



SCIAGE - PERÇAGE - COUPE



SCIAGE 584

Monture de scie 584
Lames de scie à main 587



LIMES 588

Composition de limes 589
Limes d'atelier 591
Râpes à bois 597
Lames de précision 597



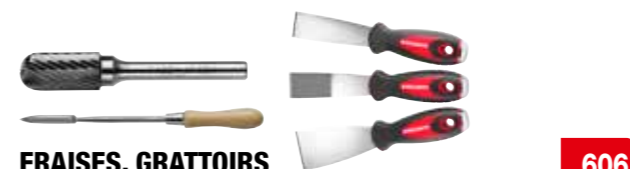
FORETS, TARAUDS, FILIÈRES DE MÉCANICIEN 598

Tarauds 598
Filières 599
Compositions d'outils pour fileter et tarauder 600
Outils pour tarauds et filières 601
Forets de mécanicien 602



SCIES TRÉPANS 605

Trépans à pas variable 605



FRAISES, GRATTOIRS 606

Fraises 606
Grattoirs 606



CISAILLES À TÔLE 608

Cisailles à tôle 608



COUPE-BOULONS 610

Coupe-boulons 610



COUPE-CÂBLES 612

Coupe-câbles cuivre et aluminium 612
Coupe-câbles acier 613



CUTTERS 615

Cutters 615



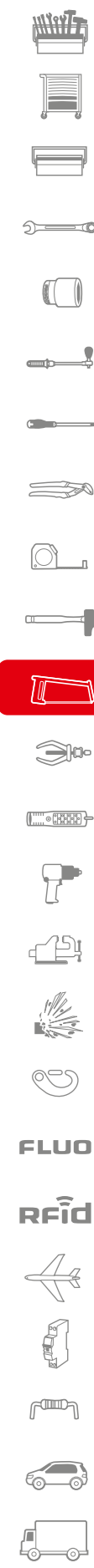
CISEAUX - COUTEAUX 619

Ciseaux 619
Couteaux 620



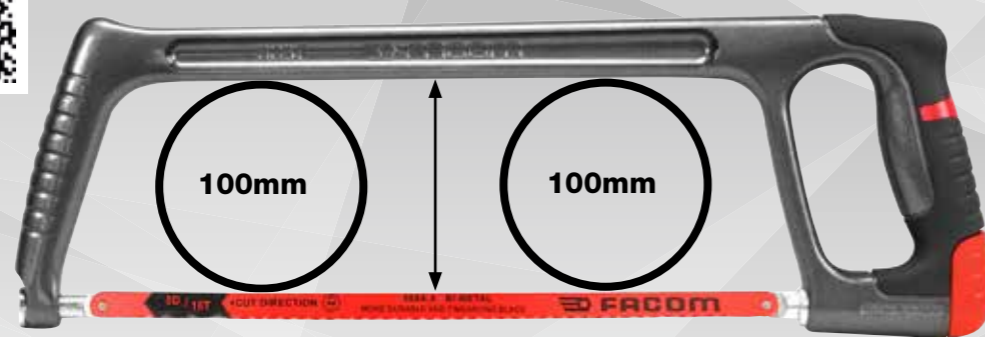
DÉCOUPE-JOINT 623

Découpe-joint 623



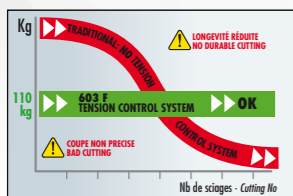
MONTURE DE SCIE

MONTURE DE SCIE HAUTE PERFORMANCE 603F



COUPE OPTIMALE ET DURABLE

- Tension de lame constante : 110 kg contrôlée automatiquement.
- Archet rigide en aluminium.
- Poignée ergonomique bi-matières réduisant les vibrations.



GAIN DE TEMPS

- Capacité de coupe de 100 mm sur toute la longueur de l'archet.
- Changement de lame ultra rapide.
- 8 positions de coupe (tous les 45°).



COUPE TOUJOURS PARFAITE

- Pour une tension optimale de coupe (110 kg), tourner le bouton jusqu'au CLACK.



Monture de scie à métaux "Haute performance"



NF E 73-073, DIN 6473

- Contrôle automatique de tension de la lame à 110 kg pour une coupe optimale et durable.
- Archet aluminium pour une rigidité maximum.
- Poignée ergonomique = confort de coupe maximum.
- 8 positions de la lame.
- Changement de lame ultra-rapide.
- Utilisation avec lames standard de 300 mm.
- Dimensions (L. x l.) : 440 x 145 mm.
- Livrée montée avec une lame.
- Lames de rechange : 668A.

FACOM	L [mm]	ΔΔ [g]
603F	440	830



MONTURE DE SCIE

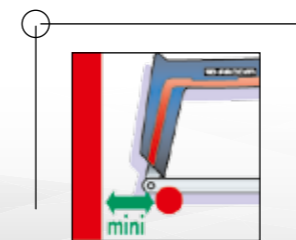
MONTURE DE SCIE COMPACTE 601



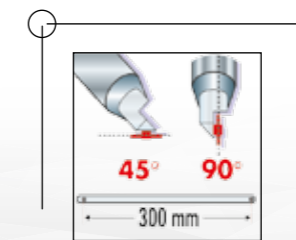
Pratique et compacte



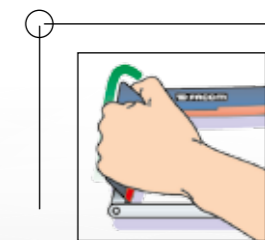
Compacte : rangement dans caisse à outils métallique, sac textile ou module de servante.



- Espace mort minimum pour attaquer la coupe.



- 2 positions de lame sur axes usinés et épaulés.



- Repose main gauche.

Monture de scie à métaux compact

NF E 73-073, DIN 6473

- Structure métal-résine anti-chock : légère et compact.
- Tension de la lame à 80 kg.
- 2 positions de lame : 45° et 90°.
- Utilisation avec lames standard de 300 mm.
- Dimensions (L. x l.) : 385 x 145 mm.
- Livrée montée avec une lame.
- Lames de rechange : 668A.

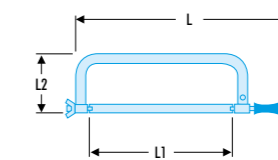


FACOM	L [mm]	ΔΔ [g]
601	385	590

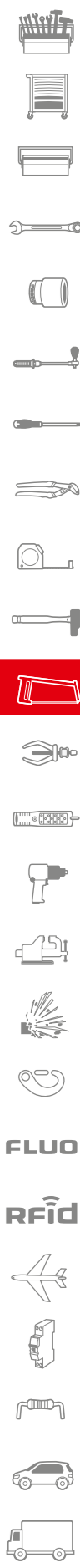
Monture à archet plat - monture d'ajusteur

NF E 73-073, DIN 6473

- Poignée bois.
- Utilisation avec lames standard de 300 mm.
- Lames de rechange : 668A.



FACOM	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [g]
599	520	300	130	600

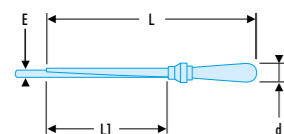


MONTURE DE SCIE

Monture droite à lame guidée



- Permet le dégagement de la lame en bout sur la longueur souhaitée, pour des coupes dans des endroits difficiles d'accès.
- Utilisation avec lames standard de 300 mm.
- Lames de rechange : 668A.

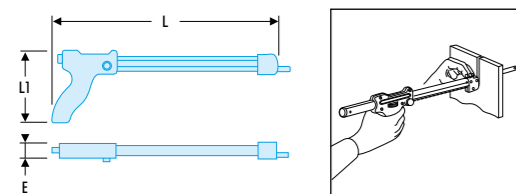


Modèle	d [mm]	E [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
606A	33	16	350	190	410

Monture revolver à guide-lame coulissant



- Le guide-lame coulissant permet le maintien de la lame pendant toute l'action de sciage.
- Une molette permet de le bloquer en retrait pour maintenir le bout de lame dégagé.
- Utilisation avec lames standard de 300 mm.
- Lames de rechange : 668A.



Modèle	E [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
605.B	30	370	130	780

Module mousse scie - mesure - lime



- Comprendant :
 - 234.S : Pointe à tracer.
 - 603F : Scie à métaux en alu.
 - 893.316 : Mètre à ruban.
 - CAR.MD200EMA : Lime carré mi-douce 200 mm emmanchée.
 - DRD.MD250EMA : Lime demi-ronde 200 mm emmanchée.
 - PAM.B250EMA : Lime plate batarde 200 mm emmanchée.
 - TRI.MD200EMA : Lime triangle mi-douce 200 mm emmanchée.
 - Plateau mousse PM.MOD603F.



Modèle	H [mm]	l [mm]	L [mm]	ΔΔ [kg]
MODM.603F	45	325	418	2.3

LAMES DE SCIE À MAIN

Module Scie - Mesure - Limes



- Comprendant :
 - 601 : Monture de scie.
 - 666A.10 10 : Lames de scie (10 dents par cm).
 - 234.S : Pointe à tracer.
 - 803.300M : Réglet inox 2 faces 300 mm.
 - 893B.319 : Mètre ruban 3m.
 - 5 limes avec poignée : PAM.B250EMA (lime plate bâtarde) - DRD. MD250EMA (lime demi-ronde, demi-douce) - CAR.MD200EMA (lime carrée, demi-douce) - TRI.MD200EMA (lime triangulaire, demi-douce) - RD.MD200EMA (lime ronde, demi-douce).
 - Plateau PL.335.



Modèle	H [mm]	L [mm]	ΔΔ [kg]
MOD.601	40	600	2.3

LAMES DE SCIE À MÉTAUX 668A



Fabriquées à partir d'acier au cobalt



- Meilleure résistance à l'échauffement, réduction de l'usure des dents.
- Performances homogènes pendant toute la vie de la lame.
- Meilleure flexibilité et coupe plus nette.
- Adaptées à tous les matériaux.
- Disponibles en 8, 10 et 12 dents.

668A - Lame de scie bimétal en acier au cobalt

- Caractéristiques :
 - 668A.8 : pour aciers demi-durs épais - épaisseurs recommandée : 6 - 25 mm.
 - 668A.10 : pour aciers spéciaux ou alliages - épaisseurs recommandée : 3 - 6 mm.
 - 668A.12 : pour inox, cuivre - épaisseurs recommandée : 1 - 3 mm.
- Lame en acier au cobalt : meilleure résistance à l'échauffement, réduction de l'usure des dents.
- Performance homogène pendant toute la vie de la lame.
- Meilleure flexibilité et coupe plus nette.
- Adaptée à tous les matériaux.
- Longueur de lame : 300 mm.
- Minimum de commande : 10 lames.



Modèle	Dents [cm]	Contenant	ΔΔ [kg]
668A.8	8	Boîte plastique	0,020
668A.10	10	Boîte plastique	0,018
668A.12	12	Boîte plastique	0,018



GUIDE DE CHOIX DES LIMES



Spécifications techniques FACOM.

- Conception avec aciers à teneur en carbone élevée.
- Traitement thermique approprié à chaque modèle :
 - 64 à 66 HRc pour les limes mécaniques.
 - 53 à 56 HRc pour les râpes.
 - 65 à 67 HRc pour les limes d'affûtage.

Conseils pour le choix d'une lime.

Le choix s'opère selon 4 critères :

1. La forme ou section.
2. Le type de taille en fonction du matériau.
3. La finesse de taille en fonction du travail à effectuer.
 - Pour les limes standard : - B : Bâtarde pour les travaux de dégrossissage. - MD : Demi-douce pour les travaux courants.
 - Pour les limes de précision : - TOA : Bâtarde pour les travaux de dégrossissage. - T2A : pour les travaux fins standard.

