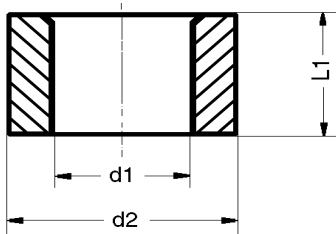


Nous avons voulu dans un espace minimum vous donner un maximum d'informations. Celles-ci vous donnent un aperçu de notre programme. Pour de plus amples informations, notre site internet de plus de mille pages est à votre disposition. Pour accéder à la page voulue prendre notre adresse internet www.gorreux.be. Dans la page d'accueil à gauche avant dernière position « recherche », dans la case « introduisez la référence » (le nr de la pièce du catalogue) vous voilà à la page demandée, en bas de la page « cliquer » sur next pour aller à la page suivante et ainsi faire le tour de ce chapitre. Il y a environ 40 chapitres que vous pouvez atteindre par la page d'accueil à gauche 3^{ème} position « chapitre » choisir le titre voulu vous y verrez de petites images du chapitre demandé et « cliquer » sur celle qui vous intéresse.

DIN 179A

CANONS DE FORAGE DIN 179A

BOORBUSSEN DIN 179A



CANON DE FORAGE FIXE
acier spécial, trempé, rectifié
dureté 63-65 HRC

VASTE BOORBUSSEN
In speciaal gehard en geslepen staal
hardheid 63-65 HRC

| d1 | d2 | d2 = n6 | L1 | L1 | L1 |
|-------------|----|-----------|-------|--------|------|
| | | | court | moyen | long |
| | | | kort | middel | lang |
| 0,4 - 0,6 | 3 | | 6 | | |
| 0,7 - 1,0 | 3 | | 6 | | |
| 1,1 - 1,8 | 4 | +10 / +4 | 6 | 9 | |
| 1,9 - 2,6 | 5 | +10 / +4 | 6 | 9 | |
| 2,7 - 3,0 | 6 | +10 / +4 | 8 | 12 | 16 |
| 3,1 - 3,3 | 6 | +16 / +8 | 8 | 12 | 16 |
| 3,4 - 4,0 | 7 | +16 / +8 | 8 | 12 | 16 |
| 4,1 - 5,0 | 8 | +16 / +8 | 8 | 12 | 16 |
| 5,1 - 6,0 | 10 | +16 / +8 | 10 | 16 | 20 |
| 6,1 - 8,0 | 12 | +19 / +10 | 10 | 16 | 20 |
| 8,1 - 10,0 | 15 | +19 / +10 | 12 | 20 | 25 |
| 10,1 - 12,0 | 18 | +23 / +12 | 12 | 20 | 25 |
| 12,1 - 15,0 | 22 | +23 / +12 | 16 | 28 | 36 |
| 15,1 - 18,0 | 26 | +23 / +12 | 16 | 28 | 36 |
| 18,1 - 22,0 | 30 | +28 / +15 | 20 | 36 | 45 |
| 22,1 - 26,0 | 35 | +28 / +15 | 20 | 36 | 45 |
| 26,1 - 30,0 | 42 | +28 / +15 | 25 | 45 | 56 |
| 30,1 - 35,0 | 48 | +33 / +17 | 25 | 45 | 56 |
| 35,1 - 42,0 | 55 | +33 / +17 | 30 | 56 | 67 |
| 42,1 - 48,0 | 62 | +33 / +17 | 30 | 56 | 67 |
| 48,1 - 50,0 | 70 | +33 / +17 | 30 | 56 | 67 |

La fabrication en série de pièces mécaniques exige d'une part des moyens rapides pour l'usinage et d'autre part une interchangeabilité.

En forage, alésage, taraudage ces fabrications sont réalisées au moyen de calibres. Le terme calibre est généralement utilisé lorsque la pièce à usiner est placée dans l'outillage, tandis que le terme gabarit convient mieux à un outillage que l'on dépose sur la pièce. En principe, le gabarit est exécuté à partir d'une tôle. Dans certains ateliers au lieu du terme calibre on utilise également pince.

