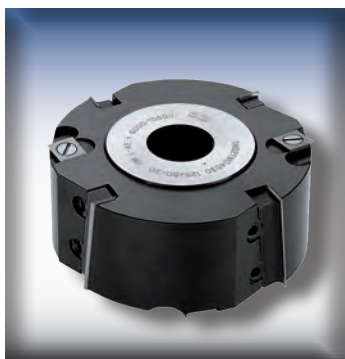




GENERALITES	2 - 5
LAMES DE SCIE	6 - 117
DÉCHIQUETEURS	119 - 135
TECHNOLOGIE DIAMANT.....	137 - 162
OUTILS À ALÉSAGE	163 - 205
MANCHONS ET ACCESSOIRES	207 - 219
OUTILS POUR PORTATIVES.....	221 - 246
OUTILS POUR CNC	247 - 300
ATTACHEMENTS POUR CNC	301 - 319
PERCAGE	321 - 355
FERS ET PLAQUETTES.....	357 - 374
TABLE DES MATIÈRES.....	376 - 379

Expérience et compétences au service de votre réussite

Nos produits de haute technicité reflètent l'état d'esprit de nos collaborateurs. La qualité et la précision de nos lames et outils de coupes témoignent de notre souci permanent d'innovation au service de l'artisanat et de l'industrie.

Notre métier c'est comprendre et développer le vôtre!



**Bois, métal, PVC,
matériaux composites...
toujours une solution:**

Nous avons ou créerons
l'outil adapté au type de ma-
tériel usiné, en fonction
des diverses contraintes
techniques.

be better



**Somme d'expérience et de
compétences**

La maîtrise totale de la fabrica-
tion des corps de lame et les
contrôles permanents à tous
les stades de leur fabrication
assurent la haute qualité des
produits.

La traçabilité garantit une
qualité identique lors du renou-
vellement.



Une entreprise à taille humaine

Des prestations globales



Nos collaborateurs sont la base de notre réussite.

Nos commerciaux expérimentés et nos techniciens spécialisés vous accompagneront dans vos projets grâce à des solutions proposées au travers de conseils techniques et un suivi personnalisé, ainsi qu'un service de proximité.

Cet engagement nous permet de simplifier et améliorer les processus de fabrication pour accroître votre rentabilité

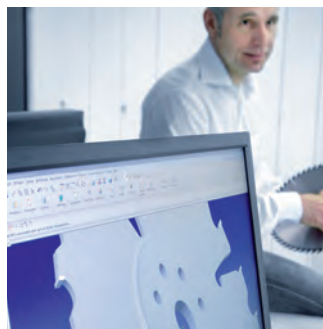


Cutting & better

Une philosophie d'entreprise où collaborateurs et partenaires mettent en commun leur savoir faire au sein d'une entreprise compétitive et humaine.

Pour nos clients cela signifie „feel better“ et „be better“ avec A|K|E.

feel better



La différence: Technologie innovante et haute précision

Les lames et outils A|K|E font l'objet d'améliorations constantes.

La motivation et l'enthousiasme de notre service Recherches & Développement nous permettent de toujours proposer les outils les plus performants.





AKE Knebel GmbH & Co. KG

Adresse:
Hölzlestraße 14 und 16
D-72336 Balingen

Adresse postale:
Postfach 100563
D-72305 Balingen
Téléphone: +49 (7433) 261-0
Fax: +49 (7433) 261-100
E-Mail: info@ake.de
www.ake.de



AKE Knebel GmbH & Co. KG

Agence de Rietberg
Konrad-Adenauer-Straße 32
D-33397 Rietberg
Téléphone: +49 (5244) 9 20 20
Fax: +49 (5244) 9 20 280
E-Mail: info@ake.de
www.ake.de



AKE Knebel GmbH & Co. KG

Niederlassung Prien
Am Mühlbach 6
D-83209 Prien
Téléphone +49 (8051) 96 56 78 0
Fax: +49 (8051) 96 56 78 19
E-Mail: info@ake.de
www.ake.de



Australie

AKE Australia Pty Ltd
359 North Road
AUS-Caulfield South 3162
Victoria
Téléphone: +61 (03) 95 76 91 50
Fax: +61 (03) 95 76 91 76



Danemark

Profil Værktøj A/S
Nystedvej 23
DK-7400 Herning
Téléphone: +45 (96) 26 14 00
Fax: +45 (96) 26 14 01
E-Mail: profil@p-v.dk
www.p-v.dk



Irlande

Carbide Tools Ltd.
Malahide Road Industrial Park
IRL-Dublin 17
Téléphone: +353 (1) 8 47 60 11
Fax: +353 (1) 8 47 62 20
E-Mail: info@carbide.ie
www.carbide.ie



Belgique

Maes Jonker
Lodewijk de Raetlaan 41
B-8870 Izegem
Téléphone: +32 (51) 31 73 20
Fax: +32 (51) 31 76 02
E-Mail: info@maesjonker.eu
www.maesjonker.eu



Estonie

AS Nava
Peterburi tee 56b
EST-Tallinn 11415
Téléphone: +372 (621) 13 60
Fax: +372 (621) 13 61
E-Mail: ants@nava.ee
www.nava.ee



Israël

Micha Stern
Import & Marketing (1991) L.T.D
Moshav Bnaya
D.-N. shikmim 79205
Téléphone: +972-(8) 9 43 74 58
Fax: +972-(8) 9 43 05 69



Canada

NAP Gladu
2115 Rue St-Césaire
CDN-Mariéville, QC J3M 1E5
Téléphone: +1 (450) 4 60 44 81
Fax: +1 (450) 4 60 26 55
E-Mail: gladu@napgladu.com
www.napgladu.com



France

AKE France
B.P. 228 ZI Nord
27, Rue de l'Industrie
F-67406 Illkirch-Cedex
Téléphone: +33 (388) 67 47 10
Fax: +33 (388) 67 40 31
E-Mail: ake-france@ake.de
www.ake.de



Italie

Howema Italia s.r.l.
Via F. Ili Lumiere 30
I-47100 Forlì
Téléphone: +390 (543) 78 28 48
Fax: +390 (543) 78 28 49
E-Mail: howema@tin.it
www.howemaitalia.com



Chili

Ingemad
Ingenieria de Maderas
Com. E Industrial Ltda.
Casilla 13885
Av. Einstein 716 – Recoleta
CL-13885 Santiago 21
Téléphone: +562 6225333
Fax: +562 6225210
E-Mail: info@ingemad.cl
www.ingemad.cl



Grèce

Klironomi Pantelis Tsopouridis
Dim Michala 34
GR-54629 Thessaloniki/Hellas
Téléphone: +30 (310) 73 92 96
Fax: +30 (310) 73 91 56



Lituanie

Instreita UAB
Jono Zemaicio g. 10
77174 Siauliai
Téléphone: +370 (41) 545 157
Fax: +370 (41) 545 158
www.ake.de



Grande Bretagne

AKE UK LTD
17 Millstream Close, Wimborne
Dorset BH21 1 DW
Téléphone: +44 (1202) 88 82 27
Fax: +44 (1202) 88 86 65
E-Mail: ake-uk@ake.de
www.ake.de



Malaisie

Woodtech Prime
Industries Sdn Bnd
18, Jalan Taming 8
Taming Jaya Industrial Park
MAL-43300 Balakong, Selangor
Darul Ehsan
Téléphone: +603 (8962) 19 98
Fax: +603 (8962) 29 98
E-Mail: info@woodtech.com.my
www.woodtech.com.my



Chine

AKE Precision Tooling
(TaiCang) Co., Ltd.
West of DongTing North Road
and South Of NingBo Road
215400 TaiCang, JiangSu Province
P.R. China
Téléphone: +86 (0) 5 12 53 18 51 51
Fax: +86 (0) 5 12 53 18 50 50
E-Mail: info@aketools.com
www.aketools.com



Indonésie

AKE Prima Sejahtera
Jalan Agung Utara 1 Blok A2 No. 27
Jakarta Utara 14350
Téléphone: +62(21) 64- 71 78 50 / 78 51
Fax: +62(21) 64 71 78 52
E-Mail: akeps@cdn.net.id

**Pays bas**

AKE Nederland bv
Postbus 93, PLZ. 4760 AB
Koperslagerij 56
NL-4762 AP Zevenbergen
Téléphone: +31 (168) 32 87 50
Telefax +31 (168) 32 61 16
E-Mail: info@ake.nl

**Suède**

Woodcontrol Scandinavia AB
Grönhultsvägen 1
SE-54351 Tibro
Téléphone: +46 (50) 47 85 500
Fax: +46 (50) 47 85 509
E-Mail: thomas@woodcontrol.se

**Thaïlande**

AKE Technology
(Thaïlande)
661/8-9 Sathupradit Road,
Bangpongpan, Yannawa
BANGKOK, 10120
Téléphone: 066 22 94 07 57
Fax: 066 22 95 30 73

**Norvège**

Sandsje-Hvitsten AS
Lillevarskogen 6
N-3160 Stokke
Téléphone: +47 (3333) 54 88
Fax: +47 (3333) 54 81
E-Mail: magne@shv.no
www.shv.no

**Suisse**

Sigrist & Müller AG
Werkzeug- und Maschinenfabrik
Postfach
CH-8197 Rafz
Téléphone: +41 (43) 4 33 30 80
Fax: +41 (43) 4 33 30 90
E-Mail: info@saturn-rafz.ch
www.saturn-rafz.ch

THAI NAGOYA Machinery CO., LTD

661/8-9 Sathupradit Rd.,
Bangpongpan, Yannawa
BANGKOK, THAILAND
Téléphone: (662) 6820220-3,
2940757
Fax: (662) 28 41 233
E-Mail: thainagoya@hotmail.com

**Autriche**

AKE Knebel-+Forster GmbH
HM-Werkzeuge und
Schleifmaschinen
Römerstrasse 41
A-2752 Wöllersdorf
Téléphone: +43 (2622) 4 21 40
Fax: +43 (2622) 4 21 40 24
E-Mail: office@ake-forster.at
www.ake-forster.at

**Serbie**

AKE-Djantar D. o. o.
SCG-24300 BaŠka Topola
Glavna 60
Téléphone: +381 (24) 71 58 49
Fax: +381 (24) 71 58 49
E-Mail: ake@ake-djantar.com

