

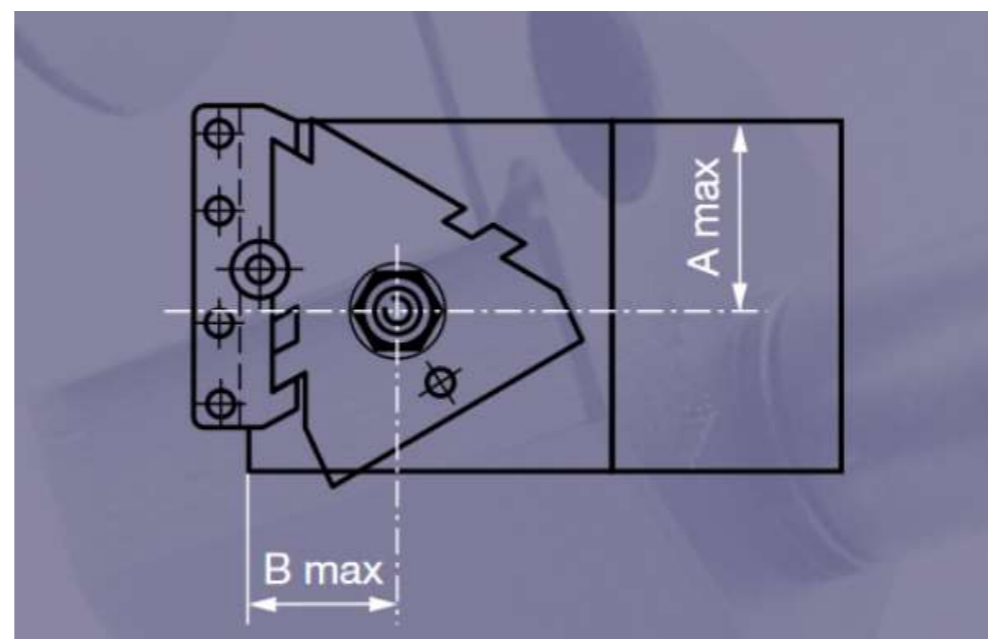
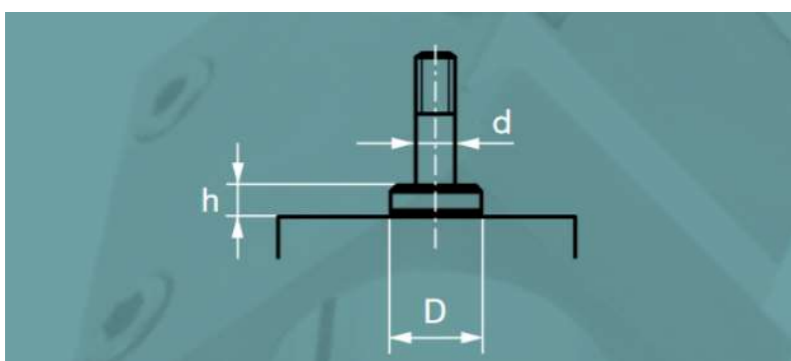
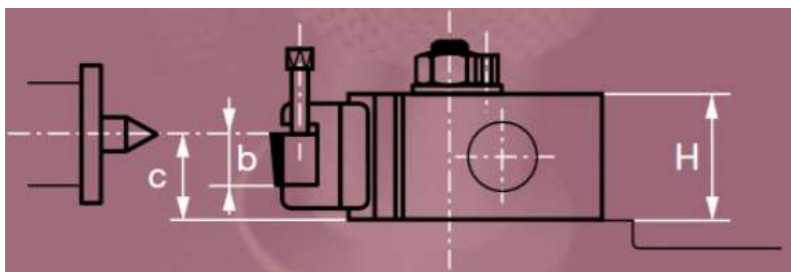




# Nouveauté 2018 !



Pour le choix de votre Tripan®, observez la puissance d'entraînement, la hauteur de pointe C et les dimensions A et B du chariot :



