

MARTELLERIE - OUTILS DE FRAPPE



MARTEAUX - MASSES

Marteaux manche graphite
Marteaux manche bois Hickory

560

560
562



MASSETTES

Massettes sans rebond
Massettes à embouts interchangeables
Jets

567

567
568
570



OUTILS DE FRAPPE

Coffrets polychocs
Série gainée
Chasse-goupilles
Chasse-clous et pointeaux
Burins-Bédanes

571

571
572
575
577
578



MODULES OUTILS DE FRAPPE

Modules outils de frappe

580

580



MARTEAU MANCHE GRAPHITE



La frappe en toute sécurité

3 matières combinées pour un résultat parfait

1 - Graphite :

Pour une meilleure résistance.
Pas de risque de casse de manche.

2 - Polypropylène :

Pour une réduction des vibrations.

3 - Élastomère :

Pour une prise en main parfaite et une excellente tenue aux liquides corrosifs des ateliers.



Sécurité maximale

- Indémontable : liaison tête-manche par résine époxy. Incassable.

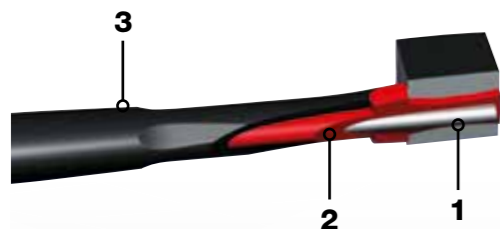
Confort absolu

- Anti vibration : matière absorbante et coup de fouet affiné pour réduire les vibrations.

Prise en main sûre

- Élastomère : matière soft pour une bonne tenue en main.
- Garde élargie pour ne pas laisser échapper le marteau.

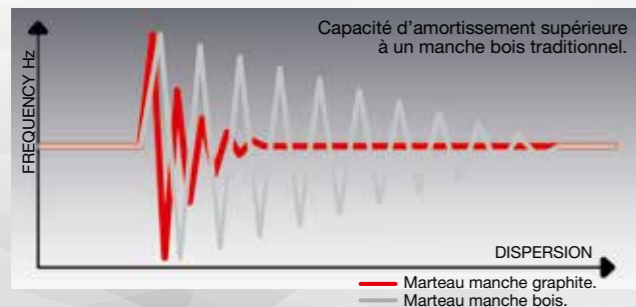
SÉCURITÉ
Portez des lunettes de protection.



200 C



205 C

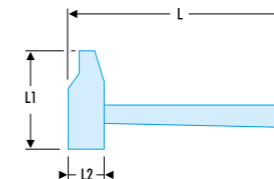


MARTEAUX MANCHE GRAPHITE

200C - Marteaux de mécanicien rivoir manche graphite



205C - Marteaux de mécanicien manche graphite



NF ISO 15601, ISO 15601

- Manche de sécurité ergonomique à noyau graphite.

Modèle	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [g]
200C.26	245	80	25	345
200C.28	270	88	28	380
200C.30	270	93	30	470
200C.32	300	100	32	585
200C.36	300	106	35	725
200C.40	330	108	40	1000
200C.42	330	117	42	1100
200C.50	360	138	50	1900
200C.60	380	151	60	2800

NF ISO 15601, ISO 15601, DIN 1041

- Manche de sécurité ergonomique à noyau graphite.

Modèle	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [g]
205C.20	280	96	19	250
205C.30	300	106	23	380
205C.50	320	122	27	580
205C.80	350	132	33	960
205C.100	360	137	36	1200



MARTEAU MANCHE BOIS

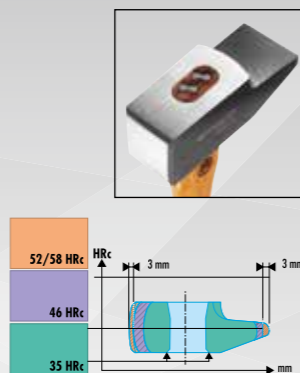
Sécurité, ergonomie, confort

LA TÊTE Emmanchement "sécurité" triple coinçage :

- 2 coins Acier + 1 bois pour un meilleur répartition des appuis du manche sur la tête du marteau.

Excellente tenue de la tête sur le manche :

- Traitement thermique précis de la tête.



LE MANCHE Hickory :

- Excellente résistance mécanique.
- Peu sensible aux écarts climatiques.

Octogone du manche :

- Exclusivité FACOM.
- Meilleur compromis résistance mécanique / absorption des vibrations.

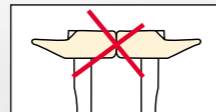
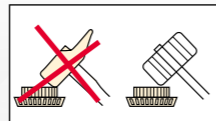
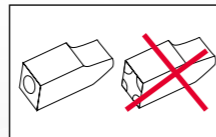
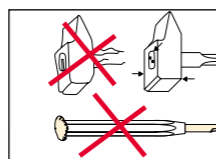


Anneaux de croissance

Nous n'acceptons pour la fabrication de nos manches que des carrelats avec un nombre strict d'anneaux de croissance : ceci détermine la fréquence de pousse de l'arbre. Pousse rapide, peu d'anneaux de croissance, bois peu compact donc faible résistance mécanique.



- Examiner l'état d'un outil avant de l'utiliser.
- Ne pas l'employer s'il a été détérioré par des usages inadéquats : tête excessivement usée ou champignonnée, emmanchement douteux, manche avec traces de coups.
- Pour un travail en toute sécurité, la frappe doit s'effectuer dans la zone centrale de la face du marteau. Une frappe bien orientée permet de bénéficier longtemps de toutes les qualités d'un marteau.
- Pour éviter tous risques d'éclats, ne jamais frapper sur des matériaux d'une dureté supérieure à 46 HRC ; sinon utiliser les maillets et massettes FACOM.



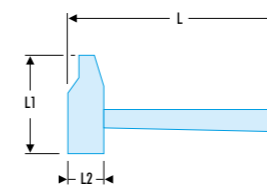
SÉCURITÉ

Portez des lunettes de protection.

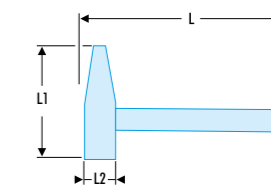


MARTEAUX MANCHE BOIS HICKORY

200H - Marteaux de mécanicien rivoir



205H - Marteaux de mécanicien



NF ISO 15601, ISO 15601

- Manche Hickory "haute sécurité", triple emmanchement : 2 coins acier et 1 coin bois.