**Republique Tchèque**

AKE CZ s.-r.-o.
Karlovska 65
CZ-27364 Doksy u Kladna
Téléphone: +4-20 (312) 69 10 02
Fax: +4-20 (312) 69 13 02
E-Mail: info@ake.cz
www.ake.cz

**Pologne**

AKE Polska Sp. zo.o.
PL-98400 Wieruszów
ul. Witosa 7
Téléphone: +48 (62) 7 83 22 00
Fax: +48 (62) 7 83 22 01
E-Mail: ake-pol@wp.pl

**Singapour**

Wood-Tech AKE Asia
No. 8, Tuas View Loop
SGP-Singapore 637674
Téléphone: +65 (6861) 67 11
Fax: +65 (6861) 76 18

**Turquie**

Teknomak Mobilya Makinalari
Kesici Takimlar San. ve Tic.Ltd.Sti.
Yeni Camlica Mh.Yedpa Ticaret
Merkezi H:1 Cd.No: 32
TR-34779 Ümraniye – Istanbul
Téléphone: +90 (216) 6 61 40 33
Fax: +90 (216) 6 61 40 35
E-Mail: teknomakmakina@ttnet.net.tr

**Portugal**

Frezite Ferramentas de Corte, S. A.
Rua do Vau
P. O. Box 134
P-4786-909 Trofa
Téléphone: +351 (252) 40 03 60
Fax: +351 (252) 41 72 54
E-Mail: info@frezite.pt
www.frezite.com

**Slovaquie**

AKE Slovensko s.r.o.
nam.Priatelstva 39B/5541
SK-92901 Dunajská Streda
Téléphone: +42 (1) 3 15 50 59 01
Fax: +42 (1) 3 15 50 59 02
E-Mail: info@ake.sk

**Hongrie**

AKE Hungária Kft.
H-9700 Szombathely
Vásártér u. 12.
Téléphone: +36 (30) 30 30 520
Fax: +36 (94) 51 32 99
E-Mail: akehungaria@ake.hu
www.ake.hu

**Roumanie**

S. C. AKE Tools S. R. L.
RO-440122 Satu Mare
Str. Aurel Vlaicu Nr. 72
Téléphone: +40 (261) 71 55 42
Fax: +40 (261) 71 55 60

**Slovenie**

AKE Knebel-+Forster GmbH
HM-Werkzeuge und
Schleifmaschinen
Römerstrasse 41
A-2752 Wöllersdorf
Telefon +43 (2622) 4 21 40
Telefax +43 (2622) 4 21 40 24
E-Mail: office@ake-forster.at
www.ake-forster.at

**USA**

NAP Gladu
1180 Wernsing Road
USA-Jasper, IN 47546
Téléphone: +1 (800) 457 7468
Fax: +1 (800) 457 7458
E-Mail: sales@napgladu.com
www.napgladu.com

**Russie**

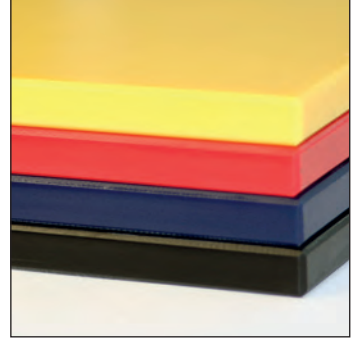
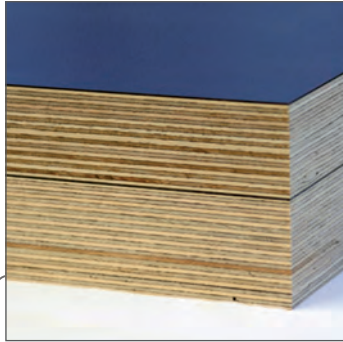
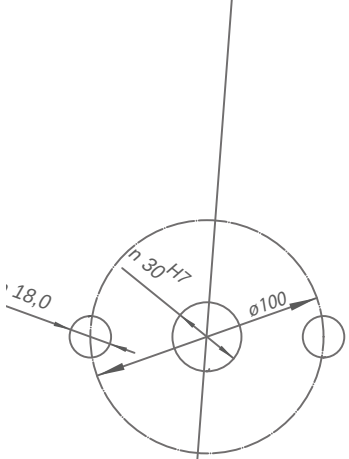
AKE RUS (Siège)
Polustrovsky Avenue 28-Zh,
office 18
195197 St.Petersburg
Téléphone: +7 (812) 347-84-90
Fax: +7 (812) 347-84-94
E-Mail: info@ake-rus.ru
www.ake-rus.ru

**Espagne**

VAIFER HERRAMIENTAS
Y AFILADOS S.L.
C/Uzbina 24, Pabellon C-7
01015 VITORIA-Gasteiz
Téléphone: +34 945 122 999
Fax: +34 945 123 341
e-mail: vaifer@vaifer.com
www.vaifer.com

Autres agences:

Moscou
Ekaterinenbourg
Rostov sur le Don
Voronezh



Informations techniques.....	8-11
Lames pour bois massif.....	13-24
Lames universelles.....	25-29
Lames pour panneaux acryl, placage.....	30-32
Lames pour scies à panneaux.....	33-44
Inciseurs.....	45-48
Classification des lames par type de machine.....	50-59
Choix des lames par rapport au matériau.....	60-61
Lames de rechange pr déchiqueteurs.....	62-65
Lames pour plaqueuse.....	66-67
Lames pour CNC.....	68-69
Lames pour ALU et PVC.....	70-76
Lames pour coupe en onglet de baguettes ALU..	75
Lames pour acier.....	77-79
Lames pour portatives.....	80-82
Lames à rainer.....	83-86
Lames pour scies à ruban.....	87
Accessoires.....	88-89
Classification des lames par diamètre.....	90-117

Vitesses de coupe pour lames circulaires

	Type de matériau	Vitesse de coupe v_c (m/s)	Avance par dent f_z (mm/Z)
HBois et produits dérivés	Placage bois	70 - 100	0,3 - 0,7
	Panneau plaqué bois	60 - 90	0,2
	Panneau de fibres de bois dur	50 - 80	0,15
	Bois dur et exotique en long	60 - 100	0,3 - 1,0
	Panneau HDF (haute densité)	60 - 80	0,1 - 0,3
	Panneau MDF (moyenne densité)	60 - 80	0,1 - 0,3
	OSB	60 - 80	0,1 - 0,2
	Multipli	40 - 65	0,02 - 0,06
	Panneau particules brut	60 - 80	0,3
	Panneau particules revêtu	60 - 80	0,15
	Contreplaqué	50 - 80	0,05 - 0,25
	Panneau latté	60 - 80	0,1 - 0,2
	Panneau de fibre de bois tendre	60 - 100	0,2 - 0,4
	Bois tendre en long	60 - 100	0,5 - 3,0
	Bois tendre de travers	60 - 100	0,2 - 0,4
	Duroplast	60 - 70	0,02 - 0,05
Métal	Elastomère	50 - 65	0,01 - 0,03
	HPL (panneau stratifié compact Trespa®, Resopal®)	50 - 70	0,01 - 0,08
	Corian®, Varicor®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®	50 - 70	0,02 - 0,04
	Thermoplast	50 - 65	0,05 - 0,10
	Aluminium AlMn AlMn ₂ Cu [3003] AlMg AlMg ₂ [5251] AlCuMg AlZnMg ₂ Cu [7022]	2000 - 4800 2000 - 4000	0,005 - 0,03 0,02 - 0,07
	Fonte d'aluminium AlMg ₃ [51300], AlMg ₂ Si [51400]	2000 - 4000	0,005 - 0,03 0,02 - 0,07
	Fonte d'aluminium à forte teneur en silice AlSi ₁₂	2000 - 2500	0,01 - 0,05
	Alliage de Magnésium MgMn ₂ [3.3520], MgAl ₃ Zn [3.5312]	2000 - 3500	0,005 - 0,02 0,01 - 0,05
	Fonte de magnésium Cu58	2000 - 3500 2000 - 3000	0,005 - 0,02 0,01 - 0,05
	Cuivre CuZn40Pb, CuZn30	400 - 800	0,01 0,03 - 0,05
Autres	Laiton CuSn ₆ , CuSn ₆ Zn	400 - 800	0,01 0,03 - 0,05
	Bronze CuSn ₆ , CuSn ₆ Zn	200 - 400	0,01 - 0,02 0,04 - 0,08
	Panneaux fibro-ciment Eternit®	20 - 40	0,01 - 0,03
	Plaques de plâtre cartonné Rigips	40 - 65	0,05 - 0,20
	Plaques pour circuit imprimé	45 - 65	0,01 - 0,03
	Plaques anti-feu à base de roche volcanique	40 - 60	0,05 - 0,20
	Laine de verre et laine de roche Rockwool®, Isover®	20 - 45	0,07 - 0,15

Vitesses de coupe

pour lames circulaires

Ce diagramme préconise les vitesses de rotation optimales pour les lames circulaires de précision à dents carbure, en fonction des différents matériaux à scier. Dans l'usinage de panneaux sandwichs et de panneaux de couches de différentes densités il faut toujours prendre en compte le matériau le plus dur pour déterminer la vitesse de coupe.

Formule de calcul
de la vitesse de coupe

$$v_c = \frac{D \times \pi \times n}{60 \times 1000} \text{ (m/s)}$$

La vitesse de rotation maximale gravée sur l'outil ($n_{\max}$) correspond à la limite de sécurité et ne doit en aucun cas être franchie !!! La vitesse de rotation optimale est toujours inférieure à cette indication de vitesse maximale autorisée.