Hauteur de pointe C minimale pour burins de hauteur b :

| Type | 00  |     | 0         |    |     | 1                  |              | 2           |     | 3                  |      | 4                  |      |
|------|-----|-----|-----------|----|-----|--------------------|--------------|-------------|-----|--------------------|------|--------------------|------|
|      | 031 | 032 | 31<br>31b | 32 | 31c | 131<br>131b<br>131 | 131c<br>132c | 231<br>231b | 232 | 331<br>331b<br>332 | 331d | 431<br>431b<br>432 | 432c |
| 6    | 10  | 10  | 12        | 13 | 12  | —                  | —            | —           | —   | —                  | —    | —                  | —    |
| 8    | —   | —   | 14        | 15 | 14  | 16                 | 15           | —           | —   | —                  | —    | —                  | —    |
| 10   | —   | —   | —         | —  | 16  | 18                 | 17           | 19          | —   | —                  | —    | —                  | —    |
| 12   | —   | —   | —         | —  | —   | 20                 | 19           | 21          | 24  | —                  | —    | —                  | —    |
| 16   | —   | —   | —         | —  | —   | —                  | 23           | 25          | 28  | 29                 | —    | —                  | —    |
| 20   | —   | —   | —         | —  | —   | —                  | —            | 29          | 32  | 33                 | 34   | 35                 | 34   |
| 25   | —   | —   | —         | —  | —   | —                  | —            | —           | —   | 38                 | 39   | 40                 | 39   |
| 32   | —   | —   | —         | —  | —   | —                  | —            | —           | —   | —                  | 46   | 47                 | 46   |
| 40   | —   | —   | —         | —  | —   | —                  | —            | —           | —   | —                  | —    | —                  | 54   |



# Nouveauté 2018 !



**PERCOUP**

| Id.-N° | mm | H   | E <sub>1</sub> | C <sub>1</sub> | E <sub>2</sub> | L |
|--------|----|-----|----------------|----------------|----------------|---|
| 2010   | 10 | 2,6 | 1,9            | 1,7            | 100            |   |
| 2012   | 12 | 3,0 | 2,2            | 1,9            | 100            |   |
| 2016   | 16 | 3,5 | 2,4            | 2,3            | 120            |   |
| 2018   | 18 | 4,0 | 2,7            | 1,8            | 140            |   |
| 2025   | 25 | 5,0 | 3,2            | 3,5            | 150            |   |

| Id.-N° | mm | H    | h  | A    | B  | L |
|--------|----|------|----|------|----|---|
| 259.1  | 12 | 12,5 | 12 | 14,5 | 70 |   |
| 259.2  | 18 | 13,0 | 12 | 13,0 | 70 |   |
| 259.3  | 25 | 21,0 | 20 | 21,5 | 80 |   |

### EMPLOI CORRECT

Pour obtenir un bon écoulement de copeaux ainsi qu'une surface impeccable jusqu'au centre, il convient d'affûter la lame à tronçonner avec une inclinaison de 5-8° et la face frontale avec env. 5°.

Ne pas serrer en dehors de la zone "A"

correct / richtig / correct      faux / falsch / wrong

|  |                |                                      |                       |                     |  |                                |
|--|----------------|--------------------------------------|-----------------------|---------------------|--|--------------------------------|
| Matière / Werkstoff / Material           | C35<br>Ac 50-2 | Ac 60-2<br>CK 45<br>100 Cr 6<br>C 45 | ECN 35<br>14 Ni Cr 14 | EC 80<br>16 Mn Cr 5 | AC INOX<br>rostfreier Stahl<br>stainless steel | FT 25<br>GG 25<br>Cast iron 25 |
| Vitesse / Schnittgeschw. / Cutting speed | 30-60*         | 30-50*                               | 30-45*                | 30-40*              | 15-25*   | 20-25*                         |
| Avance / Vorschub / Feed                 | 0,1-0,15       | 0,1-0,2                              | 0,2-0,3               | 0,15-0,2            | 0,1  | 0,1-0,2                        |
| $\alpha$                                 | 15-18°         | 18°                                  | 15-18°                | 15-18°              | 15°  | 15°                            |

\* Selon les conditions de lubrification / Je nach Kühlungsart / Depends on cooling conditions