



LA SCIE SAMSOCUT

Développée par SAM, la monture de scie SAMSOCUT bénéficie d'une ergonomie et d'une technicité de pointe. Elle permet de réaliser un sciage précis et confortable.

Découvrez-la en page 410.



12

TRAVAIL DU MÉTAL

- 410  Scies à métaux
- 413  Jeux de limes
- 414  Limes plates
- 415  Limes rondes et 1/2 rondes
- 416  Limes angulaires
- 417  Limes d'affûtage
- 418  Limes et accessoires
- 419  Limes de précision
- 419  Limes aiguilles
- 421  Travail des métaux - Divers outils
- 421  Forets spéciaux
- 423  Coffrets tarauds filières
- 424  Tarauds
- 425  Filières
- 425  Filets rapportés

Les références à commander sont inscrites en rouge - Exemple : 791



4

Mesures courtes,
Contrôle, mesure et
traçage - p. 148

16

Emporte-pièces
Électricité - p. 501

OSP

OUTILLAGE SUR PLAN
Outils spéciaux - p. 604



(33) 04 77 92 25 84
SAM à votre écoute

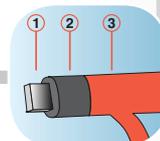
TRAVAIL DU MÉTAL

SCIE SAMSOCUT



CONFORT

Butée pour mieux guider la scie.
Arceau métallique revêtu d'élastomère


**FONCTIONNELLE
TENSION RÉGLABLE
PAR POIGNÉE PIVOTANTE**

1- Pré-réglage par vissage de la poignée.



2- Basculement de la poignée par tension définitive.



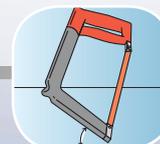
HAUTEUR

Hauteur de coupe : 100 à 109 mm



POLYVALENCE

Lame orientable.
2 positions possibles : vertical, 45°.
Inclinaison de la base de la poignée pour libérer l'axe de sciage



Lames de rechange
page 412



Scie à métaux SAMSOCUT à tension par levier

Butée confort pour mieux guider la scie.

Tension de la lame par poignée pivotante:

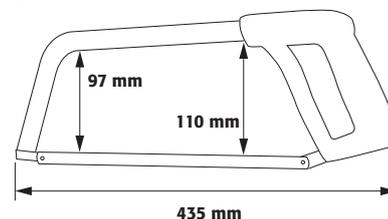
- Pré-réglage par vissage de la poignée
- Basculement de la poignée pour une tension définitive.

Poignée bi-matière.

Arceau métallique complet avec revêtement élastomère.
Inclinaison de la base de la poignée pour libérer l'axe de sciage.
2 positions de coupe possible : vertical et 45°.

: 700 g

NF
E73-073



791

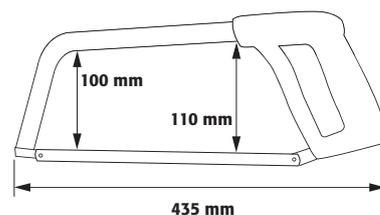
Scie à métaux à poignée confort à tension par levier

Tension de la lame par poignée pivotante:
-Pré-réglage par vissage de la poignée
-Basculement de la poignée pour une tension définitive.
Poignée bi-matière.
2 positions de coupe possible : vertical et 45°.
Arceau métallique complet.
Inclinaison de la base de la poignée pour libérer l'axe de sciage.

 : 580 g



792

NF
E73-073

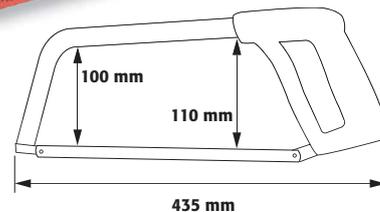
Scie à métaux à poignée confort à tension par écrou à ailettes

Utilisation avec des lames de 30 cm.
Poignée bi-matière.

 : 550 g



793

NF
E73-073

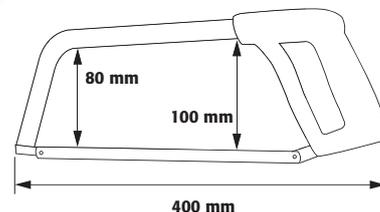
Scie à métaux par écrou à ailettes

Arceau métallique.
2 positions de coupe possible : 45° et 90°.

 : 550 g



794



TRAVAIL DU MÉTAL

Scie à métaux à poignée bois verni

Tension de la lame rapide par écrou à ailettes.
2 positions de la lame : coupe droite et coupe à ras.
Poignée droite en bois vernis.
Livrée avec 1 lame HSS de 300 mm.
Longueur totale : 515 mm.
Hauteur de coupe : 100 mm.

 : 560 g



690-3

NF
E73-073

Monture de scie droite à lame guidée

La monture droite à lame guidée permet le dégagement de la lame
en bout pour une utilisation dans des endroits difficiles d'accès.
Longueur totale : 350 mm.
Longueur de la lame : 205 mm.

 : 350 g



690-6

Lames de scie à métaux HSS bi-métal OPTICUT

Lame HSS bi-métal de 300 mm.
Denture en acier rapide fortement allié soudée par faisceaux
d'électrons sous vide.
Pour tous travaux de chantiers et de maintenance.

	Nombre de dents par cm	Contenant	Nombre de lames	 g
691-10DA	10	boite	50	1000
691-E10A	10	étui	10	290
691-12DA	12	boite	50	1000
691-E12A	12	étui	10	290



691-...A

ISO
2336-1 NF
E73-072

Lames de scie à métaux HSS OPTICUT

Lame en HSS en acier super rapide.
Longueur : 300 mm.
Pour la coupe de métaux durs.

	Nombre de dents par cm	Contenant	Nombre de lames	 g
692-8DA	8	boite	50	1000
692-E8A	8	étui	10	290
692-10DA	10	boite	50	1000
692-E10A	10	étui	10	290
692-12DA	12	boite	50	1000
692-E12A	12	étui	10	290



692-...A

ISO
2336-1 NF
E73-072

LIMES



— Choisissez la bonne lime selon votre application.

ZOOM INFO



1- LA FORME SELON LE TRAVAIL À RÉALISER

Pour faciliter votre choix, nous avons classé nos références par forme et nous avons indiqué pour chacune ses emplois principaux.



Limes plates : pour les surfaces planes, les angles vifs et les travaux d'ébavurage.



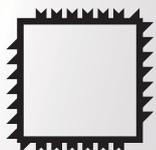
Limes demi-rondes : pour le limage des surfaces concaves. Convient aussi aux surfaces planes et à l'ébavurage.