4. La longueur. La longueur est toujours indiquée sans la soie. Principales

FORMES		
PLATE À MAIN	PAM DEMI-RONDE DRD	RONDE RD
TRIANGULAIRE TRI		CARRÉ CAR

Choix du type de taille en fonction du matériau		Acier	Fonte	Laiton	Plastiques durs, bois et assimilés	Aluminium et matériaux tendres
Double taille pour l'acier et les métaux.		●	●	●	●	
Simple taille pour les surfaces fines. Pour l'affûtage de toutes sortes de scies, pour limier sur tour et pour les travaux d'ajustage.		●				
Taille curviligne pour les matières tendres, pour le travail sur tôle, etc. Donne une surface très lisse.		●		●	●	●
Piqûre râpe pour les matières tendres et le bois. Donne une surface rugueuse.					●	●

GUIDE DE CHOIX : MANCHES BOIS POUR LIMES ET RÂPES



Type de limes	100 mm	125 mm	150 mm	200 mm	250 mm	300 mm
PAM : Plate à main	MAN.3	-	MAN.3	MAN.2	MAN.1	MAN.0
DRD : Demi-ronde	MAN.3	-	MAN.3	MAN.2	MAN.1	MAN.0
TRI : Triangulaire	MAN.4	MAN.3	MAN.3	MAN.2	MAN.1	MAN.1
RD : Ronde	MAN.4	MAN.4	MAN.4	MAN.3	MAN.2	MAN.0
CAR : Carrée	MAN.4	MAN.4	MAN.4	MAN.3	MAN.2	MAN.1
CT : Couteau	MAN.3	MAN.3	MAN.2	MAN.2	MAN.1	MAN.1
PIL : Pilier	MAN.3	-	MAN.2	MAN.2	MAN.1	-
PDE : Plate d'entrée	MAN.3	MAN.3	MAN.2	MAN.2	MAN.1	MAN.1
BAR : Barette	MAN.3	-	MAN.2	MAN.2	MAN.1	-
FRC / FRO : Fraisées	-	-	-	-	-	MAN.0
TRO : Ronde tronçonneuse	-	-	MAN.4	MAN.4	-	-
Type de râpes	100 mm	125 mm	150 mm	200 mm	250 mm	300 mm
RAB.DRD : Demi-ronde	-	-	-	-	MAN.1	MAN.0
RAB.P : Plate	-	-	-	-	MAN.1	MAN.0
RAB.RD : Ronde	-	-	-	-	MAN.1	MAN.0

COMPOSITIONS DE LIMES

MAN - Manches bois pour limes et râpes

- Manches en bois verni à virole en acier nickélé.
- Livrés à l'unité.



	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
MAN.0	34	132	55
MAN.1	32	124	45
MAN.2	28	110	40
MAN.3	25	102	30
MAN.4	22	98	25

GUIDE DE CHOIX : MANCHES PLASTIQUES POUR LIMES ET RÂPES



Type de limes	100 mm	125 mm	150 mm	200 mm	250 mm	300 mm
PAM : Plate à main	MP.4	-	MP.3	MP.2	MP.1	MP.0
DRD : Demi-ronde	MP.4	-	MP.3	MP.2	MP.1	MP.0
TRI : Triangulaire	-	-	MP.3	MP.1	MP.0	MP.0
RD : Ronde	MP.4	MP.4	MP.4	MP.3	MP.1	MP.0
CAR : Carrée	-	-	MP.4	MP.3	MP.1	MP.0
CT : Couteau	MP.4	-	MP.3	MP.2	MP.1	-
PIL : Pilier	MP.4	-	MP.3	MP.2	MP.1	-
PDE : Plate d'entrée	MP.4	-	MP.3	MP.2	MP.1	-
BAR : Barette	MP.4	-	MP.3	MP.2	MP.1	-
FRC / FRO : Fraisées	-	-	-	-	-	MP.0
TRO : Ronde tronçonneuse	-	-	MP.4	MP.4	-	-
Type de râpes	100 mm	125 mm	150 mm	200 mm	250 mm	300 mm
RAB.DRD : Demi-ronde	-	-	-	-	MP.1	MP.0
RAB.P : Plate	-	-	-	-	MP.1	MP.0
RAB.RD : Ronde	-	-	-	-	MP.1	-

MP - Manches en plastique pour limes et râpes

- Manche ergonomique en plastique résistant aux solvants d'atelier les plus agressifs.
- Livrés à l'unité.



	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
MP.0	30	120	40
MP.1	30	120	45
MP.2	28	120	40
MP.3	28	105	35
MP.4	25	100	20

COMPOSITIONS DE LIMES

Composition de 5 limes



- Composition de 5 limes, avec manche en bois verni, pour la mécanique générale et automobile.
- Comprendant :
 - PAM.B250A : Lime plate bâtarde.
 - DRD.MD250A : Lime demi-ronde, demi-douce.
 - CAR.MD200EMA : Lime carrée, demi-douce.
 - TRI.MD200EMA : Lime triangulaire, demi-douce.
 - RD.MD200A : Lime ronde, demi-douce.
- Présentée sur un stand mural en tôle martelée grise (Réf CKS.35A).

STG	ΔΔ [kg]
	1.265

Composition de 9 limes



- Composition de 9 limes et râpes pour la mécanique et la maintenance industrielle.
- Comprendant :
 - PAM.B250A : Lime plate bâtarde.
 - PAM.MD200A : Lime plate, demi-douce.
 - DRD.B250A : Lime demi-ronde bâtarde.
 - DRD.MD200A : Lime demi-ronde, demi-douce.
 - RD.B250A : Lime ronde bâtarde.
 - RD.MD200A : Lime ronde, demi-douce.
 - CAR.MD200A : Lime carrée, demi-douce.
 - TRI.MD150A : Lime triangulaire, demi-douce.
 - RAB.DRDMD250A : Râpe demi-ronde, demi-douce.
- Présentée sur un stand mural en tôle martelée grise (Réf CKS.34A).

STU	ΔΔ [kg]
	2.150

Compositions de 6 limes à clés - longueur 100 mm



- NFE 75-001, NFE 75-002
- Limes de type Genève avec manche en bois.
 - Disponibles en 3 finesses de taille :
 - CLE.BAM100A : Limes bâtarde.
 - CLE.MDAM100A : Limes demi-douces.
 - CLE.DAM100A : Limes douces.
 - Livrées en trousse plastique, dimensions (L. x l. x H.) : 200 x 105 x 11 mm.

	H [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
CLE.BAM100A	11	200	210
CLE.MDAM100A	11	200	210
CLE.DAM100A	11	200	210

Module de 5 limes - longueur 200 mm



- Comprendant :
 - PAM.B200EMA : Lime plate bâtarde.
 - DRD.MD200EMA : Lime demi-ronde, demi-douce.
 - CAR.MD200EMA : Lime carrée, demi-douce.
 - TRI.MD200EMA : Lime triangulaire, demi-douce.
 - RD.MD200EMA : Lime ronde, demi-douce.
 - Plateau thermoformé PL.606.
- Présentation : manches ergonomiques en plastique (résistant aux solvants d'ateliers les plus agressifs).

MOD.LIM	H [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
	40	418	950

COMPOSITIONS DE LIMES

Composition de 5 limes demi-douces - longueur 200 mm



- NFE 75-001, NFE 75-002
- Comprendant :
 - PAM.MD200EMA : Lime plate, demi-douce.
 - DRD.MD200EMA : Lime demi-ronde, demi-douce.
 - CAR.MD200EMA : Lime carré, demi-douce.
 - RD.MD200EMA : Lime ronde, demi-douce.
 - TRI.MD200EMA : Lime triangulaire, demi-douce.
 - Présentation : manches ergonomiques en plastique (résistant aux solvants d'ateliers les plus agressifs).

LIM200EM.J5	ΔΔ [g]
	820

Composition de 5 limes demi-douces - longueur 250 mm



- NFE 75-001, NFE 75-002
- Comprendant :
 - PAM.MD250EMA : Lime plate, demi-douce.
 - DRD.MD250EMA : Lime demi-ronde, demi-douce.
 - CAR.MD250EMA : Lime carré, demi-douce.
 - RD.MD250EMA : Lime ronde, demi-douce.
 - TRI.MD250EMA : Lime triangulaire, demi-douce.
 - Présentation : manches ergonomiques en plastique (résistant aux solvants d'ateliers les plus agressifs).

LIM250EM.J5	ΔΔ [g]
	1350

LIMES D'ATELIER

PAM.MDA - Half-round flat files



- NFE 75-001, NFE 75-002
- Flat files with handle.
 - 2 double cut squares.
 - 1 single cut square.
 - 1 smooth cut.
 - Designed for steel, cast iron, brass, and hard plastics.

	E x E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
PAM.MD150A	4 x 15	150	75
PAM.MD200A	5 x 20	200	145
PAM.MD250A	6 x 25	250	270

PAM.MDEMA - Limes plates demi-douces emmanchées



- NFE 75-001, NFE 75-002
- Limes plates à main.
 - 2 faces à taille double.
 - 1 bord à taille simple.
 - 1 bord lisse.
 - Présentation : manches ergonomiques en plastique (résistant aux solvants d'ateliers les plus agressifs).
 - Conseillées pour les travaux courant pour l'acier, la fonte, le laiton et les plastiques durs.

	E x E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
PAM.MD150EMA	4 x 15	150	140
PAM.MD200EMA	5 x 20	200	200
PAM.MD250EMA	6 x 25	250	340



LIMES D'ATELIER

■ PAM.BA - Limes plates bâtarde



NFE 75-001, NFE 75-002

- Limes plate à main.
- 2 faces à taille double.
- 1 bord à taille simple.
- 1 bord lisse.
- Conseillées pour les travaux de dégrossissage pour l'acier, la fonte, le laiton et les plastiques durs.

	E x E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
PAM.B150A	4 x 15	150	60
PAM.B200A	5 x 20	200	145
PAM.B250A	6 x 25	250	270

■ PAM.BEMA - Limes plates bâtarde emmanchées

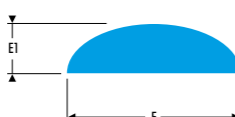


NFE 75-001, NFE 75-002

- Limes plates à main.
- 2 faces à taille double.
- 1 bord à taille simple.
- 1 bord lisse.
- Présentation : manches ergonomiques en plastique (résistant aux solvants d'ateliers les plus agressifs).
- Conseillées pour les travaux de dégrossissage pour l'acier, la fonte, le laiton et les plastiques durs.

	E x E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
PAM.B150EMA	4 x 15	150	140
PAM.B200EMA	5 x 20	200	200
PAM.B250EMA	6 x 25	250	340

■ DRD.MDA - Limes demi-rondes demi-douces

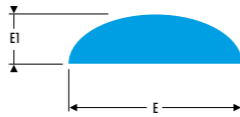


NFE 75-001, NFE 75-002

- Limes demi-rondes à main.
- Demi-rond à taille double.
- Face à taille double.
- Conseillées pour les travaux courants pour l'acier, la fonte, le laiton et les plastiques durs.

	E x E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
DRD.MD150A	4,5 x 16,0	150	60
DRD.MD200A	6 x 21	200	115
DRD.MD250A	7 x 25	250	220

■ DRD.MDEMA - Limes demi-rondes demi-douces emmanchées



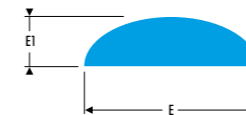
NFE 75-001, NFE 75-002

- Limes demi-rondes à main.
- Demi-rond à taille double.
- Face à taille double.
- Présentation : manches ergonomiques en plastique (résistant aux solvants d'ateliers les plus agressifs).
- Conseillées pour les travaux courants pour l'acier, la fonte, le laiton et les plastiques durs.

	E x E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
DRD.MD150EMA	4,5 x 16,0	150	100
DRD.MD200EMA	6 x 21	200	160
DRD.MD250EMA	7 x 25	250	280

LIMES D'ATELIER

■ DRD.BA - Limes demi-rondes bâtarde

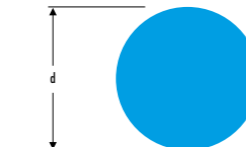


NFE 75-001, NFE 75-002

- Limes demi-rondes à main.
- Demi-rond à taille double.
- Face à taille double.
- Conseillées pour les travaux de dégrossissage pour l'acier, la fonte, le laiton et les plastiques durs.

	E x E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
DRD.B150A	4,5 x 16,0	150	60
DRD.B200A	6 x 21	200	115
DRD.B250A	7 x 25	250	220

■ RD.MDA - Limes rondes demi-douces

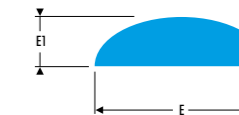


NFE 75-001, NFE 75-002

- Limes rondes à main.
- Taille double.
- Conseillées pour les travaux courants pour l'acier, la fonte, le laiton et les plastiques durs.

