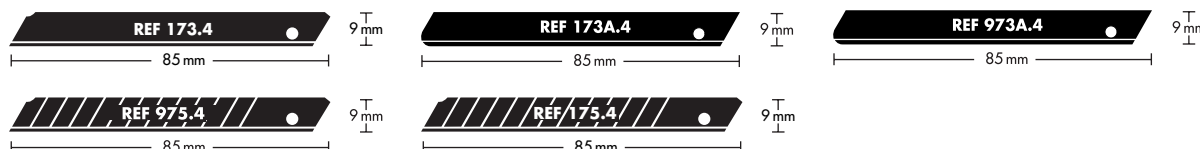


173.4 / 173A.4 / 175.4 / 973A.4 / 975.4

Idéales pour tout travail de coupe de PVB, de carton, d'adhésif d'emballage et film plastique.



Réf. lame	Désignation	Type	Condt	Poids cond	Dimensions (mm) Long. • Larg. • Ep.	Angle d'aiguisage	Dureté
173.4	Lame cutter	Acier haute teneur en carbone	10 x 10 lames lames	0,340 kg	85 x 9 x 0,4	18,5° - 30°	63 Hrc
173A.4	Lame cutter	Acier haute teneur en carbone	10 x 10 lames lames	0,328 kg	85 x 9 x 0,4	18,5° - 30°	63 Hrc
175.4	Lame cutter	Acier haute teneur en carbone	10 x 10 lames lames	0,246 kg	85 x 9 x 0,4	22° - 36°	63 Hrc
973A.4	Lame cutter	Acier haute teneur en carbone	10 x 10 lames lames	0,328 kg	85 x 9 x 0,4	18,5° - 30°	67 Hrc
975.4	Lame cutter	Acier haute teneur en carbone	2 x 50 lames lames	0,220 kg	85 x 9 x 0,4	14° - 28°	67,4 Hrc

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

Lames conditionnées en dispenser sécurisé.

COUTEAUX ASSOCIÉS

TABANAC, BARSAC S, STARCUT, LOCHE, PIN, GOURBET, GIRONDE.

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