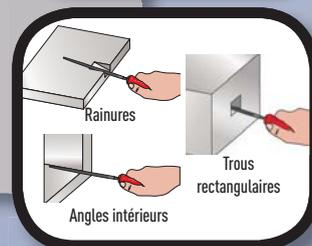
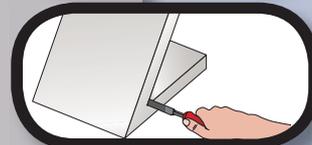
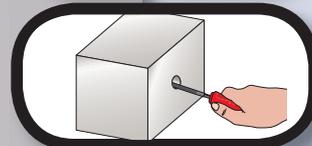
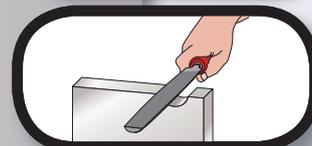
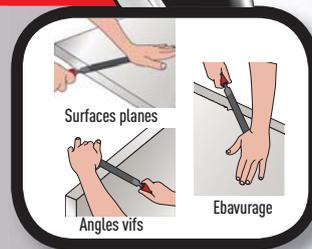
Limes rondes : pour le limage des ouvertures circulaires et des surfaces concaves



Limes triangulaires : pour le limage d'angles et de coins intérieurs.



Limes carrées : pour les rainures, le limage d'angles intérieurs et de trous rectangulaires.



2- LA TAILLE : 3 niveaux de rugosité



Batarde :
très rugueuse, elle enlève beaucoup de matière.



Mi-douce :
taille intermédiaire pour affiner.



Douce :
pour obtenir une surface lisse en finition.

CETTE TAILLE PEUT ÊTRE :



Simple



Croisée



Indiquée sur le profil.



Indiquée sur le profil.

BI-MATIÈRE SAM

Toutes les limes commandées emmanchées sont équipées d'un manche bi-matière.

SOLIDITÉ, ERGONOMIE :

Pour une meilleure prise en main : manche thermoformé en évoprène, matière synthétique très dure et résistante aux hydrocarbures, aux chocs, aux UV et aux fortes chaleurs.

CONFORT : Une gomme synthétique souple et antidérapante



SEMI 3D X3RJ

12

TRAVAIL DU MÉTAL

Jeu de 6 limes emmanchées

Lime plate de 250 mm mi-douce (LPM-25-ME).
Lime demi-ronde de 250 mm mi-douce (LDR-25-ME).
Lime ronde de 200 mm douce (LR-20-DE).
Lime carrée de 200 mm mi-douce (LCA-20-ME).
Lime triangulaire de 200 mm mi-douce (LT-20-ME).
Lime plate de 200 mm bâtarde (LPM-20-BE).
Manche bi-matière.

 : 1,3 kg



LPJ-6

Jeu de 10 limes et râpes emmanchées

Lime plate de 250 mm bâtarde (LPM-25-BE).
Lime plate de 200 mm mi-douce (LPM-20-ME).
Lime 1/2 ronde de 200 mm bâtarde (LDR-20-BE).
Lime 1/2 ronde de 200 mm mi-douce (LDR-20-ME).
Lime ronde de 250 mm mi-douce (LR-25-ME).
Lime carrée de 200 mm mi-douce (LCA-20-ME).
Lime triangulaire de 200 mm mi-douce (LT-20-ME).
Tiers point de 200 mm angle vif régulier (LTV-20-RE).
Râpe demi-ronde de 250 mm bâtarde (BRD-25-BE).
Râpe plate de 250 mm bâtarde (BRP-25-BE).
Manche bi-matière.

 : 2,15 kg



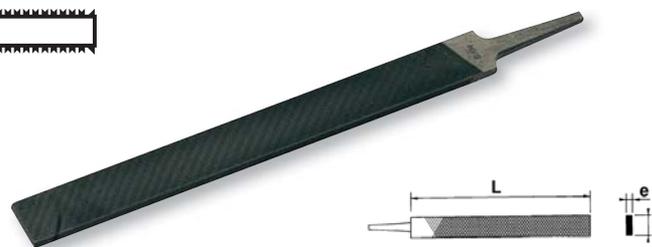
LPJ-10

Limes plates à main

Pour le limage des surfaces planes, des angles vifs et pour les travaux d'ébavurage.

LPM-...

	Type lime	L mm	l mm	e mm	 g
LPM-25-B	bâtarde	250	25	6	260
LPM-30-B	bâtarde	300	30	6,5	410
LPM-35-B	bâtarde	350	35	7,5	650
LPM-10-M	mi-douce	100	12	2,5	25
LPM-25-M	mi-douce	250	25	6	260
LPM-30-M	mi-douce	300	30	6,5	490
LPM-35-M	mi-douce	350	35	7,5	650
LPM-20-D	douce	200	20	5	150
LPM-25-D	douce	250	25	6	260

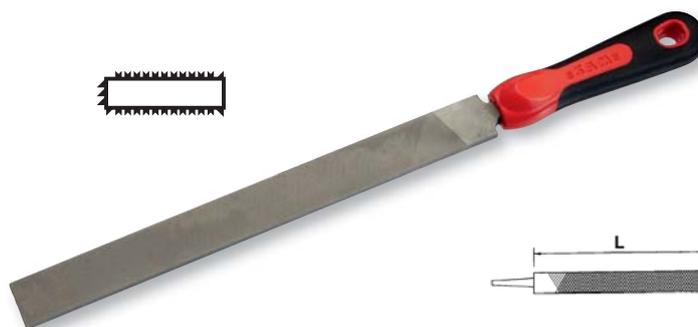


Limes plates à main emmanchées

Pour le limage des surfaces planes, des angles vifs et pour les travaux d'ébavurage.
Manche bi-matière.

LPM-...E

	Type lime	L mm	l mm	e mm	 g
LPM-20-BE	bâtarde	320	20	5	190
LPM-25-BE	bâtarde	375	25	6	330
LPM-15-ME	mi-douce	255	16	4	100
LPM-20-ME	mi-douce	320	20	5	180
LPM-25-ME	mi-douce	370	25	6	320
LPM-20-DE	douce	325	20	5	190
LPM-25-DE	douce	375	25	6	320



TRAVAIL DU MÉTAL

Lime plate spéciale aluminium et matériaux tendres

Pour le limage des surfaces planes, des angles vifs et pour les travaux d'ébavurage.

	Type lime	L mm	l mm	e mm	 g
LPA-30-M	mi-douce	300	30	6.5	490



LPA-30-M



Lime plate pour tour

Pour ébavurer et obtenir un fini lisse sur tour.
Pour le limage des surfaces planes, des angles vifs et pour les travaux d'ébavurage.