La fabrication d'un outillage de forage demande énormément de soins et de ce fait coûte généralement cher. Il faut dès lors qu'il puisse être construit pour toute la durée de la fabrication de la pièce pour laquelle il a été étudié. Le passage continu de la mèche, de l'alésage ou du taraud va exiger que la plaque de guidage du calibre ou du gabarit soit trempée pour éviter une usure prématurée. Il est évident que la trempe d'un grand calibre va poser d'énormes difficultés et que d'autre part, malgré une dureté suffisante, celui-ci ne sera pas à l'abri d'une certaine usure à l'endroit du passage des outils coupants, et dès lors sera à plus ou moins brève échéance à rebuter.

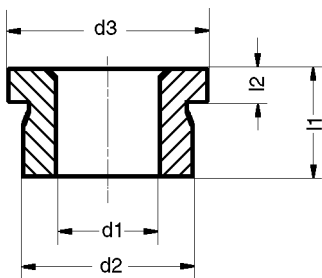
C'est la raison pour laquelle des canons de forage, trempés et rectifiés, sont utilisés, évitant ainsi la nécessité de tremper la plaque de guidage du calibre ou du gabarit.

de 0.4 a 105.0 van 0.4 tot 105.0

DIN 172A

CANONS DE FORAGE DIN 172A

BOORBUSSEN DIN 172A



CANON DE FORAGE FIXE
acier spécial, trempé, rectifié
dureté 63-65 HRC

VASTE BOORBUSSEN
In speciaal gehard en geslepen staal
hardheid 63-65 HRC

| d1 | d2 | d3 | L1 | L1 | L1 | L2 |
|-------------|----|----|-------|--------|------|-----|
| | | | court | moyen | long | |
| | | | kort | middel | lang | |
| 0,4 - 0,6 | 3 | 6 | 6 | | | 2 |
| 0,7 - 1,0 | 3 | 6 | 6 | | | 2 |
| 1,1 - 1,8 | 4 | 7 | 6 | 9 | | 2 |
| 1,9 - 2,6 | 5 | 8 | 6 | 9 | | 2 |
| 2,7 - 3,0 | 6 | 9 | 8 | 12 | 16 | 2,5 |
| 3,1 - 3,3 | 6 | 9 | 8 | 12 | 16 | 2,5 |
| 3,4 - 4,0 | 7 | 10 | 8 | 12 | 16 | 2,5 |
| 4,1 - 5,0 | 8 | 11 | 8 | 12 | 16 | 2,5 |
| 5,1 - 6,0 | 10 | 13 | 10 | 16 | 20 | 3 |
| 6,1 - 8,0 | 12 | 15 | 10 | 16 | 20 | 3 |
| 8,1 - 10,0 | 15 | 18 | 12 | 20 | 25 | 3 |
| 10,1 - 12,0 | 18 | 22 | 12 | 20 | 25 | 4 |
| 12,1 - 15,0 | 22 | 26 | 16 | 28 | 36 | 4 |
| 15,1 - 18,0 | 26 | 30 | 16 | 28 | 36 | 4 |
| 18,1 - 22,0 | 30 | 34 | 20 | 36 | 45 | 5 |
| 22,1 - 26,0 | 35 | 39 | 20 | 36 | 45 | 5 |
| 26,1 - 30,0 | 42 | 46 | 25 | 45 | 56 | 5 |
| 30,1 - 35,0 | 48 | 52 | 25 | 45 | 56 | 5 |
| 35,1 - 42,0 | 55 | 59 | 30 | 56 | 67 | 5 |
| 42,1 - 48,0 | 62 | 66 | 30 | 56 | 67 | 6 |
| 48,1 - 50,0 | 70 | 74 | 30 | 56 | 67 | 6 |

De serieproductie van mechanische werkstukken eist enerzijds snelle bewerkingsmethoden en anderzijds een verwisselbaarheid.

