

## Outils pour marteaux pneumatiques

### Emmanchements hexagonaux

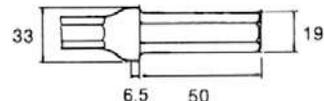
900 000



À l'unité/Single



Hexagonal 19 x 50 mm  
Collerette 33 mm



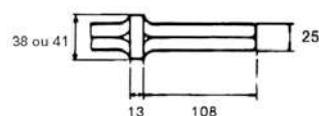
	Longueur	Largeur	Code Art.-No.
Pointe	300		919 01 300
Burin	300		919 02 300
Burin à asphalte	300	60 x 40	919 03 300*

\* Jusqu'à épuisement des stocks  
\* Delivery while stocks last

À l'unité/Single



Hexagonal 25 x 108 mm



	Longueur	Largeur	Code Art.-No.
<b>Collerette 38 mm</b>			
Bèche	480	120 x 190	925 03 120*

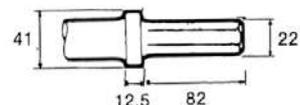
	Longueur	Largeur	Code Art.-No.
<b>Collerette 41 mm</b>			
Pointe	500		925 41 500
Burin	500		925 42 500
Bèche	480	75 x 230	925 43 075
Bèche	480	120 x 190	925 43 190

\* Jusqu'à épuisement des stocks  
\* Delivery while stocks last

À l'unité/Single



Hexagonal 22 x 82 mm  
Collerette 41 mm

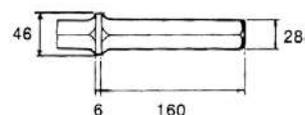


	Longueur	Largeur	Code Art.-No.
Pointe	500		922 01 500
Bèche	480	75 x 230	922 03 075
Bèche	450	120 x 190	922 03 120

À l'unité/Single



Hexagonal 28 x 160 mm  
Collerette 46 mm

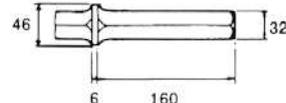


	Longueur	Largeur	Code Art.-No.
Pointe	450		928 01 450
Pointe	600		928 01 600
Burin	450		928 02 450
Burin	600		928 02 600
Bèche	550	75 x 230	928 03 075
Bèche	530	125 x 205	928 03 125

À l'unité/Single



Hexagonal 32 x 160 mm  
Collerette 46 mm



	Longueur	Largeur	Code Art.-No.
Pointe	600		932 01 600*
Burin	600		932 02 600*

\* Jusqu'à épuisement des stocks  
\* Delivery while stocks last

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, attendez au moins deux heures pour finir l'affûtage à la meule.