	Type lime	L mm	l mm	e mm	 g
LPT-30-B	bâtarde	300	30	7.5	410



LPT-30-B



Limes demi-rondes

Pour le limage des surfaces concaves et convexes.
Convient aussi aux surfaces planes et à l'ébavurage.

	Type lime	L mm	l mm	e mm	 g
LDR-20-B	bâtarde	200	20	6	140
LDR-25-B	bâtarde	250	25	7	240
LDR-30-B	bâtarde	300	30	8,5	400
LDR-35-B	bâtarde	350	35	10	600
LDR-10-M	mi-douce	100	10,4	2,5	25
LDR-15-M	mi-douce	150	16	4,5	60
LDR-20-M	mi-douce	200	20	6	140
LDR-25-M	mi-douce	250	25	7	240
LDR-30-M	mi-douce	300	30	8,5	400
LDR-20-D	douce	200	20	6	140
LDR-25-D	douce	250	25	7	240



LDR...



Limes demi-rondes emmanchées

Pour le limage des surfaces concaves et convexes.
Convient aussi aux surfaces planes et à l'ébavurage.
Manche bi-matière.

	Type lime	L mm	l mm	e mm	 g
LDR-20-BE	bâtarde	320	20	6	170
LDR-20-ME	mi-douce	320	20	6	170
LDR-25-ME	mi-douce	375	25	7	290
LDR-20-DE	douce	325	20	6	170
LDR-25-DE	douce	375	25	7	280



LDR...-E



TRAVAIL DU MÉTAL

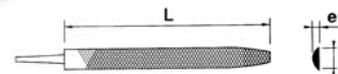
Lime demi-ronde spéciale aluminium et métaux tendres

Pour le limage des surfaces concaves et convexes.
Convient aussi aux surfaces planes et à l'ébavurage.

	Type lime	L mm	l mm	e mm	 g
LDA-25-M	mi-douce	250	25	7	240



LDA-25-M



Limes rondes

Pour le limage des ouvertures circulaires
et des surfaces concaves.
Manche bi-matière.

	Type lime	L mm	l mm	e mm	 g		Type lime	L mm	l mm	e mm	 g
LR-20-B	bâtarde	200	-	7,5	60	LR-25-M	mi-douce	250	-	9,5	130
LR-25-B	bâtarde	250	-	9,5	130	LR-30-M	mi-douce	300	-	12	220
LR-30-B	bâtarde	300	-	12	220	LR-15-D	douce	150	-	6	40
LR-10-M	mi-douce	100	-	4	20	LR-20-D	douce	200	-	7,5	60
LR-15-M	mi-douce	150	-	6	40	LR-25-D	douce	250	-	9,5	130
LR-20-M	mi-douce	200	-	7,5	60						



LR...



Limes rondes emmanchées

Pour le limage des ouvertures circulaires et des surfaces concaves.
Manche bi-matière.

	Type lime	L mm	l mm	e mm	 g
LR-25-BE	bâtarde	365	-	9,5	180
LR-25-ME	mi-douce	365	-	9,5	170
LR-15-DE	douce	260	-	6	60
LR-20-DE	douce	315	-	7,5	110
LR-25-DE	douce	365	-	9,5	190



LR...E



Limes triangulaires

Pour le limage d'angles et de coins intérieurs.

	Type lime	L mm	l mm	e mm	 g
LT-10-B	bâtarde	100	8	-	20
LT-10-M	mi-douce	100	8	-	20
LT-15-M	mi-douce	150	11	-	70
LT-20-M	mi-douce	200	15	-	150
LT-25-M	mi-douce	250	17,5	-	210
LT-30-M	mi-douce	300	20	-	380
LT-20-D	douce	200	15	-	150



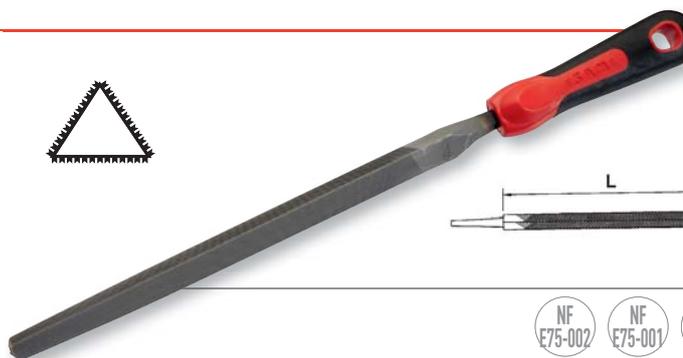
LT...



Limes triangulaires emmanchées

Pour le limage d'angles et de coins intérieurs.
Manche bi-matière.

	Type lime	L mm	l mm	e mm	 g
LT-15-ME	mi-douce	260	11	-	90
LT-20-ME	mi-douce	320	15	-	210
LT-25-ME	mi-douce	375	17,5	-	330
LT-20-DE	douce	320	15	-	180



LT...E

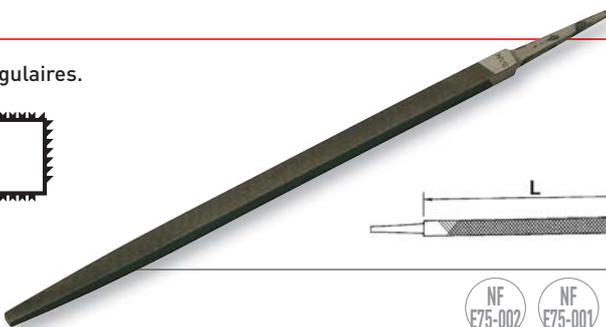


Limes carrées

Pour le limage des rainures, angles intérieurs et les trous rectangulaires.

LCA-...

	Type lime	L mm	l mm	e mm	 g
LCA-10-M	mi-douce	100	4	-	15
LCA-15-M	mi-douce	150	6	-	40
LCA-20-M	mi-douce	200	8	-	70
LCA-25-M	mi-douce	250	10	-	140
LCA-30-M	mi-douce	300	12	-	290

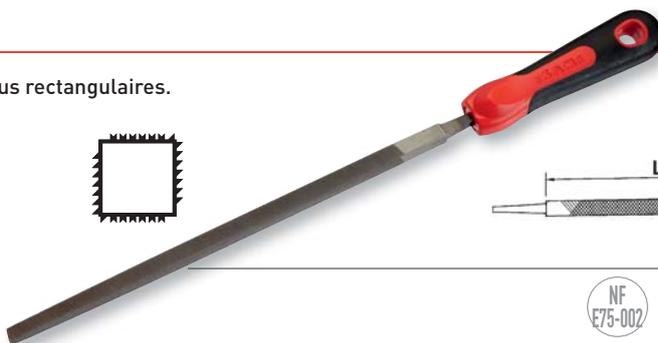


Limes carrées emmanchées

Pour le limage des rainures, angles intérieurs et trous rectangulaires.
Manche bi-matière.

