube et VMC dans paroi fine ou fragile (panneau sandwich/lame PVC)
- Aménagement de véhicule
- Tôle larmée

Profondeur de perçage :

- 36 mm des diamètres 16 à 30 mm
- 37 mm des diamètres 32 à 35 mm
- 38,5 mm des diamètres 38 à 140 mm

Longévité :

Haute qualité des aciers du corps et de la denture.
Pour améliorer la durée de vie dans les métaux, inox et non-ferreux, lubrifier et respecter les vitesses indiquées (voir tableau page suivante).

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

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

Montage Standard :

ERKO-TOOLS-TV



Montage avec Adaptateur EASY-CLIP :

ERKO-TOOLS-TV



2- LES BONNES PRATIQUES :

- Préperçage avec l'arbre sans le trépan pour parfaitement centrer le trou et éviter un choc violent.
- Rôdage : Pour prendre un bon départ et prolonger la durée de vie de la lame, réduisez simplement la vitesse lors des 2 ou 3 premières coupes.
- Respecter la vitesse de rotation selon le diamètre et la matière.
- Utiliser un FLUIDE DE COUPE OU UN LUBRIFIANT SOLIDE pour lubrifier, refroidir et évacuer les copeaux.

3- DISPONIBLES :

- du 16 au 140 mm
- En coffret sur demande

SCIES TRÉPANS BIMÉTAL POUR TÔLE FINE ET TUBE FIN



ERKO SÉRIE 43

TRÉPANS BIMÉTAL HSS M42 - 8% COBALT
DENTURE 10 TPI



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

- Utiliser un FLUIDE DE COUPE OU UN LUBRIFIANT SOLIDE. Pour lubrifier, refroidir et évacuer les copeaux.

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

- Profondeur de perçage :

36 mm des diamètres 16 à 30 mm

37 mm des diamètres 32 à 35 mm

38,5 mm des diamètres 38 à 140 mm

Ø mm	Ø pouce	Réf.	Acier (Tours/ Mins)	Inox (Tours/ Min)	Alu (Tours/ Min)	EAN13
16	5/8	43016	550	275	780	3700333210967
17	11/16	43017	500	250	710	3700333210974
19	3/4	43019	460	230	645	3700333210981
20	25/32	43020	445	220	625	3700333210998
21	13/16	43021	425	210	600	3700333211001
22	7/8	43022	390	195	555	3700333211018
24	15/16	43024	370	185	525	3700333211025
25	1	43025	350	175	500	3700333211032
27	1-1/16	43027	325	160	460	3700333211049
29	1-1/8	43029	300	150	425	3700333211056
30	1-3/16	43030	285	145	405	3700333211063
32	1-1/4	43032	275	140	385	3700333211070
33	1-5/16	43033	260	135	370	3700333211087
35	1-3/8	43035	250	125	355	3700333211094
38	1-1/2	43038	230	115	325	3700333211100
40	1-9/16	43040	220	110	310	3700333211117
44	1-3/4	43044	195	95	280	3700333211124
46	1-13/16	43046	190	95	270	3700333211131
48	1-7/8	43048	180	90	255	3700333211148
51	2	43051	170	85	245	3700333211155
54	2-1/8	43054	160	80	225	3700333211162
57	2-1/4	43057	150	75	215	3700333211179
60	2-3/8	43060	140	70	205	3700333211186

Ø mm	Ø pouce	Réf.	Acier (Tours/ Mins)	Inox (Tours/ Min)	Alu (Tours/ Min)	EAN13
64	2-1/2	43064	135	65	195	3700333211193
65	2-9/16	43065	135	65	190	3700333211209
68	2-11/16	43068	130	65	175	3700333211216
70	2-3/4	43070	125	60	170	3700333211223
73	2-7/8	43073	120	60	160	3700333211230
76	3	43076	115	55	155	3700333211247
79	3-1/8	43079	110	55	150	3700333211254
83	3-1/4	43083	105	50	140	3700333211261
86	3-3/8	43086	100	50	140	3700333211278
89	3-1/2	43089	95	45	130	3700333211285
92	3-5/8	43092	95	45	130	3700333211292
95	3-3/4	43095	90	45	130	3700333211308
98	3-7/8	43098	90	45	130	3700333211315
102	4	43102	85	40	120	3700333211322
105	4-1/8	43105	80	40	115	3700333211339
108	4-1/4	43108	80	40	115	3700333211346
111	4-3/8	43111	80	40	110	3700333211353
114	4-1/2	43114	75	35	105	3700333211360
121	4-3/4	43121	70	35	95	3700333211377
127	5	43127	65	30	90	3700333211384
133	5-1/4	43133	65	30	90	3700333211391
140	5-1/2	43140	60	25	85	3700333211407



Montage standard :

- Du 14 au 30 mm : 42001, 42001-XL, 42005 ou 42008 (SDS)
- Du 32 au 220 mm : 42002, 42003, 42003-XL ou 42009 (SDS)



Montage avec Adaptateur EASY-CLIP :

- Du 16 au 30 mm : monter un adaptateur 1430-EZC
 - Du 32 au 152 mm : monter un adaptateur 32152-EZC
 - Du 152 au 220 mm : monter un adaptateur 152263-EZC
- Puis arbre 42002-EZC (mandrin HEXA 11) ou 42008-EZC (SDS)

TUNGSTEN-K²

TRÉPANS CARBURE HAUTES-PERFORMANCES

Plaquette carbure de tungstène meulée

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

Applications :

- l'acier
- l'inox
- l'alu
- la fonte
- les composites
- le bois clouté
- la brique
- le béton cellulaire
- les plaques de plâtre
- le panneau sandwich
- le plancher technique

Nouveau grade du carbure de Tungstène : alliant performance et résistance exceptionnelle à l'abrasion.