	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
RD.MD150A	6	150	50
RD.MD200A	8	200	75
RD.MD250A	10	250	135

■ DRD.BEMA - Limes demi-rondes bâtarde emmanchées

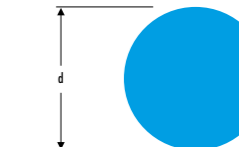


NFE 75-001, NFE 75-002

- Limes demi-rondes à main.
- Demi-rond à taille double.
- Face à taille double.
- Manches ergonomiques en plastique résistant aux solvants d'ateliers les plus agressifs.
- Conseillées pour les travaux de dégrossissage pour l'acier, la fonte, le laiton et les plastiques durs.

	E x E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
DRD.B150EMA	4,5 x 16,0	150	100
DRD.B200EMA	6 x 21	200	160
DRD.B250EMA	7 x 25	250	280

■ RD.MDEMA - Limes rondes demi-douces emmanchées



NFE 75-001, NFE 75-002

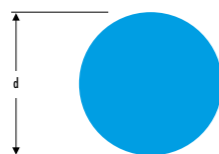
- Limes rondes à main.
- Taille double.
- Présentation : manches ergonomiques en plastique (résistant aux solvants d'ateliers les plus agressifs).
- Conseillées pour les travaux courants pour l'acier, la fonte, le laiton et les plastiques durs.

	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
RD.MD150EMA	6	150	100
RD.MD200EMA	8	200	140
RD.MD250EMA	10	250	208



LIMES D'ATELIER

RD.BA - Limes rondes bâtarde

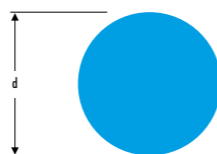


NFE 75-001, NFE 75-002

- Limes rondes à main.
- Taille double.
- Conseillées pour les travaux de dégrossissage pour l'acier, la fonte, le laiton et les plastiques durs.

RD	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
RD.B150A	6	150	50
RD.B200A	8	200	75
RD.B250A	10	250	135

RD.BEMA - Limes rondes bâtarde emmanchées

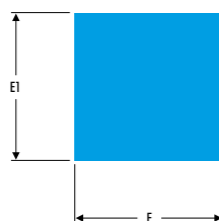


NFE 75-001, NFE 75-002

- Limes rondes à main.
- Taille double.
- Présentation : manches ergonomiques en plastique (résistant aux solvants d'ateliers les plus agressifs).
- Conseillées pour les travaux de dégrossissage pour l'acier, la fonte, le laiton et les plastiques durs.

RD	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
RD.B150EMA	6	150	100
RD.B200EMA	8	200	140
RD.B250EMA	10	250	200

CAR.MDA - Limes carrées demi-douces

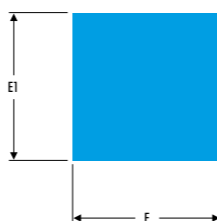


NFE 75-001, NFE 75-002

- Limes carrées à main.
- Taille double sur les 4 faces.
- Conseillées pour les travaux courants pour l'acier, la fonte, le laiton et les plastiques durs.

RD	E x E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
CAR.MD150A	6 x 6	150	60
CAR.MD200A	8 x 8	200	80
CAR.MD250A	10 x 10	250	140

CAR.MDEMA - Limes carrées demi-douces emmanchées



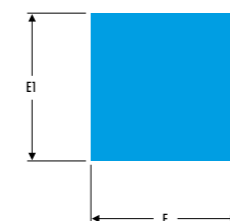
NFE 75-001, NFE 75-002

- Limes carrées à main.
- Taille double sur les 4 faces.
- Présentation : manches ergonomiques en plastique (résistant aux solvants d'ateliers les plus agressifs).
- Conseillées pour les travaux courants pour l'acier, la fonte, le laiton et les plastiques durs.

RD	E x E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
CAR.MD150EMA	6 x 6	150	100
CAR.MD200EMA	8 x 8	200	120
CAR.MD250EMA	10 x 10	250	190

LIMES D'ATELIER

CAR.BEMA - Limes carrées bâtarde emmanchées

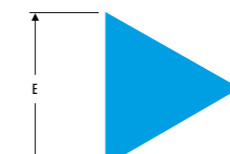


NFE 75-001, NFE 75-002

- Limes carrées à main.
- Taille double sur les 4 faces.
- Présentation : manches ergonomiques en plastique (résistant aux solvants d'ateliers les plus agressifs).
- Conseillées pour les travaux de dégrossissage pour l'acier, la fonte, le laiton et les plastiques durs.

RD	E x E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
CAR.B150EMA	6 x 6	150	100
CAR.B200EMA	8 x 8	200	120
CAR.B250EMA	10 x 10	250	190

TRI.MDEMA - Limes triangulaires demi-douces emmanchées



NFE 75-001, NFE 75-002

- Limes triangulaires à main.
- Taille double sur les 3 faces.
- Présentation : manches ergonomiques en plastique (résistant aux solvants d'ateliers les plus agressifs).
- Conseillées pour les travaux courants pour l'acier, la fonte, le laiton et les plastiques durs.

RD	E [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
TRI.MD150EMA	11	150	130
TRI.MD200EMA	15	200	210
TRI.MD250EMA	19	250	330

TRI.MDA - Limes triangulaires demi-douces



NFE 75-001, NFE 75-002

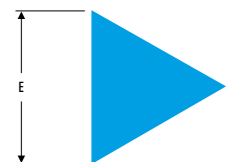
- Limes triangulaires à main.
- Taille double sur les 3 faces.
- Conseillées pour les travaux courants pour l'acier, la fonte, le laiton et les plastiques durs.

RD	E [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
TRI.MD150A	11	150	90
TRI.MD200A	15	200	170
TRI.MD250A	19	250	270



LIMES D'ATELIER

TRI.BEMA - Limes triangulaires bâtarde emmanchées



NFE 75-001, NFE 75-002

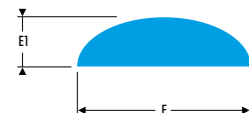
- Limes triangulaires à main.
- Taille double sur les 3 faces.
- Manches ergonomiques en plastique résistant aux solvants d'ateliers les plus agressifs.
- Conseillées pour les travaux de dégrossissage pour l'acier, la fonte, le laiton et les plastiques durs.



	E [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
TRI.B150EMA	11	150	130
TRI.B200EMA	15	200	210
TRI.B250EMA	19	250	330

RÂPES À BOIS

RAB.DRDMDA - Half-round second-cut rasps medium cut



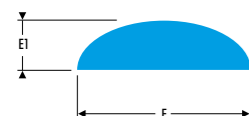
NFE 75-001, NFE 75-002

- Râpes demi-rondes à main.
- RAB.DRDB250EMA - RAB.DRDMD300EMA : Râpe emmanchée.
- Présentation : manches ergonomiques en plastiques (résistant aux solvants d'ateliers les plus agressifs).
- Conseillées pour les travaux courants pour les matériaux tendres, aluminium, plomb, plastique ou bois.



	E x E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
RAB.DRDMD250A	25 x 7	250	260
RAB.DRDMD300A	30,0 x 8,5	300	420
RAB.DRDMD250EMA	25 x 7	250	300
RAB.DRDMD300EMA	30,0 x 8,5	300	380

RAB.DRDBA - Râpes demi-rondes bâtarde grosse piqure



NFE 75-001, NFE 75-002

- Râpes demi-rondes à main.
- RAB.DRDB300EMA : Râpe emmanchée.
- Présentation : manches ergonomiques en plastiques (résistant aux solvants d'ateliers les plus agressifs).
- Conseillées pour les travaux de grossissage, les matériaux tendres, aluminium, plomb, plastique ou bois.



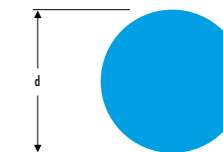
	E x E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
RAB.DRDB250A	25 x 7	250	260
RAB.DRDB300EMA	30,0 x 8,5	300	480

RÂPES À BOIS

RAB.RDA - Râpes rondes demi-douces moyenne piqure

NFE 75-001, NFE 75-002

- Râpes rondes à main.
- RAB.RD250EMA : Râpe emmanchée.
- Présentation : manches ergonomiques en plastiques (résistant aux solvants d'ateliers les plus agressifs).
- Conseillées pour les travaux courants pour les matériaux tendres, aluminium, plomb, plastique ou bois.



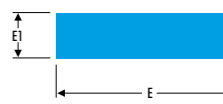
	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
RAB.RD250A	10	250	140
RAB.RD250EMA	10	250	180

RAB.P - Râpes plates moyenne piqure

- Râpes plates à main.
- Finition bâtarde : conseillée pour les travaux de dégrossissage pour l'acier, la fonte, le laiton et les plastiques durs.
- Finition demi-douce : conseillée pour les travaux courants, pour les matériaux tendres, aluminium, plomb, plastique ou bois.



	E x E1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
RAB.PB250A	25 x 6	250	320
RAB.PMD250A	25 x 6	250	320



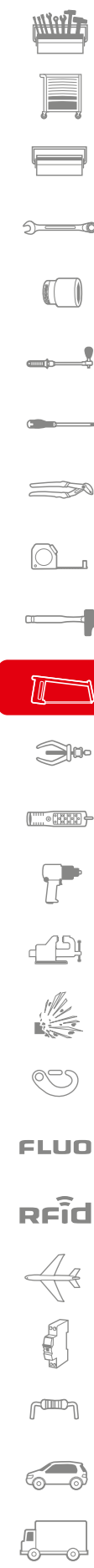
LIMES DE PRÉCISION

AS - Compositions de 6 et 12 limes aiguilles

- AS.6L : Jeu de 6 limes aiguilles : ronde (RD), demi-ronde (DRD), plate d'entrée (DPE), carré (CAR), triangulaire (TRI), carrellette (PAM).
- AS.12L : Jeu de 12 limes aiguilles : ronde (RD), demi-ronde (DRD), plate d'entrée (PDE), feuille de sauge (FS), couteau (CT), carré (CAR), triangulaire (TRI), carrellette (PAM), barrette (BAR), carrellette BR (PAMBR), crochet (CRO), ovale (OV).
- T0 pour les travaux de dégrossissage.
- T2 pour les limages précis.



	L [mm]	Contenant	Contenant	Limes	ΔΔ [g]
AS.6L140T0A	140	6	Trousse plastique	T0	115
AS.6L140T2A	140	6	Trousse plastique	T2	115
AS.6L160T0A	160	6	Trousse plastique	T0	140
AS.6L160T2A	160	6	Trousse plastique	T2	140
AS.12LBC100T0A	100	12	Boîte carton	T0	55
AS.12LBC100T2A	100	12	Boîte carton	T2	55
AS.12LBP140T0A	140	12	Boîte plastique	T0	115
AS.12LBP140T2A	140	12	Boîte plastique	T2	115
AS.12LBP160T0A	160	12	Boîte plastique	T0	140
AS.12LBP160T2A	160	12	Boîte plastique	T2	140
AS.12LTP180T0A	180	12	Trousse plastique	T0	175
AS.12LTP180T2A	180	12	Trousse plastique	T2	175

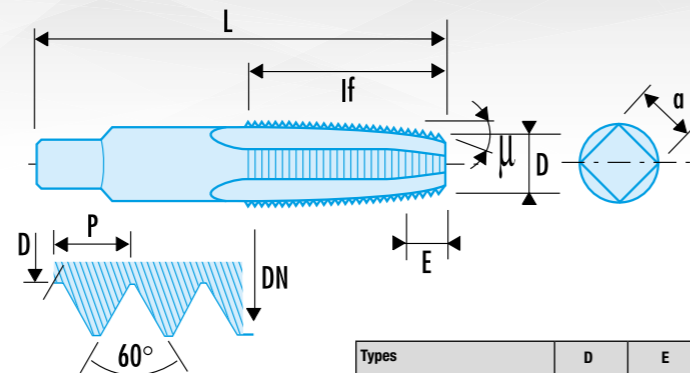


TARAUDS

GUIDE DE CHOIX POUR TARAUDS



- À filets rectifiés et détalonnés.
- Pas métrique ISO à droite. • Qualité d'usinage 6H.
- Jeu de 2 (référence T2) pour métaux tendres : 1 ébaucheur, 1 finisseur.
- Jeu de 3 (référence T3) pour métaux durs : 1 ébaucheur, 1 intermédiaire, 1 finisseur.