LCA-...E

	Type lime	L mm	l mm	e mm	 g
LCA-25-BE	bâtarde	370	10	-	200
LCA-20-ME	mi-douce	320	8	-	130
LCA-25-ME	mi-douce	385	10	-	210
LCA-25-DE	douce	365	10	-	200



Limes profil couteau

Pour le limage des angles très aigus, fentes et des passages étroits.

LCT-...-M

	Type lime	L mm	l mm	e mm	 g
LCT-15-M	mi-douce	150	18	4	60
LCT-20-M	mi-douce	200	22	5	110
LCT-25-M	mi-douce	250	27,5	6,5	210



Limes d'affûtage tiers-point à angles vifs

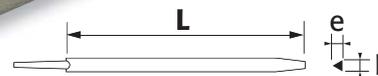
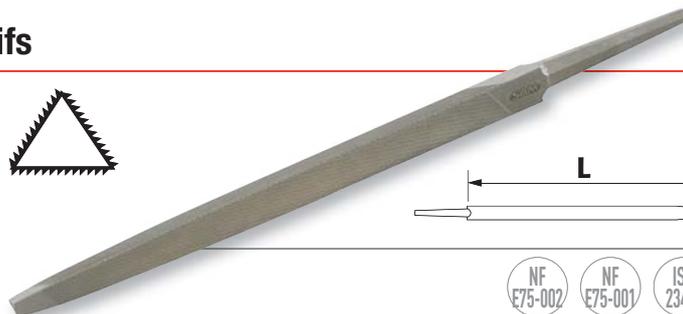
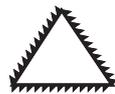
3 faces, mi-douce.

Angles vifs taillés.

Pour les travaux intensifs sur les scies à denture à 60°.

LTV-...

	Taille	Type lime	L mm	l mm	e mm	 g
LTV-15-E	Effilé	mi-douce	150	8,5	-	40
LTV-20-R	Régulier	mi-douce	200	16	-	155



Limes d'affûtage tiers-point à angles vifs emmanchées

3 faces, mi-douce.

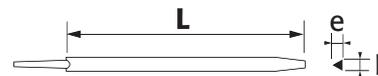
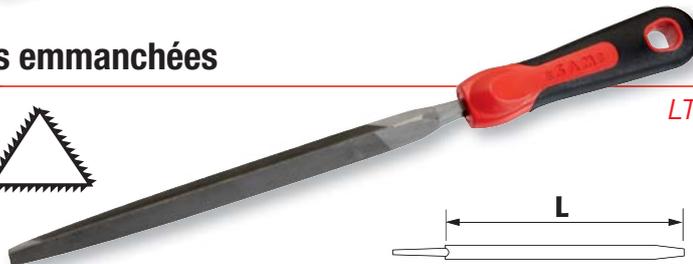
Angles vifs taillés.

Pour travaux intensifs sur les scies à denture à 60°.

Manche bi-matière.

LTV-...E

	Taille	Type lime	L mm	l mm	e mm	 g
LTV-15-EE	Effilé	mi-douce	255	8,5	-	70
LTV-20-RE	Régulier	mi-douce	200	16	-	220

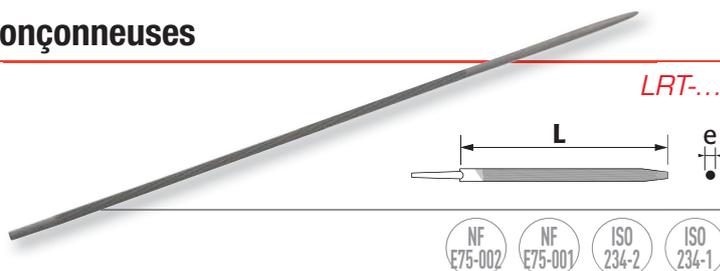


Manche bi-matière pour limes
et râpes page 419

TRAVAIL DU MÉTAL

Limes d'affûtage rondes pour chaînes de tronçonneuses

	Type lime	L mm	l mm	e mm	 g
LRT-40	douce	200	-	4	25
LRT-48	douce	200	-	4,8	32



Limes rondes emmanchées bi-matière pour chaînes de tronçonneuses

Manche bi-matière.

	Type lime	L mm	l mm	e mm	 g
LRT-40-E	douce	320	-	4	40



Monture flexible pour plaques fraiseuses

Pour dégrossir, limer et polir les formes concaves et convexes sur matériaux tendres (plomb, zinc, cuivre, aluminium, acier doux, bois et matières plastiques).

Le support métallique renforce la résistance.

Dimensions : 350 x 30 mm.

Hauteur du manche 115 mm.

A utiliser avec les références LFC-35F et LFC-35H.

 : 450 g



LM-36A

Plaques fraiseuses curvilignes

L'angle de coupe permet un excellent mordant.

Pour dégrossir, limer et polir les formes concaves et convexes sur matériaux tendres (plomb, zinc, cuivre, aluminium, acier doux, bois et matières plastiques).

A utiliser avec la monture flexible LM-36A.

	Taille	Denture	L mm	Nombre de dents par "	Nombre de dents par cm	 g
LFC-35F	Rude	Curviligne	350	9	3,5	270
LFC-35H	Mi-rude	Curviligne	350	12	4,7	270



LFC-35...

Carde à lime

L : 20 mm.

 : 35 g

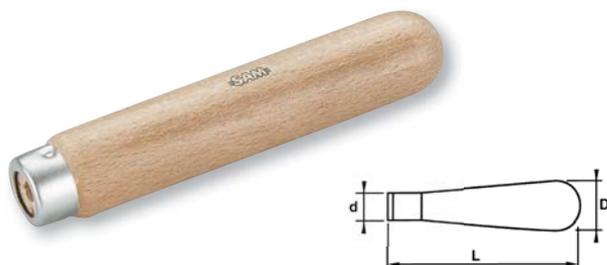


CL-20

Manches bois pour limes

Manches en bois verni de qualité supérieure avec virole acier.

	D mm	d mm	L mm	Pour lime et râpe	 g
LM-0	27	24	130	300	60
LM-1	25	22	130	250	45
LM-2	23	20	130	200	40
LM-3	21	18	110	150	25
LM-4	19	16	110	100	20



LM...

Manches bi-matière pour limes et râpes

Manche thermoformé en néoprène, matière synthétique très dure et résistante.
Trou central de suspension.

Gomme synthétique confortable : souple et antidérapante.

Modèle LP-4N, LP-5N, LP-6N : insert 6 pans.

