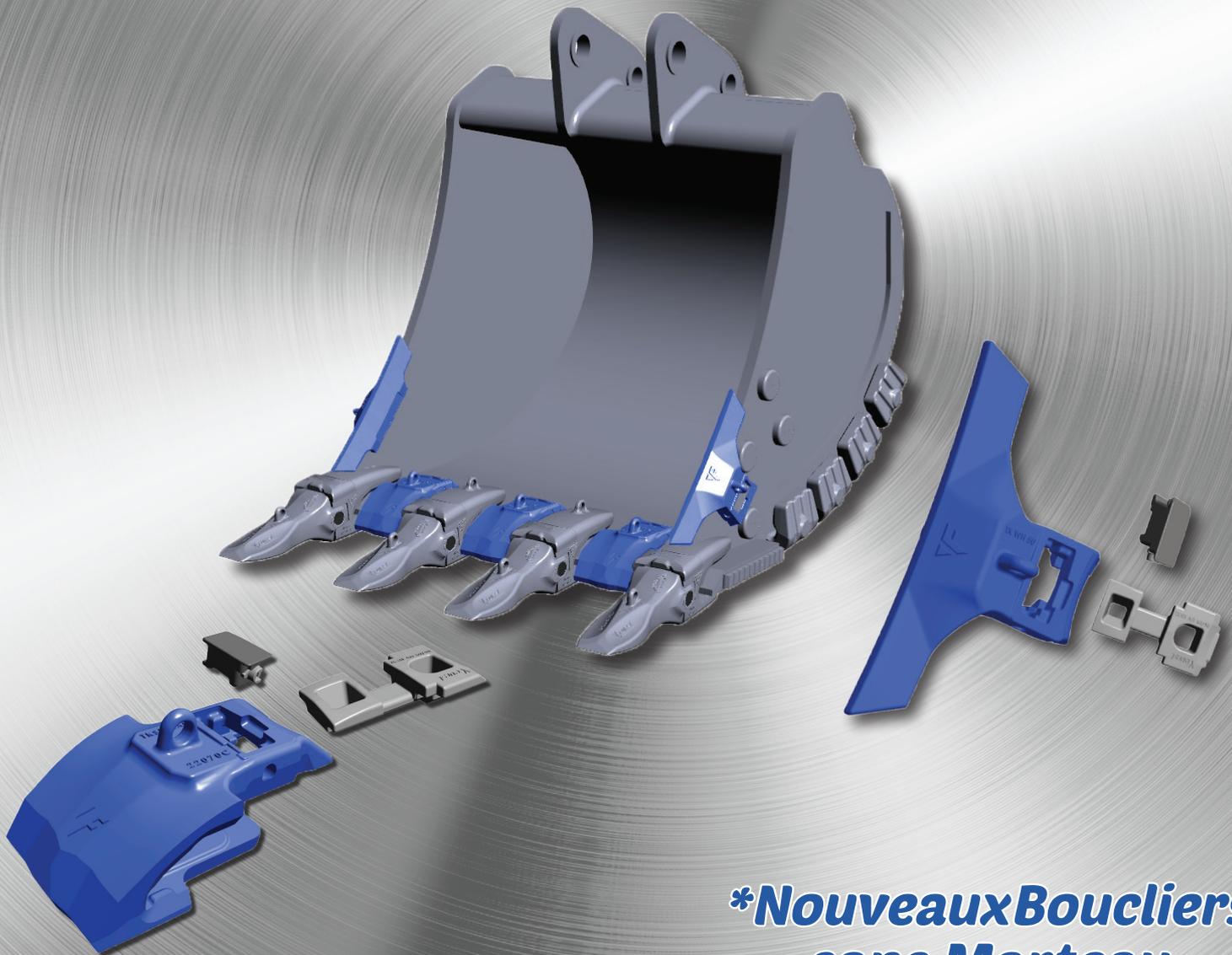


Furnkey®

**CONSTRUCTION /
MINING**

**New Shrouds
Hammerless
System ***



***Nouveaux Boucliers
sans Marteau**

FEURST

Bd de la Boissonnette - 42110 FEURS - FRANCE
Tél. +33 (0)4 77 27 40 63
marketing@safe-feurst.fr