Ref	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	Manche	ΔΔ [g]
200H.26	245	80	25	210.MHB01	345
200H.28	270	88	28	210.MHB02	380
200H.30	270	93	30	210.MHB03	470
200H.32	300	100	32	210.MHB04	585
200H.36	300	106	35	210.MHB04	725
200H.40	330	108	40	210.MHB05	1000
200H.42	330	117	42	210.MHB05	1100
200H.50	360	138	50	210.MHB06	1900
200H.60	380	151	60	210.MHB27	2800

NF ISO 15601, ISO 15601, DIN 1041

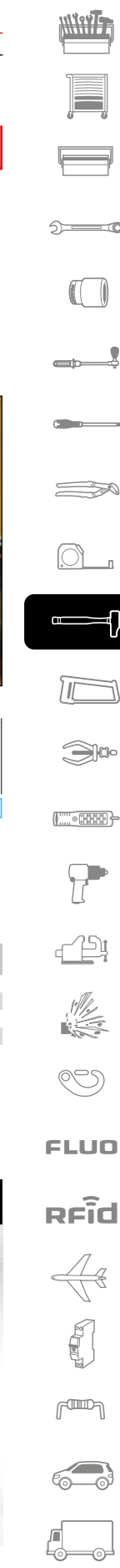
- Manche Hickory "haute sécurité", triple emmanchement : 2 coins acier et 1 coin bois.

Ref	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	Manche	ΔΔ [g]
205H.20	280	96	19	210.MHB12	250
205H.30	300	106	23	210.MHB13	380
205H.50	320	122	27	210.MHB14	580
205H.80	350	132	33	210.MHB15	960
205H.100	360	137	36	210.MHB16	1200

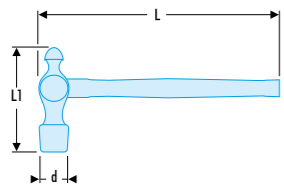
MARTEAUX MANCHE BOIS

Sécurité outils de frappe

- Vérifiez l'état de votre outil avant utilisation.
- N'utilisez pas d'outils présentant des signes d'usure, de champignonnage, d'écaillage ou fissure.
- Portez des lunettes et des gants de protection.



202H - Marteaux de mécanicien tête boule

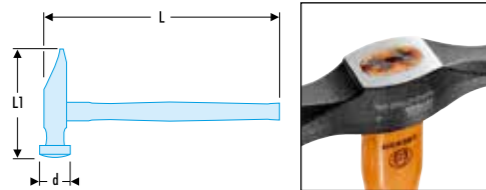


NF ISO 15601, ISO 15601, ASME B107.400
 • Manche Hickory emmanchement "haute sécurité" coin acier.



Ref	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Manche	ΔΔ [g]
202H.1/4	20	275	65	210.MHB07	140
202H.1/2	26	297	84	210.MHB08	280
202H.1	31	322	104	210.MHB09	430
202H.1*1/2	37	363	123	210.MHB10	840
202H.2	40	394	128	210.MHB11	1100

860H - Marteaux à garnir tête ronde

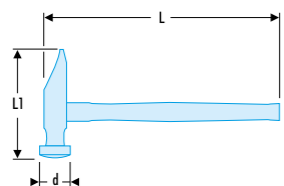
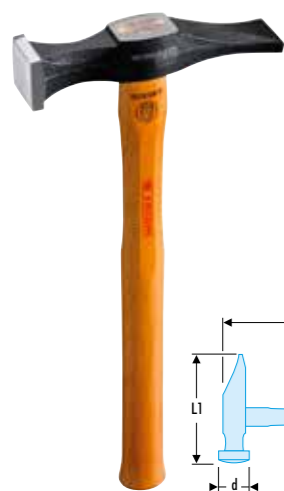


NF ISO 15601, ISO 15601
 • Manche Hickory "haute sécurité", triple emmanchement : 2 coins acier et 1 coin bois.



Ref	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Manche	ΔΔ [g]
860H.26	26	297	114	210.MHB26	340
860H.28	28	297	118	210.MHB26	370
860H.30	30	314	123	210.MHB28	440
860H.32	32	339	134	210.MHB29	570
860H.36	36	339	139	210.MHB29	700
860H.40	40	377	149	210.MHB31	920

Marteau à garnir tête carrée

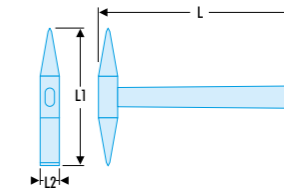


NF ISO 15601, ISO 15601
 • Manche Hickory "haute sécurité", triple emmanchement : 2 coins acier et 1 coin bois.



Ref	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Manche	ΔΔ [g]
859H.28	28	319	140	210.MHB34	560

213H - Marteaux à piquer les soudures

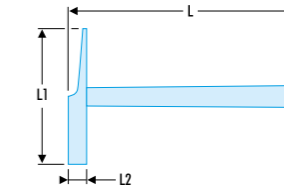
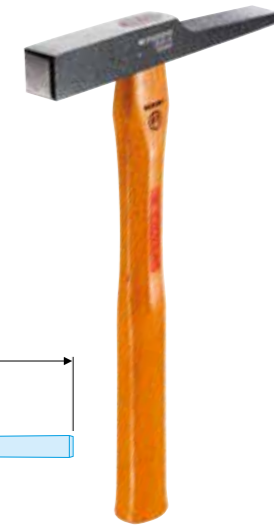


NF ISO 15601, ISO 15601, DIN 6465
 • Manche Hickory "haute sécurité", triple emmanchement : 2 coins acier et 1 coin bois.



Ref	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	Manche	ΔΔ [g]
213H.30	270	170	21	210.MHB32	340
213H.40	270	180	21	210.MHB32	480

203H - Marteaux d'électricien

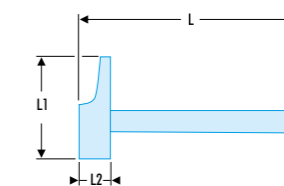


NF ISO 15601, ISO 15601
 • Manche Hickory "haute sécurité", triple emmanchement : 2 coins acier et 1 coin bois.