Modèle LP-25-N, LP-35-N, LP-45-N, LP-55-N, LP-65-N, LP-75-N : insert rectangulaire.

Modèle LP-1-N, LP-2-N, LP-3N : insert rond.

LP-...-N

	LPM LPA LPE	LDR LDA	LR	LT	LCA	LPT	LCT	LTV	LRT	BRD	BRR	BRP	L mm	 g
LP-1-N									200 (LRT-40)				85	16
LP-2-N			100					150	200 (LRT-48)				85	16
LP-25-N	100	100											85	18
LP-3-N			150	100. 150	100. 150								95	20
LP-35-N	150	150					150						95	30
LP-4-N			200	200	200			200					115	40
LP-45-N	200	200											115	40
LP-5-N			250	250. 300	250						250		115	40
LP-55-N	250	250					200, 250			250		250	115	40
LP-6-N			300		300								120	40
LP-65-N	300	300					300			300			120	50
LP-75-N	350	350											120	50



Trousse de 6 limes Genève

Moins fine que la lime aiguille, la lime Genève est conseillée pour tous les travaux de mécanique nécessitant des petites limes sans finesse de taille.

6 limes : plate, demi-ronde, triangulaire, carrée, ronde et plate pointue.

 : 180 g

LG-6



Trousse de limes aiguilles

Compositions livrées en trousse plastique.

Jeux de limes de petite taille pour l'horlogerie, l'électronique, la téléphonie, la radio, le modelage...

Queue cylindrique.

Taille mi-douce

LAJ-.../LBJ-16

	Nb	Produit	Composition								 g				
LAJ-14	6	LA...	LAD-14	LAP-14	LAPP-14	LAR-14	LAC-14	LAT-14				70			
LAJ-16	6	LA...	LAD-16	LAP-16	LAPP-16	LAR-16	LAC-16	LAT-16				90			
LAJ-18	6	LA...	LAD-18	LAP-18	LAPP-18	LAR-18	LAC-18	LAT-18				105			
LBJ-16	12	LA...	LAP-16	LAPP-16	LAPR-16	LABR-16	LAD-16	LAT-16	LAC-16	LAR-16	LACT-16	LAB-16	LAPN-16	LAF-16	150



Manche pour limes aiguilles

Permet d'emmancher des limes aiguilles.

Le manche dispose d'une vis de blocage de la lime pour la maintenir en position.

Longueur : 75 mm.

LP-9

 : 15 g



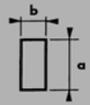
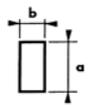
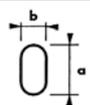
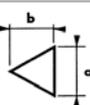
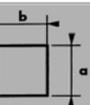
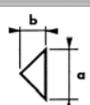
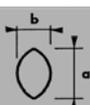
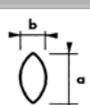

TRAVAIL DU MÉTAL
Limes aiguilles

Queue cylindrique, taille n°2.

Limes mi-douces.

Limes de petite taille réservées aux travaux de précision :
horlogerie, électronique, téléphonie, radio, modelage...

LA...

	Forme	a mm	b mm	L mm	 g
LAP-18	Plate 	6,4	1,4	180	12
LAPP-14	Plate pointue 	5,7	1,4	140	6
LAPP-16		6,2	1,4	160	10
LAPP-18		6,4	1,4	180	12
LAPR-16	Plate à bords ronds 	6,2	1,4	160	10
LABR-16	Plate pointue à bords ronds 	6,2	1,4	160	10
LAD-14	Demi-ronde 	5,2	1,9	140	6
LAD-16		5,2	1,9	160	10
LAD-18		6	1,9	180	12
LAT-14	Triangulaire 	6	6	140	6
LAT-16		6	6	160	10
LAT-18		4,1	4,1	180	12
LAC-14	Carrée 	2,6	2,6	140	6
LAC-16		2,6	2,6	160	10
LAC-18		2,8	2,8	180	12
LAR-14	Ronde 	3	3	140	6
LAR-16		3	3	160	10
LAR-18		3,5	3,5	180	12
LACT-16	Couteau 	5,7	5,7	160	10
LAB-16	Barette 	5,4	2	160	10
LAB-18		5,6	2	180	12
LAPN-16	Pignon 	4,3	2,3	160	10
LAF-16	Feuille de sauge 	4,3	2,3	160	10



Ebavureur à lame interchangeable longue

Comprend :

- 1 poignée universelle
- 1 lame HSS à tige longue pour l'ébavurage intérieur et extérieur de l'acier, l'aluminium, les matières synthétiques etc...
- 1 lame HSS à tige longue pour le laiton et la fonte (Travaille dans les deux sens).
- 1 lame HSS pour les matériaux de faible épaisseur (jusqu'à 4 mm), à l'intérieur et à l'extérieur.

1 porte-outil

Poignée universelle ergonomique manœuvrable d'une seule main avec le bouton d'arrêt sur le bas du manche.

Compartiment dans la poignée pour ranger les lames de rechange.

673-E2



 : 90 g

Ebavureur à lame interchangeable courte

Comprend :

- 1 poignée universelle
- 1 lame HSS pour l'ébavurage intérieur et extérieur de l'acier, l'aluminium, les matières synthétiques etc...
- 1 lame HSS pour le laiton et la fonte (Travaille dans les deux sens).
- 1 lame HSS pour les matériaux de faible épaisseur (jusqu'à 4 mm), à l'intérieur et à l'extérieur.

1 porte-outil

Poignée universelle ergonomique manœuvrable d'une seule main avec le bouton d'arrêt sur le bas du manche.

Compartiment dans la poignée pour ranger les lames de rechange.

673-E3



 : 50 g

Ebavureur à lame fixe

Lame pour acier et aluminium.

Longueur : 142 mm.

 : 20 g

673-E6



Grattoirs

Lame affûtable en acier spécial.

Présentation : chromée polie.

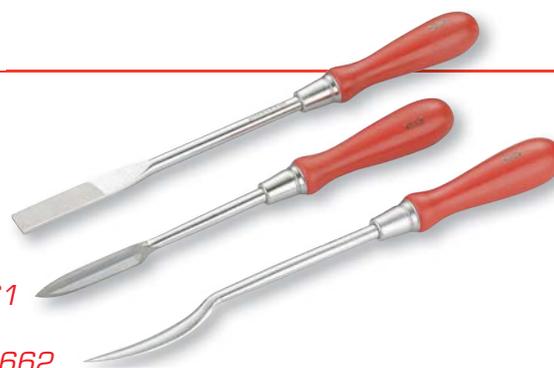
Manche bois verni

	Forme lame	Longueur lame mm	L mm	 g
660	Triangulaire	200	285	160
661	Courbe	200	330	160
662	Droite	200	335	180

660

661

662



66...