Avoyage et forme de dent spécialement conçus pour la polyvalence et la propreté de coupe.

Trous latéraux plus grands pour faciliter l'éjection de la carotte.

Profondeur : 61 mm.

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



Montage standard :

- Du 14 au 30 mm : 42001-XL
- Du 32 au 210 mm : 42002
- Si usage dans la brique : monter un foret pilote CARBURE 48012



Montage avec Adaptateur EASY-CLIP :

- Du 16 au 30 mm : monter un adaptateur 1430-EZC
 - Du 32 au 152 mm : monter un adaptateur 32152-EZC
 - Du 152 au 210 mm : monter un adaptateur 152263-EZC
- Puis arbre 42002-EZC (mandrin HEXA 11) ou 42008-EZC (SDS-Plus)
Si usage dans la brique : monter un foret pilote carbure 47012-EZC



Montage sur perceuse à colonne magnétique :

- Avec adaptateur WELDON : **NOUVEAU!**
- Du 14 au 30 mm : 48005
 - Du 32 au 210 mm : 48004

2- LES BONNES PRATIQUES :

- Préperçage avec l'arbre, sans le trépan.
Pour parfaitement centrer le trou et éviter un choc violent.
- Rodage : pour prendre un bon départ et prolonger la durée de vie de la lame. Réduire simplement la vitesse lors des 2 ou 3 premières coupes.
- Respecter la vitesse de rotation selon le diamètre et la matière
- Pour les métaux, utiliser un FLUIDE DE COUPE OU UN LUBRIFIANT SOLIDE pour lubrifier, refroidir et évacuer les copeaux.

3- DISPONIBLES :

- Du Ø 14 au 210 mm
- En coffret métier





TUNGSTEN-K²

TRÉPANS CARBURE HAUTES-PERFORMANCES

- Respecter la vitesse de rotation selon le diamètre et la matière selon le tableau ci-dessous (en tours par minute).
- Pour le métal, utiliser un FLUIDE DE COUPE OU UN LUBRIFIANT SOLIDE pour lubrifier, refroidir et évacuer les copeaux.
- Rodage : pour prendre un bon départ et prolonger la durée de vie de la lame, réduire simplement la vitesse lors des 2 ou 3 premières coupes.
- Profondeur de perçage : 61 mm

Vitesse de rotation

Ø mm	Ø pouce	Réf.	Plastic Bois	Fibre Verre Résine	Fonte Tôle Inox	Alu	EAN13
14	9/16	48014	3400	245	405	1700	3700333207851
16	5/8	48016	3400	245	405	1700	3700333207868
19	3/4	48019	3400	245	405	1700	3700333207882
20	25/32	48020	2900	205	205	1500	3700333207899
21	13/16	48021	2900	205	205	1500	3700333207905
22	7/8	48022	2900	205	345	1500	3700333207912
24	15/16	48024	2500	185	305	1300	3700333207929
25	1	48025	2500	185	305	1300	3700333207936
27	1-1/16	48027	2300	165	265	1100	3700333207943
29	1-1/8	48029	2300	165	265	1100	3700333207950
30	1-3/16	48030	2300	165	265	1100	3700333207967
32	1-1/4	48032	2000	150	240	1000	3700333207974
33	1-5/16	48033	2000	150	240	1000	3700333207981
35	1-3/8	48035	1860	135	215	900	3700333207998
37	1-7/16	48037	1800	120	210	900	3700333208001
38	1-1/2	48038	1700	115	205	900	3700333208018
40	1-9/16	48040	1700	115	205	900	3700333208025
41	1-5/8	48041	1600	110	200	850	3700333208032
43	1-11/16	48043	1500	105	200	750	3700333208049
44	1-3/4	48044	1465	105	175	700	3700333208056
46	1-13/16	48046	1400	100	170	660	3700333208063
48	1-7/8	48048	1350	95	160	650	3700333208070
51	2	48051	1350	95	160	650	3700333208087
52	2-1/16	48052	1200	90	150	625	3700333208094
54	2-1/8	48054	1285	85	145	600	3700333208100
57	2-1/4	48057	1135	75	135	600	3700333208117
59	2-5/16	48059	1100	70	120	580	3700333208124
60	2-3/8	48060	1100	70	120	580	3700333208131
64	2-1/2	48064	1050	65	115	500	3700333208148