Bij boren, ruimen en tappen worden deze produkten verwezenlijkt door middel van mallen. Wordt het werkstuk in het stelgereedschap gespannen dan wordt algemeen de term boorkast gebruikt, daarentegen wanneer het stelgereedschap boven op het werkstuk geplaatst wordt dan spreekt men van een boorkaliber. In principe wordt deze vervaardigd uitgaande van een plaat.

De fabricage van een boorgereedschap vraagt heel veel zorg en kost bijgevolg over het algemeen vrij duur. Daarom moet het kunnen gekonstrueerd worden voor de ganse fabricageduur van het beschouwde werkstuk. De herhaaldelijke doorgangen van de boor, de ruimer of de tap eist dat voor de geleiding dienende boorplaat gehard zou zijn om vroegtijdige slijtage te vermijden.

Vanzelfsprekend brengt het harden van grote mallen enorme moeilijkheden mee. Anderzijds zal deze, niettegenstaande een voldoende hardheid, toch niet vrij zijn van zekere slijtage op de doorgangplaatsen van de snijgereedschappen, en zal bijgevolg vroeg of laat moeten afgekeurd worden.

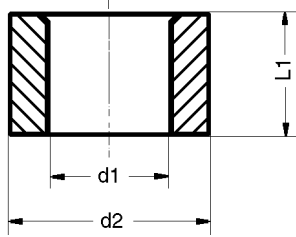
Sous réserve de modifications techniques - technische wijzigingen voorbehouden

de 0.4 a 105.0 van 0.4 tot 105.0

179 MD

CANONS DE FORAGE EN CARBURE

METAALCARBIDE BOORBUSSEN



MAT: en carbure
metaal carbide

d1 = livrable par 0,1 et 0,25
normale boringen 0,1 en 0,25

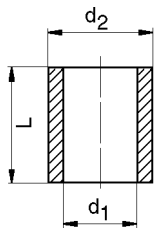
| d1 | d2 | L1 | L1 | L1 |
|-------------|----|-------|--------|------|
| | | court | moyen | long |
| | | kort | middel | lang |
| 1,9 - 2,6 | 5 | 6 | 9 | |
| 2,7 - 3,0 | 6 | 8 | 12 | 16 |
| 3,1 - 3,3 | 6 | 8 | 12 | 16 |
| 3,4 - 4,0 | 7 | 8 | 12 | 16 |
| 4,1 - 5,0 | 8 | 8 | 12 | 16 |
| 5,1 - 6,0 | 10 | 10 | 16 | 20 |
| 6,1 - 8,0 | 12 | 10 | 16 | 20 |
| 8,1 - 10,0 | 15 | 12 | 20 | 25 |
| 10,1 - 12,0 | 18 | 12 | 20 | 25 |

179 DA

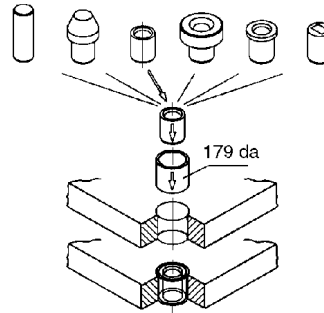
DOUILLES D'AJUSTAGE

INSELBUS

MAT: aluminium



code : 2366

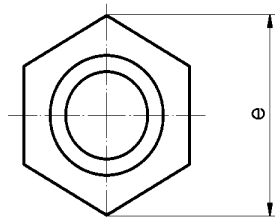
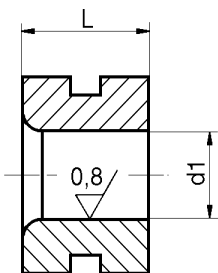


| d1 | d2 | L | d1 | d2 | L |
|----|----|----|----|----|----|
| 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 10 |
| 5 | 7 | 8 | 10 | 15 | 12 |
| 5 | 8 | 8 | 10 | 18 | 12 |
| 6 | 7 | 8 | 12 | 15 | 12 |
| 6 | 8 | 8 | 12 | 18 | 12 |
| 6 | 10 | 10 | 12 | 22 | 16 |
| 7 | 8 | 10 | 15 | 18 | 12 |
| 7 | 10 | 10 | 15 | 22 | 16 |
| 7 | 12 | 10 | 15 | 26 | 16 |
| 8 | 10 | 10 | | | |
| 8 | 12 | 10 | | | |
| 8 | 15 | 12 | | | |