Feurst®

www.feurst.fr

Shrouds - Boucliers	Blade Thickness Epaisseur de lame (mm)	Shrouds/ Boucliers	Weight / Poids (Kgs)
------------------------	--	-----------------------	-------------------------

**Blade Shrouds -
Boucliers
inter-dents**



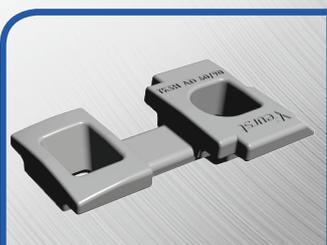
70	TKSH EXC 250 70 C	37
70	TKSH EXC 250 70 L	38
70	TKSH EXC 250 70 R	38
80	TKSH EXC 250 80 C	41
80	TKSH EXC 250 80 L	42
80	TKSH EXC 250 80 R	42
90	TKSH EXC 275 90 C	54
90	TKSH EXC 275 90 L	60
90	TKSH EXC 275 90 R	60

Shrouds - Boucliers	Blade Thickness Epaisseur de lame (mm)	Shrouds/ Boucliers	Weight / Poids (Kgs)
------------------------	--	-----------------------	-------------------------

**Wing Shrouds -
Boucliers de Flanc**



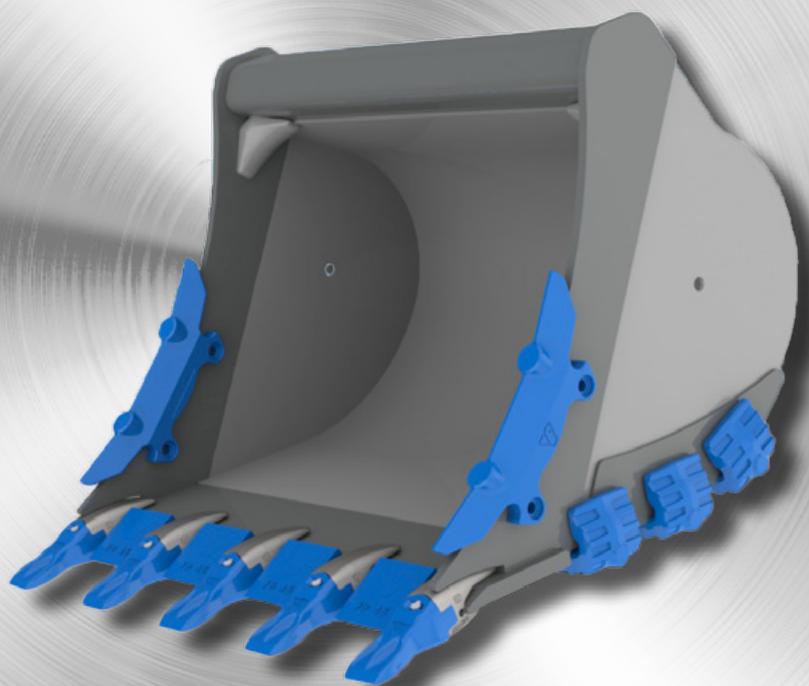
30	TKWH 30	21
50	TKWH 50	24
70	TKWH 70	En cours / Under development



References	Weight / Poids
TKSH 60/90 AD	2
TKSK BLK 60/90	1.4

Feurst®

**PROTECTION DE GODET
A SOUDER /
WELD-ON SHROUDS**



FEURST

Bd de la Boissonnette - 42110 FEURS
Tél. +33 (0)4 77 27 40 63
marketing@safe-feurst.fr