Vitesse de rotation

Ø mm	Ø pouce	Réf.	Plastic Bois	Fibre Verre Résine	Fonte Tôle Inox	Alu	EAN13
65	2-9/16	48065	1050	65	115	500	3700333208155
67	2-5/8	48067	1000	65	115	500	3700333208162
68	2-11/16	48068	1000	65	115	500	3700333208179
70	2-3/4	48070	950	60	105	450	3700333208186
73	2-7/8	48073	900	60	100	450	3700333208193
76	3	48076	850	55	95	400	3700333208209
79	3-1/8	48079	800	55	90	400	3700333208216
83	3-1/4	48083	785	55	85	400	3700333208223
86	3-3/8	48086	750	50	85	400	3700333208230
89	3-1/2	48089	705	45	85	400	3700333208247
92	3-5/8	48092	700	45	80	350	3700333208254
95	3-3/4	48095	680	45	75	300	3700333208261
98	3-7/8	48098	650	45	70	300	3700333208278
102	4	48102	615	45	65	300	3700333208285
105	4-1/8	48105	600	45	65	300	3700333208292
108	4-1/4	48108	570	45	60	300	3700333208308
111	4-3/8	48111	570	40	60	300	3700333208315
114	4-1/2	48114	530	35	55	300	3700333208322
121	4-3/4	48121	530	35	55	250	3700333208339
127	5	48127	500	35	55	200	3700333208346
133	5-1/4	48133	500	35	55	200	3700333208353
140	5-1/2	48140	455	35	45	200	3700333208360
152	6	48152	415	25	35	100	3700333208377
160	6 2/7	48160	400	25	30	100	3700333208384
168	6 3/5	48168	380	25	30	100	3700333208391
177	7	48177	380	20	30	100	3700333208398
200	7 7/8	48200	380	20	30	100	3700333208355
210	8 1/4	48210	380	20	30	85	3700333208362



Référence	Composition	EAN13
48400A-EZC	Diamètres : 41 + 68 + 102 + 127 mm + 1 arbre 42002-EZC. Spécial PLAQUISTE. + 1 foret pilote HSS de rechange	3700333208490
48800A-EZC	Diamètres : 22 - 25 - 35 - 44 - 51 - 60 - 68 - 76 mm + 1 arbre 42002-EZC + 1 foret pilote HSS de rechange + 1 foret pilote CARBURE	3700333208407
48900A-EZC	Diamètres : 22 - 25 - 35 - 44 - 51 - 60 - 68 - 76 - 102 mm + 1 arbre 42002-EZC + 1 foret pilote HSS de rechange + 1 foret pilote CARBURE	3700333208391



Montage standard :

- Du 14 au 30 mm : 42001-XL
- Du 32 au 210 mm : 42002
- Si usage dans la brique : monter le foret pilote CARBURE 48012



Montage avec Adaptateur EASY-CLIP :

- Du 16 au 30 mm : monter un adaptateur 1430-EZC
 - Du 32 au 152 mm : monter un adaptateur 32152-EZC
 - Du 152 au 210 mm : monter un adaptateur 152263-EZC
- Puis arbre 42002-EZC (mandrin HEXA 11) ou 42008-EZC (SDS-Plus)
Si usage dans la brique : monter un foret pilote carbure 47012-EZC



PERFORMANCE, ROBUSTESSE ET VITESSE
Trépans à plaquettes carbure brasées argent, pour travail avec et sans percussion sur machine SDS PLUS.

APPLICATIONS :

Perçage débouchant ou non dans les matériaux de construction et tous les matériaux durs/abrasifs minéraux.

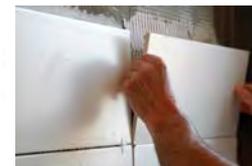
Avec percussion dans les matériaux denses :

- Béton
- Brique pleine
- Brique creuse
- Pierre naturelle de parement



En rotation simple dans les matériaux de faibles densités :

- Plaque de plâtre
- Parpaing
- Faïence murale
- Béton cellulaire



Emmanchement SDS PLUS : idéalement puissance de la machine supérieure à 800W

Liaison M16 réalisée par refoulement : très grande durabilité.

Plaquettes brasées à l'argent : excellente résistance à l'arrachement.

Profil de dent spécifique : mordant inégalé.

Nombre de dents important : efficacité et durée de vie.

Corps en acier traité profilé : moins de frottements.

Profondeur utile : 50 mm.

DISPONIBLES :

- Du Ø 30 au 130 mm
- A l'unité ou en pack trépan + arbre 100 mm + foret



PERFORMANCE, ROBUSTESSE ET VITESSE

- **Rodage** : pour prendre un bon départ et prolonger la durée de vie du trépan, réduire simplement la vitesse lors des 2 ou 3 premières coupes.
- **Profondeur utile** : 50 mm
- **Puissance conseillée** : >800 W

Trépan seul

Ø mm	Ø pouce	Nombre de plaquettes	Réf.	EAN13
30	1-3/16	5	41030	3700333210769
35	1-3/8	5	41035	3700333210776
40	1-9/16	6	41040	3700333210783
45	1-3/4	6	41045	3700333210790
50	1-15/16	7	41050	3700333210806
65	2-9/16	8	41065	3700333210813
68	2-11/16	8	41068	3700333210820
80	3-1/8	9	41080	3700333210837
90	3-1/2	10	41090	3700333210844
100	3-7/8	11	41100	3700333210851
105	4-1/8	11	41105	3700333210868
125	4-7/8	12	41125	3700333210875
130	5-1/16	12	41130	3700333210882



