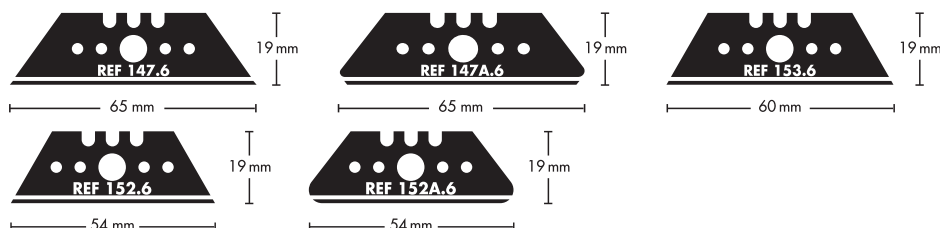


147.6 / 147A.6 / 152.6 / 152A.6 / 153.6

Idéales pour tout travail de coupe de carton, d'adhésifs d'emballage et de films plastiques.



Réf. lame	Désignation	Type	Cond't	Poids cond't	Dimensions (mm) Long. • Larg. • Ep.	Angle d'aiguisage	Dureté
147.6	Lame longue	Acier haute teneur en carbone	10 x 10 lames	0,470 kg	65 x 19 x 0,63	15° - 28,5°	62 Hrc
147A.6	Lame longue	Acier haute teneur en carbone	10 x 10 lames	0,470 kg	65 x 19 x 0,63	16° - 28°	62 Hrc
153.6	Lame droite	Acier haute teneur en carbone	10 x 10 lames	0,460 kg	60 x 19 x 0,63	16° - 26°	63 Hrc
152.6	Lame droite	Acier haute teneur en carbone	10 x 10 lames	0,410 kg	54 x 19 x 0,63	15° - 28,5°	63 Hrc
152A.6	Lame droite	Acier haute teneur en carbone	10 x 10 lames	0,420 kg	54 x 19 x 0,63	17° - 29°	63 Hrc

Lames conditionnées en dispenser sécurisés (10 x 10 lames)



COUTEAUX ASSOCIÉS

GEMEL, GEMEL 2, LÈGE, LÈGE 2, QUAIRIE, AUBIN, TANIN, MÉDOC, MASCARET, DEVÈZE, ESTEY, STELIN, GRÉPIN, MERLOT, JALLE, CHARGEUR EVO.

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