- Dureté maxi 70 daN/mm² : - pour tarauds 227 et 80 daN/mm² - pour tarauds 227.S.

Types	D	E
Ébaucheur	= 6 P	6°
Intermédiaire DN - 1.2p.	= 3.5 P	9°
Finisseur 18°	= 2 P	18°

227 - Tarauds standards

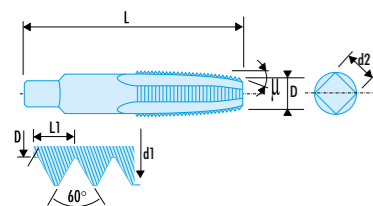


NF ISO 529, NFEN 22857, ISO 529, ISO 2857

- Acier HSS.
- 227.T3 : Jeux de 3 tarauds (ébaucheur, intermédiaire et finisseur).
- 227.T2 : Jeux de 2 tarauds (ébaucheur et finisseur).



Ref	d1 [mm]	d2 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Contenant	ΔΔ [g]
227.3X50T3	3	2,50	48	0,50	x 3	20
227.4X70T3	4	3,15	53	0,70	x 3	25
227.5X80T3	5	4,00	58	0,80	x 3	40
227.6X100T3	6	5,00	66	1,00	x 3	50
227.7X100T3	7	5,60	66	1,00	x 3	60
227.8X125T3	8	6,30	72	1,25	x 3	85
227.9X125T3	9	7,10	72	1,25	x 3	100
227.10X150T3	10	8,00	80	1,50	x 3	140
227.12X175T3	12	7,10	89	1,75	x 3	150
227.14X200T3	14	9,00	95	2,00	x 3	240
227.16X200T3	16	10,00	102	2,00	x 3	305
227.18X250T3	18	11,20	112	2,50	x 3	460
227.20X250T3	20	11,20	112	2,50	x 3	490
227.3X50T2	3	2,50	48	0,50	x 2	10
227.4X70T2	4	3,15	53	0,70	x 2	10
227.5X80T2	5	4,00	58	0,80	x 2	15
227.6X100T2	6	5,00	66	1,00	x 2	25
227.7X100T2	7	5,60	66	1,00	x 2	45
227.8X125T2	8	6,30	72	1,25	x 2	60
227.10X150T2	10	8,00	80	1,50	x 2	70
227.12X175T2	12	7,10	89	1,75	x 2	80



TARAUDS

227.S - Tarauds au cobalt "Haute performance"



NF ISO 529, NFEN 22857, ISO 529, ISO 2857

- Acier rapide au molybdène et au cobalt.
- La dureté du cobalt augmente la résistance au couple et à l'usure par rapport aux tarauds standards.
- 227.ST3 : Jeux de 3 tarauds (ébaucheur, intermédiaire et finisseur).
- 227.ST2 : Jeux de 2 tarauds (ébaucheur et finisseur).



Ref	d1 [mm]	d2 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Contenant	ΔΔ [g]
227.S3X50T3	3	2,50	48	0,50	x 3	15
227.S4X70T3	4	3,15	53	0,70	x 3	25
227.S5X80T3	5	4,00	58	0,80	x 3	40
227.S6X100T3	6	5,00	66	1,00	x 3	50
227.S8X125T3	8	6,30	72	1,25	x 3	85
227.S10X150T3	10	7,10	80	1,50	x 3	140
227.S12X175T3	12	8,00	89	1,75	x 3	150
227.S3X50T2	3	2,50	48	0,50	x 2	5
227.S4X70T2	4	3,15	53	0,70	x 2	10
227.S5X80T2	5	4,00	58	0,80	x 2	15
227.S6X100T2	6	5,00	66	1,00	x 2	25
227.S7X100T2	7	5,60	66	1,00	x 2	45
227.S8X125T2	8	6,30	72	1,25	x 2	50
227.S9X125T2	9	7,10	72	1,25	x 2	50
227.S10X150T2	10	8,00	80	1,50	x 2	70
227.S12X175T2	12	7,10	89	1,75	x 2	80
227.S14X200T2	14	9,00	95	2,00	x 2	160
227.S16X200T2	16	10,00	102	2,00	x 2	200
227.S18X250T2	18	11,20	112	2,50	x 2	290



FILIÈRES

221 - Filières extensibles



NF ISO 261, ISO 261, DIN ISO 261

- Pas métrique ISO à droite.
- Acier rapide HSS au chrome vanadium traité à 62/64 HRc (234 daN/mm²).
- Vis conique de réglage permet un ajustement parfait au diamètre du filetage.

Ref	d [mm]	d1 [mm]	d2 [mm]	E [mm]	E1 [mm]	ΔΔ [g]
221.3X50	25,4	3	0,50	8	3,5	25
221.4X70	25,4	4	0,70	8	3,5	25
221.5X80	25,4	5	0,80	8	3,5	30
221.6X100	25,4	6	1,00	9	3,5	30
221.7X100	25,4	7	1,00	9	3,5	30
221.8X125	25,4	8	1,25	9	3,5	30
221.9X125	25,4	9	1,25	9	3,5	30
221.10X150	38,1	10	1,50	13	6,0	80
221.12X175	38,1	12	1,75	13	6,0	90
221.14X200	38,1	14	2,00	13	6,0	80
221.16X200	38,1	16	2,00	13	6,0	75
221.18X250	38,1	18	2,50	15	8,0	75



COMPOSITIONS D'OUTILS POUR FILETER ET TARAUDER

221 - Compositions de tarauds, filières et porte-outils



NFE 75-001, NFE 75-002

- Chaque composition comprend des jeux de deux tarauds par dimensions : ébaucheur et finisseur.
- Les compositions de Réf 227.SJ1 et 227.SJ2 comprennent des tarauds au cobalt (Réf 227.S).
- Plateau PL.47 et boîte BT.109G : pour composition de Réf 221.227J1 et 221.227SJ1.
- Plateau PL.46 et boîte BT.105 : pour composition de Réf 221.227J2 et 221.227SJ2.

Ref	d [mm]	H [mm]	L [mm]	P [mm]	ΔΔ [kg]
221.227J1	M3 - M4 - M5 - M6 - M7 - M8 - M9 - M10 - M12	53	470	195	3.1
221.227SJ1	M3 - M4 - M5 - M6 - M7 - M8 - M9 - M10 - M12	53	470	195	3.1
221.227J2	M3 - M4 - M5 - M6 - M7 - M8 - M9 - M10 - M12 - M14 - M16 - M18	58	540	284	5.7
221.227SJ2	M3 - M4 - M5 - M6 - M7 - M8 - M9 - M10 - M12 - M14 - M16 - M18	58	540	284	5.7



227.A - Compositions de tarauds et forets



NFE 75-001, NFE 75-002

- Chaque composition comprend des jeux de 3 tarauds par dimensions : ébaucheur, intermédiaire et finisseur.
- La composition de Réf 227.SJ2A comprend des tarauds au cobalt (Réf 227.S).
- Livrées en boîte tôle BT.228J2.

Ref	d [mm]	H [mm]	L [mm]	P [mm]	Forets	ΔΔ [kg]
227.J2A	M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	57	105	172	2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm	1.1
227.SJ2A	M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	57	105	172	2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm	1.1



227 - Compositions de tarauds



NFE 75-001, NFE 75-002

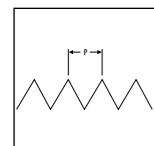
- Chaque composition comprend des jeux de 3 tarauds par dimensions : ébaucheur, intermédiaire et finisseur.
- La composition de Réf 227.SJ1 comprend des tarauds au cobalt (Réf 227.S).
- Livrées en boîte tôle BT.228J1.

Ref	d [mm]	H [mm]	L [mm]	P [mm]	Qtés	ΔΔ [g]
227.J1	M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	31	118	118	21 tarauds	720
227.SJ1	M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	31	118	118	21 tarauds au cobalt	720



COMPOSITIONS D'OUTILS POUR FILETER ET TARAUDER

237 - Outils à restaurer les filets



- Permet de restaurer avec précision les pas de vis intérieur et extérieur.

Ref	L [mm]	P [mm]	Filetage	ΔΔ [g]
237.A	230	75 - 100 - 125 - 150 - 175 - 200 - 250 - 300	SI	120
237.B	230	80 - 100 - 125 - 150 - 175 - 200 - 250 - 300	ISO	125
237.C	230	10F - 11F - 12F - 14F - 16F - 18F - 20F - 24F	WHITWORTH	125



OUTILS POUR TARAUDS ET FILIÈRES

830A.L - Porte-outils à cliquet longs

- L'outil idéal pour tarauder dans les endroits peu accessibles.
- Cliquet à droite et à gauche.
- Position blocage.
- Présentation : chromée polie.



Ref	d [mm]	L [mm]	Ouverture maxi [mm]	Pour tarauds	ΔΔ [g]
830A.5L	20,5	250	5	M6	230
830A.10L	25,5	300	8	M12	415

830A - Porte-outils à cliquet courts

- Cliquet à droite et à gauche.
- Position blocage.
- Présentation : chromée polie.



Ref	d [mm]	L [mm]	Ouverture maxi [mm]	Ouverture mini [mm]	Pour tarauds	Taraudé	ΔΔ [g]
830A.5	20,5	85	5	5	M6	M6	165
830A.10	25,5	105	8	8	M12	M12	312

830A.RN - Ensembles de réparation pour porte-outils

- Ensembles mors et ressort.
- 830A.5RN, pour porte-outils 830A.5 et 830A.5L.
- 830A.10RN, pour porte-outils 830A.10 et 830A.10L.



Ref	ΔΔ [g]
830A.5RN	15
830A.10RN	15

831 - Tourne-à-gauche

NF E 66-130

- Corps en zamak moulé sous pression, mâchoires rectifiées et traitées.
- Présentation : laquée gris martelé.



Ref	L [mm]	Ouverture maxi [mm]	Ouverture mini [mm]	Taraudé	ΔΔ [g]
831.1	180	2-8	2-8	M3->M7	100
831.2	300	4-11	4-11	M5->M12	300
831.3	385	5-16	5-16	M6->M12	705

832 - Porte-filières

- Corps en zamak moulé sous pression, permettant un centrage précis de la filière.
- Présentation : laquée gris martelé.



Ref	d [°]	d [mm]	L [mm]	Support pour	ΔΔ [g]
832.1'	1	25,4	220	221.3x50 --> 221.9x125	115
832.1'1/2	1'-1/2	38,1	325	221.10x150 --> 221.18x250	410

FORETS DE MÉCANICIEN

222A.T - Forets taillés



- Pour acier jusqu'à 800MPa, acier inoxydable, fonte grise, alliage d'aluminium.



Ø	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
222A.T1	1,0	35	5
222A.T1,5	1,5	40	5
222A.T2	2,0	50	5
222A.T2,5	2,5	57	5
222A.T3	3,0	62	5
222A.T3,3	3,3	65	5
222A.T3,5	3,5	70	5
222A.T4	4,0	75	10
222A.T4,2	4,2	75	10
222A.T4,5	4,5	80	10
222A.T5	5,0	85	10
222A.T5,5	5,5	92	15
222A.T6	6,0	92	15
222A.T6,5	6,5	102	20
222A.T6,8	6,8	105	25

Ø	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
222A.T7	7,0	107	25
222A.T7,5	7,5	110	30
222A.T8	8,0	117	35
222A.T8,5	8,5	117	40
222A.T9	9,0	127	50
222A.T9,5	9,5	127	55
222A.T10	10,0	132	60
222A.T10,2	10,2	132	65
222A.T10,5	10,5	132	70
222A.T11	11,0	142	80
222A.T11,5	11,5	142	90
222A.T12	12,0	152	100
222A.T12,5	12,5	152	110
222A.T13	13,0	152	115

222A.TJ - Compositions de forets taillés



NF ISO 235, ISO 235, DIN 338

- Pour acier jusqu'à 800 MPA, acier inoxydable, fonte grise, alliage d'aluminium.
- Jeux 222A.TJ19 et 222A.TJ25 : Forets de 5/10 en 5/10 mm.
- Jeux 222A.TJ50 et 222A.TJ81 : Forets de 1/10 en 1/10 mm.