Trépan + Arbre 100 mm + Foret

Ø mm	Ø pouce	Nombre de plaquettes	Réf.	EAN13
30	1-3/16	5	41030-ARB	3700333210639
35	1-3/8	5	41035-ARB	3700333210646
40	1-9/16	6	41040-ARB	3700333210653
45	1-3/4	6	41045-ARB	3700333210660
50	1-15/16	7	41050-ARB	3700333210677
65	2-9/16	8	41065-ARB	3700333210684
68	2-11/16	8	41068-ARB	3700333210691
80	3-1/8	9	41080-ARB	3700333210707
90	3-1/2	10	41090-ARB	3700333210714
100	3-7/8	11	41100-ARB	3700333210721
105	4-1/8	11	41105-ARB	3700333210738
125	4-7/8	12	41125-ARB	3700333210745
130	5-1/16	12	41130-ARB	3700333210752



Accessoires de montage

Réf.	Désignation	EAN13
41001	ARBRE SDS+ ERKO PERKUT 41001 L. 100MM	3700333210899
41002	ARBRE SDS+ ERKO PERKUT 41002 L. 170MM	3700333210905
41003	ARBRE SDS+ ERKO PERKUT 41003 L. 220MM	3700333210912
41004	ARBRE SDS+ ERKO PERKUT 41004 L. 320MM	3700333210929
41010	FORET PILOTE ERKO PERKUT 41010 DIAM. 8MM L. 100MM	3700333210936

ACCESSOIRES DE MONTAGE POUR TRÉPANS

ERKO SÉRIE STANDARD



Nouveau type d'emmanchement disponible : le WELDON !
Permettant de monter des trépan carbure et bimétal sur les perceuses magnétiques, nos adaptateurs WELDON constituent une alternative économique intéressante aux fraises.

Utiliser l'adaptateur 48004 pour les trépan de diamètre 32 à 220 mm et l'adaptateur 48005 pour les trépan de diamètre 14 à 30 mm.

Réf.	Désignation	Col.	EAN13
48004	ADAPTATEUR WELDON TRÉPAN 32 A 220 MM	1	3700333211896
48005	ADAPTATEUR WELDON TRÉPAN 14 A 30 MM	1	3700333211995

Démonstration
vidéo



Nouvel adaptateur pour trépan MLS

L'adaptateur 45002 permet le montage vos trépan diamant DRY-SYSTEM MLS (meuleuse) sur une perceuse.

Réf.	Désignation	Col.	EAN13
45002	ADAPTATEUR M14-HEXA 13 TRÉPANS MLS	1	3700333212107





ASSORTIMENTS DE LAMES SABRES ATTACHE STANDARD



COFFRETS DE LAMES SABRE BIMÉTAL USAGE UNIVERSEL BOIS/MULTI/MÉTAL

Coffret de 5 ou 15 lames sabre bimétal pour un usage universel dans le bois clouté, les matériaux et le métal.

Composition :

Bois clouté - 6TPI :

- 32140 (150 mm) - rigide K13
- 32145 (228 mm) - rigide K13

Multi-matériaux - 10TPI :

- 32130 (228 mm) - flexible K9
- 32240 (228 mm) - rigide K13

Métal - 14/18TPI :

- 32205 (150 mm) - rigide K13

Référence	Désignation	EAN13
32K05-UNIV	COFFRET 5 LAMES SABRES BIM UNIVERSEL WOOD/MULTI/METAL	3700333200944
32K15-UNIV	COFFRET 15 LAMES SABRES BIM UNIVERSEL WOOD/MULTI/METAL	3700333212008



COFFRETS DE LAMES SABRE BIMÉTAL USAGE MÉTAL

Coffret de 5 ou 15 lames sabre bimétal pour un usage métal.

Composition :

Métal - 14TPI :

- 32105 (150 mm) - flexible K9

Métal - 18TPI :

- 32110 (150 mm) - flexible K9
- 32115 (228 mm) - flexible K9
- 32255 (228 mm) - très rigide K16

Métal - 24TPI :

- 32100 (150 mm) - flexible K9

Référence	Désignation	EAN13
32K05-METAL	COFFRET 5 LAMES SABRES BIM METALLIER	3700333212039
32K15-METAL	COFFRET 15 LAMES SABRES BIM METALLIER	3700333212046



COFFRETS DE LAMES SABRE BIMÉTAL USAGE BOIS

Coffret de 5 ou 15 lames sabre bimétal pour un usage bois, bois clouté, bois vert.

Composition :

Bois clouté - 6TPI :

- 32140 (150 mm) - rigide K13
- 32145 (228 mm) - rigide K13
- 32300 (228 mm) - très rigide K16

Multi-matériaux - 6/10TPI :

- 32240 (228 mm) - rigide K13

Bois vert - 5TPI :

- 32160 (241 mm) - rigide K13

Référence	Désignation	EAN13
32K05-WOOD	COFFRET 5 LAMES SABRES BIM BOIS	3700333212015
32K15-WOOD	COFFRET 15 LAMES SABRES BIM BOIS	3700333212022

LAMES SABRES POUR SDIS ET LAMES SABRES JAPONAISES



SÉRIE S10 : POUR LA DÉSINCARCÉRATION DE VICTIMES PL / VL

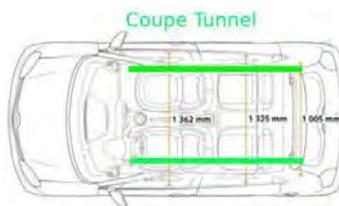
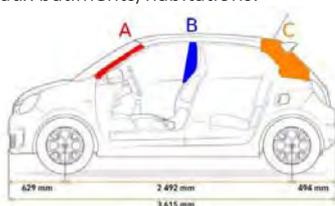


Plaquette carbure de tungstène meulée :

- Très haute résistance aux chocs et à l'abrasion
- Coupe tous les montants A, B et C et les traverses, même en matériaux composites modernes (thermoplastiques, thermodurcissables, bio-composite, carbone).

