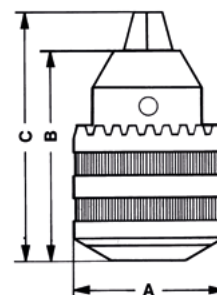


Attention à serrer correctement votre mandrin sans clé :

Pour les séries PRO les mandrins sont équipés d'un système de verrouillage. Une fois le premier «clac» déclenché, finalisez le serrage en effectuant encore 1/2 tour.

Les mandrins à clé avec la lettre « R » dans le code article, sont fournis avec un perçage central permettant le passage d'une vis de blocage (non-inclue). Ils sont réversibles.

GAMME PROFESSIONNELLE
**TAURUS - MORS ACIER
AVEC SYSTÈME DE VERROUILLAGE DU SERRAGE**


MANDRIN

POUR PERCEUSES AVEC SYSTÈME DE BLOCAGE DE BROCHE.

Montage	Chemise	Capacité de serrage mm	Trou central mm	Dimensions mm				Poids g	Puissance maxi.	Réf.	€/HT
				A	B	C					
1/2"x20	2(Acier + Nylon)	2 à 13	6,5	42,7	62	73	✓	280	Percussion jusqu'à 710W max	LDP513F12R	54,04
1/2"x20	3(Tout Acier)	1,5 à 13	6,5	42,7	64	75,3	✓	295	Percussion jusqu'à 1100 W max	Taurus super TS513F12R	70,37
				42,7	64	75,3	✓	295	Percussion jusqu'à 1100 W max	Taurus ultimate TUS13F12R	85,65

GAMME PROFESSIONNELLE
**TAURUS SUPER - MORS EN CARBURE
AVEC SYSTÈME DE VERROUILLAGE DU SERRAGE**


POUR PERCEUSES RÉVERSIBLES ET À PERCUSSION JUSQU'À 1100 W.

Montage	Version 2 chemises	Capacité de serrage mm	Trou central mm	Dimensions mm				Poids g	Puissance maxi.	Réf.	€/HT
				A	B	C					
1/2"x20	1 (Acier + Nylon)	1,5 à 13	6,5	42,7	64	75,3	✓	260		TSP13F12R	63,70
	3 (Tout Acier)	1,5 à 13	5,5	42,7	64	75,3	✓	295		TS13F38R	70,30
1/2"x20	3 (Tout Acier)	1,5 à 13	6,5	42,7	64	75,3	✓	295		TS13F12R	68,98
			6,5	42	64	70		268	1050W/18V	800105	51,77
			6,5	42	64	70	✓	268	1050W/18V	800175	51,24
3/8x24"	1 (Acier + Nylon)	1,5 à 10	5,5	42,7	55	64	✓	165		TSP10F38R	45,21
		0,8 à 10	5	42	53,5	46		190	700W/18V	800230	33,94
3/8x24"	3 (Tout Acier)	1,5 à 13	6,5	42	64	70		268	1050W/18V	800235	52,75
Emmanchement SDS	3 (Tout Acier)	1,5 à 13	6,5	42	64	75	✓	350		TS13SD5	83,77

Distributeur : RL DISTRIPRO - 01390 Saint-Andre-de-Corcy - www.rldistribro.com

GAMME PROFESSIONNELLE

**TAURUS ULTIMATE - MORS EN CARBURE
SYSTÈME VEROUILLAGE DU SERRAGE**



MANDRIN



POUR PERCEUSES RÉVERSIBLES ET À PERCUSSION JUSQU'À 1100 W.

Montage	Version 2 chemises	Capacité de serrage mm	Trou central mm	Dimensions mm				Poids g	Réf.	€/HT
				A	B	C				
1/2"x20	2(Acier + Nylon)	1,5 à 13	6,5	42,7	64	75,3	✓	282	TUMP13F12R	73,15
	3(Tout Acier)	1,5 à 13	6,5	42	64,5	71		308	800180 ●	44,66
1/2"x20	3(Tout Acier)	1,5 à 13	6,5	43	57	72	✓	280	TU135F12R* ●	59,47
	3(Tout Acier)	2 à 13	6,5	42,7	64	75,3	✓	295	TU13F12R	85,54

*Jusqu'à épuisement du stock



**VERSION 1
(ACIER +
NYLON)**

Les chemises
avant
et arrière sont
constituées d'acier
recouvert de nylon



**VERSION 2
(ACIER ET
NYLON)**

La chemise avant est
constituée d'acier
recouvert de nylon
et la chemise arrière
exclusivement d'acier



**VERSION 3
(TOUT ACIER)**

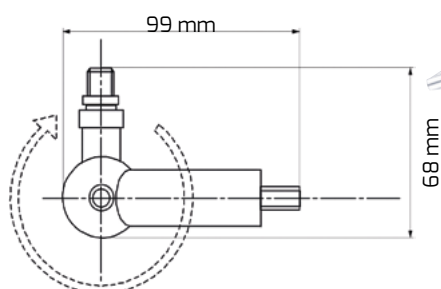
Les chemises
avant et arrière
sont constituées
exclusivement
d'acier

Les mandrins à clé avec la lettre « R » dans le code article, sont fournis avec un perçage central permettant le passage d'une vis de blocage.
Distributeur : RL DISTRIPRO - 01390 Saint-Andre-de-Corcy - www.rldistribro.com

RENOI D'ANGLE 360°

CE RENOI D'ANGLE EFFECTUE UNE ROTATION COMPLÈTE DE 360° QUI PERMET D'ATTEINDRE DES ENDROITS DIFFICILEMENT ACCESSIBLES AVEC UNE PERCEUSE OU UNE VISSEUSE CLASSIQUE.

- Adaptable sur toutes les perceuses et visseuses
- Capacité de perçage 10 mm maximum
- Vitesse maxi. = 3500 tr/mn
- Couple maxi. = 35 Nm
- Utilisation occasionnelle



MANDRIN

POUR PERCEUSES PORTATIVES



Montage	Usage	Réf.	€/HT
Hexagonal 9 mm	Mandrin de 1,5 mm à 10 mm LD10F38R	RADA360CL	148,81
Hexagonal 9 mm	Porte-embout de vissage à changement rapide	RADAQ360	124,18

POUR VISSEUSES PORTATIVES



Montage	Usage	Réf.	€/HT
Hexagonal 1/4"	Mandrin de 1,5 mm à 10mm LD10F38R	RADAV360CL	153,95
Hexagonal 1/4"	Porte-embout de vissage à changement rapide	RADAQV360	147,83

EXTENSION POUR MANDRIN



POUR LES ACCÈS DIFFICILES. CAPACITÉ DE MANDRIN DE 1 À 10.

