



### Circoup HSS ET CARBURE

Travaille tous les matériaux courants: acier, dural, inox, contreplaqué, bois, etc. et les matériaux durs ou abrasifs : fonte, faïence, stratifiés,



#### APPLICATION



N°	D mm	HSS	TC	Cdt.
		ART. N°	ART. N°	
0 CYL	20 – 100 mm	160 900	170 900	1
1 CYL	25 – 65 mm	161 901	171 901	1
Foret pour Circoup		166 000	176 001	1
Outil pour Circoup		167 000	177 000	1

**UTILISATION** Pour tous les appareils. La vitesse de rotation dépend.

1' du diamètre à découper.— 2' De la nature du matériau.

Exemple : ACIER : Diam.50 = 100 TM. Diam 150 = 40 TM : Bois : Diam.50 = 500 TM. Diam 150 = 180 TM

L'affutage doit également être adapté au matériau travaillé. L'INOX peut être travaillé avec les appareils en affutant spécialement les outils.

.Les outils CARBURE 2/3 ne peuvent se monter sur les appareils qu'à l'aide d'une traverse CARBURE.

Les KIT CARBURE permettent de transformer les appareils N° 0 et N° 1 en appareil CARBURE .

Se monte sur tous les porte outils rotatifs. De vitesse convenable: perceuses électriques, portatives ou à colonne, chignoles à main, etc...

Travaille tous les matériaux courants: acier, dural, inox, contreplaqué, bois, etc. et les matériaux durs ou abrasifs : fonte, faïence, stratifiés, avec le CIRCOUP-CARBURE".

CIRCOUP permettent d'exécuter des travaux importants pour leurs tailles respectives. Il y a lieu, toutefois, de les utiliser avec un minimum de précautions (voir mode d'emploi) et d'éviter notamment, les chocs et les efforts disproportionnés avec la section des outils et le numéro, ce qui pourrait entraîner la rupture du tenon ou de l'outil. Une certaine souplesse dans l'entraînement de l'appareil est d'ailleurs recommandée.

#### CARACTERISTIQUES

APPAREIL	CAPACITE		QUEUE	APPAREIL	APPAREIL	CARBURE
	DIAMETRE	PROF.		Outils AR		
Circoup N° 0	20 à 100	6	CYL. Ø 8	1 rond 5 x 40	Ø 4 x 40	1 rond 5 x 40 Ø 4 x 40
Circoup N° 1	26 à 65	8	CYL. Ø 10	1 rond 5 x 50	Ø 6 x 50	1 dito Ø 6 x 50

Outils carbure	Coupe	Dépouille	Outils acier rapide	Coupe	Dépouille	Outils carbure	25 mm	50 mm	75 mm	100 mm	150 mm
Fonte	2 à 6°	6°	Acier mi-dur	12 à 15	4 à 5°	Acier	200	100	75	50	40
Stratifiés	15 à 25°	8°	Acier inoxydable	15 à 20	4 à 6°	Métaux légers	600	300	220	160	120
Céramique	6°	5°	Alu - Cuivre	25 à 30	7 à 10°	Bois	10000	500	375	250	180
			Bois	40°	10°	D. du trou à découper	300	150	100	75	50