Test en deux phases : découpe des renforts B puis découpe du tunnel + parebrise + renforts arrière. Effectué par le SDIS 38 sur une Twingo III 5 portes. Cet essai a démontré la capacité de la lame à réaliser ces étapes de manière rapide et efficace.

La S10-VL (150 mm) est la plus adaptée pour ce type d'exercice puisqu'elle permet de se tenir le plus loin possible des victimes et est suffisante pour avoir les capacités de coupe nécessaires. La S10-PL (200 mm) sera utile pour les applications poids lourds ainsi que les applications d'accès aux bâtiments/habitations.



Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
	8 TPI / 3.2 mm	150 mm	S10-VL-B	LAME SABRE ERKO DESINCARCERATION VL 150MM BTE 25	3700333209510
	8 TPI / 3.2 mm	230 mm	S10-PL-B	LAME SABRE ERKO DESINCARCERATION PL 230MM BTE 25	3700333209527

LAMES SABRE JAPONAISES POUR LE BOIS



Technologie HCS à denture pyramidale (japonaise)

Cette lame, composée d'un acier hautement carboné et souple, est dotée d'une denture pyramidale garantissant une coupe transversale nette dans le bois. La coupe longitudinale, quant à elle favorise la rapidité d'exécution.

Avec une épaisseur de 0,6 mm, le modèle 32170 offre une grande flexibilité et un trait de coupe très fin. Leurs hauteurs importantes assurent également une meilleure précision pour les coupes droites.

Adaptables à la monture 3 positions (ERKO 21377), pour une utilisation manuelle et une coupe propre.

Applications : Finition bois, aménagement, fabrication de meubles.



Catégorie	Denture / pas	Longueur	Référence	Désignation	EAN13
	18 TPI / 1,4 mm	150 mm	32170	LAME SABRE ERKO 150x30x0,6 18T JAPONAISE TRANSVERSALE ETUI 2	3700333208506
	18 TPI / 1,4 mm	150 mm	32170-B	LAME SABRE ERKO 150x30x0,6 18T JAPONAISE TRANSVERSALE BTE 25	3700333212084
	9 TPI / 2,8 mm	200 mm	32175	LAME SABRE ERKO 200x25x0,9 9T JAPONAISE LONGITUDINALE ETUI 2	3700333208520
	9 TPI / 2,8 mm	200 mm	32175-B	LAME SABRE ERKO 200x25x0,9 9T JAPONAISE LONGITUDINALE BTE 25	3700333212091
			21377	MONTURE DE SCIE COUTEAU JAPONAISE 3 POSITIONS AVEC 1 LAME COUPE TRANSVERSALE + 1 LAME COUPE LONGITUDINALE	3700333212053

LAMES CIRCULAIRES ORBITALES HSS

ERKO OBK-X: LAMES CIRCULAIRES ORBITALES ACIER ET INOX

Technologie : acier super rapide HSS-CoV avec 5% de Cobalt.

Application : découpe des tubes en acier et en inox.

Bénéfices :

- coupe droite parfaite
- coupe sans bavure, ni pollution
- coupe rapide
- répétabilité et productivité



Références	Désignation	Épaisseur mini conseillée	Épaisseur maxi conseillée	Colisage	Code EAN
OBX63-16-16-T45	FRAISE SCIE ORBITALE HSS-CoV OBK-X 63x1.6x16 T4,5 Z44	2 mm	7 mm	10	3700333211674
OBX63-16-16-T3	FRAISE SCIE ORBITALE HSS-CoV OBK-X 63x1.6x16 T3 Z64	1 mm	3 mm	10	3700333211698
OBX68-16-16-T45	FRAISE SCIE ORBITALE HSS-CoV OBK-X 68x1,6x16 T4,5 Z44	2 mm	7 mm	10	3700333211971
OBX68-16-16-T3	FRAISE SCIE ORBITALE HSS-CoV OBK-X 68x1.6x16 T3 Z72	1 mm	3 mm	10	3700333211681
OBX68-16-16-T25	FRAISE SCIE ORBITALE HSS-CoV OBK-X 68x1.6x16 T2,5 Z84	0,7 mm	2,5 mm	10	3700333211704
OBX80-20-16-T45	FRAISE SCIE ORBITALE HSS-CoV OBK-X 80x2,0x16 T4,5 Z54	2 mm	7 mm	10	3700333211988
OBX80-20-16-T3	FRAISE SCIE ORBITALE HSS-CoV OBK-X 80x2,0x16 T3 Z80	1 mm	3 mm	10	3700333211711

Autres dimensions : nous consulter



Crédit photo : System Weld
Formation soudure / www.systemweld.com

ERKO OBK-X-ALTIMIUM : LAME REVÊTUE POUR LA HAUTE PRODUCTION EN SÉRIE : INCONEL, ACIERS DUPLEX ET SUPERDUPLEX

Technologie : acier super rapide HSS-CoV avec 5% de Cobalt, revêtu ALTIMIUM.