Montage	Longueur cm	MONTAGE	Mandrin	Réf.	€/HT
Embout 9 mm	34	3/8"-24UNF	LD10F38R	PML	63,86

FLEXIBLES DE PERÇAGE



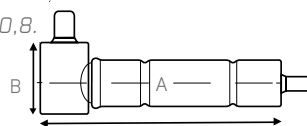
MONTAGE HEXAGONAL 1/4".

Longueur	tr/min	Capacité de serrage	Utilisation	Usage	Réf.	€/HT
1M	6000	0.8 à 9.52	Occasionnelle	Mandrin « Goodle » 9.6mm max	F510DIY	154,85
1,3M	15 000	0.8 à 6.35	Professionnelle et Intensive	Mandrins à clé classe L AH06F38R AH10F38R	F506HS	305,86
		0.8 à 9.52			F510HS	306,27

Distributeur : RL DISTRIPRO - 01390 Saint-Andre-de-Corcy - www.rldistipro.com

RENGOI D'ANGLE 90° POUR PERCEUSES FILAIRES ET ROTATIVES

- Adaptable sur tout type de perceuses ou visseuse
- Rapport de transmission (V perceuse / V sortie) 1/0,8.
- Capacité maximum de perçage 10 mm.
- Vitesse maxi = 2100 tr/mn.
- Couple maxi = 29 Nm
- Poignée élastomère «anti-dérapante»



RENGOI D'ANGLE A 90°

POUR PERCEUSES ET VISSEUSES PORTATIVES

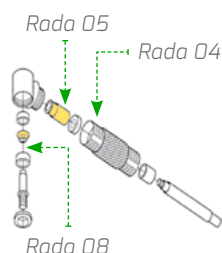


A	B	Montage hexagonal	Usage	Poids g	Couple Max (Nm)	Réf.	€/HT
139		9 mm	Filetage extérieur 3/8 x 24". Fourni avec 1 vis pour fixer le mandrin.	310	29	RADA	83,49
		9 mm	Porte embout de vissage à changement rapide. ø6mm côté embout de vissage.	315	29	RADAX	96,99
		1/4"	Porte-embout de vissage à changement rapide. ø6mm côté embout de vissage.	315	29	RADAV	91,66
	93	9 mm	Mandrin à clé (3/8 x 24"). AH10F38R. Capacité 1,5 - 10 mm.	455	29	RADACK	101,14
	100	9 mm	Mandrin sans clé (3/8 x 24"). LD10F38R. Capacité 1,5 - 10 mm.	490	29	RADACL	108,39

MANDRIN

PIÈCES DE RECHANGE POUR LA GAMME RADA 90°

RENGOI D'ANGLE RADAQXPRO : PIÈCES DE RECHANGE SUR DEMANDE. DROITE OU ORIENTABLE AVEC UN ENTRAÎNEMENT À TÊTE SPHÉRIQUE PERMETTANT DE TRAVAILLER DES ANGLES JUSQU'À 25°.



Type de produit	Réf.	€/HT
Arbre avec roue dentée conique en acier trempé.	RADA05	13,36
Pignon denté conique en acier trempé.	RADA08	14,72



PORTE-EMBOUT DE VISSAGE ORIENTABLE

POUR VISSEUSES EN SORTIE HEXAGONALE 1/4"

Désignation	Dimensions		Poids g	Montage	Réf.	€/HT
	Longueur	Largeur				
Porte-embout de vissage orientable à changement rapide	94mm	15,5mm	90	Emmancement mâle	RACX1WBH	24,77

Distributeur : RL DISTRIPO - 01390 Saint-Andre-de-Corcy - www.rldistripro.com

OUTIL À SERTIR ÉCROU OU GOUJON

CET ACCESSOIRE POUR ÉCROU ET GOUJON S'UTILISE POUR TOUTE POSE EN AVEUGLE.

UTILISATION OCCASIONNELLE.

UTILISEZ UN GOUJON POUR
UNE ATTENTE MÂLE

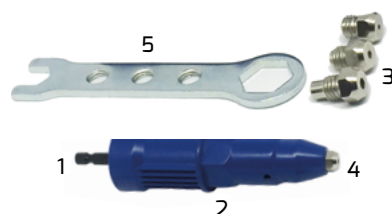


UTILISEZ UN ÉCROU POUR
UNE ATTENTE FEMELLE

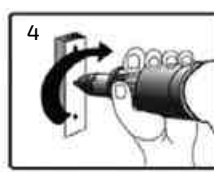
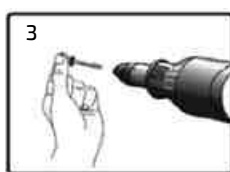
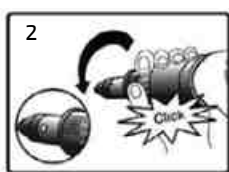
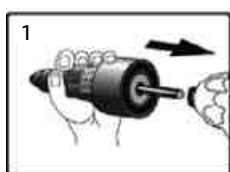


OUTIL À RIVETER

- pour rivets tout aluminium 2,4 à 4,8mm maxi
- pour rivets en acier 2,4 à 4,0mm maxi
- 4 nez de pose de 2,4 - 3,2 - 4,0 et 4,8 mm
- Utilisation occasionnelle



1. Axe hexagonal 1/4'' (6,35 mmz)
2. Corps en aluminium
3. Nez de pose : 2,4 - 3,2 - 4,0 - 4,8 mm
4. Contrôle du chargement du rivet
5. Clé pour pose de nez



La nature et la capacité de l'outil ne permettent pas de casser le tirant du rivet (voir fig. 5).
Il faut donc attendre la fin du cycle pour que le tirant se sépare du rivet.

