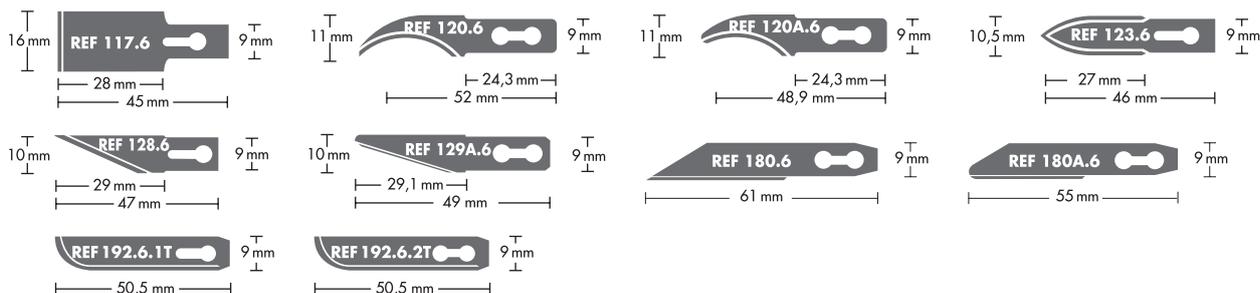


117.6 / 120.6 / 120A.6 / 123.6 / 128.6 / 129A.6 / 180.6 / 180A.6 / 192.6.1T / 192.6.2T

Idéales pour tout travail d'ébavurage et de découpe précise de films plastiques.



Réf. lame	Désignation	Type	Cond	Poids cond	Dimensions (mm) Long. • Larg. • Ep.	Angle d'aiguisage	Dureté
117.6	Lame pour ébavurage	Acier haute teneur en carbone	100 x 1 lame	0,348 kg	45 x 16 x 0,63	29° - 35°	63 Hrc
120.6	Lame concave pour ébavurage	Acier haute teneur en carbone	100 x 1 lame	0,236 kg	52 x 11 x 0,63	19° - 32°	62 Hrc
120A.6	Lame concave à bout arrondi pour ébavurage	Acier haute teneur en carbone	100 x 1 lame	0,210 kg	48,9 x 11 x 0,63	18,5° - 30°	62 Hrc
123.6	Lame convexe double arrondi	Acier haute teneur en carbone	100 x 1 lame	0,246kg	46 x 10,5 x 0,63	18,5° - 30°	63 Hrc
128.6	Lame à bout pointu	Acier haute teneur en carbone	200 lames	0,166 kg	47 x 10 x 0,63	22° - 36°	62,5 Hrc
129A.6	Lame à bout arrondi	Acier haute teneur en carbone	100 x 1 lame	0,240 kg	49 x 10 x 0,63	30°	63 Hrc
180.6	Lame pour ébavurage	Acier haute teneur en carbone	100 x 1 lame	0,266 kg	61 x 9 x 0,63	22° - 36°	63 Hrc
180A.6	Lame pour ébavurage à bout arrondi	Acier haute teneur en carbone	100 x 1 lame	0,230 kg	55 x 9 x 0,63	22° - 36°	63 Hrc
192.6.1T	Lame spéciale	Acier haute teneur en carbone	100 x 1 lame	0,252 kg	50,5 x 9 x 0,63	28°	63,4 Hrc
192.6.2T	Lame spéciale	Acier haute teneur en carbone	100 x 1 lame	0,186 kg	50,5 x 9 x 0,63	28°	63,4 Hrc

Lames 180.6 et 180A.6 conditionnées en dispenser sécurisé.

COUTEAUX ASSOCIÉS

GALIP, FASSONETTE, CATROS, LANDE, TOUTON, VERDON, JET, ARBIS, LANDE S, ARLAC, BLAYE, BAZAS ESD.

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 coté 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 / E-mail : mail@mure-peyrot.com

RETROUVEZ TOUTES LES INFORMATIONS SUR
MURE-PEYROT.COM