Ø	d maxi [mm]	Contenant	Dimensions [mm]	ΔΔ [g]
222A.TJ19	1 - 10	19	165 x 110 x 35	730
222A.TJ25	1 - 13	25	190 x 110 x 54	1390
222A.TJ50	1 - 5,9	50	135 x 120 x 35	750
222A.TJ81	2 - 10	81	235 x 210 x 145	760

FORETS DE MÉCANICIEN

Composition de 32 forets pour rivetage et taraudage

NF ISO 235, ISO 235, DIN 338

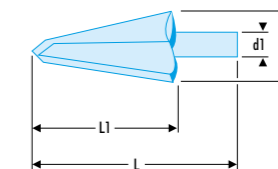
- Pour acier jusqu'à 800 MPA, acier inoxydable, fonte grise, alliage d'aluminium.
- 20 forets Réf 222A.T, de diam. : 1 --> 10,5 mm (de 5/10 en 5/10 mm).
- 12 forets pour cote de rivetage et taraudage, de diam. : 1,9 - 2,1 - 2,6 - 2,9 - 3,2 - 3,3 - 3,8 - 4,2 - 5,1 - 6,8 - 7,9 - 10,2 mm.
- Dimensions (L. x l. x H.) : 170 x 110 x 50 mm.



Ø	H [mm]	L [mm]	ΔΔ [kg]
222A.TJ32	50	170	1.2

229A - Forets à aléser

- Pour le perçage, l'ébavurage, l'alésage dans des matériaux de faible épaisseur : tôle, métaux non ferreux.
- En acier HSS.
- Epaisseur maxi. recommandée : 4 mm.
- Ne nécessite pas d'avant-trou.



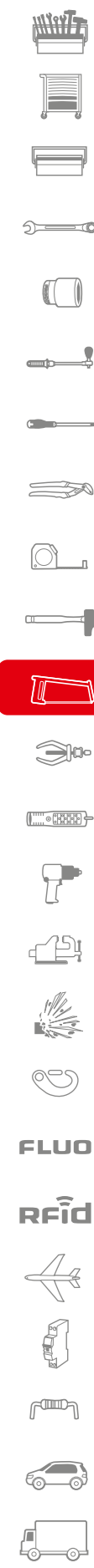
Ø	d1 [mm]	d2 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
229A.1	6	3 - 14	59	37	25
229A.2	8	5 - 20	71	41	45
229A.3	9	16,0 - 30,5	76	48	130

Forets étagés

- Pour un perçage cylindrique et précis dans toutes les matières.
- Ne nécessite pas d'avant-trou.
- Affûtage en croix : auto-centreur.
- Coupe plus agressive : moins d'efforts pour l'utilisateur, pas de bavure.
- Meilleure évacuation des copeaux.
- Moins de vibration, plus silencieux.
- Queue cylindrique avec 3 méplats, pour un bon entrainement évitant les micro blocages.
- Marquage laser des différents diamètres dans une goujure.
- 678006 : Spécial presse étoupe ISO.
- 678014 : Spécial presse étoupe PG.



Ø	d mini - maxi [mm]	d1 [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
229A.ST0	4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12	6	65	25
229A.ST1	4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20	8	75	65
229A.ST2	4 - 6 - 9 - 12 - 15 - 18 - 21 - 24 - 27 - 30 - 33 - 36 - 39	10	107	315
229A.ST3	6 - 9 - 13 - 16 - 19 - 21 - 23 - 26 - 29 - 32 - 35 - 38	10	100	320
678006	6,5 - 8,5 - 10,5 - 12,5 - 16,5 - 20,5 - 25,5 - 29,0 - 32,5 - 36,5 - 40,5	10	96	310
678014	6,0 - 9,0 - 12,5 - 15,2 - 18,6 - 20,4 - 22,5 - 26,0 - 28,3 - 30,5 - 34,0 - 37,0	10	100	300



FORETS DE MÉCANICIEN

Composition de 3 forets coniques



- Capacité : 3 --> 30,5 mm.
- Inclut un flacon de lubrifiant.
- Livré en boîte tôle, dim. (L. x l. x H.) : 120 x 100 x 38 mm.



Ref	H [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
229A.J3	38	120	555

FORETS POUR PERCUSSION

Jeu de 7 forets courts à emmanchement cylindrique



- Mise rapportée au carbure affuté.
- Forets taillés dans la masse avec goujure en L.
- Diamètres : 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 10 - 12 mm.
- Livré en boîte tôle, dim. (L. x l. x H.) : 155 x 100 x 30 mm.

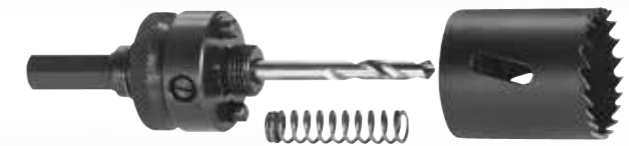


Ref	H [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
223.SJ7	30	155	355

TRÉPANS À PAS VARIABLE

SCIES TRÉPANS HSS BIMÉTAL

Pour le perçage de tous matériaux et métaux courants en mécanique, tôlerie et plomberie.



- Denture en acier rapide HSS ; dureté > 63 HRC.
- Fond de trépan en tôle épaisse pour réduire les vibrations.
- Fentes et trous latéraux pour l'évacuation des copeaux.

Montage rapide : mandrin, foret, trépan.

609A - Scies trépan à pas variable

- Scies trépan à pas variable 4 --> 6 mm.
- Coupe plus douce, vibrations réduites.
- Profondeur de coupe : 34 mm.
- Mandrin + foret de rechange pour scies trépan 19 --> 29 mm : 609A.M1.
- Mandrin + foret de rechange pour scies trépan 35 --> 68 mm : 609A.M2.
- Jeu de 2 forets de rechange + vis de mandrin : 609.M-ACC.

609A.29

609A.67



Ref	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
609A.19	19	51	30
609A.22	22	51	45
609A.29	29	51	80
609A.35	35	51	100
609A.38	38	51	110
609A.40	40	45	140
609A.44	44	45	145

Ref	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
609A.51	51	45	150
609A.57	57	45	165
609A.64	64	45	185
609A.65	65	45	200
609A.67	67	45	230
609A.68	68	45	285

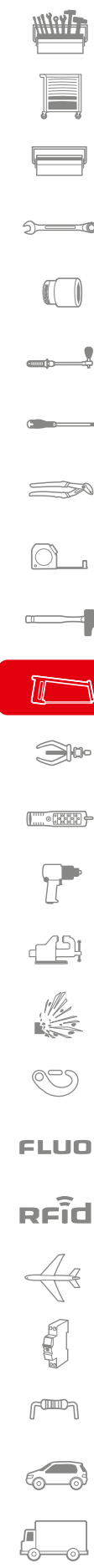
COMPOSITIONS DE SCIES TRÉPANS

609A.J - Compositions de scies trépan à pas variable avec mandrins

- Comprenant :
 - 609A.M1 : 1 mandrin pour les scies trépan 19 --> 29 mm.
 - 609A.M2 : 1 mandrin pour les scies trépan 35 --> 64 mm.
 - 609A.M-ACC : Jeu de 2 forets de rechange + vis de mandrin.
- Livrée en coffret plastique, dim. (L. x l. x H.) : 245 x 185 x 75 mm.

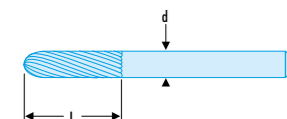


Ref	d [mm]	H [mm]	L [mm]	ΔΔ [kg]
609A.J1	22 - 29 - 35 - 44 - 51 - 64	75	245	1.8
609A.J3	19 - 22 - 29 - 35 - 38 - 44 - 51 - 57 - 64	75	245	2.1



FRAISES

VFA - Fraises-limes

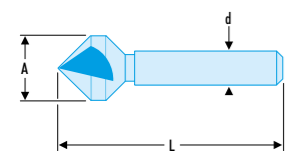


- Fraises en carbure de tungstène.
- Hélice à droite.
- Diamètre de tige des fraises-limes : 6 mm.



➤	d [mm]	L [mm]	No.	tr/min	ΔΔ [g]
VFA.600	6	18	1	50000	25
VFA.602	6	18	2	50000	25
VFA.604	6	18	3	50000	25
VFA.606	6	18	4	50000	20
VFA.608	6	18	5	50000	20
VFA.610	6	15	6	50000	20
VFA.1200	12	25	1	20000	55
VFA.1202	12	25	2	20000	55
VFA.1204	12	25	3	20000	50
VFA.1206	12	25	4	20000	30
VFA.1208	12	25	5	20000	35
VFA.1210	12	20	6	20000	40

229.TT - Fraises à noyer 90°



- Fraises 3 dents en acier HSS pour noyer les têtes de vis fraisées.
- Nécessite le perçage d'un avant-trou avec un foret cylindrique Réf 222A.T.



➤	A [mm]	d [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
229.TT2	10,4	6	50	10
229.TT3	16,5	10	60	30
229.TT4	20,5	10	63	50
229.TT5	25,0	10	67	70

Jeu de 4 fraises à noyer 90°



- Comprendant :
- 4 fraises : 229.TT2 --> 229.TT5 (avec un flacon de lubrifiant).
- Livrée en boîte tôle, dim. (L. x l. x H.) : 120 x 100 x 38 mm.



➤	H [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
229.TTJ4	38	120	450

GRATTOIRS

Grattoir triangulaire



- Présentation : lame chromée, polie, acier haute qualité et manche en bois verni.
- Longueur lame : 200 mm.



➤	L [mm]	ΔΔ [g]
231	200	180

FRAISES, GRATTOIRS

Grattoir "feuille de sauge"

- Présentation : lame chromée, polie, acier haute qualité et manche en bois verni.
- Longueur lame : 200 mm.



➤	L [mm]	ΔΔ [g]
232	200	180

Grattoir droit

- Présentation : lame chromée, polie, en acier haute qualité et manche en bois verni.
- Longueur lame : 200 mm.



➤	L [mm]	ΔΔ [g]
329	200	185

Jeu de 3 grattoirs Inox

- Lame en inox épaisseur : 0,8 mm.
- Zone de frappe renforcée.
- 3 formes :
- Droite, largeur : 32 mm.
- Droite, largeur : 50 mm.
- Coudée, largeur : 32 mm.



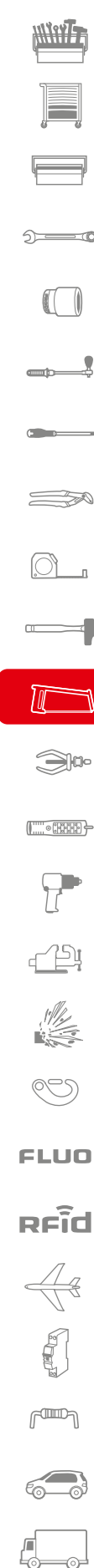
➤	L [mm]	ΔΔ [g]
235.J1	215	427

Jeu de 3 spatules souples Inox

- Lame en inox d'épaisseur : 0,5 mm.
- 3 formes :
- Droite, largeur : 32 mm.
- Droite, largeur : 50 mm.
- Droite, largeur : 75 mm.

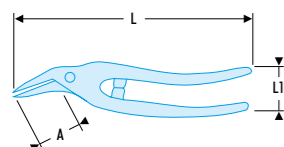


➤	L [mm]	ΔΔ [g]
237.J1	215	273



CISAILLES À TÔLE

883 - Cisailles chantourneuses

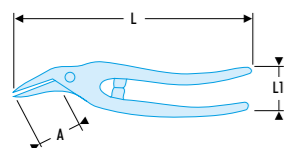


- Les becs de forme très étudiée permettent de découper la tôle en suivant un tracé précis.
- Butée de fin de coupe en acier.
- Chantourneuse à gauche : 883B.G.
- Chantourneuse à droite : 883B.
- Chantourneuse à droite grande capacité : 883.32.
- Présentation : peinture Epoxy.