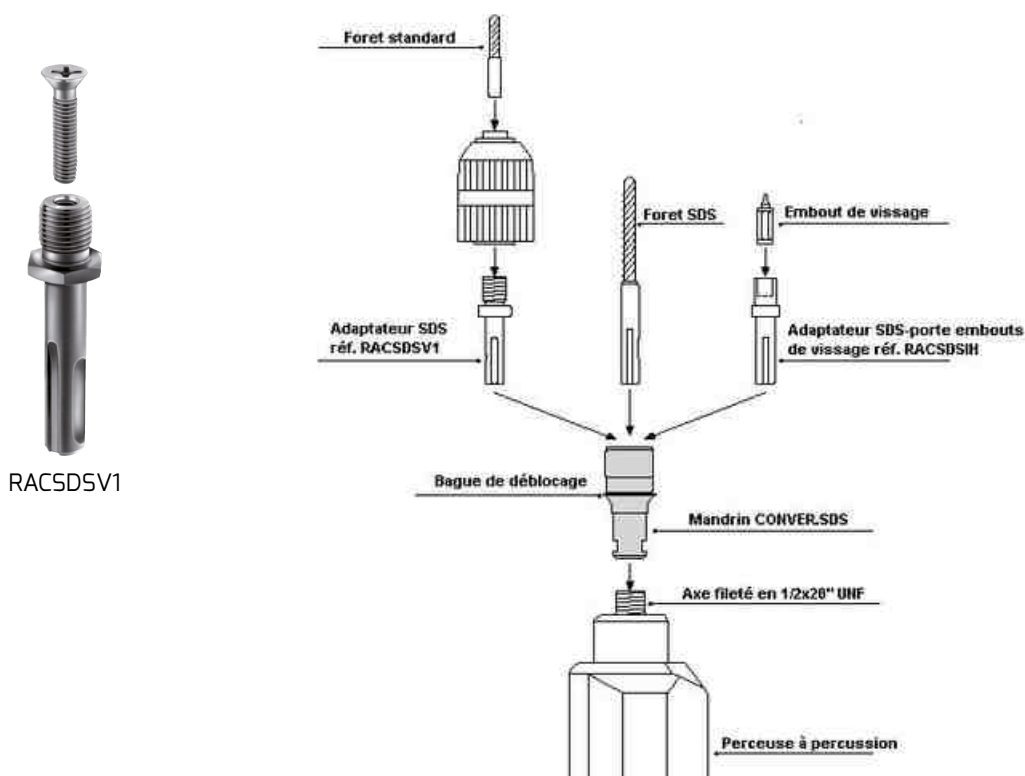
non

OUTIL À RIVETER

POUR PERCEUSES ET VISSEUSES EN 1/4"

Vitesse (t/mn)	Poids g	Montage	Réf.	€/HT
1000	280	Emmanchement mâle 1/4	RIVCONV	143,74

ADAPTATEUR POUR PERFORATEUR SDS



RACSDSV1

MANDRIN

ACCESSOIRES SDS POUR PERCEUSES À PERCUSSION

Descriptif/ Montage	Poids g	Réf.	€/HT
De SDS vers montage 1/2x20"	55	RACSDSV1	14,20
De SDS vers porte embout de vissage 1/4	55	RACSDSIHB	14,52
Convertisseur de SDS Max en SDS plus		MAXCONV	105,60

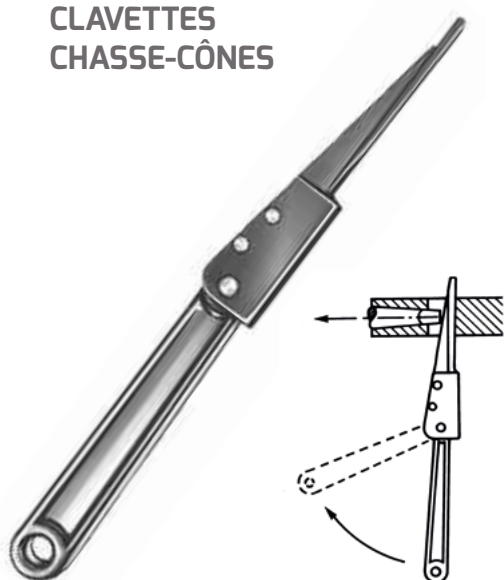
AXES FILETÉS - VIS DE BLOCAGE ET ADAPTATEURS POUR MANDRINS



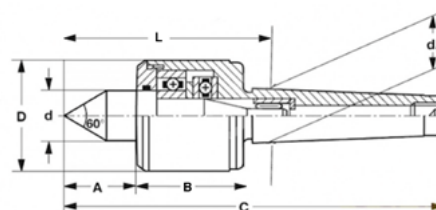
Descriptif	Pack.	Poids g	Réf.	€/HT
Adaptateur mâle hexagonal 1/4" DIN3216 (6,35mm) et mâle fileté en 3/8x24 UNF	Vrac	14	RACX1	4,95
Vis M6 pas à gauche, longueur 27mm, pour le blocage des mandrins de 13mm percés et taraudés en 1/2x20	Vrac	6	VSRD6	1,05

**CLAVETTES
CHASSE-CÔNES**


Cône Morse	Longueur mm	Poids g	Réf.	€/HT
1 à 2	140	70	DR12	7,68
2 à 3	148	80	DR23	11,25
3 à 4	190	150	DR3	12,05

**CLAVETTES
CHASSE-CÔNES**


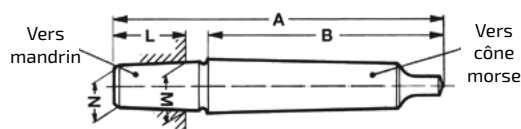
Cône Morse	Longueur mm	Poids g	Réf.	€/HT
1 - 2 - 3	320	320	DRA123	122,77
4 - 5 - 6	380	580	DRA456	169,81

**POINTES TOURNANTES MÉTÉOR
EXÉCUTION DE PRÉCISION**


Cône Morse	Angle de pointe	Dimensions mm							Poids max de la pièce à tourner	Vitesse max	Poids g	Réf.	€/HT
		D	d	d ₁	L	A	B	C					
2	60°	41	18	17,78	75	25	40	139	180 kg	3800 trs/mn	550	M2	231,27
3	60°	50	23	23,82	90	34	48	172	270 kg	3500 trs/mn	970	M3	297,70

 Distributeur : RL DISTRIPRO - 01390 Saint-Andre-de-Corcy - www.rldistribro.com

ARBRES DE MONTAGE TREMPÉS ET RECTIFIÉS



MANDRIN

POUR MANDRINS DE PERCEUSES AVEC CÔNE MORSE

Cône Morse perceuse*	Dimensions mm					Poids g	Montage	Réf.	€/HT
	A	B	M	N	L				
CM 1	89	65.5	12.065	11.100	18.500	65	DIN B12	C1B12	9,93
	99		15.733	14.500	24.000	90	DIN B16	C1B16	9,93
	97	68	15.733		29.000	100	DIN B16	800290 ●	7,46
CM 2	106	80	12.065	11.100	18.500	135	DIN B12	C2B12	11,92
	105		12.065		24.000	150	DIN B12	800275 ●	8,95
	112		15.733	14.500	24.000	160	DIN B16	C2B16	11,79
	112		15.733		30.000	150	DIN B16	800150 ●	8,81
	119		17.780	16.200	32.000	180	DIN B18	C2B18	11,96
	120		17.780		38.000	200	DIN B18	800280 ●	8,98
	96				14.300	160	Filetage 3/8x24	C2F38	25,12
	104				14.300	165	Filetage 1/2x20	C2F12	24,89
	107		14.200	12.390	22.230	160	JACOB 2	C2J2	16,80
	117		18.950	18.950	30.960	200	JACOB 3	C2J3	19,37
	117				17.500	180	Filetage 5/8x16	C2F58	26,62
CM 3	134	99	15.733	14.500	24.000	310	DIN B16	C3B16	17,53
	131	100	15.733		30.000	300	DIN B16	800135 ●	13,16
	140	99	17.780	16.200	32.000	320	DIN B18	C3B18	17,61
	120	100	17.780		38.000	350	DIN B18	800285 ●	13,22
CM 4	156		15.733	14.500	24.000	625	DIN B16	C4B16	24,57
	156	126	15.733		30.000	650	DIN B16	800295 ●	18,43
	164		17.780	16.200	32.000	660	DIN B18	C4B18	24,89

SUR COMMANDE

SUR COMMANDE

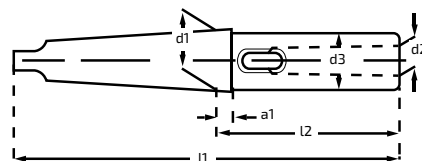
SUR COMMANDE

* Dimensions des cônes morses page 263.

