

Outils du soudeur

Outils coupants



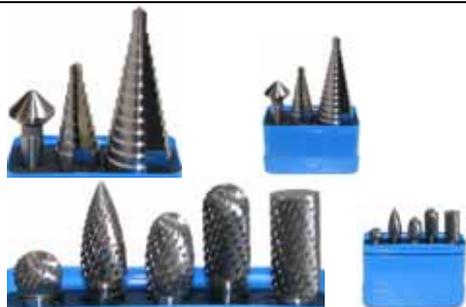
SCIE-CLOCHE (TREPAN) : Scie-cloche bi-métal **pas variable** (photo de gauche) pour perçage de tous les métaux courants en chaudronnerie, constructions mécaniques, installations sanitaires et électriques. Profondeur trépan : 35 mm. Grosse denture pas variable à angle positif pour coupe de production exigeante sur moyennes épaisseurs.

Variante : Denture fine (6 dents sur 25 mm) **pas constant** (photo de droite) pour meilleure finition sur tôles fines, tubes fins (inox épaisseur inférieure à 1,5 mm), tôles composites, bois, plastique...

Diamètres de perçage en mm : 14 / 16 / 17 / 18 / 19 / 21 / 22 / 24 / 25 / 27 / 29 / 30 / 32 / 33 / 35 / 37 / 38 / 40 / 41 / 43 / 44 / 46 / 48 / 51 / 52 / 54 / 56 / 57 / 59 / 60 / 64 / 65 / 67 / 68 / 70 / 73 / 76 / 79 / 82 / 83 / 86 / 89 / 92 / 95 / 98 / 102 / 105 / 108 / 111 / 114 / 121 / 133 / 140 / 152



SCXX	Scie cloche dia XX bi-métal pas variable
SCXXF	Scie cloche dia XX denture fine pas constant
A1	Arbre montage+foret pour SC/SCF dia 14 à 30 mm
A10	Arbre montage+foret pour SC/SCF dia 32 à 152
A014C	Foret pour A1 ou A10



COFFRETS FORETS, FRAISES ETAGEES, FRAISES CONIQUES, TARAUDS

COF3-046	Photo du haut : Coffret 2 fraises étagées à tôle 2A-3A + 1 fraise à dents n° 20
670P9.5	Photo au centre : Coffrets 5 fraises diamètre tige 9.5 mm
TAMA103	Photo en bas/ gauche : Coffret 7 tarauds + 7 forets + 1 tourne à gauche pour filetage M3- M4- M5- M6- M8- M10- M12
COFFCOB10	Coffret 19 forets COBALT 1 à 10 par 1/2
COFFCOB13	Coffret 25 forets COBALT 1 à 13 par 1/2
GP25	Coffret 25 forets SPEED POWER 1 à 13 par 1/2
GP25/175	Photo en bas à droite : Coffret forets "taillé meulé" 1 à 13 par 1/2



140105 (spray 600 ml) : Huile minérale de coupe REMS, lavable à l'eau. Effet lubrifiant et refroidissant très élevé. Pour le filetage et le sciage des métaux, plastique...

110101 (bidon 1 litre) : Huile de coupe VIRAX minérale étudiée pour le filetage. Son pouvoir lubrifiant assure filetages de meilleure qualité, durée de vie plus longue aux peignes. Emulsifiable à l'eau. Inodore. **110200** (spray 500 ml)

SOLUX5 (bidon 5 litres) : Huile de coupe minérale à diluer à 8% environ dans l'eau (après dilution PH 8-8,5), pour usinage, fraisage, sciage, emboutissage. Assure lubrification et refroidissement de la coupe.



Outils du soudeur

Ne jamais oublier l'importance des premières coupes avec un outil neuf : ces premières coupes doivent être faites avec une vitesse d'avance réduite, sans chocs, pour éviter d'ébrécher les dents et au contraire les "roder". La durée de vie de la fraise ou du ruban sera considérablement améliorée.