➔	A [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Capacité acier demi-dur [mm]	Capacité Inox [80 kg/mm ²]	ΔΔ [g]
883B.G	46	260	43 - 170	1,0	0,8	535
883B	50	260	43 - 170	1,0	0,8	530
883.32	73	320	47 - 170	1,2	0,9	765



884 - Cisailles passe-franc

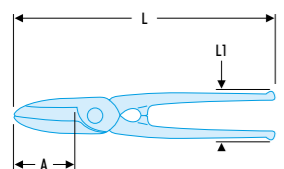


- Le dégagement de son bec inférieur lui permet de couper une large tôle en continu suivant une ligne droite, sans déformer les deux bords.
- Butée de fin de coupe, en acier.
- Passe-franc à droite : 884B.
- Passe-franc à droite de grande capacité : 884.30.
- Présentation : peinture Epoxy.

➔	A [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Capacité acier demi-dur [mm]	Capacité Inox [80 kg/mm ²]	ΔΔ [g]
884B	40	260	43 - 130	1,0	0,8	670
884.30	52	300	45 - 150	1,2	0,9	840



Cisaille universelle "type anglais"

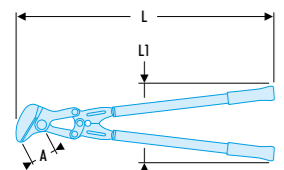


- 2 lames larges.
- Capacité :
- Inox 80 kg/mm² : 0,5 mm.
- Acier demi-dur : 0,8 mm.
- Butée de fin de coupe en acier forgé.
- Présentation : peinture Epoxy.

➔	A [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
880	55	260	45 --> 130	520



882A-884A - Cisailles à "deux mains"



- Très grande démultiplication.
- Butée de fin de coupe en acier forgé.
- Capacité de coupe pour tôle bleue 120 kg/mm² : 2 mm (Réf 882A.65) et 2,5 mm (Réf 884A.65).
- Présentation : lames zinguées, bras tubes avec poignées néoprène.
- Lames de rechange :
- 882A.L65 pour 882A.65.
- 884A.L65 pour 884A.65.

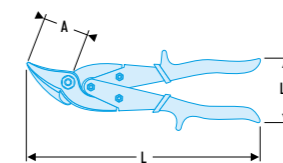
➔	A [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [kg]
882A.65	50	665	210 --> 820	2.1
884A.65	48	660	200 --> 790	2.4



CISAILLES À TÔLE

Cisaille universelle chantourneuse à droite

- ASME B107.500
- Démultiplication réduisant les efforts.
 - Mâchoires forgées, traitées et brunies.
 - Branches gainées rouges avec garde.
 - Rappel d'ouverture des branches par ressort encastré.
 - Verrou de fermeture.
 - Capacité de coupe :
- Inox 80 kg/mm² : 0,8 mm.
- Acier demi-dur : 0,8 mm.

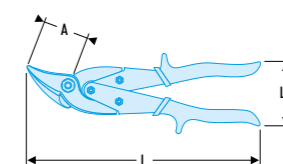


➔	A [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
882A	32	250	45 - 130	475



982 - Cisailles démultipliées chantourneuses

- ASME B107.500
- Cisaille de type passe-franc avec une légère denture sur les tranchants pour éviter les risques de glissement de la tôle.
 - Démultiplication et écartement des becs par ressort encastré.
 - Lames en chrome molybdène forgées.
 - Poignées bi-matière ergonomiques avec revêtement antidérapant.
 - Code couleur normalisé suivant le sens de la coupe.
- Rouge : coupe à gauche (Réf 982.G).
- Vert : coupe à droite (Réf 982).
 - Verrouillage de mors en fin d'utilisation par fermoir.
 - Capacité de coupe :
- Inox 80 kg/mm² : 0,8 mm.
- Acier demi-dur : 1,2 mm.

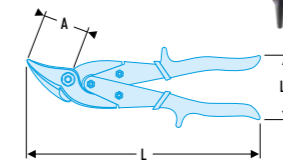


➔	A [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
982	45	245	65 - 190	380
982.G	45	245	65 - 190	380



985 - Cisailles "type aviation"

- ASME B107.500
- La démultiplication des lames permet les travaux de longue durée sans efforts.
 - Démultiplication et écartement des becs par ressort encastré.
 - Légère denture sur les tranchants pour éviter les risques de glissement de la tôle.
 - Lames en chrome molybdène forgées.
 - Poignées bi-matière ergonomiques avec revêtement antidérapant.
 - Code couleur normalisé suivant le sens de la coupe :
- Rouge : coupe à gauche (Réf 985.LE).
- Vert : coupe à droite (Réf 985.RI).
- Jaune : coupe droite (Réf 985.ST).
 - Verrouillage de mors en fin d'utilisation par fermoir.
 - Capacité de Coupe :
- Inox 80 kg/mm² : 0,8 mm.
- Acier demi-dur : 1,2 mm.

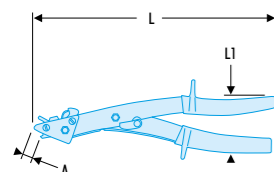


➔	A [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
985.LE	55	255	60 - 150	400
985.RI	55	255	60 - 150	400
985.ST	55	255	65 - 165	390



CISAILLES À TÔLE

Cisaille grignoteuse



- L'écartement des branches par ressort encastré et très démultiplié permet de découper sans effort des contours sinueux en produisant un copeau de 2,8 mm de large.
- Le système de matrice et de lame permet de briser le copeau en bout de coupe.
- Les couteaux supérieurs coupent des fils d'acier demi-dur maxi. 2 mm et d'acier doux maxi. 2,5 mm.
- Verrou de blocage.
- Capacité de coupe : - Inox 80 kg/mm² : 0,8 mm. - Acier demi-dur : 1 mm.
- Couteau de rechange : 887A.L1.



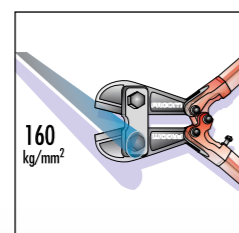
887A	A [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
	7	260	45 - 110	520

990.B COUPE BOULONS



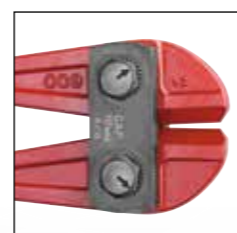
Puissance

- Capacité de coupe accrue, acier jusqu'à 160 Kg/mm².
- Disponible en bras forgés.



Longévité

- Dureté des lames améliorée pour une meilleure longévité de coupe.
- Traitement spécifique du corps pour une réduction optimale des jeux.
- Lames haute performance au chrome.
- Réglage du jeu des lames par vis excentriques.



Efficacité

- Effort de coupe réduit au maximum.
- Poignée "grip" avec garde pour plus de confort et une meilleure prise.



COUPE-BOULONS

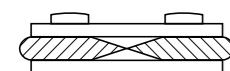
COUPE-BOULONS

990.BF - Coupe-boulons bras forgés coupe axiale



- Bras forgés = moins de flexion lors de la coupe.
- Lames en acier au chrome haute performance.
- Dureté des lames optimisée pour une grande longévité de coupe.
- Réglage du jeu des lames par vis excentriques.
- Poignées ergonomiques avec garde de protection.

887A	Ø maxi [mm] : 60-140-160 kg/mm ²	Lame	L ["]	L [mm]	ΔΔ [kg]
990.BF0	7,0 - 6,0 - 5,5	990.LB0	18	450	1,7
990.BF1	10 - 8 - 7	990.LB1	24	600	2,8
990.BF2	13 - 9 - 8	990.LB2	30	750	4,2
990.BF3	16 - 10 - 9	990.LB3	35	900	6,4
990.BF4	18 - 11 - 10	990.LB4	41	1050	8,6



COUPE-BOULONS

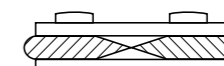
COUPE-BOULONS

990.B - Coupe-boulons bras tubulaires coupe axiale

- Lames en acier au chrome haute performance.
- Dureté des lames optimisée pour une grande longévité de coupe.
- Réglage du jeu des lames par vis excentriques.
- Poignées ergonomiques avec garde de protection.



887A	Ø maxi [mm] : 60-140-160 kg/mm ²	Lame	L ["]	L [mm]	ΔΔ [kg]
990.B0	7,0 - 6,0 - 5,5	990.LB0	18	450	1,7
990.B1	10 - 8 - 7	990.LB1	24	600	2,8
990.B2	13 - 9 - 8	990.LB2	30	750	4,2
990.B3	16 - 10 - 9	990.LB3	35	900	6,4
990.B4	18 - 11 - 10	990.LB4	41	1050	8,6

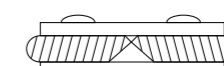


990.RB0 - Coupe-boulons coupe à ras

- Lames spécifiques pour coupe à ras en acier au chrome haute performance.
- Dureté des lames optimisée pour une grande longévité de coupe.
- Réglage du jeu des lames par vis excentriques.
- Poignées ergonomiques avec garde de protection.
- 990.BRF0 : Bras forgés.
- 990.R00 - 990.R0 : Bras tubulaires.



887A	Ø maxi [mm] : 60-140-160 kg/mm ²	Lame	L ["]	L [mm]	ΔΔ [kg]
990.RB00	6 - 5 - 5	990.LRB00	12	350	1,0
990.RB0	7,0 - 6,0 - 5,5	990.LRB0	18	450	1,7
990.BRF0	7,0 - 6,0 - 5,5	990.LRB0	18	450	1,7

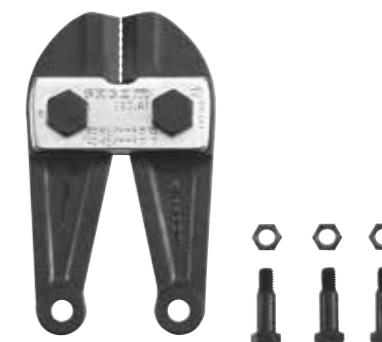


990.LB - Lame de rechange pour coupe-boulons

- Les lames de coupe-boulons sont des pièces consommables, dont l'usure est normale. FACOM garantit la conformité des dimensions et leur aptitude à l'emploi préconisé.
- La longévité dépend étroitement des conditions d'utilisation.
- Livrées avec visserie.

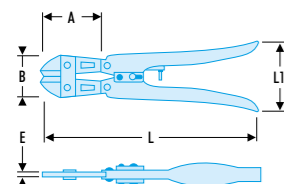


887A	Pour	ΔΔ [kg]
990.LB0	990.BF0 - 990.B0	0,650
990.LB1	990.BF1 - 990.B1	1,050
990.LB2	990.BF2 - 990.B2	1,650
990.LB3	990.BF3 - 990.B3	2,400
990.LB4	990.BF4 - 990.B4	3,400
990.LRB00	990.RB00	0,450
990.LRB0	990.BRF0 - 990.RB0	0,650



COUPE-BOULONS

Mini coupe-boulons



- Outil compact et léger, avec système de démultiplication conçu pour couper les fils durs et mi-durs : corde à piano, boulons, rivets, vis, goupilles, clous, etc.
- Lames forgées, traitées.
- Capacité de coupe :
 - Corde à piano : diamètre maxi. 2 mm à 200 kg/mm².
 - Fil tendre : diamètre maxi. 4 mm à 60 kg/mm².
- Branches ergonomiques en tôle d'acier, traitées, équipées d'une butée anti-chocs des lames de coupe, réglable.
- Ressort d'ouverture.
- Système de blocage des lames de coupe en position fermée.
- Présentation : lames phosphatées, branches laquées.