Ref	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [g]
203H.16	237	141	16	160
203H.18	237	142	18	200

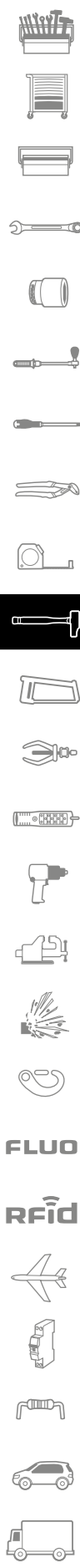
215H - Marteaux de menuisier



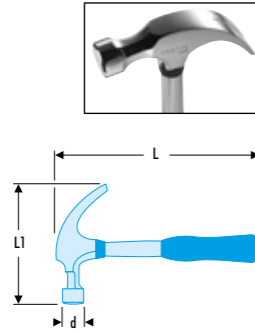
NF ISO 15601, ISO 15601
 • Manche Hickory "haute sécurité", triple emmanchement : 2 coins acier et 1 coin bois.



Ref	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [g]
215H.20	264	91	20	210
215H.22	283	99	22	270
215H.26	285	109	26	360



■ Marteau de charpentier

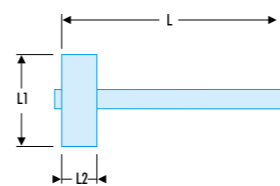


ASME B107.400

- Manche tubulaire indémanchable, poignée pvc.
- Tête équilibrée avec panne arrache-clou.
- Présentation : chromée polie.

➔	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
204	30	335	130	810

■ Masse gros efforts

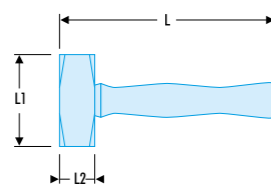


NF ISO 15601, ISO 15601, DIN 6475

- Manche Hickory "haute sécurité", triple emmanchement.

➔	H [mm]	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	Manche	ΔΔ [kg]
1263H.400	60	880	175	60	210.MHB35	4.8

■ 1262H - Masses à angles abattus



NF ISO 15601, ISO 15601, DIN 6475

- Manche Hickory "haute sécurité", triple emmanchement : 2 coins acier et 1 coin bois.

➔	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	Manche	ΔΔ [kg]
1262H.100	245	100	40	210.MHB22	1.0
1262H.125	248	105	43	210.MHB23	1.3
1262H.150	254	115	45	210.MHB24	1.5

MASSETTES SANS REBOND

MASSETTES SANS REBOND



Sécurité, ergonomie, confort !

Les "antirebond"

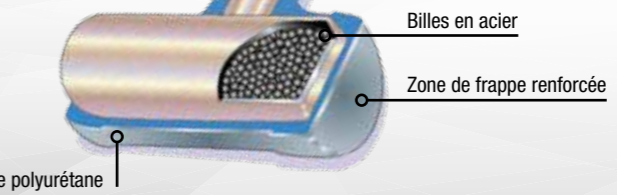
Ces massettes, grâce à l'inertie de leur tête remplie de billes d'acier, suppriment pratiquement l'effet de rebond qui peut être très gênant, en particulier lors des phases d'ajustages précis. La massette est littéralement "plaquée" après la frappe. Par ailleurs, les surfaces de frappe, en nylon ou en polyuréthane, permettent de taper sur des pièces métalliques de dureté élevée sans aucun risque d'éclat.



Corps et manche en acier

La massette "monobloc" en polyuréthane

- La massette 216, en plus de sa conception "sans rebond", est entièrement surmoulée en polyuréthane.
- Cette protection en fait une massette monobloc et évite ainsi tout danger de rupture de la tête et donc tout risque de voir les billes se répandre dans l'atelier.
- Le polyuréthane garantit une résistance aux agents chimiques et une longévité nettement supérieure aux embouts de massettes classiques.

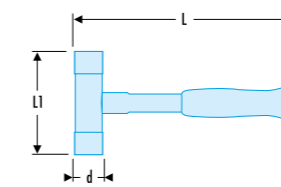


Billes en acier

Zone de frappe renforcée

Surmoulage polyuréthane

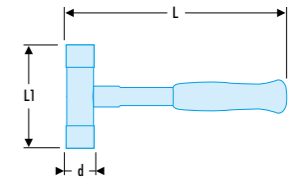
■ 216 - Massettes sans rebond monobloc



- Massettes sans rebond avec micro billes d'acier.
- Corps et manche en acier surmoulé en polyuréthane.
- Surface de frappe de dureté shore D45 ±5.
- Poignée pvc ergonomique.

➔	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
216.40	40	298	110	657
216.50	50	308	115	888
216.60	60	316	120	1300

■ 212A - Massettes sans rebond à embouts interchangeables



- Manche en fibre de verre.
- Corps acier.
- Embouts spéciaux en nylon de dureté shore D74 ±5, aisément remplaçables.
- Poignée ergonomique pvc.
- Présentation : Epoxy noir.
- Embout de rechange : 212.E35 --> E60.

➔	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
212A.35	35	305	112	700
212A.40	40	310	117	840
212A.50	50	320	120	1200
212A.60	60	330	145	1700



MASSETTES À EMBOUTS INTERCHANGEABLES

MASSETTES À EMBOUTS INTERCHANGEABLES

Sécurité outils de frappe

- Vérifiez l'état de votre outil avant utilisation.
- N'utilisez pas d'outils présentant des signes d'usure, de champignonnage, d'écaillage ou fissure.
- Portez des lunettes et des gants de protection.



207A-208A - Massettes à embouts interchangeables



- 207A : Massettes série "légère" corps aluminium.
- 208A : Massettes série "lourde" corps acier.
- Un nombre réduit de combinaisons d'embouts vous est proposé monté, mais vous pouvez composer vous-même votre massette en choisissant un corps de masse, et deux embouts de votre choix.
- Embouts disponibles :
 - Série EA : néoprène.
 - Série EB : polyuréthane.
 - Série EC : nylon.