Application : découpe en série des tubes en Inconel, aciers duplex et superduplex.

Bénéfices :

- coupe droite parfaite
- coupe sans bavure, ni pollution
- coupe rapide
- répétabilité
- très haute productivité (revêtement ALTIMIUM)
- longévité extrême (revêtement ALTIMIUM)



Références	Désignation	Épai. min-max	Colisage	Code EAN
OBX-ALT63-16-16-T45	LAME ORBITALE HSS-Co OBK-X ALTIMIUM 63x1,6x16 T4,5 Z44	2 - 7 mm	10	3700333211902
OBX-ALT63-16-16-T3	LAME ORBITALE HSS-Co OBK-X ALTIMIUM 63x1,6x16 T3 Z64	1 - 3 mm	10	3700333211919
OBX-ALT68-16-16-T45	LAME ORBITALE HSS-Co OBK-X ALTIMIUM 68x1,6x16 T4,5 Z44	2 - 7 mm	10	3700333211926
OBX-ALT68-16-16-T3	LAME ORBITALE HSS-Co OBK-X ALTIMIUM 68x1,6x16 T3 Z72	1 - 3 mm	10	3700333211933
OBX-ALT68-16-16-T25	LAME ORBITALE HSS-Co OBK-X ALTIMIUM 68x1,6x16 T2,5 Z84	0,7 - 2,5 mm	10	3700333211940
OBX-ALT80-20-16-T45	LAME ORBITALE HSS-Co OBK-X ALTIMIUM 80x2,0x16 T4,5 Z54	2 - 7 mm	10	3700333211957
OBX-ALT80-20-16-T3	LAME ORBITALE HSS-Co OBK-X ALTIMIUM 80x2,0x16 T3 Z80	1 - 3 mm	10	3700333211964

LAMES ALTERNATIVES BIMETAL

MÊMES CODES - MAINTENANT EN BIMETAL,
POUR ENCORE PLUS DE PERFORMANCES !

ERKO PHK BIMETAL HSS COBALT M42

Technologie : ces lames sont désormais en BIMETAL. Réalisées par l'association d'un dossier flexible résistant avec une pointe de dent en Acier Super Rapide (HSS - High Speed Steel) au Cobalt M42, elles offrent une grande résistance au choc une dureté plus importante et une polyvalence étendue.

Applications : pour les aciers courants de construction, les inox, les non-ferreux.

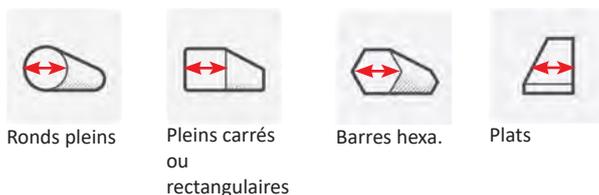
Lubrification recommandée : SOLUKUT de 5% à 12%

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



Choisir la denture :

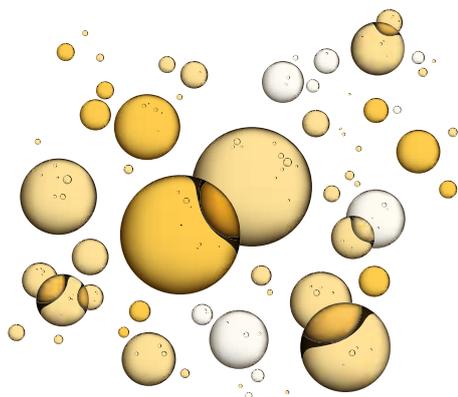
Section de la pièce ↔	Denture : Dents au Pouce	Denture : Dents au cm
Inf. à 10 mm	14 TPI	6 D
10 à 30 mm	10 TPI	4 D
30 à 50 mm	8 TPI	3 D
50 à 80 mm	6 TPI	2.5 D
80 à 120 mm	4 TPI	1.5 D



Dimensions et dentures disponibles (lames conditionnées en étuis de 10)

Dimensions (mm)	Denture dents au pouce	Denture dents au cm	Pas (mm)	Référence	Code-barres
300 x 25 x 1.3	10 TPI	4 D	2.5 mm	PHK-30025-T10	3700333203037
300 x 25 x 1.3	14 TPI	6 D	1.8 mm	PHK-30025-T14	3700333203044
350 x 32 x 1.6	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-35032-T6	3700333203075
350 x 32 x 1.6	8 TPI	3 D	3.3 mm	PHK-35032-T8	3700333203082
350 x 32 x 1.6	10 TPI	4 D	2.5 mm	PHK-35032-T10	3700333203099
350 x 32 x 1.6	14 TPI	6 D	1.8 mm	PHK-35032-T14	3700333203105
400 x 32 x 1.6	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-40032-T6	3700333203112
400 x 32 x 1.6	8 TPI	3 D	3.3 mm	PHK-40032-T8	3700333203129
400 x 32 x 1.6	10 TPI	4 D	2.5 mm	PHK-40032-T10	3700333203136
400 x 40 x 2.0	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-40040-T6	3700333203143
400 x 40 x 2.0	8 TPI	3 D	3.3 mm	PHK-40040-T8	3700333203150
400 x 40 x 2.0	10 TPI	4 D	2.5 mm	PHK-40040-T10	3700333203167
450 x 32 x 1.6	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-45032-T6	3700333203174
450 x 32 x 1.6	8 TPI	3 D	3.3 mm	PHK-45032-T8	3700333203181
450 x 32 x 1.6	10 TPI	4 D	2.5 mm	PHK-45032-T10	3700333203198
450 x 40 x 2.0	4 TPI	1.5 D	6.3 mm	PHK-45040-T4	3700333203204
450 x 40 x 2.0	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-45040-T6	3700333203211
450 x 40 x 2.0	10 TPI	4 D	2.5 mm	PHK-45040-T10	3700333203228
500 x 40 x 2.0	4 TPI	1.5 D	6.3 mm	PHK-50040-T4	3700333203235
500 x 40 x 2.0	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-50040-T6	3700333203242
500 x 40 x 2.0	10 TPI	4 D	2.5 mm	PHK-50040-T10	3700333203259
600 x 50 x 2.5	4 TPI	1.5 D	6.3 mm	PHK-60050-T4	3700333203266
600 x 50 x 2.5	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-60050-T6	3700333203273
650 x 50 x 2.5	4 TPI	1.5 D	6.3 mm	PHK-65050-T4	3700333203280
650 x 50 x 2.5	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-65050-T6	3700333203297
700 x 50 x 2.5	4 TPI	1.5 D	6.3 mm	PHK-70050-T4	3700333203303
700 x 50 x 2.5	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-70050-T6	3700333203310