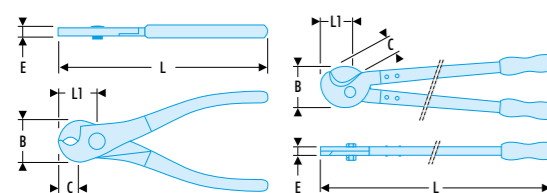


Ref.	A [mm]	B [mm]	E [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [g]
997A.20	54,5	40	4,5	210	57	275

COUPE-CÂBLES

COUPE-CÂBLES CUIVRE ET ALUMINIUM

412 - Coupe-câbles manuels Cuivre-Aluminium

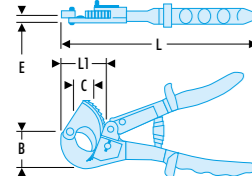
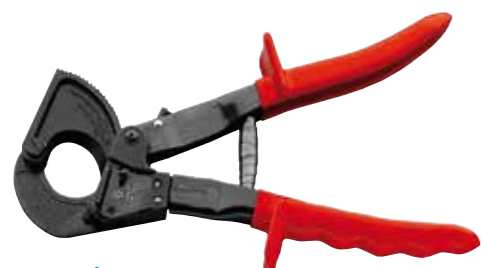


- 412B.10 Coupe-câbles «compact» :
 - Capacité : diamètre 10 mm.
 - Ressort de rappel d'ouverture intégré.
 - Verrouillage en position fermée.
 - Conception anticroisement.
- 412.16 Coupe-câbles «standard» :
 - Capacité : diamètre 16 mm.
 - Tête renforcée, conception anticroisement.
 - Butée de sécurité.
- 412.30 - 412.42 Coupe-câbles «puissance» :
 - Capacité : diamètre 32 mm (Réf 412.30) et diamètre 42 mm (Réf 412.42).
- Coupe puissante, ne déforme pas les câbles électriques.
- Butée de sécurité.
- Jeu de lames pour 412.30 : 412.L30.
- Jeu de lames pour 412.42 : 412.L42.



Ref.	B [mm]	C [mm]	d [mm]	d mini - maxi [mm]	E [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [kg]
412B.10	28	21	10	53 - 190	10	170	40	0,225
412.16	54	28	16	80 - 370	14	290	45	0,670
412.30	70	40	32	155 - 1000	16	600	60	2,5
412.42	115	70	42	200 - 1300	16	800	90	3,7

413 - Coupe-câbles à cliquet Cuivre-Aluminium



- Système cliquet-lame pour couper des câbles de diamètre important avec un effort minimum.
- Pratique dans un espace réduit.
- Gains antidérapantes avec gardes de protection.
- Capacités : 32 - 52 mm.
- Lame de rechange pour 413A.32 : 413A.L32.



Ref.	B [mm]	C [mm]	d maxi [mm]	E [mm]	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [g]
413A.32	58	34	32	7,8	255	65	385	
413.52	80	53	52	8,0	275	75	800	

COUPE-CÂBLES CUIVRE ET ALUMINIUM

Coupe-câbles manuel Cuivre-Aluminium 10 mm

- Encoche, embout de bec permettant de dénuder un fil.
- Pour câble monobrin et multibrins.
- Capacité :
 - Câble multibrins : diamètre 10 mm.
 - Cuivre monobrin : diamètre 8 mm.
 - Almelec : diamètre 6 mm.



Ref.	L [mm]	ΔΔ [g]
985912	165	225

Coupe-câbles manuel Cuivre-Aluminium 18 mm

- Encoche, embout de bec permettant de dénuder un fil.
- Pour câble monobrin et multibrins.
- Capacité :
 - Câble multibrins : diamètre 18 mm.
 - Cuivre monobrin : diamètre 15 mm.
 - Almelec : diamètre 10 mm.

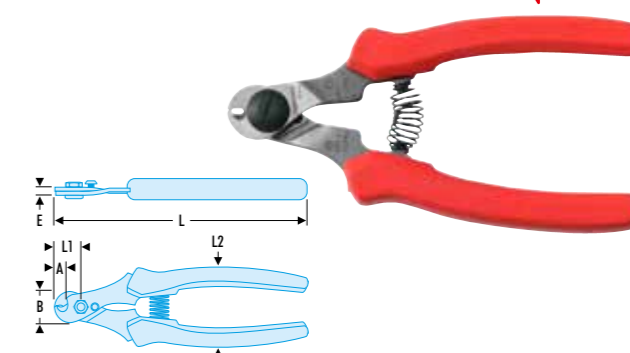


Ref.	L [mm]	ΔΔ [g]
985925	231	350

COUPE-CÂBLES ACIER

Coupe-câbles acier "compact"

- NFE 75-001, NFE 75-002
- Outil léger avec lames et angle de coupe adaptés aux matériaux résistants et aux câbles multifibres.
- Verrouillage par poussoir, ouverture par simple pression sur les branches.
- Lame en acier traité 60-62 HRc.
- Capacité :
 - 5 mm pour câble acier doux 60 - 100 kg/mm².
 - 4 mm pour câble acier dur 130 - 160 kg/mm².
 - 3 mm pour câble rond 60 kg/mm².

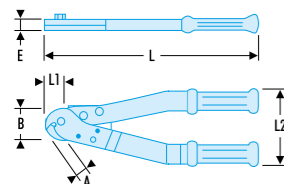


Ref.	A [mm]	B [mm]	E [mm]	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [g]
996.5	7	21	8	165	12	50 - 125	165



COUPE-CÂBLES ACIER

■ Coupe-câbles acier "standard"

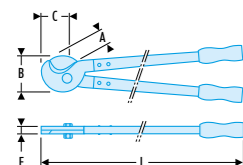


- NFE 75-001, NFE 75-002**
- Lames rapportées en acier hautes performances.
 - Compact et puissant, poignées ergonomiques.
 - Capacité :
 - 8 mm pour câble acier doux 60 - 100 kg/mm².
 - 7 mm pour câble acier dur 130 - 160 kg/mm².
 - 6 mm pour câble rond 60 kg/mm².
 - Lames de rechange : 996.L8.



996.8	A [mm]	B [mm]	E [mm]	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	ΔΔ [g]
996.8	12	42	16	340	21	115 - 470	890

■ Coupe-câbles acier

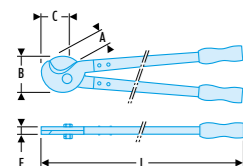


- NFE 75-001, NFE 75-002**
- Modèle compact et puissant.
 - Lame forgées en acier hautes performances.
 - Conception anticroisement.
 - Capacité :
 - 12 mm pour câble acier doux 60 - 100 kg/mm².
 - 10 mm pour câble acier dur 120 - 150 kg/mm².
 - 8 mm pour câble rond 60 - 80 kg/mm².
 - Lames de rechange : 996.L12.



996A.12	A [mm]	B [mm]	E [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [kg]
996A.12	20	73	16	600	50	2.7

■ Coupe-câbles acier "puissance"



- NFE 75-001, NFE 75-002**
- Modèle puissance maximum.
 - Lames forgées en acier hautes performances.
 - Conception anticroisement.
 - Poignées ergonomiques.
 - Capacité :
 - 16 mm pour câble acier doux 60 - 100 kg/mm².
 - 13 mm pour câble acier dur 120 - 150 kg/mm².
 - 10 mm pour câble rond 60 - 80 kg/mm².
 - Lames de rechange : 996.L16.



996.16	A [mm]	B [mm]	E [mm]	L [mm]	L1 [mm]	ΔΔ [kg]
996.16	28	115	16	800	55	5.0

CUTTERS

UNE GAMME DE CUTTERS PROFESSIONNELS



L'expérience de la coupe au service des professionnels !

Sécurité dédiée aux applications "Pros"

- Modèle recommandé par les CHSCT.
- Evite les risques de coupures par manipulation de lame, ripage de la lame et par glissement de lame.



Conception dédiée aux utilisations intensives et quotidiennes

- Chariot Inox pour une parfaite résistance de la lame aux efforts de torsion.
- Ergonomie pour une prise en main plus confortable.
- Revêtement soft pour éviter les glissements.



- Modèle à rechargement automatique de lame.
- Blocage de la lame par molette.



Une qualité rigoureuse

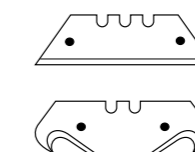
- Test d'endurance du mécanisme en dynamique.
- Tests d'efforts pour garantir un parfait blocage de lame.
- Tests de torsion pour garantir un parfait maintien de la lame.
- Tests aux produits chimiques.

Productivité et efficacité

- Changement de lame confortable grâce au réservoir de lame dans le manche.
- Gain de temps et sécurité.

■ Couteau de sécurité à lame rétractable automatique

- Couteau de sécurité.
- Rappel automatique de la lame en fin d'application.
- Corps en zamac.
- Bouton poussoir en ABS avec positionnement du pouce en frontal ou en latéral.
- Livré avec 3 lames (1 lame montée + 2 lames en magasin dans le corps).



844.D	E [mm]	H mini - maxi [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
844.D	27	40,5 - 44,0	176	185

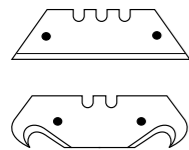


CUTTERS

▪ Couteau universel à lame rétractable



- 3 positions de sortie de lame.
- Manche moulé servant de magasin à 5 lames.
- Corps en zamac.
- Bouton poussoir en alliage de zinc.



844.R	E [mm]	H [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
			190	

▪ Cutter 18 mm avec rechargement automatique de lame



- Productivité, accessibilité, sécurité.
- Cutter à lame sécable avec rechargement de lame automatique.
- Manche ergonomique en ABS avec revêtement soft.
- Chariot de guidage de lame en inox.
- Molette de blocage de la lame.
- Magasin de 6 lames.
- Casse-lame intégré.



844.S18	E [mm]	H [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
	24	47	172	160

▪ Cutter 18 mm - lame sécable



- Cutter à lame sécable.
- Manche ergonomique en ABS avec revêtement soft.
- Chariot de guidage de lame en inox.
- Blocage automatique de la lame.
- Magasin de 2 lames.
- Casse-lame intégré.



844.SE18	E [mm]	H [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
	24	43	172	90

▪ Cutter 9 mm - lame sécable



- Cutter à lame sécable.
- Manche ergonomique en ABS avec revêtement soft.
- Chariot de guidage de lame en inox.
- Blocage automatique de la lame.
- Magasin de 2 lames.
- Casse-lame intégré.



844.S9	E [mm]	H [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
	17	30	149	47

CUTTERS

GUIDE DE CHOIX POUR LES LAMES

L'expérience de la coupe au service des utilisateurs

Une lame parfaitement tranchante garantit votre sécurité

- Coupe nette et franche.
- Ne détériore pas les matériaux à couper.
- Coupe sans efforts et risque de ripage ou d'échappement.
- Gain de temps.

Des conditionnements adaptés

- Distributeur de 10 lames : toujours à portée de main.

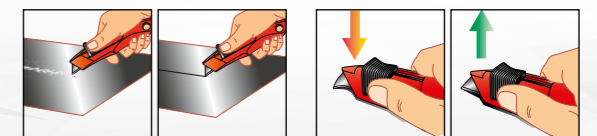


Comment choisir une lame appropriée

- Quel est le matériau à couper ? Sa matière, son épaisseur.
- Sur quelle surface la coupe aura lieu ? (Faut-il protéger le support ?)
- Existe-t-il des risques de ripage ? (surface non plane)
- Quel est l'environnement de travail ?
- Quelle est la fréquence d'utilisation ?
- Quelle est la longévité souhaitée ?

Une lame est un compromis entre :

- Dureté : Garantir une résistance de la partie tranchante et une résistance aux efforts.
- Souplesse : Résister aux efforts mais aussi pouvoir offrir une torsion et un rappel garantissant une coupe nette.
- Angle de Coupe : torsion et un rappel garantissant une coupe nette.



▪ Lame trapèze perforée - Haute résistance

- Lame trapèze haute résistance.
- Conçue pour garantir une parfaite qualité de coupe lors d'applications intensives.
- Idéale pour couper : - Carton épais. - Durite. - Plastique. - Mousse anti-vibration. - Gaine thermo rétractable. - Feuillard Nylon. - Tube plastique. - Joints.
- Livrée en distributeur de 10 lames.