ED	d [mm]	Embouts	Présentation	ΔΔ [kg]
207A.25CB	25	EC - EB	Aluminium	0,135
207A.32CB	32	EC - EB	Aluminium	0,210
207A.40CB	40	EC - EB	Aluminium	0,350
207A.50CB	50	EC - EB	Aluminium	0,560
207A.60CB	60	EC - EB	Aluminium	0,840
208A.25CBA	25	EC - EB	Laiton	0,220
208A.32CBA	32	EC - EB	Laiton	0,345
208A.32BBA	32	EB - EB	Laiton	0,350
208A.40CBA	40	EC - EB	Laiton	0,615
208A.40CCA	40	EC - EC	Laiton	0,620
208A.50CBA	50	EC - EB	Laiton	1,000
208A.60CBA	60	EC - EB	Laiton	1,550

207A-208A - Corps de massette

- 207A : Corps de massette série "légère" en aluminium, manche hickory.
- 208A : Corps de massette série "lourde" en acier, manche hickory.



ED	d [mm]	L [mm]	Manche	Présentation	ΔΔ [g]
207A.25	25	280	210.MHB12	Aluminium	110
207A.32	32	300	210.MHB13	Aluminium	160
207A.40	40	323	210.MHB14	Aluminium	270
207A.50	50	350	210.MHB15	Aluminium	410
207A.60	60	363	210.MHB16	Aluminium	610
208A.25A	25	280	210.MHB12	Laiton	200
208A.32A	32	300	210.MHB13	Laiton	295
208A.40A	40	323	210.MHB14	Laiton	510
208A.50A	50	350	210.MHB15	Laiton	830
208A.60A	60	363	210.MHB16	Laiton	1300

EA-EB-EC - Embouts de rechange pour massettes

- Embouts :
 - EA : embouts néoprène, dureté shore A75. Remplace les maillets caoutchouc.
 - EB : embouts polyuréthane thermoplastique (TPU), dureté shore D56. Remplace les maillets en bois et cuir.
 - EC : embouts nylon, dureté shore D68. Remplace les maillets en métaux tendres (cuivre, plomb, laiton, aluminium).



ED	d [mm]	Color	Embouts
EA.25	25	Noir	Néoprène
EA.32	32	Noir	Néoprène
EA.40	40	Noir	Néoprène
EA.50	50	Noir	Néoprène
EA.60	60	Noir	Néoprène
EB.25	25	Rouge	TPU
EB.32	32	Rouge	TPU
EB.40	40	Rouge	TPU
EB.50	50	Rouge	TPU
EB.60	60	Rouge	TPU
EC.25	25	Blanc	Nylon
EC.32	32	Blanc	Nylon
EC.40	40	Blanc	Nylon
EC.50	50	Blanc	Nylon
EC.60	60	Blanc	Nylon



JETS

214 - Jets standards



- Corps en acier.
- Embouts interchangeable en nylon dureté shore D74.
- A utiliser avec un marteau ou à la main, pour la mise en place ou l'extraction de petites pièces ou roulement.
- Remplacent les jets en bronze ou en laiton.



Ref	d [mm]	L [mm]	Embouts	ΔΔ [g]
214.10	10	166	212.E10	100
214.15	15	175	212.E15	200

214.R - Jets sans rebond



- Corps en acier avec conception anti-rebond : le corps est rempli de billes d'acier empêchant le rebond qui suit le choc.
- Embouts interchangeable en nylon dureté shore D74.
- Ces jets, de diamètre important, peuvent être utilisés directement à la main pour placer des pièces délicatement.



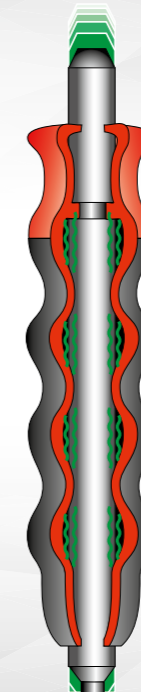
Ref	d [mm]	L [mm]	Embouts	ΔΔ [g]
214.R20	20	150	212.E20	220
214.R25	25	153	212.E25	330
214.R30	30	157	212.E30	460
214.R35	35	157	212.E35	620

COFFRETS POLYCHOCS

SYSTÈME POLYCHOCS



Jets, chasse-goupilles



- Protection des pièces**
- Système permettant d'adapter la dureté de l'embout de frappe pour éviter de marquer les pièces.
 - Travail de qualité et de précision.

- Multi-solutions**
- 3 matières d'embouts différentes : laiton, aluminium et polyamide.
 - Large choix de diamètres.

- Confort et sécurité**
- Poignée gainée amortissante exclusive.
 - Coulisement pour une meilleure absorption des chocs.
 - Prise en main sûre.

Composition de jets de 3 matières : Laiton - Polyamide - Aluminium

- Diamètre : 10 --> 20 mm.
- Comprenant :
 - 217.G16 : 1 poignée gainée anti-vibration.
 - 5 embouts aluminium chasse-goupille (diam. : 10 - 12 - 14 - 16 - 18 mm ; longueur utile : 60 mm).
 - 3 embouts laiton (diam. : 12 - 16 - 20 mm ; longueur utile : 40 mm).
 - 3 embouts polyamide (diam. : 12 - 16 - 20 mm ; longueur utile : 40 mm).
 - 1 rallonge (longueur utile : 100 mm).
 - 3 embouts pour rallonge : laiton (diam. : 12 - 16 - 18 mm ; longueur utile : 20 mm).
 - 3 embouts pour rallonge : polyamide (diam. : 12 - 16 - 18 mm ; longueur utile : 20 mm).
- Livrée en coffret plastique, dim. (L. x l. x H.) : 265 x 230 x 50 mm.



Ref	H [mm]	L [mm]	L [mm]	ΔΔ [kg]
217.G1	50	265	265	1.4

Rallonge

- Rallonge porte-embouts filetés M8.



Ref	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
217.R12	12	125	105



SÉRIE GAINÉE - UNE ÉVOLUTION

Une gaine ultra confort anti-roulement

Ergonomie

- Absorbe les chocs.
- Élasticité de la gaine.
- Coulisement semi libre de la gaine.
- Prise en main plus stable, plus sûre.
- Protection de la main.

Sécurité

- Choix des meilleurs aciers.
- Traitement thermique très précis avec différenciation des duretés. DIN 7255. Spécifications FACOM.
- Meilleure absorption des chocs et élasticité pour éviter les risques de casse.

Précision et Puissance

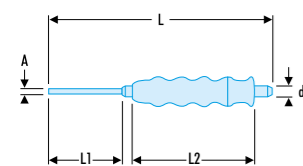
- La prise en main confortable assure une frappe précise.
- La stabilité de l'outil assure une frappe plus puissante.