Réaliser le mélange : comment monter une bonne émulsion



Pour le dosage manuel :

Propreté : Comme pour le soin apporté à utiliser une eau saine, la propreté du mélange est essentielle.

La bonne pratique :

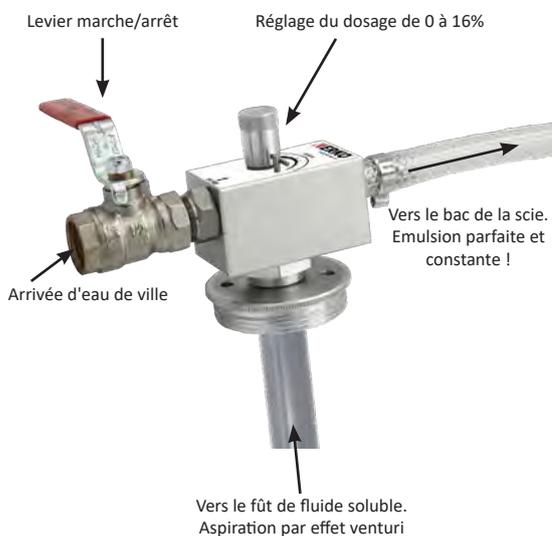
- Réaliser le mélange dans une cuve PROPRE
- Eau puis fluide de coupe en agitation continue
- PUIS transvaser dans le bac de la machine

Conseil : utiliser un doseur proportionnel ERKO SOLUKUT SYSTEM SKS016, afin d'assurer une qualité parfaite de l'émulsion et empêcher le gaspillage.

Dosage :

Selon la sévérité de l'opération.

Matières coupées	Dosage initial	Dosage des rajouts
Aciers de construction, de décoletage, d'emboutissage	8% à 10%	7%
Aciers non-alliés pour traitement thermique	8% à 10%	7%
Aciers de cémentation, faiblement alliés pour traitement thermique	8% à 10%	7%
Aciers à outils faiblement alliés	8% à 10%	7%
Aciers à outils fortement alliés. Aciers de nitruration.	8% à 10%	7%
Aciers à roulement. Aciers à outils au carbone	8% à 10%	7%
Aciers non-alliés pour le travail à froid.	5% à 8%	4%
Aciers inoxydables	10% à 12%	8%
Aciers alliés au Nickel	15% à 20%	13%
Fontes	3% à 5%	2%
Aluminium - Alliages d'aluminium	20%	18%
Cuivre	5% à 8%	4%
Laiton	10% à 12%	8%



Référence Descriptif

SKS016	DOSEUR PROPORTIONNEL ERKO SOLUKUT SYSTEM
	- Gamme de dosage idéale pour les fluides de coupe (0% à 16%)
	- Convient pour les appoints et pour remplissage de cuve
	- Corps et réglage métallique
	- Chambre de mélange brevetée pour une qualité inégalée de l'émulsion
	- % de dosage réglable même lorsque l'appareil est en fonctionnement / évite les temps d'arrêt
	- Pas de gaspillage par surdosage
- Précision identique sur toute la gamme de dosage	
- Vanne de sectionnement	

Contrôler son mélange : pour assurer une performance continue et un environnement sain



Le REFRACTOMETRE ERKO :

Dispose d'un ajustement automatique de la température.

Est équipé d'un dispositif de rétro éclairage actif pour lire correctement les concentrations, même dans un environnement peu lumineux.

Est livré dans un coffret LBOXX mini, protégé contre les chocs, avec notice, pipette et textile de nettoyage.

Contrôle de la concentration :

La concentration doit impérativement être maintenue au niveau préconisé.

La bonne pratique :

Contrôler la concentration au réfractomètre à chaque changement de lame

Etalonnage du réfractomètre : le zéro est réglé avec l'eau utilisée pour le mélange

Mesure de la valeur avec le fluide à tester

Faire l'AJUSTEMENT de température (selon notice du réfractomètre)

MULTIPLIER par le coefficient de lecture réfractométrique (x1,6 pour le SOLUKUT)

Si la concentration baisse, rajouter du fluide en conséquence

La couleur du fluide :

La couleur peut varier selon les matériaux travaillés. Ainsi, la couleur n'est pas un indicateur de la qualité du mélange.