844.TTL10	E [mm]	H [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
	0,65	19	60	50

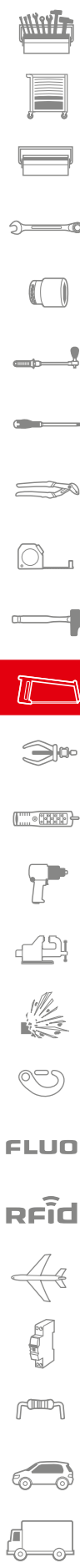


▪ Lame trapèze de sécurité - Haute performance

- Lame trapèze haute performance.
- Conception aux coins arrondis pour éviter tous les risques de coupure accidentelles liées aux angles des lames.
- Conçue pour garantir une parfaite qualité de coupe lors d'applications intensives.
- Idéale pour couper : - Carton épais. - Durite. - Plastique. - Mousse anti-vibration. - Gaine thermo rétractable. - Feuillard Nylon. - Tube plastique. - Joints.
- Livrée en distributeur de 10 lames.



844.TRL10	E [mm]	H [mm]	L [mm]	ΔΔ [g]
	0,65	19	60	50



CUTTERS

■ **Lame crochet - Haute résistance**



- Lame crochet haute résistance.
- Conception dédiée à la protection des supports lors de la coupe des matériaux.
- Idéal pour couper :
 - Revêtements de sols type moquette, linoléum, pvc ou tout autre matériau posé sur support.
 - Sangles et tissus épais.
- Livrée en distributeur de 10 lames.



E (mm)	H (mm)	L (mm)	ΔΔ (g)
0,65	19	50	50

844.TCL10

■ **Etui de 10 lames sécables 18 mm**



- Lame sécable 18 mm, 7 segments.
- Idéale pour toutes les applications de coupe quotidienne :
 - Carton épais.
 - Durite.
 - Plastique.
 - Mousse anti-vibration.
 - Gaine thermo rétractable.
 - Feuillard nylon.
 - Tube plastique.
 - Joints.
- Attention la lame sécable n'est pas conçue pour résister aux efforts de torsion trop importants.
- Livré en distributeur de 10 lames.



E (mm)	H (mm)	L (mm)	ΔΔ (g)
0,53	18	110	90

844.S18L10

■ **Etui de 10 lames sécables 9 mm**



- Lame sécable 9 mm, 12 segments.
- Idéale pour toutes les applications de coupe quotidienne :
 - Carton épais.
 - Durite.
 - Plastique.
 - Mousse anti-vibration.
 - Gaine thermo rétractable.
 - Feuillard nylon.
 - Tube plastique.
 - Joints.
- Attention la lame sécable n'est pas conçue pour résister aux efforts de torsion trop importants.
- Livré en distributeur de 10 lames.



E (mm)	H (mm)	L (mm)	ΔΔ (g)
0,43	9,5	84	30

844.S9L10

CUTTERS

“COUPE TOUT” L'OUTIL POLYVALENT

Garantit une coupe nette sans effort



Feuilles d'aluminium (jusqu'à 1 mm) ou de métal dur (jusqu'à 0,5 mm), PVC, cartons, caoutchouc, revêtement de sol jusqu'à 5 mm, durites, colliers plastiques, tubes de faibles diamètres, câbles électriques (jusqu'à Ø 2,5 mm), mousse isolante, du papier d'emballage... Et bien d'autres applications.

1-Précis: Lames striées, aucun risque de dérapage.

2-Malin: 2 Positions d'ouverture, s'adapte à votre main. (26 mm / 36 mm).

3-Sûr: Système de blocage en position fermée.

4-Confortable: Gaines bimatière anti-dérapante.

980 - Version lame droite
980C - Version lame dégagée

- Idéale pour couper des matériaux sur des grandes longueurs.
- La main reste toujours parfaitement dégagée.

■ **Coupe-Tout**

- 980 : version lame droite.
- 980C : version lame dégagée.
- Ouverture des lames : 29 --> 36 mm.
- Ouverture de la poignée : 77 --> 102 mm.
- Confortable : Gaines bi-matières anti-dérapantes.
- Sécurité : système de blocage en position fermée.
- Précis : Tranchant de la lame légèrement crantée (aucun risque de dérapage).
- Idéal pour toutes les applications de coupe quotidienne :
 - Carton, caoutchouc, pvc, cuir de 5 mm.
 - Tôle fine 0,5 mm, feuille aluminium jusqu'à 1 mm.
 - Câble électrique de diam. 2,5 mm.
 - Durites, tubes, mousse isolante etc.



B (mm)	C (mm)	L (mm)	ΔΔ (g)
67	49	205	200
67	49	205	200

980

980C

CISEAUX

■ **Ciseaux d'électriciens gainés**

- Branches surmoulées bi-matière ergonomiques, droitier ou gaucher.
- Lames longues avec coupe-fil.
- Présentation : branches bi-matière, lames brunies.



L (mm)	Lame	ΔΔ (g)
143	45 mm	80

841A.4



CISEAUX

■ Ciseaux d'électricien



- Branches 100% métal pour droitier ou gaucher.
- Lames courtes renforcées, avec coupe-fil.
- Présentation : chromée, polie.



841	L [mm]	Lame	ΔΔ [g]
	150	33 mm	95

■ Ciseaux à usage intensif



- Structure complète en acier (lames + poignées).
- Partie sertissage.
- Coupe-câble Ø 50 mm sur les deux lames.
- Fente de dénudage (1,5mm - 2,5mm - 4 mm).
- Lame en acier inoxydable.
- Etui avec clip d'accrochage à la ceinture.
- Languettes antidérapantes sur les anneaux des poignées.
- Grand et petit oeil pour des doigts de tailles différentes.



841A.3	L [mm]	Lame	ΔΔ [g]
	160	40 mm	150

■ Ciseaux multi-usages



- Modèle multi-usage, très polyvalent et confort maximum.
- Poignée ergonomique exclusive FACOM pour droitier pour un meilleur confort.
- Idéal pour la coupe de cartons épais, aluminium (d'épaisseur : 0,2 mm), caoutchouc (d'épaisseur : 3mm), cuir (d'épaisseur : 5 mm), corde, etc.
- Lames en acier inoxydable : précision et meilleure durée de vie du tranchant.
- Présentation : branches bi-matière, lames brunies.



841A.9	L [mm]	Lame	ΔΔ [g]
	255	107 mm	210

COUTEAUX

■ Couteau à cran d'arrêt manche bi-matière



- Lame en acier inoxydable poli. Une partie de la lame est lisse pour les coupes précises et une autre partie de la lame est crantée pour les coupes puissantes.
- Ouverture rapide d'une seule main.
- Pointe en bout de couteau : fonction brise glace.
- Sécurité : cran d'arrêt.
- Oeillet d'accroche universel.
- Agrafe type mètre ruban au dos du couteau pour accrochage direct à la ceinture.
- Longueur de lame : 77 mm ; Longueur fermé : 115 mm.
- Longueur totale : 186 mm.
- Livré en étui nylon vertical accrochable à la ceinture.



840.F	L [mm]	ΔΔ [g]
	115	170



COUTEAUX

840 LE COUTEAU 100% INOX

Le couteau conçu comme un outil

Inoxydable
Lame en Inox 12C27.

Confortable.
Ouverture rapide à une main en toute sécurité grâce à la molette (ambidextre).

Livré avec son étui cuir horizontal Pour une liberté totale de mouvement et un respect des règles de sécurité.

Oeillet d'accrochage universel.

Déverrouillage sécurisé
Fermeture par déverrouillage sécurisé du cran d'arrêt "liner lock" en deux temps.

Ergonomique
manche monobloc en inox brossé pour une meilleure prise en main.

COUTEAUX

■ Couteau Inox à molette

- Conception 100% inox 12C27 : très grande résistance à la corrosion. Idéal dans les milieux marins.
- Ouverture rapide et d'une seule main.
- Ambidextre.
- Sécurité : cran d'arrêt et déverrouillage en 2 temps.
- Oeillet d'accroche universel.
- Longueur de lame : 73,5 mm ; Longueur fermé : 115,5 mm.
- Longueur totale : 189 mm.
- Livré avec un étui cuir horizontal.



840LE	L [mm]	ΔΔ [g]
	115.5	250



■ Couteau à cran d'arrêt manche bois

- Lame en acier inoxydable poli.
- Sécurité : cran d'arrêt.
- Manche bois de rose et mitre en argent nickelé.
- Longueur de lame : 78 mm ; longueur fermé : 105 mm.
- Longueur totale : 183 mm.



840.4A	L [mm]	ΔΔ [g]
	105	160

■ Couteau d'électricien manche plastique 2 lames

- Couteau d'électricien avec lames adaptées au travail des câbles :
- 1 lame droite affûtage évidé pour un usage général (longueur : 65 mm).
- 1 lame courte incurvée, position et forme adaptées au travail du câble (longueur : 35 mm).
- Sécurité : cran d'arrêt sur les deux lames.
- Oeillet d'accroche universel.
- Longueur fermé : 104 mm.
- Longueur totale : 131/169 mm.



640180	L [mm]	ΔΔ [g]
	104	100

COUTEAUX

■ Couteau d'électricien manche bois



- Lame en acier inoxydable poli.
- Lame de type serpette.
- Manche en bois.
- Longueur de lame : 60 mm ; Longueur fermé : 100 mm.
- Longueur totale : 160 mm.

840B	L [mm]	ΔΔ [g]
	100	85

■ Couteau d'électricien manche bois 2 lames



- Lames en acier inoxydable poli.
- Lame de type serpette, longueur : 65 mm.
- Lame droite, longueur : 80 mm.
- Manche en bois.
- Longueur fermé : 100 mm.
- Longueur totale : 165/180 mm.

843	L [mm]	ΔΔ [g]
	100	115

■ Couteau d'électricien manche bois avec dénudeur



- Lame en acier inoxydable poli.
- Lame dotée de 2 encoches :
 - 1 encoche demi-lune pour dénuder.
 - 1 encoche en V pour couper.
- Manche en bois de palissandre.
- Longueur de lame : 77 mm ; longueur fermé : 103 mm.
- Longueur totale : 180 mm.

840.1	L [mm]	ΔΔ [g]
	180	75

DÉCOUPE-JOINT

DÉCOUPE-JOINT

La solution pour réaliser vos joints rapidement et en toute autonomie

- Ces éléments permettent la découpe nette et précise de joints circulaires dans diverses matières (carton, cuir, caoutchouc, tissus...).
- Pour les découpes de Ø 3 à 50 mm, utiliser un emporte-pièce 245A.T avec une poignée 245A.M.
- Pour les découpes de Ø 44 à 420 mm, utiliser le compas composé d'une pointe et d'un couteau coulissant.
- Tous ces éléments sont disponibles, soit à l'unité, soit en composition.



■ 245A.T - Emporte-pièces

840	d [mm]	Capacité Ø maxi [mm]	Pour	ΔΔ [g]
245A.T3	3	M13 x 100	245.J1 - 245.J2	10
245A.T4	4	M13 x 100	245.J1 - 245.J2	10
245A.T6	6	M13 x 100	245.J1 - 245.J2	15
245A.T8	8	M13 x 100	245.J1 - 245.J2	15
245A.T10	10	M13 x 100	245.J1 - 245.J2	15
245A.T12	12	21	245.J1 - 245.J2	20
245A.T14	14	28	245.J1 - 245.J2	20
245A.T16	16	21	245.J1 - 245.J2	20
245A.T18	18	21	245.J1 - 245.J2	25
245A.T20	20	21	245.J1 - 245.J2	25
245A.T22	22	31	245.J1 - 245.J2	40
245A.T24	24	31	245.J1 - 245.J2	40
245A.T26	26	31	245.J1 - 245.J2	45
245A.T28	28	31	245.J1 - 245.J2	50
245A.T30	30	31	245.J1 - 245.J2	60
245A.T32	32	41	245.J2	75
245A.T34	34	41	245.J2	80
245A.T36	36	41	245.J2	80
245A.T38	38	41	245.J2	75
245A.T40	40	41	245.J2	75
245A.T42	42	52	245.J2	100
245A.T44	44	52	245.J2	105
245A.T46	46	52	245.J2	105
245A.T48	48	52	245.J2	100
245A.T50	50	52	245.J2	100



■ Accessoires pour emporte-pièces et compas

840	No.	Pour	ΔΔ [g]
245A.M1	1	245.J1	450
245A.M2	2	245.J1	530
245A.M3	3	245.J1	310
245A.M4	4	245.J1 - 245.J2	150
245A.P1	5	245.J1 - 245.J2 - 245.AC	40