249G - Chasse-goupilles gainés



- Tige grande longueur.
- Tête traitée 43 HRC.
- Tige traitée 58 HRC.

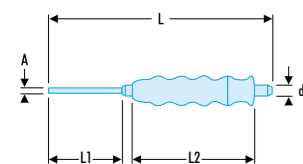


Ref	A [mm]	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [g]
249.G2	1,95	8	140	35	105	88
249.G3	2,95	8	150	45	105	90
249.G4	3,95	10	190	60	105	94
249.G5	4,95	10	200	70	105	98
249.G6	5,90	12	210	80	105	142
249.G8	7,90	12	216	86	105	158
249.G10	9,80	14	230	100	105	181
249.G12	11,80	16	280	130	105	380
249.G14	13,80	18	290	140	105	490
249.G16	15,70	18	310	160	105	580

247G - Chasse-clous gainés



- Tête traitée 36 - 44 HRC.
- Pointe traitée 52 - 60 HRC.



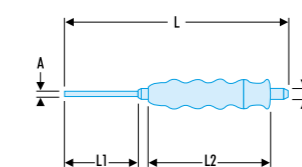
Ref	A [mm]	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [g]
247.G2	1,9	10	185	55	105	102
247.G3	2,9	10	185	55	105	106
247.G4	3,9	10	185	55	105	109
247.G5	4,9	10	185	55	105	112
247.G6	5,9	10	185	55	105	115
247.G8	7,8	12	185	55	105	173

255G - Pointeaux gainés

- Tête traitée 36 - 44 HRC.
- Pointe traitée 57 - 60 HRC.



Ref	A [mm]	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [g]
255.G2,5	2,5	10	185	55	105	104
255.G4	4	10	185	55	105	110
255.G6	6	10	185	55	105	116
255.G8	8	12	185	55	105	174
255.G10	10	14	185	55	105	210



249.6 - Jeux d'outils de chocs gainés

- Jeux de chasse-goupilles et chasse-clous.



249.GJ5



249.GJ7



249.GJ4

Ref	Contenu
249.GJ5	249.G3 - G4 - G5 - G6 - G8
249.GJ7	249.G2 - G3 - G4 - G5 - G6 - G8 - G10
249.G247GJ12	249.G2 - G3 - G4 - G5 - G6 - G8 247.G2 - G3 - G4 - G5 - G6 - G8
249.GJ4	249.G10 - G12 - G14 - G16

Module chasse goupilles gainés



- Comprenant :
- 249.G2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 8 mm : Chasses-goupilles.
- 247.G4 - 5 - 6 - 8 mm : Chasses-clous.
- 255.G6 : Pointeau.

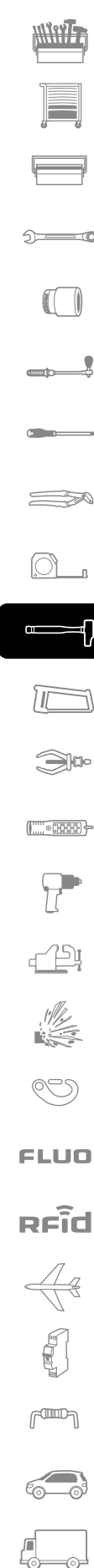
Ref	H [mm]	L [mm]	Contenant	ΔΔ [kg]
MOD.CG	40	418	PL.334	1.5

Module chasse-goupilles - burins - bédanes gainés



- Comprenant :
- 249.G12 - 14 - 16 mm : Chasses-goupilles gainés.
- 263G19 - 20 - 22 : Burins gainés.
- 265.G18 : Bédane gainé.

Ref	H [mm]	L [mm]	Contenant	ΔΔ [kg]
MOD.CG1	40	418	PL.611	3.0



SÉRIE GAINÉE

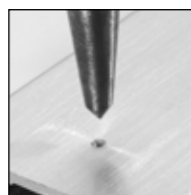
SÉRIE GAINÉE

Sécurité outils de frappe

- Vérifiez l'état de votre outil avant utilisation.
- N'utilisez pas d'outils présentant des signes d'usure, de champignonnage, d'écaillage ou fissure.
- Portez des lunettes et des gants de protection.



Pointeau automatique gainé

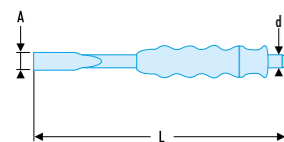


- Choc provoqué par le déclenchement d'un ressort sous l'effet d'une simple pression sur la tête.
- Puissance de frappe réglable par vissage de la tête de 15 à 25 kg.
- Poignée ergonomique FACOM.
- Pointe traitée 55 - 58 HRC.



REF	ΔΔ [g]
257.G	175

263.G - Burins gainés

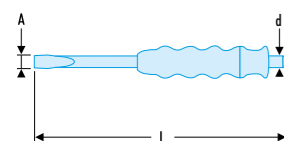


- Burins de mécanicien.
- Dureté :
 - Tranchant = 57 - 60 HRC.
 - Tête de frappe = 36 - 44 HRC.
- Angle du tranchant : 60°.



REF	A [mm]	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
263.G19	15	12	190	165
263.G20	20	16	200	305
263.G22	25	18	220	415

Bédane gainée



- Dureté :
 - Tranchant : 57 - 60 Hrc.
 - Tête de frappe : 36 - 44 Hrc.



REF	A [mm]	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
265.G18	10	10	180	110

Jeu d'outils gainés

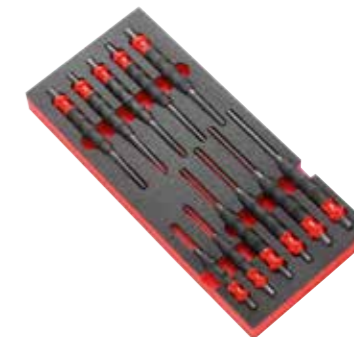
- Comprenant :
 - 263.G19 - 20 - 22 : 3 burins.
 - 265.G18 : 1 bédane.
- Livré en boîte carton.



REF	ΔΔ [kg]
263.GJ4	1.0

Module mousse chasse - goupilles gainés

- Comprenant :
 - 249.G 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 8 mm : Chasses-goupilles.
 - 247.G 4 - 5 - 6 - 8 mm : Chasse-clous.
 - 255.G6 : Pointeau précision 6 mm.