Distributeur : RL DISTRIPRO - 01390 Saint-Andre-de-Corcy - www.rldistribro.com

Pour toute information wilmart@wilmart.fr

ALLONGES POUR CÔNE MORSE NORME DIN 2187 - EXÉCUTION DE PRÉCISION



Extérieur

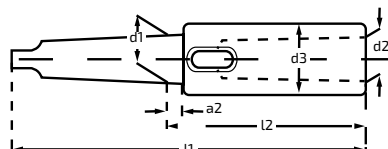


Intérieur

TREMPÉES ET RECTIFIÉES À L'INTÉRIEUR ET À L'EXTÉRIEUR

Cône Morse perceuse		Dimensions mm							Poids g	Réf.	€/HT
Extérieur	Intérieur	a1	a2	d1	d2	d3	l1	l2			
2	1	5	9	12.065	20.000	160	85	340	340	BL21160	43,08
	2			17.780	17.780	30	175	100	400	BL22175	68,19
	3			17.780	23.825	36	196	121	550	BL23196	99,21
3	4			23.825	31.267	48	240	146	1300	BL34240	166,56

ALLONGES POUR CÔNE MORSE NORME DIN 2187



Extérieur



Intérieur

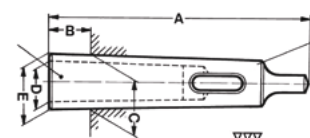
TREMPÉES ET RECTIFIÉES UNIQUEMENT À L'EXTÉRIEUR

Cône Morse perceuse		Dimensions mm							Poids g	Réf.	€/HT
Extérieur	Intérieur	a1	a2	d1	d2	d3	l1	l2			
2	2	5	9	17.780	17.780	30	175	100	400	BL221750T	42,55
	3				23.825	36	196	121	550	BL231960T	52,57
3	4			23.825	31.267	48	240	146	1300	BL342400T	87,33

DOUILLES DE RÉDUCTION POUR CÔNE MORSE - EXÉCUTION DE PRÉCISION



Extérieur



Intérieur

TREMPÉES ET RECTIFIÉES À L'INTÉRIEUR ET À L'EXTÉRIEUR

Cône Morse perceuse		Dimensions mm					Poids g	Réf.	€/HT
Extérieur	Intérieur	A	B	C	D	E			
2	1	92	17	17.780	12.065	18.6	95	B12	24,65
3	1	99	5	23.825	12.065	24.1	250	B13	29,51
	2	112	18	23.825	17.780	24.7	190	B23	29,01
							200	800225	21,77
4	1	124	6.5	31.267	12.065	31.6	550	B14	39,89
	2	124	6.5	31.267	17.780	31.6	480	B24	39,62
	3	140	22.5	31.267	23.825	32.4	360	B34	39,51
6	4	218	8	63.348	31.267	63.8	5010	B46	157,12

DOUILLES DE RÉDUCTION STANDARD

Extérieur



Intérieur

TREMPÉES ET RECTIFIÉES UNIQUEMENT À L'EXTÉRIEUR

Cône Morse perceuse		Dimensions mm					Poids g	Réf.	€/HT
Extérieur	Intérieur	A	B	C	D	E			
2	1	92	17	17.780	12.065	18.6	95	B120T	15,80
3	1	99	5	23.825	12.065	24.1	250	B130T	19,71
	2	112	18	23.825	17.780	24.7	190	B230T	19,57
4	2	124	6.5	31.267	17.780	31.6	480	B240T	28,00
	3	140	22.5	31.267	23.825	32.4	360	B340T	28,00
5	4	171	21.5	44.399	31.267	45.5	1020	B450T	45,24

COMMENT IDENTIFIER LE TYPE DE MONTAGE DE VOTRE MANDRIN ?
TOUTES LES INFOS PAGE 262

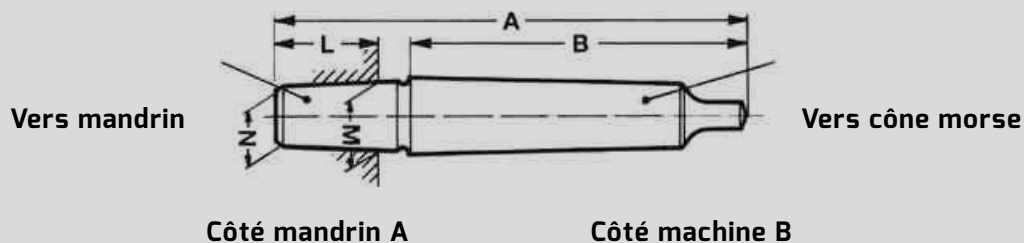
Distributeur : RL DISTRIPRO - 01390 Saint-Andre-de-Corcy - www.rldistribro.com

Pour toute information wilmart@wilmart.fr

MANDRIN

COMMENT IDENTIFIER VOTRE TYPE DE MONTAGE ?

UN MANDRIN EST MONTÉ SUR UN TOUR OU UNE PERCEUSE À COLONNE PAR L'INTERMÉDIAIRE D'UN ARBRE DE MONTAGE COMPRENANT 2 PARTIES :



Il existe 2 types d'emmanchement : les coniques (DIN ou JACOBS) et les filetés.
Il peut être nécessaire d'identifier l'arbre de montage par une prise de cote.

