900000 | Outils pour marteaux pneumatiques

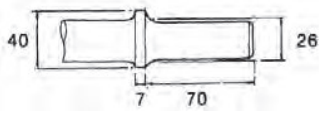
► Emmanchements cylindriques et mi-hexagonaux





À l'unité

Cylindrique 26 x 70 mm
Collerette 40 mm

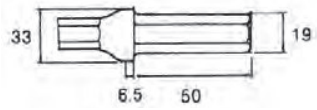


Type de burin	L mm	Emballage	Code
Pointe	400	Emballage individuel brochable	926 01 400



À l'unité

Hexagonal 19 x 50 mm
Collerette 33 mm

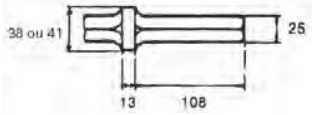


Type de burin	L mm		Code
Pointe	300		919 01 300
Burin	300		919 02 300



À l'unité

Hexagonal 25 x 108 mm
Collerette 41 mm

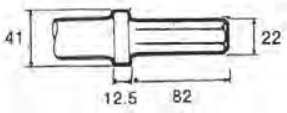


Type de burin	L mm		Code
Pointe	500		925 41 500
Pointe	500		925 42 500
Bêche	480	75 x 230	925 43 075
Bêche	480	120 x 190	925 43 190



À l'unité

Hexagonal 22 x 82 mm
Collerette 41 mm

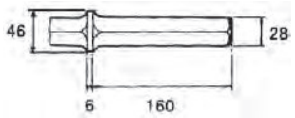


Type de burin	L mm		Code
Pointe	500		922 01 500
Pointe	480		922 03 075
Bêche	450	120 x 190	922 03 120



À l'unité

Hexagonal 28 x 160 mm
Collerette 46 mm



Type de burin	L mm		Code
Pointe	450		928 01 450
Pointe	600		928 01 600
Burin	450		928 02 450
Burin	600		928 02 600
Bêche	550	75 x 230	928 03 075
Bêche	530	125 x 205	928 03 125

Conseils pour le reconditionnement des outils. La température idéale de reforgeage est supérieure à 950° (rouge orangé). Reforgez rapidement et trempez de préférence dans l'huile. Ne jamais laisser la température descendre en dessous de 750°C durant l'opération. Pour assurer la dureté de l'outil après l'opération de reforgeage, replongez-le à 800/810°C dans l'eau froide tout en l'agitant. Ensuite, attendre au moins deux heures pour finir l'affûtage à la meule.