

INSTRUCTIONS
POUR LE TRAITEMENT DE NOS
**ACIERS
EXTRA-RAPIDES
A OUTILS**

MARQUE
DOM

Maison DOMANSKI

SOCIÉTÉ ANONYME

22, Quai de Fragnée :: LIÈGE

(BELGIQUE)

INSTRUCTIONS

POUR

LE TRAITEMENT DE NOS ACIERS EXTRA-RAPIDES A OUTILS



TRONÇONNAGE

Nos aciers ayant subi un double recuit peuvent être tronçonnés, sciés ou coupés à froid.

FORGEAGE

Chauffer lentement jusqu'au jaune clair (1050 à 1100° C. — jamais au blanc) et forger ensuite par des coups rapides, peu violents, en ayant soin de cesser le forgeage dès que la température tombe au-dessous du rouge vif (900°). Recommencer l'opération jusqu'à ce que l'outil soit formé.

MEULAGE

Après le forgeage, pour donner une forme plus précise à l'outil, on peut de suite meuler à chaud, sans laisser refroidir auparavant. L'outil chaud se meule plus facilement et supporte une plus grande pression contre la meule que l'outil froid, sans courir le risque de craquer.

Si l'outil à meuler est froid, il faut employer de faibles pressions et, si possible, l'arroser constamment avec de l'eau pour éviter que certains endroits deviennent chauds tandis que d'autres restent froids. Un meulage trop brusque produit des fissures de surfaces entre les parties chaudes et froides et entraîne ultérieurement la rupture de l'outil.

TREMPE

Chauffer les outils (de tours, fraises ou autres) lentement jusqu'au rouge (800° C.), puis rapidement au blanc (1200°), tremper ensuite promptement au jet d'air, à l'huile ou au suif.

REVENU

Il est toujours bon de faire revenir les outils en acier rapide à environ 200° pour les rendre moins fragiles.

AFFÛTAGE

Les outils doivent être aiguisés très légèrement en arrosant sur une meule douce, en émeri ou en grès.

ACIERS EXTRA-RAPIDES "DOM..

CARACTÉRISTIQUES DE NOS ACIERS



NOS Aciers Extra-Rapides à haute teneur de Tungstène et de Vanadium, fabriqués dans des fours à creusets, avec des matières premières pures, ont conquis sur le marché une légitime réputation; ils peuvent être employés aux plus grandes vitesses permises par les machines modernes.

DIMENSIONS DES ACIERS EN MAGASINS



	Prix par killog.
ACIER CARRÉ de 7 à 9 ^m / _m	_____
— de 10 à 14 ^m / _m	_____
— de 15 à 75 ^m / _m	_____
ACIER ROND de 7 à 9 ^m / _m	_____
— de 10 à 14 ^m / _m	_____
— de 15 à 75 ^m / _m	_____
— de 76 à 125 ^m / _m	_____
— de 125 et au-dessus. _____	_____
ACIER PLAT de 7 à 14 ^m / _m d'épaisseur. _____	_____
— de 15 ^m / _m d'épais et au dessus _____	_____

GALETS FORGÉS. Nous fabriquons des Galets de tous diamètres et épaisseurs pour fraises

ACIERS EXTRA-RAPIDES "DOM..

POIDS DE L'ACIER RAPIDE
AU MÈTRE COURANT

DIAMÈTRE	CARRÉ	ROND	DIAMÈTRE	CARRÉ	ROND
m/m	Kil.	Kil.	m/m	Kil.	Kil.
5	0,217	0,169	33	9,474	7,440
6	0,313	0,240	34	10,057	7,890
7	0,426	0,320	35	10,658	8,370
8	0,557	0,440	36	11,275	8,850
9	0,705	0,550	37	11,910	9,350
10	0,870	0,680	38	12,563	9,870
11	1,053	0,830	39	13,233	10,300
12	1,253	0,980	40	13,920	10,930
13	1,470	1,150	41	14,625	11,490
14	1,705	1,340	42	15,347	12,050
15	1,958	1,540	43	16,086	12,630
16	2,227	1,750	44	16,843	13,230
17	2,514	1,970	45	17,617	13,840
18	2,819	2,210	46	18,409	14,460
19	3,141	2,470	47	19,218	15,090
20	3,480	2,730	48	20,045	15,740
21	3,837	3,010	49	20,889	16,510
22	4,211	3,310	50	21,750	17,080
23	4,602	3,610	55	26,317	20,670
24	5,011	3,940	60	31,320	24,600
25	5,437	4,270	65	36,758	28,870
26	5,881	4,620	70	42,630	33,480
27	6,342	4,980	75	48,937	38,440
28	6,820	5,360	80	55,680	43,730
29	7,217	5,750	85	62,857	49,370
30	7,830	6,150	90	70,470	55,350
31	8,360	6,570	95	78,517	61,690
32	8,909	6,990	100	87,000	68,330