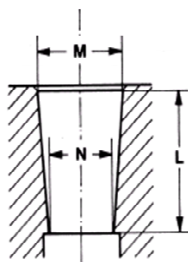
A. L'EMMANCHEMENT CÔTÉ MANDRIN

- 1- MESURER L'ENTRÉE DU MANDRIN
- 2- REPORTEZ-VOUS AU TABLEAU CORRESPONDANT À CI-DESSOUS :

Les coniques :

Entrée dans mandrin = Côte M

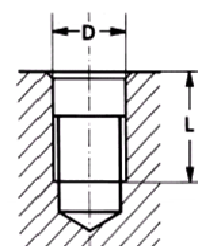
DIMENSION DES CÔNES
D'EMMANCHEMENT DES
MANDRINS SELON LES NORMES
DIN 238, ET JACOBS



Les filetés :

Entrée dans mandrin = Côte D

DIMENSION DES
TARAUDAGES DES MANDRINS



Cône du mandrin	M mm	N mm	L mm
DIN B6	6.350	5.85	10.0
DIN B10	10.094	9.40	14.5
DIN B12	12.065	11.10	18.5
DIN B16	15.733	14.50	24.0
DIN B18	17.780	16.20	32.0
DIN B22	21.793	19.80	40.5
DIN B24	23.825	21.30	50.5
JACOBS J0	6.350	5.803	11.11
JACOBS J1	9.754	8.468	16.67
JACOBS J2	14.200	12.390	22.23
JACOBS J2 court	13.940	12.390	19.05
JACOBS J33	15.850	14.240	25.40
JACOBS J6	17.170	15.850	25.40
JACOBS J3	20.600	18.950	30.96
JACOBS J4	28.550	26.350	42.07

Type	Classe	D mm	Pas mm	L mm
3/8"x24 UNF	3B	9.525	1.058	14.5
1/2"x20 UNF	3B	12.700	1.270	16.0
5/8"x16 UN	3B	15.875	1.588	19.0
3/4"x16 UNF	3B	19.050	1.588	19.0
M14x2	MA	14.000	2.000	19.0
M18x2.5	MA	18.000	2.500	19.0

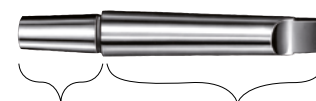
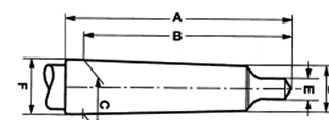
B. L'EMMANCHEMENT CÔTÉ MACHINE (PERCEUSE À COLONNE OU TOUR)

1- IL EXISTE 2 POSSIBILITÉS :

- a) La dimension du cône morse est indiquée sur la machine (ex : CM2)
b) Si l'arbre de montage est déjà engagé dans le cône d'emmanchement de la machine, il est nécessaire de le démonter pour effectuer la mesure.

2- MESURER LES LONGUEURS A ET B COMME DU SCHÉMA

3- REPORTEZ-VOUS AU TABLEAU CORRESPONDANT À CI-DESSOUS :



Partie entrant
dans le mandrin

Partie
engagée dans
la machine

DIMENSION DES CÔNES MORSE SELON LA NORME DIN 228

Cône Morse	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	Conicité (%)
0	59.5	56.5	9.045	6.1	3.9	9.2	5.205
1	65.5	62.0	12.065	9.0	5.2	12.2	4.988
2	80.0	75.0	17.780	14.0	6.3	18.0	4.995
3	99.0	94.0	23.825	19.1	7.9	24.1	5.020
4	124.0	117.5	31.267	25.2	11.9	31.6	5.194
5	156.0	149.5	44.399	36.5	15.9	44.7	5.263
6	218.0	210.0	63.348	52.4	19.0	63.8	5.214

COMMENT FAIRE SI L'ARBRE MONTÉ SUR LA MACHINE N'EST PAS COMPATIBLE AVEC LE MANDRIN ET VOUS NE SOUHAITEZ PAS CHANGER CELUI-CI ?

Il est nécessaire d'utiliser une douille de réduction ou une allonge pour cône morse.

- 1- IDENTIFIER LE CÔNE MORSE DE LA MACHINE (EX : CM3)
2- IDENTIFIER LE CÔNE MORSE DE L'ARBRE DE MONTAGE (EX : CM2)
3- SE RÉFÉRER AU TABLEAU SUIVANT.

DOUILLES DE RÉDUCTION POUR CÔNE MORSE - EXÉCUTION DE PRÉCISION

Trempées et rectifiées à l'intérieur et à l'extérieur

Cône Morse perceuse		Dimensions mm					Poids g	Réf.	€/HT
Intérieur	Extérieur	A	B	C	D	E			
1	2	92	17	17.780	12.065	18.6	95	B12	24,65
1	3	99	5	23.825	12.065	24.1	250	B13	29,51
2		112	18	23.825	17.780	24.7	190	B23	29,01
1	4	124	6.5	31.267	12.065	31.6	550	B14	39,89
2		124	6.5	31.267	17.780	31.6	480	B24	39,62
3		140	22.5	31.267	23.825	32.4	360	B34	39,51

Dans l'exemple, je souhaite donc passer d'un cône morse 3 (partie engagée dans la machine donc EXTERIEUR) vers un cône morse 2 (partie engagée dans l'arbre de montage donc INTERIEUR) alors je commande la réf B23.

Le fonctionnement est identique pour les allonges .

DÉTERMINER LE BON PLATEAU

OPTION 1

- UTILISATION OPTIMALE DE L'ABRASIF
- TRAVAIL PLUS PRÉCIS DANS LES ANGLES
- DURÉE DE VIE DE L'ABRASIF PROLONGÉE

Plateau plus petit
que l'abrasif



OPTION 2

- CONSEILLÉ POUR LES TRAVAUX DURS
- IDÉAL SUR LES SURFACES IRRÉGULIÈRES

Plateau et abrasif
de même dimension



CLÉS DE SERRAGE POUR MEULEUSES

ULTRA RÉSISTANTES. CLASSÉES PAR COULEUR POUR UNE IDENTIFICATION PLUS FACILE.



Couleur	Dimensions ergots entraxe - diamètre	Applications possibles	Réf.	€/HT
JAUNE	28mm - 4mm	Meuleuses Makita en 125mm	24030	8,74
ROUGE	35mm - 5mm	Meuleuses AEG, B&D, BOSCH, FLEX, HITACHI, KRESS, MAKITA, METABO... en 180 et 230mm	24060	8,66
ZINC	Clé plate 14 & 17mm	Universelle - Pour bloquer l'arbre lors du démontage du plateau	24070	9,90

ÉCROU DE FIXATION DE PLATEAU POUR MEULEUSE D'ANGLE



Montage	Réf.	€/HT
M14x200	21905	9,94
5/8 UNC	21920	10,17

ADAPTATEURS POUR PLATEAUX DE PONÇAGE EN M14X200

POUR TRANSFORMER UN PLATEAU DE PONCEUSE EN PLATEAU DE PONÇAGE POUR PERCEUSE



	Réf.	€/HT
Adaptateur mâle M14x200 - queue cylindrique 6 mm	13300	7,87
Adaptateur mâle M14x200 - queue cylindrique 8 mm	13400	7,84

LES PLATEAUX ÉCONOMIQUES

ÉLABORÉS À PARTIR DE MATIÈRE RECYCLÉE. POUR ABRASIF 60 ET PLUS FIN



Ø de l'abrasif mm	Ø du plateau mm	Hauteur du plateau mm	Clé de serrage (optionnelle)	Montage	Réf.	€/HT
115	107,5	20	24060	M14x200	91030	7,69
125	117	20	24065		91040	9,62
180	172	20	24065		91050	12,69