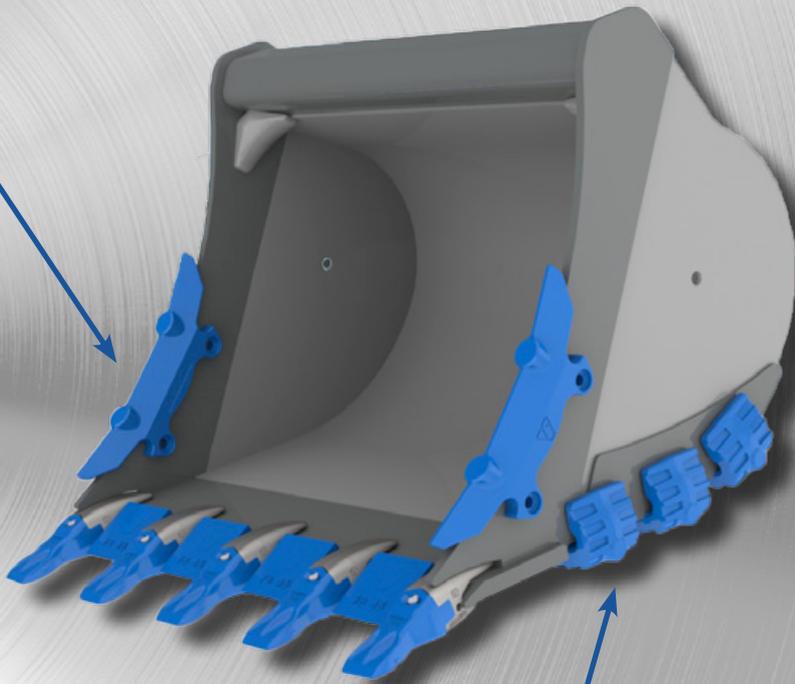
Feurst®

www.feurst.fr



EQUIPEMENTS DE PROTECTION DE GODET A SOUDER / WELD-ON SHROUDS

**BOUCLERS DE BANDEAU LATERAL /
VERTICAL PROTECTION SHROUDS**

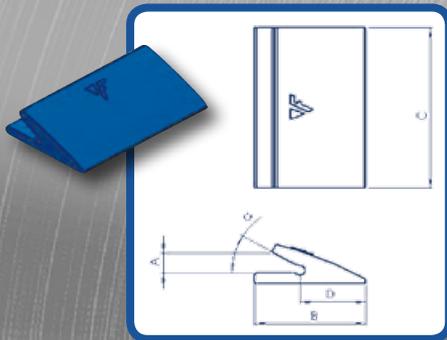


**BOUCLERS DE LAME /
BLADE SHROUDS**

**BOUCLERS DE TALON DE GODET /
BUCKET HEEL SHROUDS**

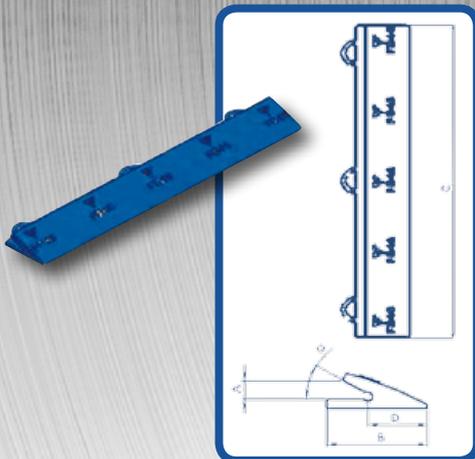
BOUCLERS DE LAME / WELD-ON BLADE SHROUDS

BOUCLERS DE LAME A SOUDER « CLASSIC » / « CLASSIC » BLADE SHROUDS



REF.	EPAISSEUR DE LA LAME / BLADE THICKNESS (mm)	A	B	C	D	∅°	ANGLE DE LA LAME / BLADE ANGLE	POIDS / WEIGHT kg
FB 45 300	45-50	45	192	300	100	30°	0°	14
FB 70	70	70	230	250	115	30°	0°	23
FB 70 L	70	70	230	200	115	30°	14°	17
FB 70 R	70	70	230	200	115	30°	14°	17
FB 90	90	90	210	360	100	30°	0°	41