REF	H [mm]	L [mm]	Contenant	ΔΔ [kg]
MODM.CG	45	418	PM.MODCG	1.5

CHASSE-GOUPILLES

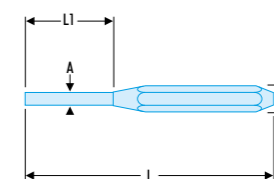
249 - Chasse-goupilles standard

NF E 71-211, DIN 6450, ASME B107.410

- Traitement thermique assurant une dureté de 53 à 58 HRC selon les dimensions.
- Présentation : corps hexagonal, tige en acier haute résistance.
- Finition : zinguée.



REF	A [mm]	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
249.2	1,9	8	115	30	30
249.3	2,9	8	125	40	35
249.4	3,9	10	150	50	65
249.5	4,9	10	165	50	75
249.6	5,9	12	180	50	120
249.8	7,9	12	200	50	160
249.10	9,9	16	200	50	220



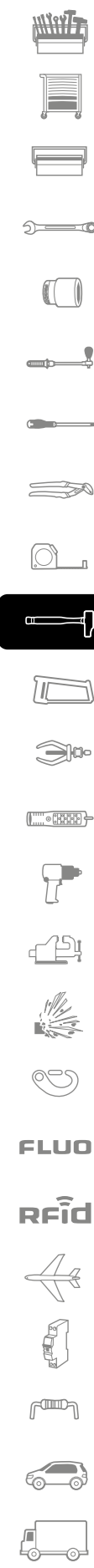
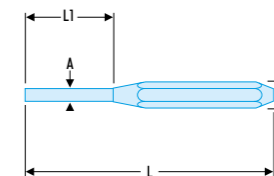
248 - Chasse-goupilles monobloc

NF E 71-211, DIN 6450

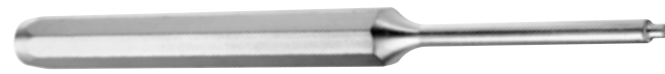
- Traitement thermique assurant une dureté de 53 à 55 HRC.
- Présentation : corps octogonal, tige en acier haute résistance.
- Finition : zinguée.



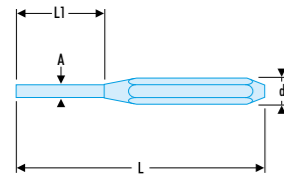
REF	A [mm]	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
248.2	1,9	8	150	30	45
248.3	2,9	8	150	40	50
248.4	3,9	10	150	50	55
248.5	4,9	10	150	50	65
248.6	5,9	10	150	50	70
248.8	7,9	12	150	50	100
248.10	9,9	12	150	50	120



246 - Chasse-goupilles pour goupilles élastiques

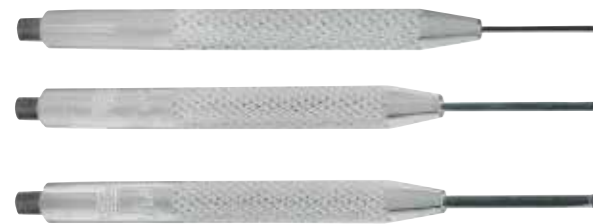


- L'épaulement de la tige du chasse goupille permet de centrer parfaitement l'outil sur les goupilles fendues.
- Dureté 53 à 58 HRc selon les dimensions garantissant une parfaite absorption de l'onde de choc.
- Présentation : corps octogonal.
- Finition : zinguée.

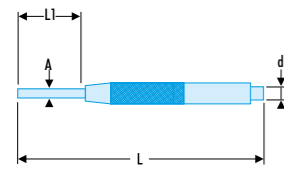


Ref	A [mm]	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
246.2	1,9	8	150	30	45
246.3	2,9	8	150	40	45
246.4	3,9	10	150	50	60
246.5	4,9	10	150	50	60
246.6	5,9	10	150	50	70
246.8	7,9	12	150	50	100

251A - Chasse-goupilles de précision à manchon de guidage



- Ce chasse-goupille comporte une tige coulissante à l'intérieur d'un manchon de guidage évitant tout flambage même dans les petites dimensions.
- Dureté de la tige de 52 à 57 HRc selon les dimensions.
- Présentation : corps zingué, tige brunie.



Ref	A [mm]	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
251A.1	0,9	3	70	14	5
251A.1,5	1,4	3,5	83	21	10
251A.2	1,9	3,5	88	26	10
251A.2,5	2,4	4,5	93	22	18
251A.3	2,9	4,5	93	22	20
251A.3,5	3,4	5,5	96	25	25
251A.4	3,9	5,5	96	28	30
251A.5	4,9	7	107	33	45
251A.6	5,9	9	112	36	65

JEUX

Jeux de chasse-goupilles



- JS : présentation sur support.
- JT : présentation en trousse.



Ref	Contenu	Dimensions [mm]	Qté	ΔΔ [g]
249.JS7	249.2-3-4-5-6-8-10	120x195x45	7	868
249.JT7	249.2-3-4-5-6-8-10	230x120	7	755
248.JS6	248.2-3-4-5-6-8	120x190x45	6	588
248.JT7	248.2-3-4-5-6-8-10	265 x 120	7	695
246.JS6	246.2-3-4-5-6-8	120x190x45	6	593
246.JT6	246.2-3-4-5-6-8	200x165	6	545
251A.JS9	251A.1-1.5-2-2.5-3-3.5-4-5-6	120x115x45	9	354
251A.JT9	251A.1-1.5-2-2.5-3-3.5-4-5-6	180 x 120	0	260
247.249JS12	247.2-3-4-5-6-8 / 249.2-3-4-5-6-8	120x180x47	12	1000
247.265JT10	247.3-4-5 / 256.4-6 / 249.3-4-5 / 263.20 / 265.18	180x120 / 240x60	10	1200

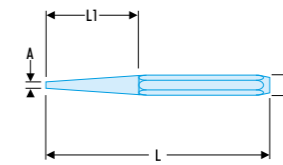
CHASSE-CLOUS

247 - Chasse-clous

- Tige traitée à 54 - 58 HRc.
- Présentation : corps octogonal.
- Finition : zinguée.



