








Outils de meulage et de finition pneumatiques

Meuleuses droites à rectifier les matrices séries G et M ★★ ★ Pour usage très intensif

 Pince Erickson



Spécifications techniques à une pression dynamique à l'entrée de 6,2 bar (90 psi)

| N° du modèle | CPN | kW _{att} | 1 min. tr/min |  |  kg |  mm |  pouces (NPT) |  mm |  l/s |  dB(A) (1) |  m/s ² / K(2) |
|---|----------|-------------------|------------------|---|---|---|--|---|--|--|--|
| Meuleuses droites à rectifier les matrices | | | | | | | | | | | |
| G1H200PG4M | 80155245 | 0,30 | 20 000 | 6 mm | 0,41 | 156 | 1/4" | 8 | 9,0 | 78,5 | 2,9 / 1,7 |
| G1H250PG4M | 80155286 | | 25 000 | 6 mm | 0,41 | 156 | 1/4" | 8 | 9,4 | 79,2 | 2,5 / 1,4 |
| G1H350PG4M | 80155310 | | 35 000 | 6 mm | 0,41 | 156 | 1/4" | 8 | 11,8 | 81,1 | < 2,5 |
| M2H180RG4 | 48421580 | 0,75 | 18 000 | 6 mm + 1/4" | 0,77 | 213 | 3/8" | 10 | 19,8 | 84,7 | 4,2 / 1,6 |
| M2H200RG4 | 48421572 | | 20 000 | 6 mm + 1/4" | 0,77 | 213 | 3/8" | 10 | 19,8 | 84,9 | 4,4 / 1,1 |
| M2H250RG4 | 48393003 | | 25 000 | 6 mm + 1/4" | 0,77 | 213 | 3/8" | 10 | 19,8 | 88,2 | < 2,5 |
| G3H150PG4M | 80224231 | 1,00 | 15 000 | 6 mm | 1,05 | 230 | 3/8" | 13 | 15,6 | 83,5 | 3,7 / 2,6 |
| G3H180PG4M | 80223787 | | 18 000 | 6 mm | 1,05 | 230 | 3/8" | 13 | 26,0 | 83,5 | < 2,5 |
| Meuleuses droites à rectifier les matrices allongées | | | | | | | | | | | |
| G1X200PG4M | 80155336 | 0,30 | 20 000 | 6 mm | 0,59 | 232 | 1/4" | 8 | 11,8 | 77,9 | < 2,5 |
| G1X250PG4M | 80155351 | | 25 000 | 6 mm | 0,59 | 232 | 1/4" | 8 | 11,8 | 80,0 | < 2,5 |
| G1X350PG4M | 80155377 | | 35 000 | 6 mm | 0,59 | 232 | 1/4" | 8 | 11,8 | 81,9 | < 2,5 |
| M2X075RG4 | 48405294 | 0,75 | 7 500 | 6 mm + 1/4" | 1,35 | 304 | 3/8" | 10 | 19,8 | 88,0 | < 2,5 |
| M2X180RG4 | 48418396 | | 18 000 | 6 mm + 1/4" | 1,22 | 332 | 3/8" | 10 | 19,8 | 88,8 | 2,8 / 0,9 |
| M2X200RG4 | 48421655 | | 20 000 | 6 mm + 1/4" | 1,22 | 332 | 3/8" | 10 | 19,8 | 84,9 | < 2,5 |
| M2X250RG4 | 48421663 | | 25 000 | 6 mm + 1/4" | 1,22 | 332 | 3/8" | 10 | 19,8 | 88,2 | < 2,5 |
| G3X150PG4M | 80155765 | 1,00 | 15 000 | 6 mm | 1,70 | 359 | 3/8" | 13 | 15,6 | 87,9 | 3,6 / 0,8 |
| G3X180PG4M | 50155732 | | 18 000 | 6 mm | 1,70 | 359 | 3/8" | 13 | 26,0 | 86,4 | < 2,5 |

(1) Niveau sonore sans système d'échappement éloigné par tuyau (jusqu'à 6 dB(A) de moins si équipée d'un système d'échappement éloigné par tuyau).

(2) ISO28927 – Mesure 3 axes : niveau de vibrations / mesure d'essai.

Pinces Erickson pour série G1



| N° du modèle | CPN | Taille |
|----------------------|----------|--------|
| DG110-700-G2 | 03641743 | 1/8" |
| DG110-700-6MM | 04261053 | 6 mm |
| DG110-700-G4 | 03641602 | 1/4" |

Pinces Erickson pour séries M2 et G3



| N° du modèle | CPN | Taille |
|-----------------------|----------|--------|
| G160HD-700-6MM | 04261061 | 6 mm |
| G160HD-700-1/4 | 03493962 | 1/4" |
| DG121HD-700-M8 | 03641321 | 8 mm |
| DG120HD-700-G6 | 03641313 | 3/8" |

Outils de meulage et de finition