Distributeur : RL DISTRIPRO - 01390 Saint-Andre-de-Corcy - www.rldistribro.com

Commandez sur www.wilmart.fr

LES PLATEAUX À FLEXIBILITÉ CONTRÔLÉE

				
80 et plus fin Souple	60 et plus fin Médium	60 et plus fin Rigide	36 et plus fin Dur	16 et plus fin Très dur

LES PLATEAUX UNIVERSELS



POUR UN USAGE SANS ENJEU TECHNIQUE IMPORTANT. POUR ABRASIF 60 ET PLUS FIN 80

Ø de l'abrasif mm	Ø du plateau mm	Hauteur du plateau mm	Clé de serrage (optionnelle)	Montage	Réf.	€/HT
115	113	15	24060	M14x200	20117	7,63
115	113	18	Zinc 24065		20142	10,96
125	123	20			20245	13,08
180	171	20			20312	17,73

PLATEAU

PLATEAUX ISO 15636 - SOUPLES



ADAPTÉS À UNE UTILISATION SUR SURFACES INCURVÉES ET POUR LES ANGLES. POUR ABRASIFS 80 ET PLUS FIN.

Indice souplesse 

Ø de l'abrasif mm	Ø du plateau mm	Hauteur du plateau mm	Clé de serrage (optionnelle)	Montage	Réf.	€/HT
115	107,5	20	24065	M14x200	11513	12,08
125	117	20			11523	13,25
180	172	20			11532	19,22

PLATEAUX ISO 15636 - MÉDIUM



GAMME DE PLATEAUX À USAGE UNIVERSEL. POUR ABRASIFS 60 ET PLUS FIN.

Indice souplesse 

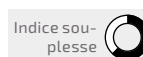
Ø de l'abrasif mm	Ø du plateau mm	Hauteur du plateau mm	Clé de serrage (optionnelle)	Montage	Réf.	€/HT
115	107,5	20	24060	M14x200	11113	12,44
125	117	20	24065		11123	13,37
180	172	20			11132	18,66
115	107,5	20	24060	5/8 UNC	11114	11,52



PLATEAUX "TURBO" ISO 15636 - MÉDIUM



USAGE POLYVALENT. REFROIDISSEMENT PAR AILETTES= TURBO. RÉGULE LA T° SUR LE PLATEAU ET L'ABRASIF. CONSERVE LA SOUPLESSE DU PLATEAU

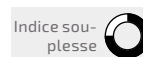


Ø de l'abrasif mm	Ø du plateau mm	Hauteur du plateau mm	Clé de serrage (optionnelle)	Montage	Réf.	€/HT
125	117	20	24065		11623	16,13

PLATEAUX "TURBO" - ISO 15636 - RIGIDES



USAGE MEULAGE. REFROIDISSEMENT PAR AILETTES = TURBO. RÉGULE LA T° SUR LE PLATEAU ET L'ABRASIF

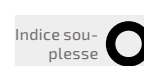


Ø de l'abrasif mm	Ø du plateau mm	Hauteur du plateau mm	Clé de serrage (optionnelle)	Montage	Réf.	€/HT
115	107,5	20	24060	M14x200	11713	16,64
125	117	20	24065		11723	19,58
180	172	20			11732	33,97

PLATEAUX VENTILÉS "COOLFLOW" ULTRA RIGIDES



POUR USAGE LOURD. REFROIDISSEMENT PAR DE TRÈS NOMBREUSES AILETTES. GRANDE CAPACITÉ DE REFROIDISSEMENT. RÉGULE LA T° SUR LE PLATEAU ET L'ABRASIF



Ø de l'abrasif mm	Ø du plateau mm	Hauteur du plateau mm	Clé de serrage (optionnelle)	Montage	Réf.	€/HT
125	123	17	24065		11322	23,31
180	173	21			11332	35,11

PREMIER PRIX - PLATEAU DENSITÉ MÉDIUM - VELCRO



17410



17420

PLATEAU EN POLYURÉTHANE FIABLE ET RÉSISTANT.
VITESSE MAX 12000T/MIN.



Ø de l'abrasif mm	Épaisseur mm	Trous	Montage	Réf.	€/HT
150	12	sans	5/16 UNF	17410	20,79
150	12	6	5/16 UNF	17420	20,79

PLATEAUX FERMES DE FAIBLE ÉPAISSEUR - VELCRO



17120



17130

DOS EN FIBRE DE VERRE. MOUSSE FERME ADAPTÉE POUR L'UTILISATION D'ABRASIFS DE PETITS NUMÉROS. FIXATION ABRASIF PAR VELCRO. VITESSE MAX 13000T/MIN.



Ø de l'abrasif mm	Épaisseur mm	Trous	Montage	Réf.	€/HT
150	8	sans trou/vis	5/16 UNF	17120	32,79
150		6+1 trous E80		17130	34,47

Distributeur : RL DISTRIPO - 01390 Saint-Andre-de-Corcy - www.rldistribro.com

Commandez sur www.wilmart.fr

PLATEAUX ÉPAISSEUR MEDIUM - VELCRO

DOS EN FIBRE DE VERRE. PLEINS OU AVEC TROUS D'EXTRACTION. AVEC ÉVENT SUR LE CÔTÉ. VITESSE RECOMMANDÉE 10000T/MIN (Ø125MM) / 12000T/MIN (Ø150MM).



Ø de l'abrasif mm	Épaisseur mm	Trous	Montage M8 = Festo & Makita	Réf.	€/HT
125	12	sans trou/vis	5/16 UNF	17050	31,79
125		5 trous E72		17055	34,25
150		sans trou/vis		17070	36,32
150		6 trous E80		17075	41,42
150		6+1 trous E80		17079	39,45
150		51 trous Abra-net		17096	47,42
125		8+1 trous E65	5/16 UNF + M8 avec adaptateur LX Festool	17060	33,88
150		6+1 trous E80		17077	44,81
150		8+1 trous E120		17095	47,42



PLATEAU

PLATEAUX ÉPAISSEUR MEDIUM AVEC CIRCULATION D'AIR RENFORCÉE - VELCRO

DOS EN FIBRE DE VERRE. AVEC TROUS D'EXTRACTION SUR LE DESSUS ET SUR LE COTÉ. FIXATION ABRASIF PAR VELCRO. VITESSE 10000T/MN



Ø de l'abrasif mm	Épaisseur mm	Trous	Montage M8 = Festo & Makita	Réf.	€/HT
150	14	Multi-trous 6+8 E80/65/120	5/16 + M8 avec adaptateur standard Festool	17099	53,03

INFORMATION FIXATIONS



PLATEAU EPAISSEUR MOYENNE - CIRCULATION D'AIR DOUBLE CYCLONE - VITESSE 12000T/ MIN - VELCRO

LA CIRCULATION D'AIR A ÉTÉ AMÉLIORÉE EN CRÉANT DEUX CHAMBRES CYCLONES POUR EXTRAIRE PLUS EFFICACEMENT LES POUSSIÈRES.
LE PLATEAU EST COMPOSÉ DE MOUSSES DE DENSITÉS DIFFÉRENTES, POUR UN TRAVAIL PLUS CONFORTABLE ET PRÉCIS.
VITESSE DE ROTATION 12 000 TR/MN.