Ref	A [mm]	d [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
247.2	2	10	120	40	62
247.3	3	10	120	40	63
247.4	4	10	120	40	65
247.5	5	10	120	40	65
247.6	6	10	120	40	70
247.8	8	12	120	40	100



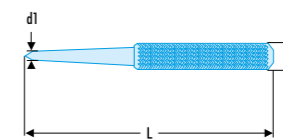
POINTEAUX

256 - Pointeaux de précision

- Forgés dans un acier au chrome-vanadium, dureté de 52 à 58 HRc.
- Présentation : corps moleté.
- Finition : zinguée.

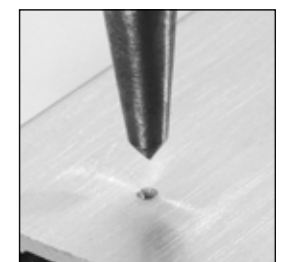


Ref	A [mm]	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
256.2,5	2,5	7	100	25
256.4	4	8	105	35
256.6	6	10	115	60
256.8	8	12	130	100
256.10	10	14	130	135



Pointeau automatique

- Choc provoqué par le déclenchement d'un ressort, sous l'effet d'une simple pression sur la tête.
- Puissance de frappe réglable par vissage de la tête moletée.
- Charge de pression : 11 --> 22 kg.
- Longueur : 163 mm.
- Diamètre :
 - Corps : 16 mm.
 - Tige : 7 mm.
- Présentation : corps chromé, pointe graissée.
- Pointe interchangeable : 257.07.
- Capuchon de recharge : 257.10A.

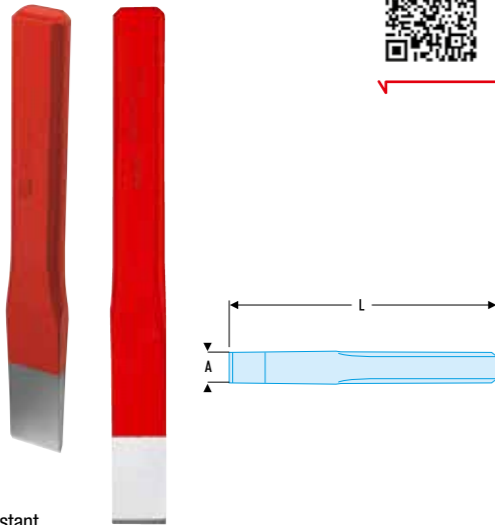


Ref	L [mm]	ΔΔ [g]
257A	163	135



BURINS-BÉDANES

263 - Burins



- Burins à profil constant.
- Forgés dans des aciers au chrome vanadium ; traitement thermique différencié -tranchant 54 - 58 HRc - tête de frappe 38 - 46 HRc pour éviter le champignonage.
- Tranchant réaffûtable à la meule.
- Présentation : laquée.

➤	A [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
263.15	21	150	200
263.18	21	180	250
263.20	24	200	350
263.22	24	220	380
263.25	27	250	500
263.30	27	300	610

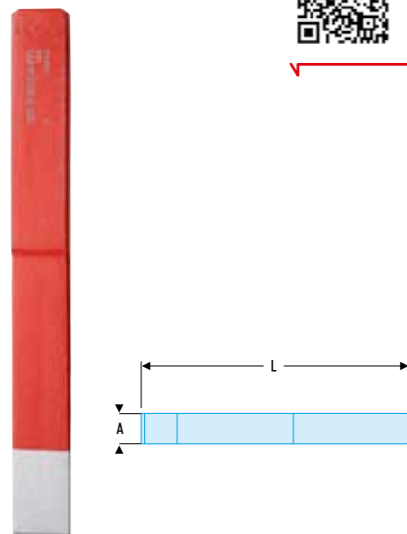
263P - Burins avec protection



- Burins avec protection, diamètre 85 mm.
- Forgés dans des aciers au chrome vanadium ; traitement thermique différencié : tranchant 54 - 58 HRc - tête de frappe 38 - 46 HRc pour éviter le champignonage.
- Tranchant réaffûtable à la meule.
- Présentation : laquée.

➤	A [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
263.P25	27	250	610
263.P30	27	300	710

Burins extra-plat



- Burin extra-plat.
- Forgé dans des aciers au chrome vanadium, traités 57 HRc sur tranchant et 40 HRc sur la tête de frappe.
- Largeur de lame : 26 mm.
- Longueur : 235 mm.
- Présentation : laquée.

➤	L [mm]	ΔΔ [g]
259	235	240

Burin extra-plat avec protection



- Burin avec protection, diamètre : 85 mm.
- Forgé dans des aciers au chrome vanadium, traités 57 HRc sur tranchant et 40 HRc sur la tête de frappe.
- Largeur de lame : 26 mm.
- Longueur : 235 mm.
- Présentation : laquée.

➤	L [mm]	ΔΔ [g]
259.P	235	400

265 - Bédanes



- Bédanes à profil constant.
- Forgés dans des aciers au chrome vanadium ; traitement thermique différencié : tranchant 54 - 58 HRc - tête de frappe 38 - 46 HRc pour éviter le champignonage.
- Tranchant réaffûtable à la meule.
- Présentation : laquée.

➤	A [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
265.18	8	180	240
265.20	10	200	310
265.22	10	220	370

Burin spatulé avec protection



- Burin avec protection, diamètre : 85 mm.
- Forgé dans des aciers au chrome vanadium et traités pour 57 HRc sur tranchant.
- Tranchant réaffûtable à la meule.
- Tête traitée pour éviter le champignonage.
- Largeur de lame : 60 mm. • Longueur : 250 mm.
- Présentation : laquée.

➤	L [mm]	ΔΔ [g]
260.P	250	630

Jeu de burins et bédanes sur support

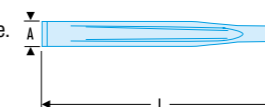


➤	Contenu	Dimensions [mm]	ΔΔ [kg]
263.265JS5	263.15-20-25 265.18-22	255 x 180 x 30	1.9

262A - Burins nervurés, tête ronde

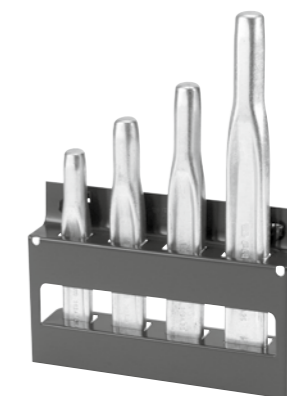


- Burins forgés, à chants arrondis pour une meilleure tenue en main.
- Tête cylindrique pour une frappe plus sûre.
- Dureté du taillant : 57 à 59 HRc.
- Angle du taillant : 60°.
- Présentation : zinguée.