D mm	Vitesse rotation n (tr/min)	1500	2000	2500	2850	3000	4000	4500	5000	5600	6000	8000	9000	10000	12000	18000
50		4	5	7	7,5	8	11	12	14	14,5	16	22	24	28	32	48
60		5	6	8	9	10	13	14	16	17,5	20	26	28	32	40	56
70		5,5	7	9	10,5	11	15	16,5	18	20,5	22	30	33	36	44	66
80		6,5	8,5	10,5	12	13	17	19	21	23,5	26	34	38	42	52	76
90		7	9,5	12	13,5	14	19	21	24	26,5	28	38	42	48	56	84
100		8	10,5	13	15	16	21	24	26	29	32	42	48	52	54	96
120		9,5	13	16	18	19	26	28	32	35	38	52	56	64	76	112
125		10	13,5	16,5	18,5	19,5	27	29	33	36,5	39	54	59	66	78	118
140		11	15	18	21	22	30	33	36	41	44	60	66	72	88	132
150		12	15,5	19,5	22,5	23,5	31,5	33,5	39	44	47	63	70,5	78,5	94,5	141,5
160		13	17	21	24	26	34	38	42	47	52	67	76	84	104	152
180		14	19	24	27	28	38	42,5	48	53	56	76	85	96	118	170
200		16	21	26	30	32	42	47	52	58,5	64	84	94	104	128	188
225		18	24	30	33,5	36	48	58	60	66	72	96	106	120	144	212
250		20	26	33	37	40	52	59	66	73,5	80	104	118	132	160	236
300		24	31,5	40	45	48	63	71	80	88	96	126	142	160	192	284
350		28	36,5	47	52	56	73	83	94	105	112	146	166	188	224	332
400		32	42	54	60	64	84	94	108	117	128	168	188	216	256	376
450		35,5	47	59	67,5	70,5	94,5	106	118	132	141,6	188	211	236	283	424
500		40	53	67	74,5	80	106	118	134	146,5	160	212	236	268	320	472

- Panneau de fibres minérales
- Métaux non ferreux
produits dérivés du bois, matières plastiques
- - - Bois dur
- / / / / / Bois tendre
- Limite des sécurité

AKE
Cutting & better

Informations techniques

Lames de scie pour bois massif

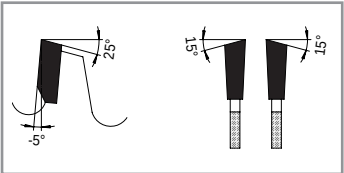
Mustang Perfekt	Mustang Super	Mustang Extra
		
Corps de lame avec racleurs internes au carbure et limiteurs de prise de passe	Corps de lame très stable avec important dépassement latéral des dents, racleurs internes au carbure et limiteurs de prise de passe	Corps de lame avec racleurs internes au carbure trait de scie mince
Bois massif - tendre ou dur - sec à humide	Bois massif - tendre ou dur	Bois massif - tendre ou dur - sec
Coupe en long et en travers	Coupe en long	Coupe en long

Notes

Coupe de bois massif
en long et en travers



0001



UTILISATION:	Coupe travers et en long
MATERIAU:	Bois massif
MACHINE:	Scie radiale et pendulaire
EXECUTION:	Corps de lame robuste, découpes laser
DENTURE:	HW, plate alternée (W) négative

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence
350	4,40	2,80	30	NLK	42W	000135030
400	4,40	2,80	30	NLK	48W	000140030
450	4,40	2,80	30	NLK	54W	000145030
500	4,40	2,80	30	NLK	60W	000150030
520	4,40	2,80	30	NLK	60W	000152030
550	4,80	3,20	30	NLK	72W	000155030
600	5,20	3,60	30	NLK	72W	000160030

LAMES DE SCIE

DÉCHIQUETEURS

DIATECHNOLOGIE

OUTILS À ALÉSAGE

ANCHONS ET ACCESSOIRES

OUTILS PORTATIVES

OUTILS PR CNC

ATTACHEMENTS PR CNC

PERCAGE

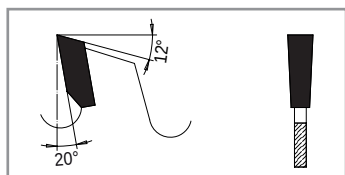
FERS ET PLAQUETTES

MUSTANG "STANDARD"

Coupe en long



0004

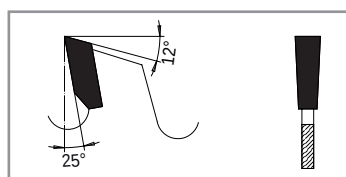


UTILISATION:	Coupe en long jusqu'à hauteur max. 70 mm
MATERIAU:	Bois massif tendre, dur, humide à frais
MACHINE:	Multilames, déligneuse
EXECUTION:	Corps de lame avec deux ou trois racleurs HW externes
DENTURE:	HW, plate (P)

D mm	B mm	b mm	d mm	FLD max mm	KN mm	Z/Rs	Référence
225	2,00	1,40	30-80	120		20P+2	000422530
225	2,00	1,40	70	120	2/20x5	20P+2	000422570
225	2,80	2,00	30-80	120		20P+2	000422531
225	2,80	2,00	70	120	2/20x5	20P+2	000422571
225	4,00	3,00	30-80	115		28P+2	000422572
250	2,80	2,00	30-86	130		16P+2	000425031
250	3,40	2,20	30-86	130		16P+2	000425030
250	3,40	2,20	30-86	130		18P+2	000425630
250	2,80	2,00	60	120		20P+2	000425060
250	3,20	2,20	60	120		24P+2	000425460
250	4,00	3,00	40	125	2/10x5,5	24P+2	000425042
250	6,00	4,40	40	125	2/10x5,5	24P+2	000425043
250	3,00	2,00	30-80	120		28P+2SDB	000425003
250	2,00	1,40	80	145	2/20x5	30P+2SDB	000425002
250	2,60	1,80	80	135	2/20x5	30P+2SDB	000425080
260	3,40	2,20	30-80	115		20P+2	000426030
280	3,40	2,20	80	130	2/13x5	20P+2	000428080
300	3,40	2,20	30-96	140		18P+2	000430430
300	3,40	2,20	70	140	2/20x5	18P+2	000430170
300	3,40	2,20	30-96	130		18F+3	000430030
300	3,40	2,20	70	130	2/20x5	18P+3	000430070
300	3,40	2,20	30-96	140		22P+2	000430730
300	3,40	2,20	70	140	2/20x5	22P+2	000430770
320	3,40	2,20	30-105	150		20P+2	000432130
350	3,80	2,40	30-105	190		24P+3	000435030
350	3,80	2,40	70	190	2/20x5	24P+3	000435070
400	4,20	2,80	30-105	200		24P+3	000440030

MUSTANG "OPTIMAL"

Coupe en long

**0004**

UTILISATION:

Coupe en long jusqu'à hauteur max. 150mm

MATÉRIAU:

Bois massif tendre, dur, humide à frais

MACHINE:

Multilames, déligneuse

EXECUTION:

Corps de lame avec racleurs internes et externes HW

DENTURE:

HW, plate (P)

D mm	B mm	b mm	d mm	FLD- max mm	KN mm	Machine	Z/Rs	Référence
210	3,40	2,40	60	90	2/14,5x5,5	Paul	24P+2	000421060
250	3,60	2,40	75	110	2/16,5x5,5	Paul	20P+2	000425075
250	3,60	2,40	75	110	2/16,5x5,5	Paul	24P+2	000425175
300	3,40	2,20	30-100	120			20P+2+2	000430200
300	3,40	2,20	80	120	2/13x5	Costa	20P+2+2	000430280
300	4,00	2,80	30-100	130			20P+2+2	000430600
300	4,00	2,80	75	120	2/16,5x5,5	Paul	20P+2+2	000430075
300	3,40	2,20	30-100	130			28P+2+2 SDB	000430001
320	3,40	2,20	30-100	135			20P+2+2	000432200
320	4,20	2,80	30-100	135			20P+2+2	000432600
350	3,60	2,40	30-100	140			20P+2+2	000435200
350	4,20	2,80	30-100	140			20P+2+2	000435600
350	4,20	2,80	75	120	2/16,5x5,5	Paul	20P+2+2	000435075
350	3,60	2,40	30-100	140			28P+2+2	000435001
380	3,60	2,40	30-105	150			20P+2+2	000438200
380	4,20	2,80	30-105	150			20P+2+2	000438600
380	4,60	3,00	75	120	2/16,5x5,5	Paul	20P+2+2	000438075
400	4,20	2,80	30-110	160			20P+2+2	000440200
425	4,20	2,80	30-105	150			20P+2+2	000442200
450	4,60	3,20	30-110	160			20P+2+2	000445200
500	4,80	3,40	30-140	180			24P+2+2	000450200
550	4,80	3,40	30-150	190			24P+2+2+2	000455000

Alésage et rainures de clavettes selon type de machine
(à préciser sur fiches techniques)

MUSTANG "EXTRA"

coupe en long



- UTILISATION:

Coupe en long
- MATERIAU:

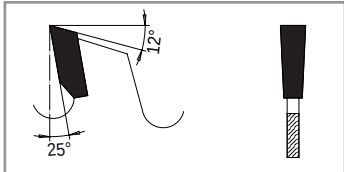
Bois massif tendre, dur, sec
- MACHINE:

Multilames, déligneuse
- EXECUTION:

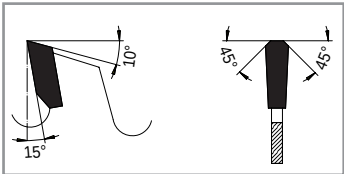
Corps de lame avec deux ou trois racleurs internes HW
Trait de scie mince
- DENTURE:

HW, plate (P), trapèze (T)

0004



Denture plate (P)

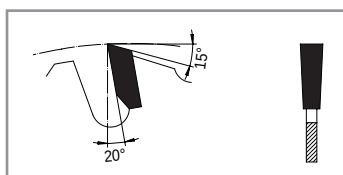
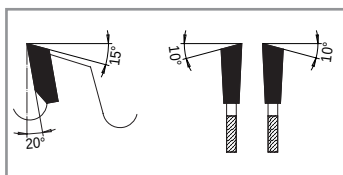


Denture trapèze (T)

D mm	B mm	b mm	d mm	FLD max mm	KN mm	Z/Rs	Référence
200	2,40	1,60	30	80		16P+2	000420030
250	2,00	1,40	40	130	2/10x5,5	24T+3	000425040
300	2,40	1,60	60	130		27T+3	000430060

MUSTANG "PERFEKT"

coupe en long et en travers

**0004**Denture plate (P)
et limiteur de prise de passe

Denture alternée (W)

UTILISATION:

Pour coupe en long (denture plate et alternée)
coupe en travers (denture alternée)

MATERIAU:

Bois massif tendre, dur, sec à humide

MACHINE:

Multilames, tronçonneuse

EXECUTION:

Corps de lame avec racleurs internes HW
et limiteurs de prise de passe (SDB)

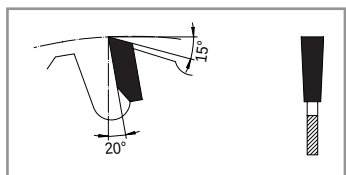
DENTURE:

HW, plate (P), alternée (W)

D mm	B mm	b mm	d mm	FLD max	TE mm	Machine	Z/Rs	Référence
300	3,40	2,20	30	120	NLK		24W+3	000430130
350	3,60	2,40	30	140	NLK		16P+4 SDB	000435131
350	3,60	2,40	30	140	NLK		30W+3	000435130
400	4,20	2,80	30	180	NLK		20P+4 SDB	000440131
400	4,20	2,80	30	180	NLK		30W+3	000440130
450	4,20	2,80	30	150	NLK		28P+4 SDB	000445031
450	4,20	2,80	30	180	NLK		36W+4	000445130
500	4,20	2,80	30	190	NLK		32P+4 SDB	000450031
550	5,40	3,60	30	200	NLK		30P+2+2 SDB	000455031
640	5,40	3,60	30	200	NLK	Mafell	36P+2+2 SDB	000464031
735	6,00	4,40	30	200	2/8,5/90	Hundegger	48W+2+2 SDB	000473530
750	6,50	4,50	40	300	2/10,5/60	Schneider	48W+2+2 SDB	000475040
800	6,00	4,40	30		2/14/400 +4/8,3/90	Hundegger	48W+2+2 SDB	000480030

MUSTANG "SUPER"

coupe en long

**0004**

Denture plate (P)
et limiteur de prise de passe

UTILISATION:

Coupe en long

MATERIAU:

Bois massif tendre, dur

MACHINE:

Déligneuse, multilames, lame de rive

EXECUTION:

Corps de lame avec trois ou quatre racleurs internes HW
Important dépassement latéral des dents

DENTURE:

HW, plate (P)

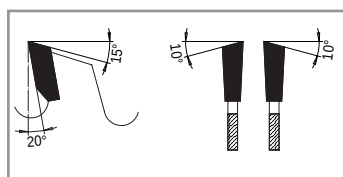
D mm	B mm	b mm	d mm	FLD max mm	KN mm	Z/Rs	Référence
250	4,40	2,80	30	95		18P+3 SDB	000425330
300	4,40	2,80	30	145		20P+4 SDB	000430330
300	4,40	2,80	70	145	2/20x5	20P+4 SDB	000430370
300	4,40	2,80	75	145	2/17x6	20P+4 SDB	000430375
300	4,40	2,80	85	145	2/15x5	20P+4 SDB	000430385
300	4,40	2,80	86	145	1/18x7	20P+4 SDB	000430386
350	5,40	3,40	30-105	150		24P+4 SDB	000435330
400	5,40	3,40	30-105	185		28P+4 SDB	000440330

Alésage et rainures de clavettes selon type de machine
(à préciser sur fiches techniques)

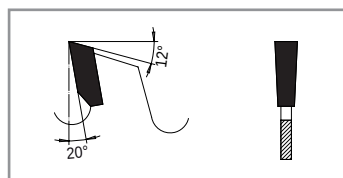
Coupe de bois massif en long



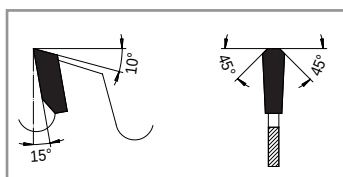
0005



Denture alternée (W)



Denture plate (F)



Denture trapèze (T)

UTILISATION:

Coupe en long

MATÉRIAU:

Bois massif tendre, dur, sec

MACHINE:

Multilames

EXECUTION:

Trait de scie mince, limiteurs de prise de passe (SDB),
Corps renforcé (sur certaines références)
FlexWing (FW) = pas variable (sur certaines références)
Fentes de refroidissement (KS - sur certaines références)
Lames épaisses servant de lame de rive
Revêtement "Oxyd" pour retarder l'encrassement et réduire
les risques d'échauffement.

DENTURE:

HW, plate (P), plate FlexWing (PW), alternée (W),
alternée avec chanfrein de sécurité (WS), trapèze (T)

D mm	B mm	H mm	b mm	d mm	FLD max mm	TE (mm) KS	KN mm	Z	Référence
200	4,00		3,00	30				24P	000520031
200	1,20		0,80	50				28P	000520050*
200	1,50	47	1,1/2,2	60	105			28P	000520062*
220	1,20		0,80	50				30PW	000522002*
220	1,40		1,00	50				33PW	000522050*
220	1,40		1,00	60		3/9/75		33PW	000522060*
220	1,40		1,00	65		3/10/80		33PW	000522065*
225	4,00		3,00	30				28P	000522530
225	1,70		1,20	60				28T	000522560*
250	2,40		1,60	30				24P	000525032
250	2,40		1,60	70			2/20x5	24P	000525072
250	2,80		2,00	70			2/20x5	24P	000525091
250	1,80		1,20	60				24WS SDB	000525060
250	1,60		1,2	40				36PW	000525001*
250	1,60		1,2	70			20,5x6,5	36PW	000525080*
280	2,20		1,40	60				32WS SDB	000528060
300	2,80		2,00	30	145	KS		28P	000530031
300	2,80		2,00	70	145	KS	2/20x5	28P	000530091

Avantages avec les lames minces

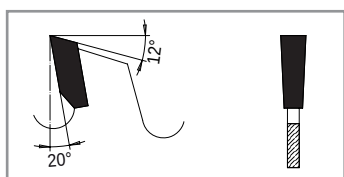
- trait de scie fin
- excellents état de surface et qualité de coupe
- productivité

Manchon secs ou à serrage HYDRO
sur demande

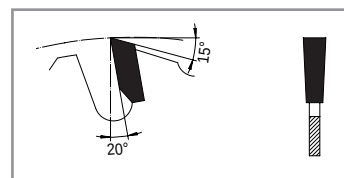
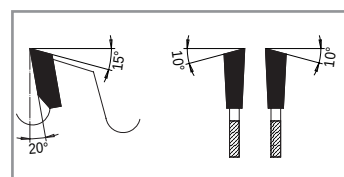
Coupe de bois massif en long



0005



Denture plate (P)

Denture plate (P)
et limiteur de prise de passe

Denture alternée (W)

UTILISATION:

Coupe en long

MATÉRIAU:

Bois massif tendre, dur, sec

MACHINE:

Multilames, scie à format

EXECUTION:

Avec limiteurs de prise de passe (SDB), ou (et) fentes
de refroidissement (KS) selon références.

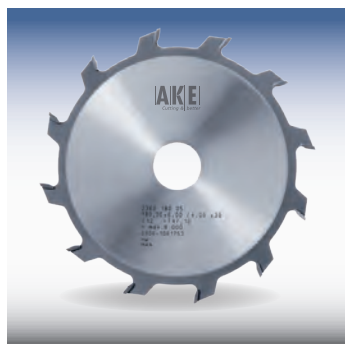
DENTURE:

HW, plate (P), alternée (W)

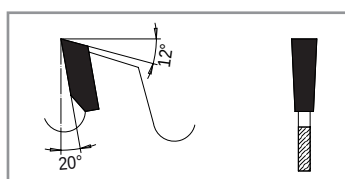
D mm	B mm	b mm	d mm	FLD max mm	TE mm	KN mm	KS	Z	Référence
220	3,60	2,40	30					28W	000522030
250	2,80	2,00	70			2/20x5		18P SDB	000525270
250	3,40	2,20	30					24P	000525030
260	3,60	2,40	30					28F	000526030
300	3,40	2,20	30	145			KS	20P SDB	000530230
300	3,40	2,20	70	145		2/20x5	KS	20P SDB	000530270
300	3,40	2,20	30	145			KS	28P	000530030
300	3,40	2,20	70	155		2/20x5	KS	28P	000530070
300	3,40	2,20	80	130	2/13/100 4/6,6/95 6/5,5/91	2/18,5 x3,5	KS	28P	000530080*
300	3,40	2,20	80	130	2/13/100 4/6,6/95 6/5,5/91	2/18,5 x3,5		28P	000530084*
300	3,40	2,20	80	130	2/13/100	2/20x5	KS	28P	000530081
300	3,80	2,60	80	130	2/13/100 4/6,6/95 6/5,5/91	2/18,5 x3,5	KS	36P	000530082*
300	3,20	2,20	30	140			KS	36W	000530130
300	3,20	2,20	70	140		2/20x5	KS	36W	000530170
300	4,4	2,80	30					28P	000530032
350	3,60	2,40	30	150			KS	24P SDB	000535230
350	3,60	2,40	30	150			KS	30P	000535030
350	3,60	2,40	70	150		2/20x5	KS	30P	000535070
350	3,60	2,40	80	150	2/13/100 4/6,6/95 6/5,5/91	2/18,5 x3,5	KS	30P	000535080*
350	3,6	2,40	80	150	2/13/100 4/6,6/95 6/5,5/91	2/18,5 x3,5		30P	000535084*
350	3,60	2,40	80	150	2/13/100	2/20x5	KS	30P	000535081
350	3,60	2,40	30	150			KS	36W	000535130
400	4,00	2,60	30	190			KS	28P	000540030

* Lames pour machine Raimann

Lames de rechange pour déchiqueteurs Vario



0005



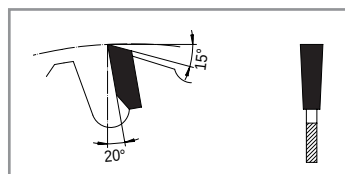
UTILISATION:	Coupe en long en lame de rive, montage sur déchiqueteurs
MATERIAU:	Bois massif tendre et dur
MACHINE:	Multilames, déligneuse
EXECUTION:	Corps de lame robuste
DENTURE:	HW plate (P)

D mm	B mm	b mm	d mm	FLD max mm	KS	Z	Référence
245	8,00	7,0	30	95	KS	18F	000524531
295	7,20	6,2/7,2	30	145	KS	18F	000529530
295	8,00	7,0	30	150	KS	18F	000529531

Coupe de bois massif en long



0007



UTILISATION:	Coupe en long
MATERIAU:	Bois massif
MACHINE:	Multilames, déligneuse
EXECUTION:	Corps de lame robuste, avec limiteurs de prise de passe (SDB) et fentes de refroidissement (KS)
DENTURE:	HW plate (P)

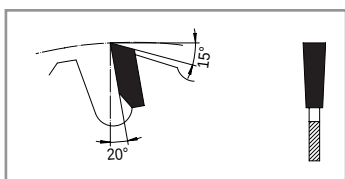
D mm	B mm	b mm	d mm	FLD max mm	KS	Z	Référence
250	4,40	2,80	30	95	KS	18P SDB	000725030
300	4,40	2,80	30-86	145	KS	20P SDB	000730030
350	5,40	3,40	30-105	150	KS	24P SDB	000735030
400	5,40	3,40	30-105	185	KS	28P SDB	000740030

Alésage et rainures de clavettes selon type de machine
(à préciser sur fiches techniques)

Coupe de bois massif en long et en travers



0008



UTILISATION:

Coupe en long

MATÉRIAU:

Bois massif, conviennent aussi pour thermoplastiques.

