

RÂPES ET LIMES

RASPS AND FILES



LA QUALITÉ DE LA FABRICATION

Le groupe **m.b** fabrique depuis plus de 50 ans une importante gamme de limes et râpes de haute qualité. Il a intégré depuis 20 ans le leader européen de ce produit, TALABOT, connu dans de nombreuses régions du monde.

Sur nos limes, nos deux marques **m.b** et TALABOT sont ainsi associées.

Les limes se caractérisent par une grande longévité de la coupe grâce à l'acier fortement chargé en carbone (1,3 à 1,4 %). Il est allié au chrome pour obtenir un mordant puissant. L'acier des râpes est moins chargé en carbone (0,45 %) pour un travail efficace sur les matériaux tendres.

A chaque coulée **m.b** vérifie la composition chimique des aciers. La maîtrise parfaite de la trempe, opération capitale pour la qualité de la coupe, permet de garantir des duretés de 65 ± 2 HRC pour les limes et de 53 HRC pour les râpes. Chaque produit est contrôlé avec soin avant conditionnement.

Les limes et râpes **m.b** sont conformes à la norme NF E 75 001-75 002.

UTILISATION : LES CRITÈRES DE CHOIX

Dimension et forme

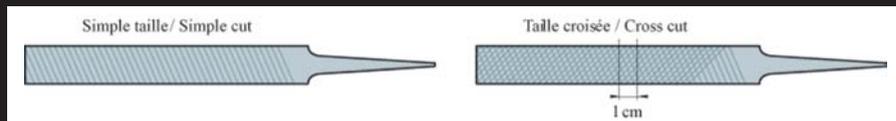
Les limes et râpes sont définies par leur longueur (sans la soie) en mm ou en pouces (1 pouce = 2,54 cm). Les dimensions des sections se trouvent dans les tableaux qui accompagnent les produits. Pour les limes aiguilles la soie est comprise dans la longueur. Le choix de la forme est déterminé par le profil des surfaces à travailler.



TYPE DE TAILLE

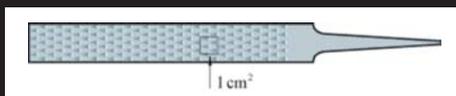
Pour les limes

La simple taille est destinée à l'affûtage des scies, des couteaux, des cisailles ou des chaînes pour tronçonneuse. La taille croisée est destinée à la mécanique et à l'ajustage. Elle permet d'augmenter la quantité de matière enlevée. Ces limes servent à l'ajustage. Le degré de finesse de la taille se mesure en nombre de dents par cm de longueur. Les finitions sont : bâtarde pour le dégrossissage **1**, mi-douce **2** pour les travaux courants et douce **3** pour la finition.



Pour les râpes

Les piqûres pour les râpes permettent le travail des matériaux tendres : l'aluminium, le plomb, le plastique ou le bois. La finition des râpes se mesure en nombre de piqûres par cm². Il y a trois types de piqûre selon le degré de finition que l'on souhaite obtenir : grosse piqûre **1**, moyenne piqûre **2** et fine piqûre **3**.



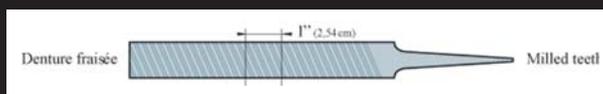
For the rasps

The rasp stabbing is used to work soft materials like aluminium, lead, plastics or wood. The rasp finishing is measured in stabbing per cm². The finishing is: Gross **1**, medium **2** and fine **3**.



Pour les limes fraiseuses

Les dentures fraisées de ces limes sont utilisées pour le surfacage des tôles en carrosserie. Les finitions sont rudes et mi-rudes et sont définies par le nombre de dents par pouce. Pour les limes aiguilles Les limes aiguilles, utilisées pour le travail de précision, ont deux types de taille : taille 0 = Mi-douce et taille 2 = Douce. Ces limes de précision se caractérisent par une grande variété de formes.



MANUFACTURING QUALITY

m.b group produce for more than 50 years a large range of high quality files and rasps.

m.b integrated 20 years ago the European leader of this product, TALABOT, very famous around the world. Those two trademarks **m.b** and TALABOT are associated on our files. The files are characterized by high quality long lasting cut thanks to the steel of high carbon content (1.3 to 1.4%). It is alloyed to chromium to get a powerful mordant. The rasps steel is of less carbon content (0.45%) to work efficiently on soft materials.

On each casting, **m.b** checks the chemical composition of steels. The perfect control of hardening, main operation for the cutting quality, guarantees hardness of 65 ± 2 HRC for files and for 53 HRC for rasps. Each product is carefully tested before conditioning. **m.b** files and rasps are in conformity with NF E 75 001 and 75-002 norms.

THE FILES AND RASPS QUALITIES : how to make your choice

Dimension and shape

The files and rasps are characterized by their length (without the fang) in mm or in inches (1 inch = 2,54 cm). The dimensions of sections are listed besides the products pictures. As for the needle files, the fang is included in the length. The shape selection depends on the profile of the surfaces to work.

TYPE OF CUT

For the files

We use the simple cut for files to sharpen saws, knives, shears or chain saws. The cross cut allows to increase the quantity of material to remove. These files are designed for fitting. The finishing degree of the cut is measured in teeth per cm of length. The finishing is: Bastard for roughing cut **1**, second cut **2** and smooth **3** for the finish.

For the rasps

The rasp stabbing is used to work soft materials like aluminium, lead, plastics or wood. The rasp finishing is measured in stabbing per cm². The finishing is: Gross **1**, medium **2** and fine **3**.

For milled tooth Files

The milled teeth for files used for sheet metal surfacing in car body repair. The finishing is: gross and medium and are defined by their number of teeth per inch. For needle Files The needle files, designed for precision working have two types of dimensions: Dimension 0 = second cut - Dimension 2 = smooth. These precision files are characterized by a large range of shapes.