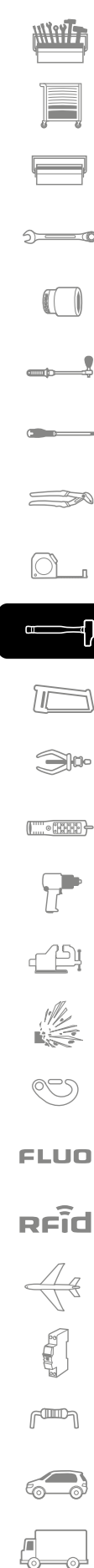


➤	A [mm]	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
262A.15	21	16	150	170
262A.18	24	18	180	250
262A.20	26	18	200	340
262A.25	29	21	260	500

Jeu de burins nervurés sur support



➤	Contenu	Dimensions [mm]	ΔΔ [kg]
262AJS4	262A.15-18-20-25	180 x 30 x 250	1.5



MODULES OUTILS DE FRAPPE

Module outils de frappe 205C



- Comprendant :
 - 205C.50 : Marteau composite 500 g.
 - 208A.32CBA : Massette acier 32 mm.
 - 248.G 4 - 5 - 6 mm : Chasse-goupilles gainés longs.
 - 263.18 : Burins.
 - 256.6 : Pointeau.



	H [mm]	L [mm]	Contenant	Qté	ΔΔ [kg]
MOD.MI7	40	418	PL.333	7	1.7

Module mousse outils de frappe 200C



- Comprendant :
 - 200C.40 : Marteau rivoir composite 40 mm.
 - 208A.32CBA : Massette acier 32 mm.
 - 256.6 : Pointeau précision 6 mm.
 - 263.G19 : Burin gainé 190 mm.
 - 249.G 4 - 5 - 6 mm : Chasses-goupilles gainés.



	H [mm]	L [mm]	Contenant	Qté	ΔΔ [kg]
MODM.MI6	45	418	PM.MODMI6	7	2.2

Module mousse outils de frappe avec chasses-goupilles longs



- Comprendant :
 - 205C.50 : Marteau composite 500 g.
 - 208A.32CBA : Massette acier 32 mm.
 - 256.6 : Pointeau précision 6 mm.
 - 263.18 : Burin.
 - 248. 4 - 5 - 6 mm : Chasse-goupilles longs.



	H [mm]	L [mm]	Contenant	Qté	ΔΔ [kg]
MODM.MI7	45	418	PM.MODMI7	7	1.7

Module mousse outils de frappe avec chasse-goupilles gainés longs



- Comprendant :
 - 205C.50 : Marteau composite 500 g.
 - 208A.32CB : Massette acier 32 mm.
 - 263.G19 : Burin gainé 190 mm.
 - 256.6 : Pointeau précision 6 mm.
 - 249.G 4 - 5 - 6 mm : Chasses-goupilles gainés longs.



	H [mm]	L [mm]	Contenant	Qté	ΔΔ [kg]
MODM.MI5	45	418	PM.MODMI5	7	1.8

Module outils de frappe



- Comprendant :
 - 200H.32 : Marteau rivoir Hickory 32 mm.
 - 208A.32CBA : Massette acier 32 mm.
 - 263.20 : Burin.
 - 256.6 : Pointeau.
 - 248.4 - 5 - 6 mm : Chasses-goupilles longs.

	H [mm]	L [mm]	Contenant	Qté	ΔΔ [kg]
MOD.MI1	40	418	PL.333	7	1.8

Module outils de frappe et marteau Hickory



- Comprendant :
 - 205H.50 : Marteau DIN Hickory 500 g.
 - 208A.32CBA : Massette acier 32 mm.
 - 263.18 : Burin.
 - 256.6 : Pointeau.
 - 248.4 - 5 - 6 mm : Chasses-goupilles longs.

	H [mm]	L [mm]	Contenant	Qté	ΔΔ [kg]
MOD.MI3	40	418	PL.333	7	1.7

Module outils de frappe



- Comprendant :
 - 202H.1/2 : Marteau américain Hickory 1/2.
 - 208A.32CBA : Massette acier 32 mm.
 - 263.18 : Burin.
 - 256.6 : Pointeau.
 - 248.4 - 5 - 6 mm : 3 chasses-goupilles longs.

	H [mm]	L [mm]	Contenant	Qté	ΔΔ [kg]
MOD.MI4	40	418	PL.333	7	1.5

Module mousse outils de frappe



- Comprendant :
 - 200H.40 : Marteau rivoir Hickory 40 mm.
 - 208A.32CBA : Massette 32 mm.
 - 263.20 : Burin.
 - 256.6 : Pointeau précision 6 mm.
 - 248.4 - 5 - 6 mm : 3 chasses-goupilles longs.

	H [mm]	L [mm]	Contenant	Qté	ΔΔ [kg]
MODM.MI1	45	418	PM.MODMI1	7	1.8

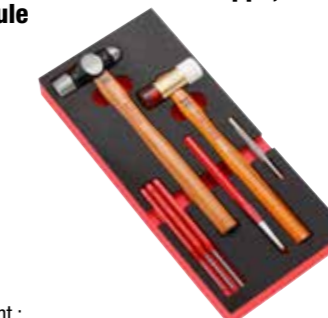
Module mousse outils de frappe 205



- Comprendant :
 - 205H.100 : Marteau DIN Hickory 1kg.
 - 208A.32CBA : Massette.32 mm
 - 263.20 : Burin.
 - 256.6 : Pointeau précision 6 mm.
 - 248.4 - 5 - 6 mm : 3 chasses-goupilles longs.

	H [mm]	L [mm]	Contenant	Qté	ΔΔ [kg]
MODM.MI3	45	418	PM.MODMI3	7	1.8

Module mousse outils de frappe, marteau tête boule



- Comprendant :
 - 202H.1 : Marteau américain Hickory 1LB.
 - 208A.32CB : Massette acier 32 mm.
 - 263.20 : Burin.
 - 256.6 : Pointeau précision 6 mm.
 - 248.4 - 5 - 6 mm : 3 chasses-goupilles longs.

	H [mm]	L [mm]	Contenant	Qté	ΔΔ [kg]
MODM.MI4	45	418	PM.MODMI4	7	1.8