FRAISE SCIE (acier rapide HSS trempé et revenu avec traitement anti-grippage)

La détermination d'une fraise scie se fait par son diamètre, son alésage, son épaisseur (fonction du type de machine) et sa denture (fonction du matériau). Alésage intérieur 32 mm (sur demande), deux trous entraînement dia 11 mm entraxe mm.



Principales dimensions (toutes autres sur demande)

275X2T4	Fraise dia 275x2mm T4 alésage 32 mm
275X2T6	Fraise dia 275x2mm T6
300X2.5T6	Fraise dia 300x2.5mm T6
300X2.5T6-40	Fraise dia 300x2.5mm T4 al 40
315X2.5T6	Fraise dia 315x2.5mm T6
315X2.5T8	Fraise dia 315x2.5mm T8
350X3T6	Fraise dia 350x3mm T64

RUBAN (acier bi-métal – dents dures 68 Rockwell - pour coupe aciers et inox)

Sciage des pleins



Sciage des profilés



Principales dimensions (toutes autres sur demande)

S2450-X-M42	Ruban 2450x27 mm ep 0.9 mm
S2755-X-M42	Ruban 2755x27 mm ep 0.9 mm
S2825-X-M42	Ruban 2825x27 mm ep 0.9 mm
S3370-X-M42	Ruban 3370x27 mm ep 0.9 mm
S3435-X-M42	Ruban 3435x27 mm ep 0.9 mm

La détermination d'un ruban se fait par sa longueur, sa hauteur, son épaisseur (fonction du type de la machine) et sa denture (voir ci-dessous). Le ruban Bimétal se compose d'un support en acier allié ayant une bonne résistance à la flexion et d'une denture rapportée en acier rapide assurant une coupe de qualité. Le pas est le nombre de dents par pouce (25,4 mm). Le pas variable (deux pas différents) offre une plage d'utilisation plus large.

Le ruban Bimétal au cobalt M 42 est polyvalent. Il assure une résistance accrue à la chaleur. Il est recommandé sur aciers inox, aciers alliés,..., notamment pour les débits importants sur machines semi-automatiques et automatiques. Il est aussi parfaitement adapté aux machines manuelles.

Le ruban Bimétal M 2 est adapté aux machines manuelles (dureté dents 64 Rockwell), lorsque la grande dureté des dents du ruban M 42 est un inconvénient (cette dureté nécessite que l'opérateur évite les chocs violents lors de l'accostage du ruban sur la pièce à couper).

Le ruban GLADIATOR est la solution universelle à tous les problèmes de coupe en grande série avec des rendements élevés (combinaison du tranchant en acier au cobalt M 42 avec une géométrie spéciale de dents). Coupes plus rapides, plus droites. Très grande résistance à l'usure et aux hautes températures. Amélioration de l'état de surface. Pour tous aciers jusque 45 HRC, aciers à outils, aciers inoxydables, alliages à base de ni...

Pas de la fraise à utiliser : distance entre 2 pointes de dents exprimée en mm, à choisir en fonction de l'épaisseur à couper

Pas (mm)	Epaisseur (mm) Plein	Epaisseur (mm) Profilé
3		3 mm
4	5 à 10 mm	3 à 5 mm
5	10 à 15 mm	4 à 5 mm
6	15 à 30 mm	5 à 6 mm
8	25 à 40 mm	7 à 8 mm
10	30 à 50 mm	

Denture de ruban à utiliser en nombre de dents par pouce

Pas variable	10/14	8/12	6/10	5/8	4/6	3/4
Epaisseur E en mm	2 à 3	3 à 8	8 à 16	16 à 30	30 à 70	70 à 140

Ep	Longueur totale de coupe (mm)									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	6/10	6/10
3	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
4	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8
5	8/12	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6
6	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
8	6/10	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	3/4
10		5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4
12		5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4
15		4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	2/3
20			4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3