Pointe carrée

Lame carrée en acier au chrome-vanadium.

Pour obtenir des avant-trous, chanfreinages, ébavurages, etc...

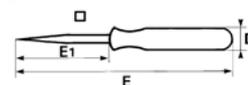
Présentation : chromée.

Manche en acétate de cellulose.

	D mm	E mm	E1 mm	Carré mm	 g
670-1	21	205	100	6	50



670-1



Coffret de 3 forets à aléser

3 forets à aléser avec butée et amorce pour le scellement des espaces creux.

- N°1 : capacité de 3 à 14 mm

- N°2 : capacité de 5 à 20 mm

- N°3 : capacité de 16 à 30,5 mm

Livré avec une pâte de coupe de 30 g.

Coffret métallique de dimensions : 155 x 110 x 35mm.

FAJ-3



 : 640 g

TRAVAIL DU MÉTAL

Jeu de 4 fraises coniques à chanfreiner

Comprend 4 fraises coniques à chanfreiner : FK-1 (Ø10,4 mm), FK-2 (Ø16,5 mm), FK-3 (Ø20,5 mm), FK-4 (Ø25 mm) et une pâte de coupe. Livré en coffret métallique 120 x 105 x 38 mm.

 : 495 g



FKJ-4

Fraises coniques à chanfreiner

Queue cylindrique. Angle 90°. Surface rectifiée. Coupe à droite. Idéal pour chanfreiner, ébarber et noyer sans bavure.

FK-...

	Diamètre fraise mm	Diamètre tige mm	L mm	Chanfreins selon DIN 74 BF	 g
FK-1	10,4	6	50	M 5	21
FK-2	16,5	8	60	M 8	45
FK-3	20,5	10	63	M 10	76
FK-4	25	10	67	M 12	125



FEL-3J

Coffret de 3 forets étagés à double tranchant

Coffret composé de 3 forets étagés HSS avec goujures hélicoïdales dans les tailles 0,9, 1, 2 (FEL-1, FEL-2 et FEL-3).

 : 630 g

Forets étagés à double tranchant

Grâce aux goujures hélicoïdales profondes les vibrations sont éliminées et les performances de coupe sont nettement améliorées. De ce fait, les problèmes de bourrage et de colmatage des copeaux sont supprimés. Le chanfrein facilite le retrait du foret lors des perçages débouchants.

Surface: Rectifiée / revêtue de nitrure de titane.

Coupe à droite. Angle de pointe: 118°. Angle d'étagé : 90°.



FEL-...

DIN 1412

	Capacité perçage mm	Diamètres mm	Diamètre de la queue mm	L mm	 g		Capacité perçage mm	Diamètres mm	Diamètre de la queue mm	L mm	 g
FEL-1	4 à 12	4-5-6-7-8-9-10-11-12	6	65	70	FEL-6	6 à 30,5	6-9-12,5-15,2-18,6-20,4-22,5-28,3-30,5	10	80	150
FEL-2	4 à 20	4-6-8-10-12-14-16-18-20	8	75	70	FEL-7	6 à 37	6-9-12,5-15,2-18,6-20,4-22,5-26-28,3-30,5-34-37	10	100	280
FEL-3	4 à 30	4-6-8-10-12-14-16-18-20-22-24-26-28-30	10	100	100						
FEL-4	6 à 26,75	6-9-11,4-14-17,25-19-21,25-26,75	10	75	100						
FEL-5	6 à 32	6-9-11,2-14,5-18,2-22,3-27,9-32	10	75	100						

Chasse-cônes

Permet de séparer les emmanchements des cônes Morse n° 1 à 3 par simple basculement de la poignée de l'outil. L: 320 mm.

 : 325 g

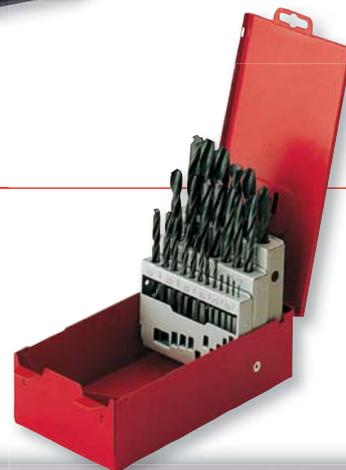


FCC-1

Coffret de 25 forets métaux

Jeu de 25 forets pour perçage de 1 à 13 mm, de 0,5 en 0,5 mm. Coffret tôle 195 x 110 x 55 mm.

 : 1,34 kg



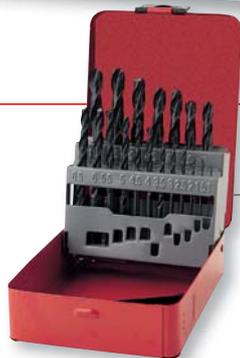
F1-C25

TRAVAIL DU MÉTAL

Boîte de 19 forets métaux

Jeu de 19 forets pour perçage de 1 à 10 mm, de 0,5 en 0,5 mm.
Coffret tôle 155 x 110 x 35 mm.

 : 620 g



F1-C19



Forets taillés

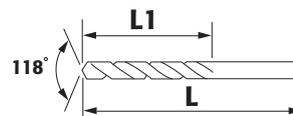
Pour percer dans :

- l'acier (dureté jusqu'à 235 HB).
- l'acier inoxydable (dureté jusqu'à 160 HB).
- la fonte (dureté jusqu'à 250 HB).

Le foret est taillé par meulage dans un acier HSS.
Queue cylindrique. Coupe standard à droite.



FP-1-...



	Diamètre mm	L1 mm	L mm	 g		Diamètre mm	L1 mm	L mm	 g		Diamètre mm	L1 mm	L mm	 g
FP-1-1	1	12	34	1	FP-1-5	5	52	86	10	FP-1-10	10	87	133	58
FP-1-1,5	1,5	18	40	1	FP-1-5,5	5,5	57	93	13	FP-1-10,5	10,5	87	133	64
FP-1-2	2	24	49	1	FP-1-6	6	57	93	15	FP-1-11	11	94	142	74
FP-1-2,5	2,5	30	57	2	FP-1-6,5	6,5	63	101	19	FP-1-11,5	11,5	94	142	81
FP-1-3	3	33	61	3	FP-1-7	7	69	109	24	FP-1-12	12	101	151	94
FP-1-3,3	3,3	36	65	3	FP-1-8	8	75	117	33	FP-1-12,5	12,5	101	151	100
FP-1-3,5	3,5	39	70	4	FP-1-8,5	8,5	75	117	37	FP-1-13	13	101	151	111
FP-1-4	4	43	75	6	FP-1-9	9	81	125	45					
FP-1-4,5	4,5	47	80	8	FP-1-9,5	9,5	81	125	49					



Coffret de 21 tarauds

21 pièces, M 3 à M 12 :
7 jeux (M 3 4 5 6 8 10 12) de 3 tarauds (ébauche, 1/2 finition, finition).
Coffret métallique 155 x 110 x 35 mm.