BOUCLERS DE LAME A SOUDER « CLASSIC » AU METRE / « CLASSIC » CUT OFF BLADE SHROUDS



REF.	EPAISSEUR DE LA LAME / BLADE THICKNESS (mm)	A	B	C	D	∅°	ANGLE DE LA LAME / BLADE ANGLE	POIDS / WEIGHT kg
FB 45 1200	45-50	45	190	1200	100	30°	0°	62
FB 70 1200	70	70	203	1200	97	30°	0°	96

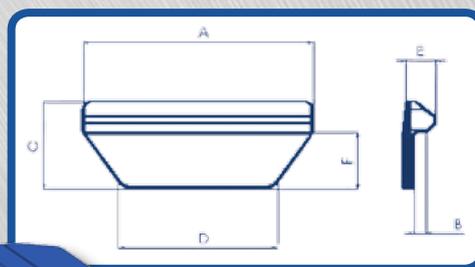
BOUCLERS DE LAME A SOUDER « CLASSIC » / « CLASSIC » BLADE SHROUDS



REF.	EPAISSEUR DE LA LAME / BLADE THICKNESS (mm)	A	B	C	D	∅°	ANGLE DE LA LAME / BLADE ANGLE	POIDS / WEIGHT kg
FB 60 200	60	62	275	200	120	30°	0°	21
FB 60 200 L	60	62	275	200	120	30°	14°	22
FB 60 200 R	60	62	275	200	120	30°	14°	22
FB 60 250	60	62	275	250	120	30°	0°	27
FB 60 300	60	62	275	300	120	30°	0°	32
FB 30 350	60	62	275	350	120	30°	0°	38
FB 70 250	70	72	290	250	120	30°	0°	47

BOUCLERS DE BANDEAU VERTICAL / VERTICAL PROTECTION SHROUDS

REF.	EPAISSEUR DU BANDEAU / CORNER THICKNESS (mm)	A	B	C	D	F	POIDS / WEIGHT kg
RPF 265	13	265	114	190	36	73	4
RPF 300	30	300	123	210	56	63	9



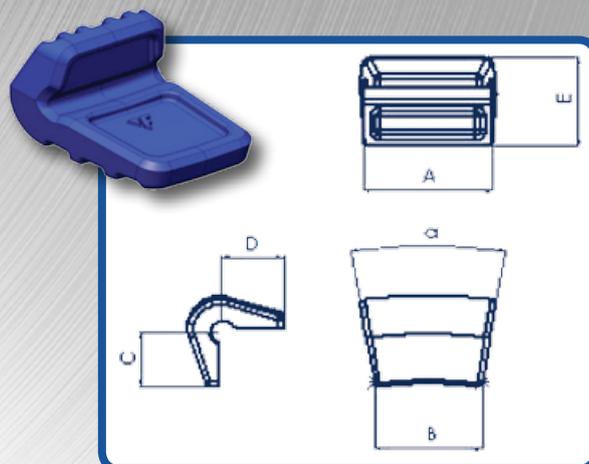
REF.	EPAISSEUR DE LA LAME / BLADE THICKNESS (mm)	LONGUEUR / LENGHT (MM)	POIDS / WEIGHT kg
1 U 0740	55	600	22

BOUCLERS VERTICAL BOULONNE / VERTICAL SHROUDS BOLTED



BOUCLERS DE TALON DE GODET / BUCKET HEEL SHROUDS

REF.	A	B	C	D	E	θ°	POIDS / WEIGHT kg
PTG 100	175	150	144	134	185	31.5°	11.2
PTG 200	235	245	120	180	180	18.5°	20
PTG 250	176	198	200	152	250	6°	20.5
PTG 350	208	230	240	197	199	4°	37



PRÉCONISATIONS DE SOUDURE DES PROTECTIONS

IL EST IMPORTANT DE SUIVRE LA PROCÉDURE SUIVANTE POUR LA SOUDURE DES PROTECTIONS, AFIN D'ÉVITER L'APPARITION DE FISSURES SUR LE SUPPORT OU LA PIÈCE ELLE-MÊME.