MACHINE:

Scie à format

EXECUTION:

Avec limiteurs de prise de passe (SDB)

DENTURE:

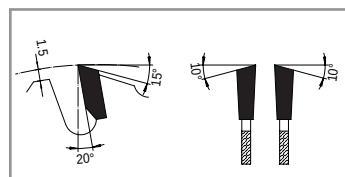
HW, plate (P)

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence
300	3,20	2,20	30	NLK	20P SDB	000830030
350	3,60	2,40	30	NLK	16P SDB	000835031
350	3,60	2,40	30	NLK	24P SDB	000835030
400	3,60	2,40	30	NLK	18P SDB	000840031
400	3,60	2,40	30	NLK	28P SDB	000840030
450	4,40	2,80	30	NLK	20P SDB	000845030
500	4,40	2,80	30	NLK	24P SDB	000850030

Coupe de bois massif en long et en travers



0010



UTILISATION:

Coupe en long et en travers.

MATÉRIAU:

Bois massif tendre, dur, bois lamellé, Thermoplast

MACHINE:

Scie à format

EXECUTION:

Avec limiteurs de prise de passe (SDB)
♪ = Soundstar avec découpes laser (bruit atténué)

DENTURE:

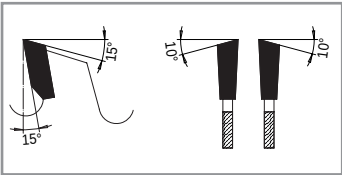
HW, alternée (W)

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence
250	3,20	2,20	30	NLK	24W SDB	001025030
300	3,20	2,20	30	NLK	28W SDB	001030030
315	3,20	2,20	30	NLK	28W SDB	001031530
350	3,20	2,20	30	NLK	32W SDB	001035030
350	3,20	2,20	30	NLK	32W SDB	011035030
350	3,60	2,40	30	NLK	32W SDB	001035031
400	3,60	2,40	30	NLK	36W SDB	001040030
450	4,40	2,80	30	NLK	40W SDB	001045030
500	4,40	2,80	30	NLK	44W SDB	001050030

Coupe de bois massif
en long et en travers



0012



- UTILISATION:
- Coupe en long et en travers et coupe de qualité rabotée.
- MATERIAU:
- Bois massif tendre, dur et exotique, placage bois en paquet, bois lamellé, contreplaqué.
- MACHINE:
- Scie à format
- DENTURE:
- HW, alternée (W)

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence
250	3,20	2,20	30	NLK	40W	001225030
300	3,20	2,20	30	NLK	36W	001230029
300	3,20	2,20	30	NLK	48W	001230030
350	3,20	2,20	30	NLK	42W	001235029
350	3,20	2,20	30	NLK	54W	001235030
400	3,60	2,40	30	NLK	60W	001240030
450	4,00	2,80	30	NLK	66W	001245030
500	4,00	2,80	30	NLK	72W	001250030

LAMES DE SCIE

D ÉCHIQUETEURS

D IA TECHNOLOGIE

O UTILS À ALÉSAGE

M ANCHONS ET ACCESSOIRES

O UTILS PR PORTATIVES

O UTILS PR CNC

A TTACHEMENTS PR CNC

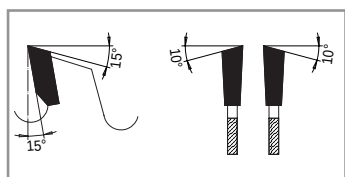
P ERCAGE

F ERS ET PLAQUETTES

Coupe de bois massif en long et en travers



0013



UTILISATION:

Coupe en long et en travers et coupe de qualité rabotée.

MATÉRIAU:

Bois massif tendre, dur et exotique, placage bois en paquet, bois lamellé, contreplaqué.

MACHINE:

Scie à format

EXECUTION:

Trait de scie mince

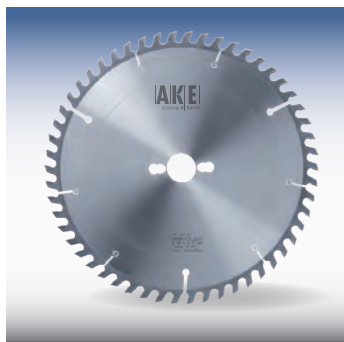
DENTURE:

HW, alternée (W)

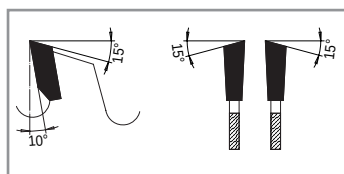
D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z		Référence
180	2,40	1,80	30	NLK	30W		001318030
200	2,40	1,80	50		28W	Destroyer	0013200007
200	2,00	1,40	30	NLK	34W		001320031
200	2,40	1,80	30	NLK	36W		001320030
250	2,40	1,60	30		40W		001325132
250	2,70	2,00	30	NLK	40W		001325030
250	2,10	1,40	30	NLK	42W		001325031
250	2,10	1,40	30	NLK	80W	Destroyer	001325032
300	2,40	1,60	50		48W	Denture polie	001330052
300	2,70	2,00	30	NLK	48W		001330030
350	2,70	2,00	30	NLK	54W		001335030

Lames universelles

Coupe en long et en travers



0014



UTILISATION:

Coupe en long et en travers

MATÉRIAU:

Bois massif, panneaux lattés, panneaux particules bruts et revêtus une face, carton dur, thermoplast.

MACHINE:

Scie à format, tronçonneuse

EXECUTION:

♪ = Soundstar avec découpes laser (bruit atténué)

DENTURE:

HW, alternée (W)

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence
150	3,20	2,20	30		24W	001415030
150	3,20	2,20	30		36W	001415033
180	3,20	2,20	30		30W	001418030
180	3,20	2,20	30		42W	001418033
200	3,20	2,20	30		36W	001420030
200	3,20	2,20	30		48W	001420031
220	3,20	2,20	30		36W	001422030
220	3,20	2,20	30		40W	001422031
230	3,20	2,20	30		40W	001423030
250	3,20	2,20	30	NLK	48W	001425030
250	3,20	2,20	30	NLK	60W	001425031
300	3,20	2,20	30	NLK	36W	001430033
300	3,20	2,20	30	NLK	54W	001430030
300	3,20	2,20	30	NLK	72W	001430031
300	3,20	2,20	30	NLK	72W	001430131
300	3,20	2,20	30	NLK	72W	011430031
330	3,20	2,20	30	NLK	80W	001433030
350	3,50	2,40	30	NLK	54W	001435030
350	3,50	2,40	30	NLK	54W	011435030
350	3,50	2,40	30	NLK	72W	001435031
350	3,50	2,40	30	NLK	84W	001435033
350	3,50	2,40	30	NLK	84W	011435033
400	3,50	2,40	30	NLK	48W	001440029
400	3,50	2,40	30	NLK	60W	001440030
400	3,50	2,40	30	NLK	84W	001440034
400	4,40	2,80	30	NLK	84W	001440001
400	3,50	2,40	30	NLK	96W	011440031
400	3,50	2,40	35		96W	001440036
450	4,40	2,8	30		40W	001445029
450	4,40	2,80	80	2/13/100	40W	001445080*
450	4,40	3,00	30	NLK	60W	001445030
450	4,80	3,00	30	NLK	84W	001445001

* pour Irion/Raimann

Suite page suivante.

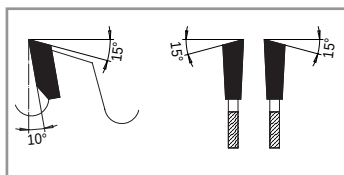
Lames universelles

Coupe en long et en travers

Suite de la page précédente



0014



UTILISATION:

Coupe en long et en travers

MATÉRIAU:

Bois massif, panneaux lattés, panneaux particules bruts et revêtus une face, carton dur, thermoplast.

MACHINE:

Scie à format, tronçonneuse

EXECUTION:

♪ = Soundstar avec découpes laser (bruit atténué)

DENTURE:

HW, alternée (W)

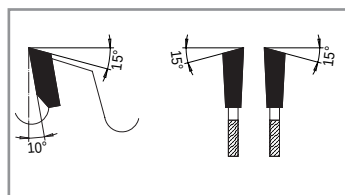
D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Machine	Référence
450	4,40	3,00	30	NLK	96W		001445031
500	5,20	3,80	30	2/10/80 + 2/15/63	100W		001450032
500	5,20	3,80	30	2/10/80	72W		001450030
500	5,60	3,60	30	2/10/80	84W		001450001
550	4,80	3,40	30		44W		001455029
550	5,80	3,80	30	2/10/80	96W		001455001
570	4,80	3,40	30	2/10/80	108W		001457030
600	5,40	4,00	30	2/10/80 + 2/15/63	172W		001460032
600	5,20	3,80	30	2/10/80 + 2/15/63	72W		001460030
640	5,40	3,60	30	2/7/42 + 2/10/60	36P+2+2 SDB	Mafell FSG240	000464031
650	5,90	4,20	30	2/10/80 + 2/15/63	100W		001465030
700	6,00	4,20	30		60W	Krüsi	001470030
700	6,20	4,20	30	2/18/100	84W		001470001
700	6,50	4,40	30		110W		001470002
720	6,00	4,40	30	2/8,5/90	72W	Hundegger	001472030
735	6,00	4,40	30	2/8,5/90	48W+2+ 2 SDB	Hundegger	000473530
735	6,00	4,40	30	2/8,5/90	72W	Hundegger	001473530
750	6,50	4,50	40	2/10/60	60W	Schneider	001475040
750	6,80	5,00	30		60W	Krüsi	001475030
750	7,00	4,80	60	2/12,5/240	120W		001475060
760	6,00	4,40	30	4/8,5/90 + 2/14/400	72W	Hundegger	001476030
800	6,00	4,40	30	4/8,5/90 + 2/14/400	80W	Hundegger	001480030
800	7,00	5,00	40		84W	Paul	001480040

Lames universelles

Coupe en long et en travers



0015



UTILISATION:

Coupe en long et en travers

MATÉRIAU:

Bois massif, panneaux lattés, panneaux particules bruts et revêtus une face, carton dur, placage, stratifié, Thermoplast, panneaux Acryl.