17156 17157

Ø de l'abrasif mm	Épaisseur mm	Densité	Trous	Montage	Réf.	€/HT
150	10	souple	53	5/16+M8 avec adaptateur	17156	55,08



PLATEAUX POUR PONCEUSES ORBITALES BOSCH TYPE PEX/ GEX VELCRO

MODÈLES POUR GEX125A/AC - GEX12A/AE - PEX12 - PEX125 - PEX400 / MODÈLES POUR GEX150 - GEX150AC - PEX15 - PEX420 / - VELCRO



Ø de l'abrasif mm	Épaisseur mm	Densité	Trous	Montage	Réf.	€/HT
125	16	Souple	8+1 trous	GEX/PEX 5 / 16 UNF	17010	26,38
125	14	Medium	8+1 trous		17015	26,90
150	16	Souple	6 trous		17020	34,62
150	14	Medium	6 trous		17025	34,62



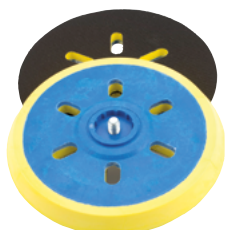
17015



17010



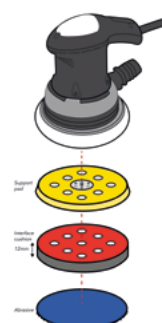
17025



17020



TOUJOURS UTILISER LA PONCEUSE BIEN À PLAT POUR NE PAS ENDOMMAGER RAPIDEMENT LE VELCRO EXTÉRIEUR DU PLATEAU.

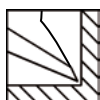


VELOURS POUR PROTECTION VELCRO

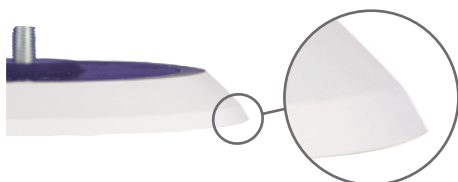


À INTERCALER ENTRE LE PLATEAU ET L'ABRASIF. PRÉSERVE LE VELCRO DU PLATEAU EN CAS D'ÉCHAUFFEMENT ET D'ACTION VIGOUREUSE. ÉPAISSEUR 2 MM - VITESSE MAX 13000T/MIN. VOIR PAGES 272-273

PLATEAUX ÉPAIS - VELCRO



La découpe du bord du plateau permet une approche optimale des coins.



TOUJOURS BEST-SELLER DEPUIS 20 ANS. EN POLYURÉTHANE - DROIT. VITESSE 10000 T/MIN.



Ø de l'abrasif mm	Fixation	Épaisseur mm	Trous	Montage	Réf.	€/HT
150	Velcro	16	6 trous E80	5/16 UNF	32320	51,39

PLATEAU

PLATEAU POUR PONCEUSE - ULTRA SOUPLE - VELCRO

POUR LES SURFACES DÉLICATES.



10398

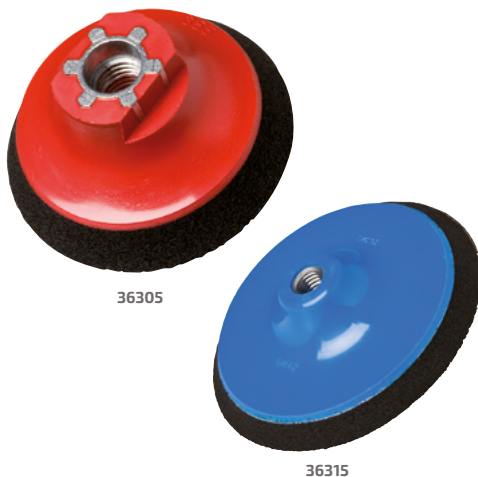


10400

Velcro	Épaisseur mousse mm	Vitesse maxi (t/min)	Montage	Réf.	€/HT
125	25 mm	12 250	M14x200	10398	51,29
150		10 200		10400	43,99

PLATEAU POUR PONCEUSE SOUPLE - VELCRO

POUR LES SURFACES INCURVÉES.
VELCRO.



Ø de l'abrasif mm	Épaisseur mousse mm	Vitesse maxi (t/min)	Montage	Réf.	€/HT
125	12 mm mousse souple	12 250	M14x200	36305	25,22
150		10 200		36315	30,41

PLATEAU

PLATEAU POUR PONCEUSE MEDIUM - SANS MOUSSE

POLYVALENT.
ÉPAISSEUR FINE SANS MOUSSE.



Ø de l'abrasif mm	Épaisseur mousse mm	Vitesse maxi (t/min)	Montage	Réf.	€/HT
100	Sans mousse	15 300	M14x200	11340	14,07
115		13 300		11341	13,37
125		12 250		11342	14,44
150		10 200		11343	19,69
150		10 200	5/8 UNC	11348	17,05

PLATEAU POUR PONCEUSE MEDIUM - VELCRO

BONNE RÉSISTANCE AUX CHOCS, AUX HYDROCARBURES



et à l'usure.	Épaisseur mousse mm	Vitesse maxi (t/min)	Montage	Réf.	€/HT
Velcro.	12 mm	15 300	M14x200	36115	26,99
115		13 300		36125	30,19
125		12 250		36140	30,59
150		10 200		36155	32,07
200		6 650	5/8 UNC	36185	46,47
125		12 250		36145	27,36
150		10 200		36160	26,66

Distributeur : RL DISTRIPO - 01390 Saint-Andre-de-Corcy - www.rldistribro.com

Commandez sur www.wilmart.fr

PLATEAU POUR PONCEUSE MEDIUM - PSA



BONNE RÉSISTANCE AUX CHOCs, AUX HYDROCARBURES ET À L'USURE. **PSA**.

Ø de l'abrasif mm	Épaisseur mousse mm	Vitesse maxi (t/min)	Montage	Réf.	€/HT
115	12	13 300	M14x200	36025	16,66
125		12 250		36040	21,10
150		10 200	M14x200	36055	23,98
200		6 650		36085	23,79

Fixation PSA : fixation auto collante

PLATEAU POUR PONCEUSE MEDIUM - SCD



VELCRO EXTRA GRIP POUR TOILE **SCD**.