1/ La soudure sera effectuée à l'aide :

a/ d'électrodes basiques 50 daN/mm² pour courant continu, norme UNE -EN 499, E 42 B ou UNE -EN 499 E 46 B ; AWS A5.1 E -7016 ou AWS A 5.1 E-7018.

Si les électrodes n'ont pas été conservées dans un endroit sec et chaud, les étuver pendant 2 heures à 300° /350° avant usage.

b/ de fil massif (employé sous protection gazeuse)(diamètre maximum recommandé : 1.6mm), norme UNE-EN 440 type G 46 M ou G 50 M ; ASME/AWS ER 70 S-6 ; DIN 8559 SG2 ; et équivalents

Flux de gaz de protection : 12-18 litres/minute.

c/ de fil tubulaire : FLUX CORE (employé sous protection gazeuse) (diamètre maximum recommandé : 2.4mm), norme ASME/AWS ; ER 70 T1 (type rutile) ; ASME/AWS ; E 70 T5 (type basique) ; SG B1 C 5254 (DIN 8559)

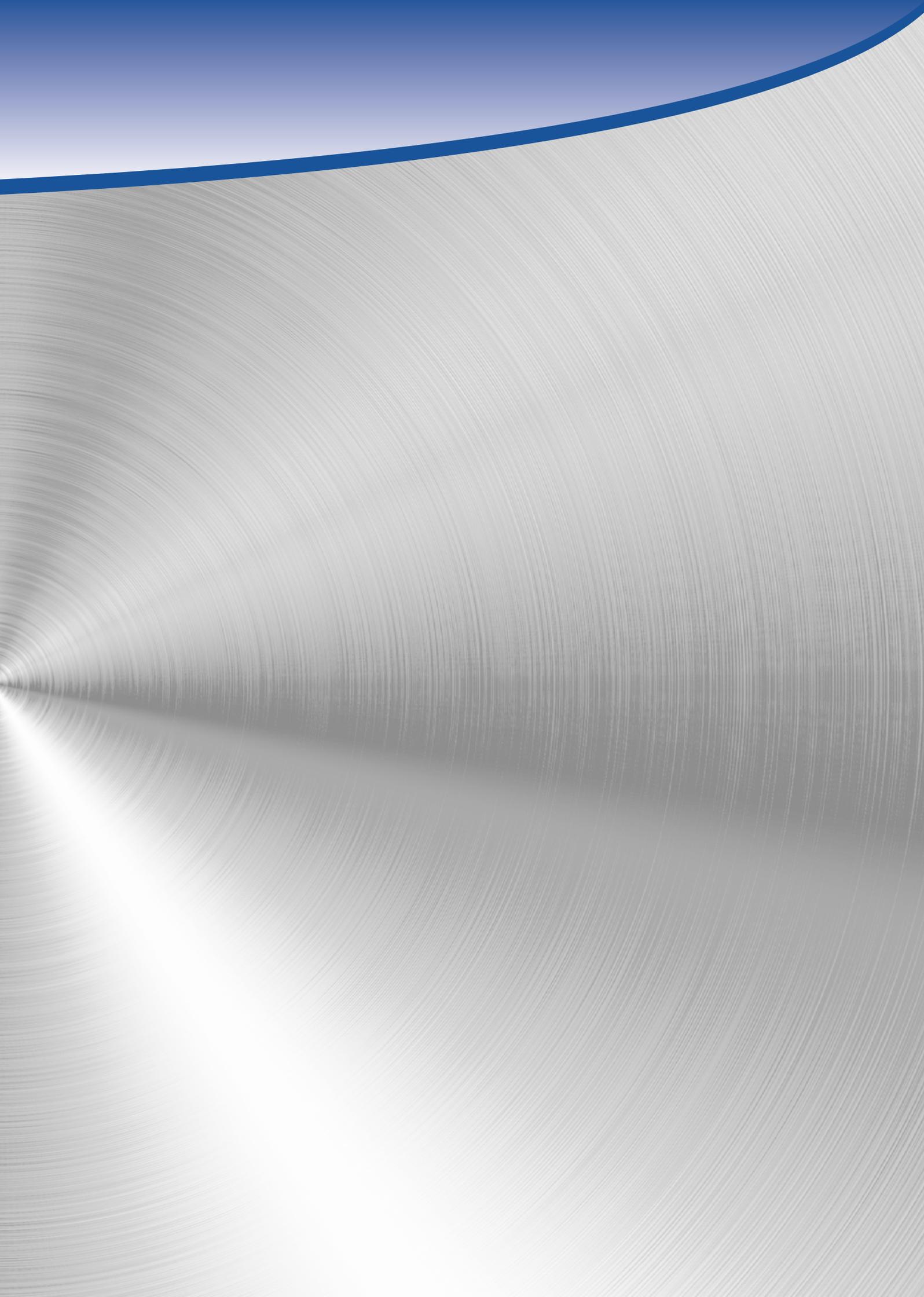
2/ Positionner et pointer la pièce.