 : 1,2 kg



CTF-21



Coffret de tarauds et filières de 31 pièces

7 jeux de 3 tarauds en mm : M 3 4 5 6 8 10 et 12 (ébauche, 1/2 finition, finition).
1 tourne à gauche taille 1 1/2.
7 filières avec cage en mm (M 3 4 5 6 8 10 12).
1 porte-filière 25 x 9 mm.
1 tournevis.
Coffret métallique : 265 x 120 x 85 mm.

 : 1,6 kg



CTF-31

Coffret de tarauds et filières de 44 pièces

7 jeux (M 3 4 5 6 8 10 et 12) de 3 tarauds en mm (ébauche, 1/2 finition, finition).
2 tourne à gauche : 1 x taille 1 et 1 x taille 2.
7 filières en mm (M 3 4 5 6 8 10 et 12).
5 porte-filières : 20 x 5 mm - 20 x 7 mm - 25 x 9 mm - 30 x 11 mm - 38 x 14 mm.
7 forets hélicoïdaux (2,5 3,3 4,2 5 6,8 8,5 et 10,2).
1 tournevis + 1 jauge à filet
Coffret métallique 400 x 205 x 45 mm.

 : 3,5 kg



CTF-44

TRAVAIL DU MÉTAL

Tarauts HSS

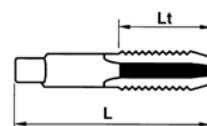
Tarauts rectifiés en acier super rapide HSS.
Filetage métrique DIN ISO 13. Finition brillante. Pas ISO à droite.
Taraud main en acier rapide à haut rendement. Pour percer des
tarauts traversant et tarauts à trous borgnes dans des aciers non
alliés ou faiblement alliés d'une résistance de max. 800 N/mm²,
dans la fonte malléable et dans les métaux non ferreux.
Livrés par 3 : ébaucheur, intermédiaire, finisseur.



FTR-...

DIN
352

	Diamètre nominal mm	Pas mm	Diamètre avant-trou mm	L mm	Lt mm			Diamètre nominal mm	Pas mm	Diamètre avant-trou mm	L mm	Lt mm	
FTR-3	3	0,5	2,5	40	10	17	FTR-12	12	1,75	10,20	75	29	148
FTR-4	4	0,7	3,3	45	12	24	FTR-14	14	2	12	80	30	241
FTR-5	5	0,8	4,2	50	13	38	FTR-16	16	2	14	80	32	305
FTR-6	6	1	5	56	15	50	FTR-18	18	2,5	15,50	95	40	450
FTR-7	7	1	6	56	16	60	FTR-20	20	2,5	17,50	95	40	475
FTR-8	8	1,25	6,80	63	18	85	FTR-22	22	2,5	19,50	100	40	550
FTR-9	9	1,25	7,80	63	22	99	FTR-24	24	3	21,00	110	45	609
FTR-10	10	1,5	8,50	70	24	138	FTR-27	27	3	24,00	110	50	678
FTR-11	11	1,5	9,50	70	24	143	FTR-30	30	3,5	26,50	125	56	750



Tourne-à-gauche réglables

Idéal pour toutes les opérations de taraudage manuel.
Mandrin deux mors pour un bon maintien des tarauts.
Deux poignées moletées en métal dont une amovible.
Mors de serrage traités.



FTG-...

DIN
1814

	Pour tarauts à main	L mm			Pour tarauts à main	L mm	
FTG-1	M1 - M 10	180	95	FTG-22	M 11 - M 27	500	950
FTG-11	M 3,5 - M 12	280	400	FTG-3	M 13 - M 32	700	1100
FTG-2	M 5 - M 20	380	700				

Porte-outils à cliquet

Pour tarauder dans des endroits difficilement accessibles au tourne-à-gauche classique.
Mandrin de serrage à deux mors. Broche amovible. 3 positions : fixe, serrage ou desserrage.
Présentation polie chromée.
C1 : Carré mini.
C2 : Carré maxi.



38-...

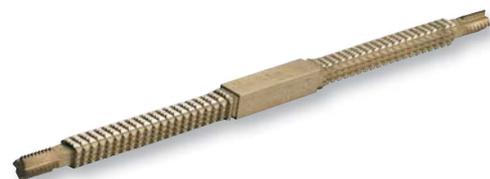
	C1 mm	C2 mm	L mm			C1 mm	C2 mm	L mm	
380-1	2	5	86	160	383-1	2	5	250	230
380-2	4,6	8	102	305	383-2	4,6	8	300	400

Outils à restaurer les filets

Pour restaurer avec précision les filetages intérieurs et extérieurs : SI, ISO, WHITWORTH.

385-...

	Caractéristiques	Pas	
385-SI	SI	75 - 100 - 125 - 150 - 175 - 200 - 250 - 300	125
385-ISO	ISO	80 - 100 - 125 - 150 - 175 - 200 - 250 - 300	125
385-W	Withworth	10 F - 11 F - 12 F - 14 F - 16 F - 18 F - 20 F - 24 F	125



TRAVAIL DU MÉTAL

Coffret de 7 filières

De M3 jusqu'à M12

- 7 Filières de dimensions M3, 4, 5, 6, 8, 10 et 12.
- 2 porte-filières (FPF-1 et FPF-2).
- Coffret bi-matière.

 : 1,45 kg


CF-9

DIN
22568DIN
225

Filières rondes métriques

Filetage métrique, pas ISO à droite.

Acier super rapide HSS au chrome vanadium à haut rendement.
Dureté 62-64 HRC.

FRE-...

DIN
EN
22568

	Diamètre nominal mm	Pas mm	Diamètre de la cage mm	Epaisseur de la cage mm	 g		Diamètre nominal mm	Pas mm	Diamètre de la cage mm	Epaisseur de la cage mm	 g
FRE-3	3	0,5	25	9	29	FRE-14	14	2	38	14	80
FRE-4	4	0,7	25	9	29	FRE-16	16	2	45	18	75
FRE-5	5	0,8	25	9	29	FRE-18	18	2,5	45	18	75
FRE-6	6	1	25	9	30	FRE-20	20	2,5	45	18	75
FRE-7	7	1	25	9	30	FRE-22	22	2,5	55	22	174
FRE-8	8	1,25	25	9	30	FRE-24	24	3	55	22	165
FRE-9	9	1,25	25	9	30	FRE-27	27	3	65	25	165
FRE-10	10	1,5	25	9	78	FRE-30	30	3,5	65	25	160
FRE-12	12	1,75	38	14	80						

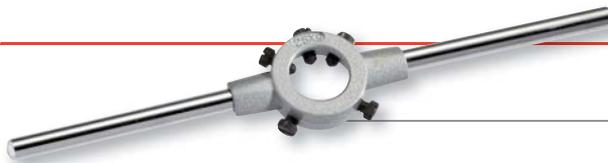
Porte filières

Pour filières à cage fermée ou fendue.