Ø de l'abrasif mm	Épaisseur mousse mm	Vitesse maxi (t/min)	Montage	Réf.	€/HT
125	15	12500	M14x200	36240	29,65



Revêtement agrippant pour toile SCD

PLATEAU POUR PONCEUSE RIGIDE - SCD



VELCRO EXTRA GRIP

Pour abrasif SCD.	Épaisseur mousse mm	Vitesse maxi (t/min)	Montage	Réf.	€/HT
(scd toile abrasive)	3	15 300	M14x200	10370	21,81
115		13 300		10371	23,57
125		12 250		10372	28,58
150		10 200		10373	40,06

Distributeur : RL DISTRIPRO - 01390 Saint-Andre-de-Corcy - www.rldistribro.com

Pour toute information wilmart@wilmart.fr

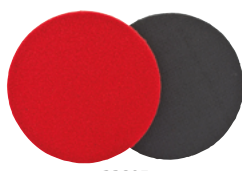
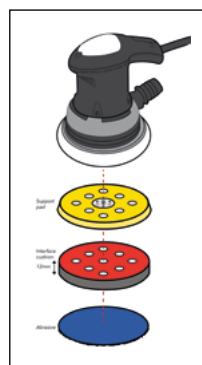
BALLE DE POLISSAGE POUR MÉTAL



BALLE ABRASIVE EN NON-TISSÉ
LA FORME DÉPLOYÉE OPTIMISE LE REFROIDISSEMENT DE L'ABRASIF.
LA FAIBLE DIMENSION PERMET D'ATTEINDRE LES PETITES
INFRACTUOSITÉS.
AXE DE ROTATION ACIER Ø 6MM.

Ø de l'abrasif mm	Rugosymétrie	Abrasif	Réf.	€/HT
75	-	Coton	10388	23,65

DISQUES AMORTISSEURS 1 FACE NON TISSÉE - 1 FACE PICOT VELCRO



32605



32610



32612



32705



32710

À INTERCALER ENTRE LE PLATEAU ET L'ABRASIF. PERMET
UNE ACTION PLUS SOUPLE SUR LE MATÉRIAU TRAVAILLÉ.
ÉPAISSEUR 12 MM - VITESSE MAX 13000 T/MIN.



Ø de l'abrasif mm	Ø du disque mm	Trous	Réf.	€/HT
125	123	sans trou/vis	32605	9,95
125	123	5 trous	32610	10,30
125	123	9 trous	32612	10,31
150	148	sans trou/vis	32705	12,00
150	148	6+1 trous	32710	11,82
150	148	21 trous	32725	11,38

VELOURS POUR PRÉSERVER LE VELCRO DU PLATEAU ET DE L'ABRASIF - VELCRO



32820



32835



32860

À INTERCALER ENTRE LE PLATEAU ET L'ABRASIF. PRÉSERVE LE VELCRO DU PLATEAU EN CAS D'ÉCHAUFFEMENT ET D'ACTION VIGOUREUSE. ÉPAISSEUR 2 MM - VITESSE MAX 13000T/MIN.



Ø du plateau mm	Spécifications	Réf.	€/HT
150	6+1 trous	32820	8,52
150	21 trous - Velour / Velcro	32835	8,46
150	51 trous - Velour / Velcro	32860	8,52

PLATEAU

Plateaux de ponçage / polissage - SOUPLES



UTILISATION POSSIBLE AVEC DES ABRASIFS HUMIDES

Ø du plateau mm	Description / densité	Spécificité	Montage	Réf.	€/HT
125	Souple - fixation VELCRO	pas de trou		36140	29,13
125	Souple - fixation PSA*			36040	21,10

*Fixation PSA : fixation autocollante

Feutres pour le polissage du marbre



IDÉAL POUR UNE FINITION PARFAITE

Ø du bonnet mm	Épaisseur mm	Vitesse maxi (t/min)	Montage	Réf.	€/HT
125	25	12 250	M14x200	52005	73,40

DISQUES TOILES EN COTON ÉCRU RELIÉS PAR PIQURES

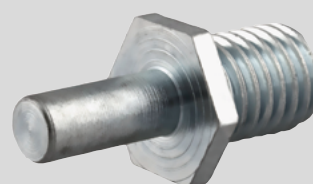


POUR LE POLISSAGE DES MÉTAUX ET DES MATÉRIAUX DE CONSTRUCTION

Ø du disque x épaisseur mm	Dimensions en pouces	Nombre de sections	Réf.	€/HT
150x25	6" x 1"	2 sections	52105	36,33
150x50	6" x 2"	4 sections	52110	49,84
200x25	8" x 1"	2 sections	52115	65,51

ADAPTATEURS POUR PLATEAUX DE PONÇAGE EN M14X200

POUR TRANSFORMER UN PLATEAU
DE PONEUSE EN PLATEAU DE
PONÇAGE POUR PERCEUSE.



VOIR PAGE 264

PLATEAU

KIT DE PONÇAGE / POLISSAGE POUR PERCEUSE ET PONEUSE



CE KIT MULTITÂCHE S'ADAPTE AUSSI BIEN SUR UNE POLISSEUSE QUE SUR
UNE PERCEUSE

Produit	Caractéristiques	Descriptif du kit	Réf.	€/HT
Kit de ponçage/ polissage	125mm Vitesse maxi.2500 tpm	1 plateau pour perceuse médium-velcro	88010	20,71
		1 plateau médium-velcro M14x200	11342	14,44
		1 adaptateur M14x200 / 6mm	13300	7,87
		1 éponge de polissage velcro	88015	7,63
		1 bonnet pure laine velcro	40220	9,22
		Total kit Promo	88005	51,49

ÉPONGE BLANCHE - VELCRO



IDÉALE POUR NETTOYER ET RAVIVER LES PEINTURES LÉGÈREMENT
ALTÉRÉES.

Dimensions Ø x épaisseur mm	Plateau support à utiliser	Vitesse maxi (t/min)	Montage Fixation	Réf.	€/HT
200x30	36175 (5/8)	2 500	Velcro	44450	25,42

EPONGE VELCRO - PLATEAU

PLATEAU SUPPORT POUR ÉPONGES DE POLISSAGE - VELCRO



Ø de l'éponge mm	Ø du plateau mm	Vitesse maxi (t/min)	Montage	Réf.	€/HT
150	125	2 500	M14x200	36350	14,09

PLATEAU VELCRO - ULTRA SOUPLE

25MM D'ÉPAISSEUR DE MOUSSE TRÈS SOUPLE ADAPTÉE AU TRAITEMENT DES SURFACES DÉLICATES.



10398

Ø de l'abrasif mm	Ø du plateau mm	Épaisseur	Vitesse maxi (t/min)	Montage mm	Réf.	€/HT
125	123	25	12 250	M14x200	10398	54,29
150	148		10 200		10400	43,99



10400

PLATEAU