L'odeur du fluide :

Chaque fluide a son odeur caractéristique MAIS tout changement d'odeur est à considérer sérieusement. Il peut y avoir une pollution, détérioration, champignons...

Dans ce cas : nettoyer et vidanger selon mode d'emploi du fluide nettoyant

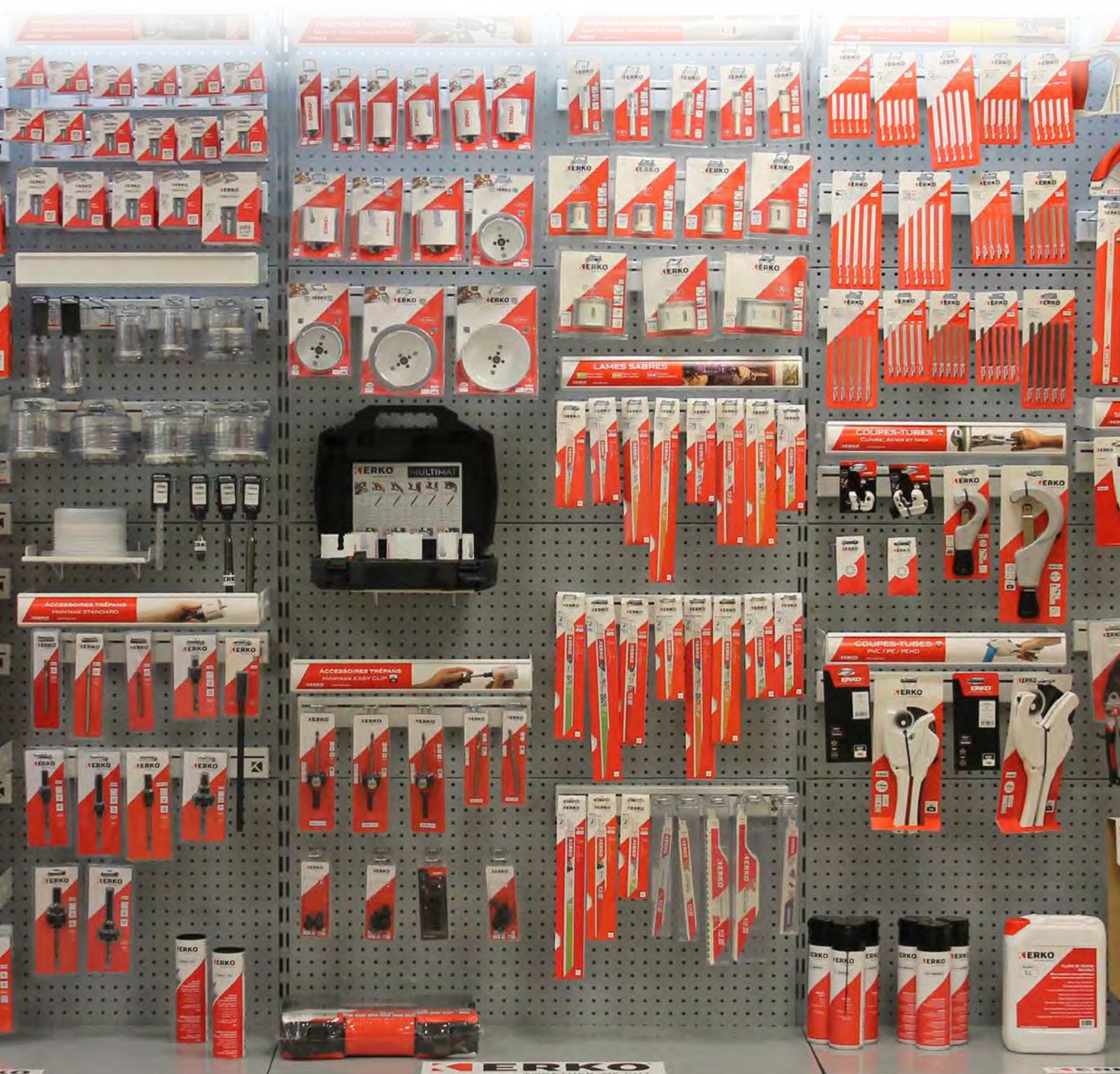
ERKO SOLUKLEAN.

Référence Descriptif

REFRAC	REFRACTOMETRE FLUIDE DE SCIAGE Pour le contrôle simple en atelier de la concentration des fluides de 0 à 32%. RAPPEL : coefficient réfractométrique du SOLUKUT et SOLUKUT-NEO = 1.6 NANOKUT = 1.7
--------	---

ERKO®

TOGETHER WE CUT



Catalogue nouveautés - ERKO 2025

KOPRAM

15 rue Lucien Andrieux - CS 30115

38030 GRENOBLE Cedex 02

T. 04 38 70 12 12 - F. 04 38 70 12 19

www.erko-tools.com

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

 [ERKOTOOLSTV](https://www.youtube.com/channel/UCERKOTV)

 [@ERKO_TOOLS](https://www.instagram.com/ERKO_TOOLS)