179 HEX

CANON DE FORAGE HEXAGONAL

ZESKANTBOORBUSSEN



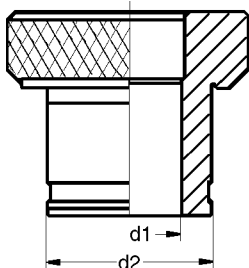
MAT : ACIER TRAITÉ
UITV : STAAL GEHARD

| d1 | H7 | e | L |
|-------------|---------|------|----|
| H7 | | | |
| 1,1 - 1,8 | +12 / 0 | 9,2 | 8 |
| 1,9 - 2,5 | +12 / 0 | 9,2 | 8 |
| 2,6 - 3,2 | +12 / 0 | 10,4 | 8 |
| 3,3 - 4,0 | +15 / 0 | 12,7 | 10 |
| 4,1 - 5,0 | +15 / 0 | 12,7 | 10 |
| 5,1 - 6,0 | +15 / 0 | 15,0 | 10 |
| 6,1 - 8,0 | +18 / 0 | 17,3 | 12 |
| 8,1 - 10,0 | +18 / 0 | 19,6 | 12 |
| 10,1 - 12,0 | +18 / 0 | 24,8 | 12 |
| 12,1 - 15,0 | +21 / 0 | 27,7 | 16 |
| 15,1 - 18,0 | +21 / 0 | 31,1 | 16 |
| 18,1 - 22,0 | +21 / 0 | 36,8 | 16 |

173 ER

CANONS DE FORAGE AMOVIBLES DIN 173ER

VERWISSELBARE BOORBUSSEN DIN 173ER



Mat : acier trempé 63 HRC
staal, gehard 63 HRC

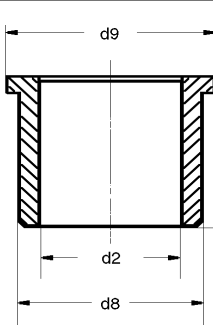
DOUILLES DE BASE POUR 173ER = 173H / 173G
BASISHULZEN VOOR 173ER = 173H / 173G

| d1 | d2 | court | moyen | long |
|-------------|----|-------|-------|------|
| 2,4 - 2,65 | 8 | 8 | 12,5 | - |
| 2,7 - 3,0 | 10 | 10 | 16 | 25 |
| 3,1 - 4,75 | 10 | 10 | 16 | 25 |
| 4,8 - 6,0 | 15 | 12,5 | 20 | 32 |
| 6,1 - 8,5 | 15 | 12,5 | 20 | 32 |
| 8,6 - 10,0 | 22 | 16 | 25 | 40 |
| 10,1 - 14,0 | 22 | 16 | 25 | 40 |
| 14,1 - 18,0 | 28 | 20 | 32 | 50 |
| 18,1 - 19,0 | 28 | 20 | 32 | 50 |
| 19,1 - 25,0 | 35 | 20 | 32 | 50 |
| 25,1 - 30,0 | 46 | 25 | 40 | 63 |
| 30,1 - 33,5 | 46 | 25 | 40 | 63 |
| 33,6 - 45,0 | 58 | 25 | 40 | 63 |

