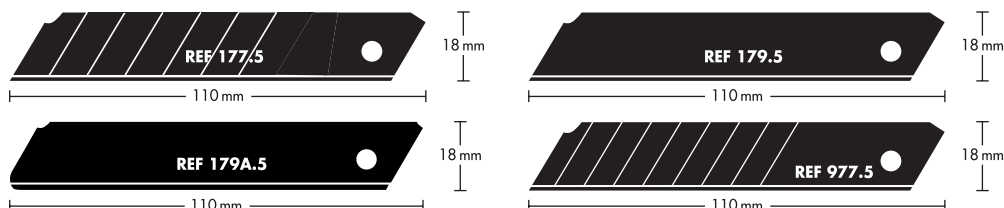


177.5 / 179.5 / 179A.5 / 977.5

Idéales pour divers travaux de coupe.



Réf. lame	Désignation	Type	Cond	Poids cond	Dimensions (mm) Long. • Larg. • Ep.	Angle d'aiguisage	Dureté
177.5	Lame cutter	Acier haute teneur en carbone	10 x 10 lames lames	0,700 kg	110 x 18 x 0,5	19° - 27°	63 Hrc
179.5	Lame cutter	Acier haute teneur en carbone	10 x 10 lames lames	0,784 kg	110 x 18 x 0,5	20° - 26°	63 Hrc
179A.5	Lame cutter	Acier haute teneur en carbone	10 x 10 lames lames	0,754 kg	110 x 18 x 0,5	20° - 26°	63 Hrc
977.5	Lame cutter	Acier haute teneur en carbone	10 x 10 lames lames	0,720 kg	110 x 18 x 0,5	22° - 36°	67 Hrc

Les lames non précassées permettent un travail en sécurité avec une lame très souple et flexible.

Lames conditionnées en dispenser de 10 x 10 lames.

COUTEAUX ASSOCIÉS

SALIGNAC, NAUJAC S, MORIN, METALCUT, GALIEN, BELIN, NAUJAC.

Mure & Peyrot, fabricant de lames... depuis plus de 115 ans.

Pour une constance de qualité, nos lames sont fabriquées en continu à partir de rouleau en acier à haute teneur en carbone (supérieure à 1.1%).

- 1 Une première opération consiste à découper, par une simple frappe, la forme définitive des lames qui seront homogènes et réversibles.
- 2 Toujours en continu, elles entrent dans un four dit "tunnel" où la montée en température sera progressive jusqu'à 950°C afin d'obtenir une dureté élevée.
- 3 Une dureté élevée, de 62 à 64 Hrc, améliore la qualité de coupe, mais la lame peut devenir fragile et cassante ; c'est pourquoi nous faisons subir à nos lames une troisième opération, une trempe à basse température à 380°C (appelé le "revenu"). On élimine ainsi les tensions internes de l'acier et on se protège du côté cassant, tout en maintenant la dureté de la lame.
- 4 Ensuite, nos lames sont polies afin d'améliorer leur aspect mais aussi, et surtout, afin d'effacer leur rugosité : on améliore et facilite ainsi le glissement de la lame lors de la coupe.
- 5 Enfin, on aiguisé la lame en 4 passages, 2 de chaque côté, en pratiquant un aiguisage toit (roofsharp) ; on diminue ainsi le risque d'usure de la lame lors de son maniement et on augmente sa longévité.

MURE & PEYROT
25, rue Roger Touton • BP 50120 • Parc d'Activités Bordeaux Nord • 33041 BORDEAUX CEDEX - FRANCE
Tél. : +33 (0)556 693 200 / Fax : +33 (0)556 693 202 / E-mail : mail@mure-peyrot.com

RETROUVEZ TOUTES LES INFORMATIONS SUR
MURE-PEYROT.COM