MACHINE:

Scie à format,

EXECUTION:

Lames à grand nombre de dents.

♫ = Soundstar avec découpes laser (bruit atténué)

DENTURE:

HW, alternée (W)

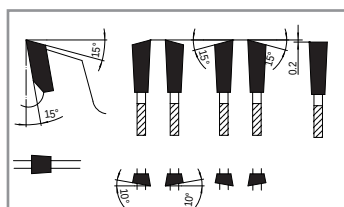
	D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	KN mm	Z	Référence
	150	3,20	2,20	30	NLK		48W	001515030
	180	3,20	2,20	30	NLK		54W	001518030
	200	3,20	2,20	30	NLK		60W	001520030
	220	3,20	2,20	30	NLK		64W	001522030
	230	3,20	2,20	30	NLK		64W	001523030
♫	250	3,20	2,20	30	NLK		80W	001525030
	250	3,20	2,20	30	NLK		80W	011525030
♫	300	3,20	2,20	30	NLK		96W	001530030
	300	3,20	2,20	30	NLK		96W	011530030
	350	3,20	2,20	30	NLK		108W	001535130
♫	350	3,50	2,40	30	NLK		108W	001535030
	350	3,50	2,40	30	NLK		108W	011535030
	370	3,50	2,40	30	NLK		108W	001537030
	400	3,50	2,40	30	NLK		120W	001540030
	400	3,50	2,40	35			120W	001540035
	450	4,00	2,80	30	NLK		138W	001545030
	450	4,80	3,50	30	NLK		138W	001545031
	500	4,80	3,50	70	6/8/220		96W	001550070
	500	4,00	2,80	30	2+NLK		144W	001550030
	500	4,80	3,50	30	2/10/80 +NLK		144W	001550031

NEW

Lames "Universal Plus" haute qualité pour tronçonnage et coupe d'onglet



0515



UTILISATION:

Tronçonnage avec coupe nette sans éclats

MATÉRIAU:

Bois massif, panneaux de bois revêtus, même avec revêtement épais, profilés PVC à parois fines, baguettes revêtues.

MACHINE:

Scie à panneaux verticale, scie à format, CNC, scie à onglet automatique double

EXECUTION:

Trait de scie mince

DENTURE:

HW, combinaison de dents alternées avec angles d'axe alternés et dents plates.

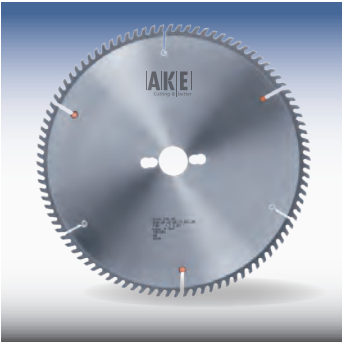
D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Machine	Z	Référence
180	3,00	2,20	30			60	051518030
200	3,00	2,20	30			55	051520030
220	3,00	2,20	30			70	051522030
240	3,00	2,20	30	fraisés dessus rot horaire 8/5,5/52	Homag BAZ	75	051524030
240	3,00	2,20	40	fraisés en alternance dessus-dessous rot horaire 8/5,5/52	Homag BAZ Flex 5/5+, Weeke	75	051524040
250	3,00	2,20	30	NLK		80	051525030
255	3,00	2,20	30	NLK		80	051525530
303	3,00	2,20	30	NLK	Striebig Altendorf	100	051530330
355	3,00	2,20	30	NLK		100	051535530
405	3,00	2,20	30	NLK		120	051540530
450	3,60	2,80	30	NLK		130	051545030
500	3,60	2,80	30	NLK		145	051550030

Avantages avec les lames "Universal Plus"

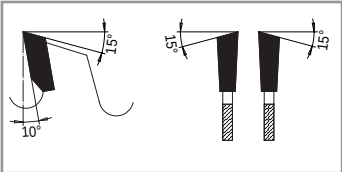
- géométrie de denture spécifique avec tranchants très agressifs
- grand nombre de dents
- pression de coupe très faible
- bruit atténué par l'adjonction de découpes laser

Lames universelles

Coupe en long et en travers



0016



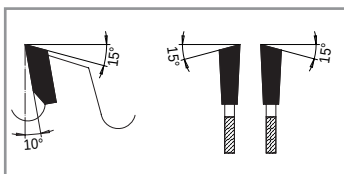
UTILISATION:	Coupe en long et en travers
MATERIAU:	Bois massif, panneaux bruts et revêtus, profilés PVC à parois fines, Thermoplas, Duroplast;
MACHINE:	Scie à format
EXECUTION:	Trait de scie mince, découpes laser pour atténuer le bruit.
DENTURE:	HW, alternée (W)

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence
180	2,40	1,80	30	NLK	54W	001618030
200	2,40	1,80	30	NLK	60W	001620030
250	2,40	1,80	30	NLK	80W	001625029
250	2,70	2,00	30	NLK	80W	001625030
300	2,40	1,80	30	NLK	96W	001630029
300	2,70	2,00	30	NLK	96W	001630030
350	2,70	2,00	30	NLK	108W	001635030

Lames pour matériaux divers pour panneaux minces



0017



UTILISATION:

Coupe en travers et en long

MATÉRIAU:

Panneaux minces en Acryl, stratifié compact, plaques pour circuits imprimés, placage bois en paquet, carton dur.

MACHINE:

Scie à format, scie pour placage bois en paquet

EXECUTION:

Trait de scie mince

Lames à trait de scie extra-mince avec corps renforcé.

♪ = Soundstar avec découpes laser (bruit atténué)

DENTURE:

HW, alternée (W)

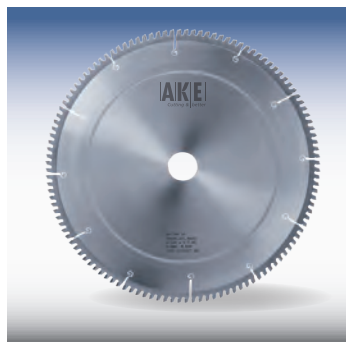
D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Machine	Z	Référence
150	2,20	1,60	30			60W	001715030
160	2,20	1,60	16	1/6/33	Scheer	64W	001716016
180	2,20	1,60	16	1/6/33	Scheer	72W	001718016
200	2,20	1,60	30			80W	001720030
220	2,20	1,60	30			88W	001722030
250	2,20	1,60	30	TEK		100W	001725030
300	2,20	1,60	30	TEK		120W	001730030
♪ 300	2,20	1,60	30			120W	011730030

Lames avec corps renforcé

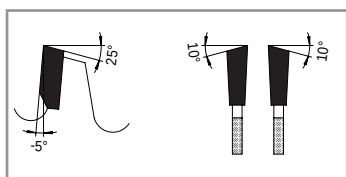
D mm	B mm	b mm	d mm	Haut. coupe maxi mm	TE mm	Machine	Z	Référence
160	1,50	2,40	16	38	1/6/33	Scheer	48W	001716116
180	1,50	2,40	16	38	1/6/33	Scheer	54W	001718116
180	1,50	2,40	30	38	2/7/42 2/10/60		54W	001718130
200	1,50	2,40	30	38			60W	001720130
250	1,50	2,40	30	38			80W	001725130

Lames pour bois, PVC et ALU

angle d'attaque négatif



0018



UTILISATION:	Coupe en long, tronçonnage
MATERIAU:	Profilés PVC et ALU à paroi fines, panneaux acryl fins, Thermoplast, Duroplast
MACHINE:	Scie à format, scie radiale, scie pendulaire
EXECUTION:	Trait de scie fin
DENTURE:	HW, alternée (W), plate (P) avec angle d'attaque négatif

D mm	B mm	b mm	d mm	Machine	Z	Référence
250	2,20	1,80	30		100W	001825030
250	2,20	1,80	32		130P	001825033
250	3,20	2,20	20		48W	001825021
250	3,20	2,20	30		60W	001825035
250	3,20	2,20	30		80W	001825034
300	2,20	1,80	30		120W	001830030
300	3,20	2,20	30		72W	001830034
300	3,20	2,20	30		96W	001830033
305	2,80	2,00	30	Elu PS374	60W	001830530
350	3,20	2,20	40	Graule	72W	001835040
420	3,50	2,40	40	Graule	120W	001842040
420	3,80	2,60	40	Graule	48W	001842039

LAMES DE SCIE

DÉCHIQUETEURS

DIA TECHNOLOGIE

Outils à ALÉSAGE

M ANCHONS ET ACCESSOIRES

Outils PR PORTATIVES

Outils PR CNC

ATTACHEMENTS PR CNC

PERCAGE

FERS ET PLAQUETTES

Lames "Bombastic"

synonyme d'excellence



0020

UTILISATION:	Coupe de finition dans les matériaux homogènes
MATERIAU:	Thermoplast, Duroplast.
EXECUTION:	Type A: Thermoplast, Duroplast de faible épaisseur Type C: Duroplast
DENTURE:	Typ A: HW, alternée avec chanfreins de sécurité (WS) Typ C: HW, trapèze-trapèze(TT)

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Machine	Type	Z	Référence
300	2,90	2,20	30	NLK		A	96WS	002030016
303	3,20	2,20	30	NLK		A	60WS	002030331
303	3,20	2,20	30	NLK		C	60TT	002030333
350	4,40	3,20	30	NLK		A	72WS	002035031
350	4,40	3,20	30	NLK		C	72TT	002035033
380	4,40	3,20	60	2/14/100		C	72TT	0020380014
380	4,80	3,50	60	2/14/100 2/14/125	Holzma	A	84WS	002038031
380	4,80	3,50	60	2/14/100 2/14/125	Holzma	C	84TT	002038033
400	4,80	3,50	30			C	72TT	002040033
450	4,80	3,50	60	2/14/125 2/19/120	Holzma	A	72WS	002045061
450	4,80	3,50	60	2/14/125 2/19/120	Holzma	C	72TT	002045063
460	5,00	3,60	30			C	72TT	002046033
480	4,80	3,50	60	2/19/120		A	72WS	002048062
480	4,80	3,50	60	2/19/120		C	72TT	002048061

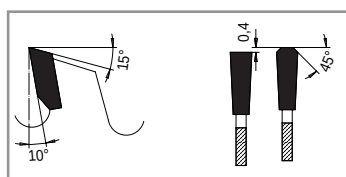
Avantages avec les lames Bombastic

- garantie d'une excellente finition, très peu de bavures.
- lame très stable, peu de vibrations.
- gain de temps, pas ou peu de reprises du fait de la qualité de finition.

