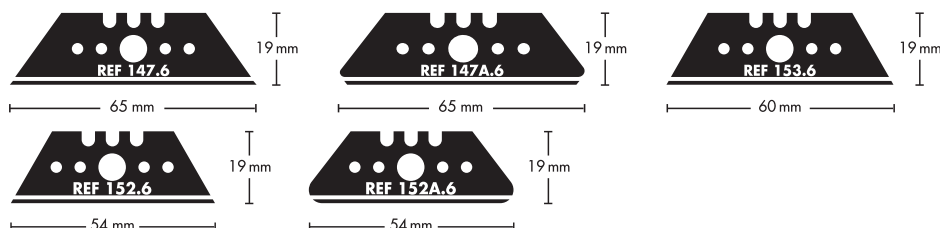


147.6 / 147A.6 / 152.6 / 152A.6 / 153.6

Ideales para todo trabajo de corte de cartón, de adhesivos de embalajes y de bobinas plásticas.



Ref. hoja	Denominación	Tipo	Envase	Peso envase	Dimensiones (mm) Long. • Ancho • Esp.	Angulo de la afiladura	Dureza
147.6	Hoja larga	Acero con alto contenido de carbono	10 x 10 hojas	0,470 kg	65 x 19 x 0,63	15° - 28,5°	62 Hrc
147A.6	Hoja larga	Acero con alto contenido de carbono	10 x 10 hojas	0,470 kg	65 x 19 x 0,63	16° - 28°	62 Hrc
153.6	Hoja recta	Acero con alto contenido de carbono	10 x 10 hojas	0,460 kg	60 x 19 x 0,63	16° - 26°	63 Hrc
152.6	Hoja recta	Acero con alto contenido de carbono	10 x 10 hojas	0,410 kg	54 x 19 x 0,63	15° - 28,5°	63 Hrc
152A.6	Hoja recta	Acero con alto contenido de carbono	10 x 10 hojas	0,420 kg	54 x 19 x 0,63	17° - 29°	63 Hrc

Hojas contenidas en dispenser seguros (10 x 10 lames).



CUTTERS ASOCIADOS

GEMEL, GEMEL 2, LÈGE, LÈGE 2, QUAIRIE, AUBIN, TANIN, MÉDOC, MASCARET, DEVÈZE, ESTEY, STELIN, GRÉPIN, MERLOT, JALLE, CHARGEUR EVO.

Mure & Peyrot, fabricante de hojas... desde más de 115 años.

Para una constancia de calidad, nuestras hojas están hechas en continuo a partir de una bobina en acero con alto contenido de carbono (superior a 1.1%).

- Una primera operación consiste en cortar, con un solo golpeo, la forma definitiva de las hojas que serán homogéneas y reversibles.
- Todavía en continuo, las hojas entran dentro de un horno llamado "túnel" donde la subida de temperatura estará progresiva hasta 950°C para obtener una alta dureza.
- Una alta dureza, de 62 hasta 64 Hrc, mejora la calidad de corte, pero la hoja puede convertirse frágil y quebradiza; por eso que hacemos una tercera operación con las hojas, un temple a baja temperatura a 380°C (llamado "bonificación"). De esa manera, eliminamos las tensiones internas del acero y nos protegemos del lado quebradizo, al mismo tiempo mantenemos la dureza de la hoja.

4 Luego, nuestras hojas están pulidas para mejorar el aspecto pero también y sobre todo para eliminar la rugosidad: de esa manera mejoramos y facilitamos el deslizamiento de la hoja durante el corte.

5 Por fin, afilamos la hoja en 4 pasos, 2 de cada lado, haciendo una afiladura techa (roofsharp); de esa manera disminuimos el riesgo de desgaste de la hoja durante su uso y aumentamos su longevidad.

MURE & PEYROT
25, rue Roger Touton • BP 50120 • Parc d'Activités Bordeaux Nord • 33041 BORDEAUX CEDEX - FRANCE
Tel. : +33 (0)556 693 200 / Fax : +33 (0)556 693 202 / E-mail : mail@mure-peyrot.com

PUEDEN ENCONTRAR TODA LA INFORMACION
MURE-PEYROT.COM