173 G

DOUILLES DE BASE pour DIN 173ER

BASISHULZEN voor DIN 173ER



Mat : acier trempé 63 HRC
staal, gehard 63 HRC

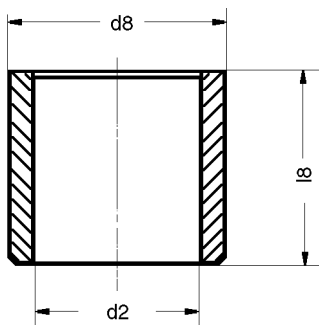
DOUILLES DE BASE DIN 173G
BASISHULZEN DIN 173G

| code | code | d2 | h7 | d8 | m6 | d9 | L8 | L8 |
|------------|-----------|----|---------|----|-----------|----|------------|-----------|
| court/kort | long/lang | | | | | | court/kort | long/lang |
| 23290800 | 23300800 | 8 | 0 / -15 | 12 | +18 / +7 | 15 | 8 | 12,5 |
| 23291000 | 23301000 | 10 | 0 / -15 | 15 | +18 / +7 | 18 | 10 | 16 |
| 23291500 | 23301500 | 15 | 0 / -18 | 20 | +21 / +8 | 24 | 12,5 | 20 |
| 23292200 | 23302200 | 22 | 0 / -21 | 28 | +21 / +8 | 32 | 16 | 25 |
| 23292800 | 23302800 | 28 | 0 / -21 | 36 | +25 / +9 | 40 | 20 | 32 |
| 23293500 | 23303500 | 35 | 0 / -25 | 46 | +25 / +9 | 50 | 20 | 32 |
| 23294600 | 23304600 | 46 | 0 / -25 | 56 | +30 / +11 | 60 | 25 | 40 |
| 23295800 | 23305800 | 58 | 0 / -30 | 70 | +30 / +11 | 74 | 25 | 40 |

173 H

DOUILLES DE BASE DIN 173H

BASISHULZEN DIN 173H



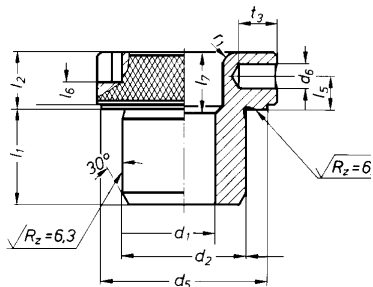
Mat : acier trempé 63 HRc
staal, gehard 63 HRc

| code | code | d2 | h7 | d8 | m6 | L8 | L8 |
|------------|-----------|----|---------|----|-----------|------|------|
| court/kort | long/lang | | | | | L | L |
| 23310800 | 23320800 | 8 | 0 / -15 | 12 | +18 / +7 | 8 | 12,5 |
| 23311000 | 23321000 | 10 | 0 / -15 | 15 | +18 / +7 | 10 | 16 |
| 23311500 | 23321500 | 15 | 0 / -18 | 20 | +21 / +8 | 12,5 | 20 |
| 23312200 | 23322200 | 22 | 0 / -21 | 28 | +21 / +8 | 16 | 25 |
| 23312800 | 23322800 | 28 | 0 / -21 | 36 | +25 / +9 | 20 | 32 |
| 23313500 | 23323500 | 35 | 0 / -25 | 46 | +25 / +9 | 20 | 32 |
| 23314600 | 23324600 | 46 | 0 / -25 | 56 | +30 / +11 | 25 | 40 |
| 23315800 | 23325800 | 58 | 0 / -30 | 70 | +30 / +11 | 25 | 40 |