Lames pour scie à panneaux



0021



UTILISATION:	Coupe en long et en travers.
MATERIAU:	Panneaux particules et MDF revêtus, Duroplast.
MACHINE:	Scie à panneaux verticale avec agrégat d'incision
EXECUTION:	Avec rivets cuivre, bruit atténué
DENTURE:	HW, plate-trapèze (PT)

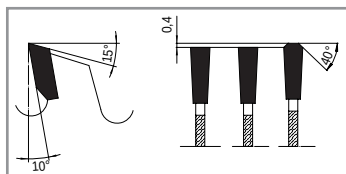
D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Machine	Référence
220	3,20	2,20	30	NLK	64PT		002122030
240	3,20	2,20	30		54PT	Scheer 2/6/42	002124030
250	3,20	2,20	30	NLK	60PT		002125030
250	3,20	2,20	30	NLK	80PT		002125031
254	3,00	2,00	30	NLK	42PT	Striebig Compact	002125430
280	3,20	2,20	30	NLK	60PT		002128030
300	3,20	2,20	30	NLK	72PT		0021300011
300	3,20	2,20	30	NLK	96PT		0021300010
303	3,20	2,20	30	NLK	60PT	Striebig Evolution, Control	002130330
303	3,20	2,20	30	NLK	96PT		002130430
305	3,20	2,20	30		60PT	Scheer FM16	002130529
350	3,20	2,20	30	NLK	84PT		002135030
350	3,50	2,40	30	NLK	84PT		002135130
350	3,20	2,20	30	NLK	108PT		002135031
350	3,50	2,40	30	NLK	108PT		002135131
400	3,50	2,40	30	NLK	120PT		002140034

Lames "Super Plus"

tenue et qualité de coupe pour mise à format



0221



UTILISATION:	Coupe en long et en travers.
MATERIAU:	Panneaux particules et MDF revêtus 2 faces, Duroplast.
MACHINE:	Scie à format avec agrégat d'incision
EXECUTION:	Les découpes en N dans le corps diminuent sensiblement les nuisances sonores. Géométrie de denture optimisée pour améliorer la qualité et la tenue de coupe.
DENTURE:	HW, plate-plate-trapèze (PPT)

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence
250	3,20	2,20	30	NLK	78PPT	022125030
300	3,20	2,20	30	NLK	90PPT	022130030

Black Belt Technologie®

Avantages avec les lames *Super Plus*

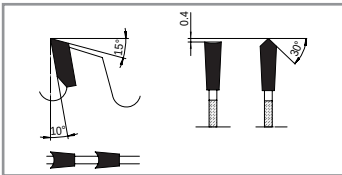
- productivité élevée
- espacement des changements de lame
- réduction des coûts
- haute qualité de finition
- bruit et vibrations atténués

Lames pour scie à panneaux

denture gouge positive



0025

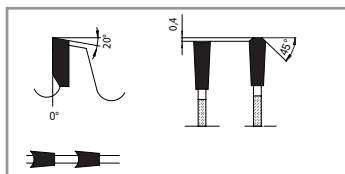


- UTILISATION:
- Coupe de finition à l'unité
- MATERIAU:
- Panneaux particules et MDF revêtus 2 faces, Thermoplast.
- MACHINE:
- Scie à panneaux verticale, scie à format
- EXECUTION:
- ♫ = Soundstar avec découpes laser (bruit atténué)
- DENTURE:
- HW, gouge plate-toît positive (HD)

	D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Machine	Référence
	160	2,80	2,00	20		34HD		002516020
	180	2,80	1,80	16	1/6/33	36HD		002518016
	200	2,80	1,80	30	NLK	36HD		002520030
	220	3,20	2,20	30	NLK	40HD		002522030
	220	3,20	2,20	30	NLK	48HD		002522031
	250	3,20	2,20	30	NLK	48HD		002525030
	303	3,20	2,20	30	NLK	60HD		002530230
♫	303	3,20	2,20	30	NLK	60HD		012530230
	350	3,20	2,20	30	NLK	72HD		002535030
♫	400	3,20	2,20	30	NLK	78HD		002540030
	400	3,50	2,40	30	NLK	78HD		012540030

Lames "Melody"

la référence dans la denture gouge

**0025**

UTILISATION:	Coupe de finition à l'unité
MATERIAU:	Panneaux particules et MDF revêtus 2 faces, Thermoplast.
MACHINE:	Scie à panneaux verticale, scie à format
EXECUTION:	Bruit atténué par l'adjonction de découpes en V Denture à pas variable
DENTURE:	HW, gouge plate-trapèze (HT), angle d'attaque 0°

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence
200	3,20	2,20	30	NLK	40HT	002522034
250	3,20	2,20	30	NLK	48HT	002525033
250	3,20	2,20	30	NLK	52HT	0025250003
303	3,50	2,40	30	NLK	60HT	002530834
303	3,50	2,40	30	NLK	66HT	002530330

**Avantages avec les lames
Melody**

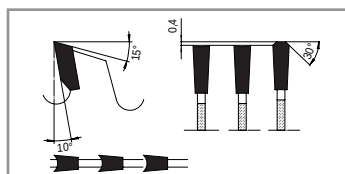
- bruit atténué
- géométrie de denture optimisée
- coupe nette

Lames Mélody "Super Plus"

qualité et tenue de coupe élevées



0225



UTILISATION:	Recherche de tenue et qualité de coupe élevées.
MATERIAU:	Panneaux particules et MDF revêtus 2 faces, Thermoplast.
MACHINE:	Scie à panneaux verticale, scie à format
EXECUTION:	Bruit atténué par l'adjonction de découpes en V Denture à pas variable
DENTURE:	HW, gouge-plate-plate-trapèze (HFT) angle d'attaque 10° positif angle d'attaque 0°

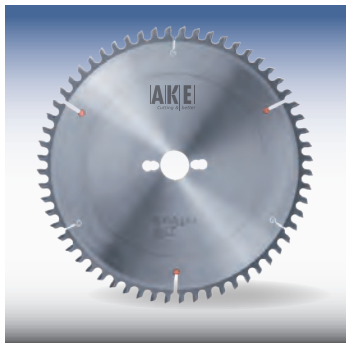
D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	angle d'attaque	Référence
250	3,20	2,20	30	NLK	48HFT	10° pos	022525030
303	3,20	2,20	30	NLK	60HFT	10° pos	022530230
303	3,50	2,40	30	NLK	66HFT	0°	0025303017
303	3,50	2,40	30	NLK	66HFT	10° pos	0225303002
350	3,50	2,40	30	NLK	72HFT	10° pos	022535030
400	3,50	2,40	30	NLK	78HFT	10° pos	022540030

Black Belt Technologie®

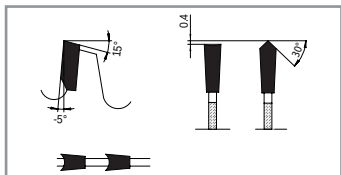
Avantage avec les lames *Mélody Super Plus*

- productivité élevée
- espacement des changements de lame
- réduction des coûts
- haute qualité
- bruit atténué

Lames pour scie à panneaux denture gouge négative



0027



UTILISATION:

Coupe de finition à l'unité

MATÉRIAU:

Panneaux particules et MDF revêtus 2 faces, Thermoplast.

MACHINE:

Scie à panneaux verticale, scie à format

EXECUTION:

♪ = Soundstar avec découpes laser (bruit atténué)

DENTURE:

HW, gouge plate-toît négative (HD)

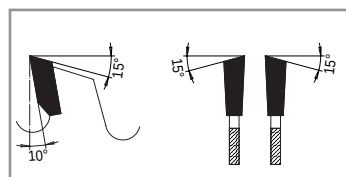
D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence
220	3,20	2,20	30	NLK	40HD	002722030
250	3,20	2,20	30	NLK	48HD	002725030
303	3,20	2,20	30	NLK	60HD	002730330
303	3,20	2,20	30	NLK	60HD	012730330
350	3,20	2,20	30	NLK	72HD	002735030

Lames pour scie à panneaux

denture alternée



0023



UTILISATION:	Coupe de panneaux en paquet ou à l'unité
MATERIAU:	Bois massif, panneaux de bois, panneaux particules et MDF, contreplaqué, Thermoplast.
MACHINE:	Scie horizontale avec agrégat d'incision, tenonneuse double.
EXECUTION:	Corps de lame robuste avec grand dégagement latéral, et rivets cuivre jusqu'à D= 400.
DENTURE:	HW, alternée (W)