3/ Préchauffer à 95° C la pièce. Par temps froid (température ambiante inférieure à 5° C), la préchauffer entre 175° et 200° C.

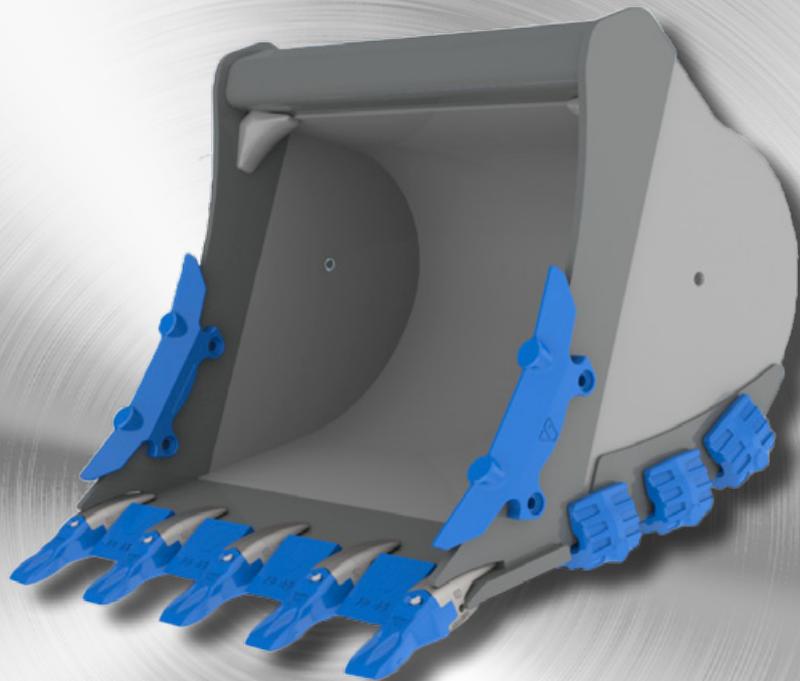
4/ Commencer la soudure en retrait du bord des pièces :

- si la longueur à souder est comprise entre 150 et 200 mm, commencer à 20 mm du bord.**
 - si la longueur à souder est comprise entre 200 et 300 mm, commencer à 30 mm du bord.**
 - si la longueur à souder est comprise entre 300 et 500 mm, commencer à 45 mm du bord.**
- Maintenir un cordon de même dimension sur toute la longueur de la soudure, faire à l'identique de chaque côté de la pièce.**

5/ Meuler les extrémités du cordon en pente douce pour éviter l'accumulation des contraintes.



Feurst®



Your Dealer / Votre Distributeur :

FEURST

Bd de la Boissonnette - 42110 FEURS
Tél. +33 (0)4 77 27 40 63
marketing@safe-feurst.fr

Feurst®

www.feurst.fr