173 K

CANONS DE FORAGE AMOVIBLES DIN 173K-L

UITNEEMBAREBOORBUSSEN DIN 173K-L



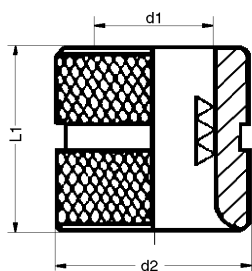
| d1 | d2 | L1 | L1 | L1 |
|-------------|-----|--------------|----------------|-------------|
| F7 | m6 | court / kort | moyen / middel | long / lang |
| 2,4 - 4,0 | 8 | 10 | 16 | - |
| 4,1 - 6,0 | 10 | 12 | 20 | 25 |
| 6,1 - 8,0 | 12 | 12 | 20 | 25 |
| 8,1 - 10,0 | 15 | 16 | 28 | 36 |
| 10,1 - 12,0 | 18 | 16 | 28 | 36 |
| 12,1 - 15,0 | 22 | 20 | 36 | 45 |
| 15,1 - 18,0 | 26 | 20 | 36 | 45 |
| 18,1 - 22,0 | 30 | 25 | 45 | 56 |
| 22,1 - 26,0 | 35 | 25 | 45 | 56 |
| 26,1 - 30,0 | 42 | 30 | 56 | 67 |
| 30,1 - 35,0 | 48 | 30 | 56 | 67 |
| 35,1 - 42,0 | 55 | 30 | 56 | 67 |
| 42,1 - 48,0 | 62 | 35 | 67 | 78 |
| 48,1 - 55,0 | 70 | 35 | 67 | 78 |
| 55,1 - 62,0 | 78 | 40 | 78 | 105 |
| 62,1 - 70,0 | 85 | 40 | 78 | 105 |
| 70,1 - 78,0 | 95 | 45 | 89 | 112 |
| 78,1 - 85,0 | 105 | 45 | 89 | 112 |

Nous pouvons vous fournir en standard din 173 K - L
Wij kunnen leveren in DIN 173 K - L

DIN 179 K

CANONS DE FORAGE MOLETES DIN 179K

Kartelboorbussen

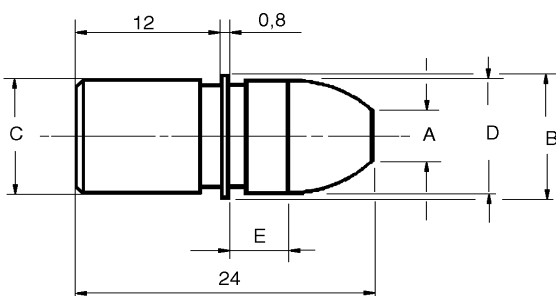


| d1 | F7 | d2 | L1 |
|-------------|-----------|----|----|
| 1,1 - 1,8 | +16 / +6 | 4 | 6 |
| 1,9 - 2,6 | +16 / +6 | 5 | 6 |
| 2,7 - 3,0 | +16 / +6 | 6 | 8 |
| 3,0 - 3,3 | +22 / +10 | 6 | 8 |
| 3,4 - 4,0 | +22 / +10 | 7 | 8 |
| 4,1 - 5,0 | +22 / +10 | 8 | 8 |
| 5,1 - 6,0 | +22 / +10 | 10 | 10 |
| 6,1 - 8,0 | +28 / +13 | 12 | 10 |
| 8,1 - 10,0 | +28 / +13 | 15 | 12 |
| 10,1 - 12,0 | +34 / +16 | 18 | 12 |
| 12,1 - 15,0 | +34 / +16 | 22 | 16 |


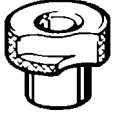




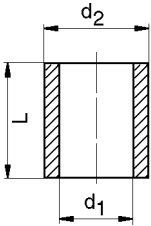
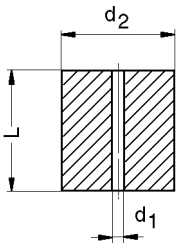
2381

LOCALISATEUR

ZOEKERPEN



| code | D | C | A | B | E |
|----------|----|----|---|----|-----|
| 23810006 | 6 | 6 | 3 | 7 | 3,0 |
| 23810008 | 8 | 8 | 4 | 9 | 3,0 |
| 23810010 | 10 | 10 | 5 | 11 | 4,5 |

| | | |
|---|---|---|
| DIN 173 A | DIN 173 KL | DIN 173 L |
|  |  |  |
| VIS 173 A | VIS 173 ER | VIS 173 K |
|  |  |  |
| DIN 179 DA | DIN 179 DE | |
|  |  | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| 4 | | |