Deux poignées en acier dont une amovible.

Cinq vis pour le blocage de la filière.

Cage en zamac injecté, permet un centrage précis de la filière.



FPF-...

DIN
225

	Diamètre de la cage mm	Epaisseur de la cage mm	Longueur mm	Pour filières	 g		Diamètre de la cage mm	Epaisseur de la cage mm	Longueur mm	Pour filières	 g
FPF-1	25	9	224	M7 - M9	125	FPF-4	55	22	560	M22 - M24	1580
FPF-2	38	14	315	M12 - M14	445	FPF-5	65	25	630	M27 - M36	1700
FPF-3	45	18	450	M16 - M20	1300						

Coffret pour pose de filetage

Assortiment de pièces pour la réparation de tous les taraudages détériorés ou arrachés.

Filets rapportés pour les taraudages suivants :

M5X5 - M5X7.5 - M5X10 - M6X6 - M6X9 - M6X12 - M8X8 - M8X12 - M10X10 - M10X15 - M10X20 - M12X12 - M12X18 - M12X24

5 tarauds : M5-M6-M8-M10-M12

5 Forets HSS : 5.2-6.3-8.4-10.5-12.5

4 Broches : 2xGR3 - 1xGR4 - 1xGR5

Coffret plastique : 340 x 250 x 90 mm.

Notice technique d'utilisation dans le coffret.

 : 1,9 kg


385-C91

Sachets de 25 filetages rapportés

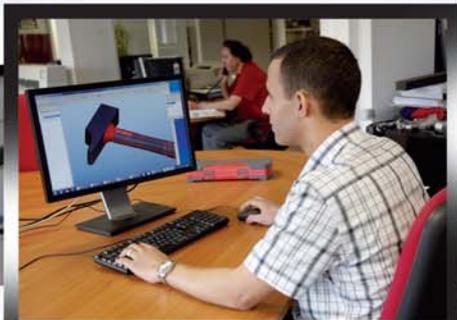
Livrés par sachets de 25.

Permet de refaire un filetage propre aux normes.

	Composition	Pas		Composition	Pas
385-C-5	25 filets M 5	0,8	385-C-10	25 filets M 10	1,5
385-C-6	25 filets M 6	1	385-C-12	25 filets M 12	1,75
385-C-8	25 filets M 8	1,25			



385-C-...



NOUVEAU PRODUIT

« Notre métier : tester nos outils dans des conditions extrêmes pour assurer à nos clients utilisateurs performance, sécurité et confort »

Quelles sont les étapes de la gestation d'un nouveau produit ?

« Après l'émission de l'expression du besoin à l'initiative du service marketing, les deux premiers intervenants du centre de Recherche & Développement sont un forgeron et un designer. Ils agissent en binôme pour concevoir les nouveaux produits. Le cahier des charges détaillé est précisé par nos ingénieurs. Un plan 3D définit la pièce dans l'espace avant la création d'une maquette à l'échelle 1/1. Ces étapes permettent d'apprécier le volume de l'objet dans sa version quasi-définitive. Ensuite, il est présenté au service marketing pour approbation, prise en compte d'éventuelles évolutions puis validation. Un prototype fonctionnel est fabriqué à la suite de toutes les phases de ce processus méthodique visé par notre service qualité.»

Comment testez-vous un prototype ?

« Les produits ou les prototypes font toujours l'objet de toute une batterie de tests en interne. En complément, ils peuvent être également confiés à des utilisateurs pour qu'ils nous fassent un retour d'expérience après les avoir sollicités en situation réelle. Nos essais ont pour objectif d'amener l'outil à son point de rupture afin de valider précisément ses limites et garantir toutes les conditions de sécurité aux utilisateurs. Pour cela, nous vérifions dans nos tests que les forces mises en jeu soient supérieures à celles d'une utilisation intensive de l'outil pour éviter tout risque au poste de travail. Par exemple, si la norme préconise la rupture d'un cliquet au terme de 50 000 serrages, les nôtres devront en supporter davantage.

Autre exemple, par notre ingénierie nous veillons à ce que nos clés de serrage ne cassent pas mais se déforment dans des conditions extrêmes d'utilisation. Toute notre expertise de fabricant participe à la garantie qualité et sécurité des produits SAM. L'un des slogans de notre marque n'est-il pas : c'est du SAM, c'est du sûr ! »

Comment peut-on encore innover sur une pince ou un marteau ?

« Même les produits les plus simples, à supposer qu'il en existe, ont dans l'esprit collectif de chacun une image associée préconçue. Et pourtant, rien n'est figé, l'innovation est permanente. Un ressort peut, par exemple, être intégré sur une pince à la demande d'un client qui veut éviter un geste répétitif, susceptible de causer sur la durée des Troubles Musculo-Squelettiques. Un marteau, outil traditionnel de référence, fait encore l'objet d'évolutions. Les nouvelles matières utilisées pour la fabrication du manche atténuent les vibrations. De plus son nouveau système d'assemblage avec la masse lui confère une résistance à

l'arrachement qu'il n'était pas possible d'atteindre auparavant. L'innovation chez SAM est constamment guidée par l'amélioration des conditions de travail - confort d'utilisation et sécurité - et par l'avantage compétitif que l'outil professionnel offrira à l'utilisateur en termes de résultats obtenus. »



Comment vivez-vous la compétition avec vos concurrents ?

« Nous avons récemment commercialisé plusieurs gammes de produits inédits avec d'authentiques innovations et avons apporté de nombreuses évolutions sur d'autres. Pour nous industriels, il est primordial de mener une veille technologique et d'investir dans l'innovation. Le service R & D dispose d'un laboratoire dans lequel de nombreuses machines de test - parfois inventées de toutes pièces - sont en action pour malmener tous les outils de la planète. L'équipe dispose également d'une banque de données, qui lui permet de se tenir informée de tous les brevets existants. Notre vocation de chercheur-trouveur se nourrit de notre curiosité commerciale et de l'expertise technique transmise par nos prédécesseurs. L'exigence, la passion et la générosité qui nous animent au quotidien nous permettent de garder une longueur d'avance sur nos concurrents.»