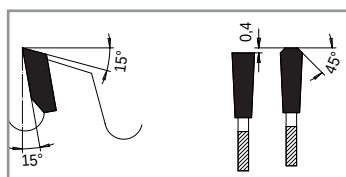
D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Machine	Z	Référence
305	4,40	3,00	30			54W	002330530
305	4,40	3,00	80			54W	002330580
350	4,40	3,20	30			54W	002335030
350	4,40	3,20	30			72W	002335031
355	4,40	3,20	30			54W	002335530
355	4,40	3,20	80			54W	002335580
355	4,40	3,20	30			72W	002335531
355	4,40	3,20	80			72W	002335581
380	4,40	3,20	30			48W	002338030
400	4,40	3,20	30			60W	002340030
400	4,40	3,20	30			72W	002340031
400	4,40	3,20	60	2/11/85	Anthon	60W	002340060
400	4,40	3,20	60	2/11/85	Anthon	72W	002340061
400	4,40	3,20	80			72W	002340081
430	4,40	3,20	30			72W	002343031
450	4,40	3,20	30			54W	002345030
450	4,40	3,20	30			72W	002345031
450	4,60	3,20	30	2/10/60	Schelling	72W	002345032
460	4,40	3,20	30	2/13/94	Schelling	54W	002346030
500	4,40	3,20	80			60W	002350080
500	4,40	3,20	30			72W	002350031
520	4,40	3,20	30	2/13/94	Schelling	44W	002352030
550	5,20	3,60	30			60W	002355030
550	5,20	3,60	80			60W	002355080

Autres dimensions jusqu'à Ø 1000 mm sur demande

Lames pour scie à panneaux denture plate-trapèze



0024



UTILISATION:	Coupe de panneaux à l'unité ou en paquet
MATERIAU:	Panneaux particules et MDF revêtus 2 faces.
MACHINE:	Scie à panneaux horizontale avec agrégat d'incision
EXECUTION:	Corps de lame robuste ♪ = Soundstar avec découpes laser (bruit atténué)
DENTURE:	HW, plate-trapèze (PT)

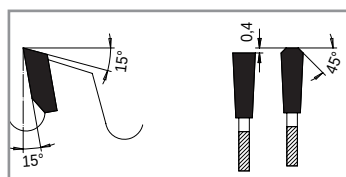
D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Machine	Z	Référence
275	3,20	2,20	50	4/7/70	Giben	60PT	002427550
300	4,40	3,00	30	2/10/60	Panhans	60PT	002430030
300	4,40	3,20	65	2/9/110	Selco	60PT	002430065
300	4,40	3,20	75		Homag	72PT	002430075
300	4,40	3,20	80		SCM	60PT	002430080
305	4,00	2,80	30	2/10/60	Mayer	54PT	002430530
305	4,40	3,00	30	2/10/60		60PT	002430532
305	4,40	3,00	30	2/10/60		60PT	012430532
320	4,40	3,00	30		Mayer, Felder	60PT	002432030
320	4,40	3,20	65	2/9/110	Selco	60PT	002432065
320	4,40	3,20	75	3/13/95	Giben	72PT	002432075
330	4,40	3,20	50	4/13/80	Giben	60PT	002433050
350	4,40	3,20	30	2/10/60	Panhans, Schelling, Mayer	54PT	002435030
350	4,25	3,20	30	2/8,5/60	Scheer	72PT	002435033
350	4,40	3,00	30	2/10/60	Panhans, Schelling, Mayer	72PT	012435031
350	4,40	3,20	30	2/10/60	Panhans, Schelling, Mayer	72PT	002435031
350	4,40	3,20	30	2/8,5/60	Scheer	72PT	002435032
350	4,40	3,20	50	4/13/80	Giben	72PT	002435050
350	4,40	3,20	60	2/14/100	Holzma	72PT	002435060
350	4,40	3,20	80	2/14/110	Gabbiani	60PT	002435081
350	4,40	3,20	80	2/14/110	Gabbiani, SCM	72PT	002435080
350	4,40	3,20	65	2/8/110		72PT	002435565
355	4,40	3,20	75		Giben	54PT	002435576
355	4,40	3,20	30	2/10/60	Panhans	72PT	002435529
355	4,40	3,20	75		Giben	72PT	002435577
355	4,40	3,20	80			72PT	002435580
355	4,40	3,20	80	2/9/130 + 4/19/120	Selco	72PT	002435582
355	4,40	3,20	80	4/8,50/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani	72PT	002435581
360	4,40	3,20	65	2/9/110	Selco	72PT	002436065
370	4,40	3,20	30		Schelling FM-H	72PT	002437030
380	4,40	3,20	60	2/14/100+2/14/125	Holzma	72PT	002438060
380	4,40	3,20	65	2/9/110	Selco	72PT	002438065

Lames pour scie à panneaux denture plate-trapèze

Suite 1



0024



UTILISATION:	Coupe de panneaux à l'unité ou en paquet
MATERIAU:	Panneaux particules et MDF revêtus 2 faces.
MACHINE:	Scie à panneaux horizontale avec agrégat d'incision
EXECUTION:	Corps de lame robuste ♪ = Soundstar avec découpes laser (bruit atténué)
DENTURE:	HW, plate-trapèze (PT)

	D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Machine	Z	Référence
	380	4,40	3,20	80	2/14/110	Gabbiani	72PT	002438080
	380	4,80	3,50	60	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	72PT	002438160
	380	4,80	3,50	60	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	84PT	002438161
	380	4,80	3,50	60	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	96PT	002438163
	400	4,40	3,20	30		Panhans, Scheer	60PT	002440031
	400	4,25	3,20	30		Scheer	72PT	002440003
	400	4,40	3,20	30		Panhans, Scheer	72PT	002440030
♪	400	4,40	3,20	30	KS		72PT	002440230
	400	4,40	3,20	60	2/11/85	Anthon	72PT	002440060
	400	4,40	3,20	75	4/15/105	Giben	72PT	002440075
	400	4,40	3,20	80	4/8,5/100 + 2/7/110 + 2/14/110	Gabbiani	60PT	002440083
	400	4,40	3,20	80	4/19/120 + 2/9/130	Selco	72PT	002440080
	420	4,40	3,20	80	2/14/110	Gabbiani	72PT	002442080
	420	4,60	3,20	60		Holzma	72PT	002442060
	420	4,80	3,50	60	2/14/125 + 2/19/120	Holzma	72PT	002442160
	420	4,80	3,50	60	2/14/125 + 2/19/120	Holzma	84PT	002442161
	430	4,40	3,20	30			72PT	002443030
	430	4,40	3,20	65	2/9/110	Selco	72PT	002443065
	430	4,40	3,20	75	4/15/105	Giben	72PT	002443077
	430	4,40	3,20	75	4/15/105	Giben Prismatic	96PT	002443075
	430	4,80	3,50	75	4/11/130 + 4/6,5/130	Selco	72 PT	002443076
	430	4,80	3,50	70	4/11/130	Selco	72PT	002443070
	430	4,40	3,20	80	2/9/130 + 4/19/120	Selco	72PT	002443080
	450	4,40	3,20	30			54PT	002445031
	450	4,40	3,20	30	2/10/60	Mayer, Panhans, Schelling	72PT	002445030
	450	4,40	3,20	80	4/8,5/100 + 2/7/110+2/14/110	Gabbiani	72PT	002445081
	450	4,40	3,20	80	2/9/130 + 4/19/120	Selco	72PT	002445082
	450	4,80	3,50	30	2/8,5/60	Scheer	72PT	002445032
	450	4,80	3,50	60	2/14/125 + 2/19/120	Holzma	72PT	002445062
	450	4,80	3,50	80	4/19/120 + 2/9/130	Selco	72PT	002445083
	450	4,80	3,50	60	2/14/125 + 2/19/120	Holzma	84PT	002445064

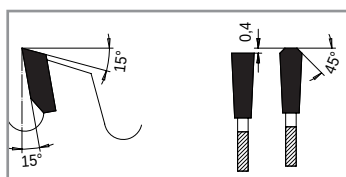
Suite 2 page suivante

Lames pour scie à panneaux denture plate-trapèze

Suite 2



0024



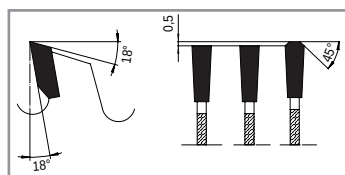
UTILISATION:	Coupe de panneaux à l'unité ou en paquet
MATERIAU:	Panneaux particules et MDF revêtus 2 faces.
MACHINE:	Scie à panneaux horizontale avec agrégat d'incision
EXECUTION:	Corps de lame robuste ♪ = Soundstar avec découpes laser (bruit atténué)
DENTURE:	HW, plate-trapèze (PT)

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Machine	Z	Référence
460	4,40	3,20	30	2/13/94	Schelling	72PT	002446030
470	4,80	3,50	70	4/11/130	Selco	72PT	002447070
470	4,80	3,50	75	4/11/130 + 4/6,5/130	Selco	72PT	002447076
470	4,40	3,20	75	4/15/105	Giben	96PT	002447075
480	4,80	3,50	80	4/19/120 + 2/9/130	Selco	72PT	002448080
480	4,40	3,20	30		Schelling	80PT	002448030
500	4,40	3,20	30			60PT	002450029
500	4,40	3,20	75		Giben	60PT	002450075
500	4,80	3,50	60	2/11/115	Holzma	60PT	002450060
500	4,80	3,50	60	2/11/115	Holzma	72PT	002450061
510	4,80	3,50	80	2/9/130 + 4/19/120	Selco	72PT	002451080
520	4,40	3,20	30	2/13/94	Schelling	72PT	002452030
520	4,80	3,50	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	60PT	002452060
520	4,80	3,50	70	4/11/130	Selco	72PT	002452070
520	4,80	3,50	75	4/11/130 + 4/6,5/130	Selco	72 PT	002452075
530	5,00	3,50	30			60PT	002453030
530	5,80	4,00	60	1/11/85	Anthon	60PT	002453060
550	5,50	3,80	40	2/13/122	Schelling	60PT	002455040
570	4,80	3,50	60	2/19/120	Holzma	60PT	002457060
570	5,00	3,50	80	4/8,5/100 + 2/7/110+2/14/110	Gabbiani	64PT	002457080
580	5,50	4,00	40	2/13/122	Schelling AT/FT	60PT	002458040
600	5,80	4,00	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	60PT	002460060
600	5,80	4,00	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	72PT	002460061
620	6,20	4,20	40	2/13/114 + 2/13/140	Schelling	60FT	002462040
700	7,00	5,00	80	1/17/110 KS	Anthon	60PT	002470080
720	6,40	4,40	40	2/14,2/114 + 2/14,2/140	Schelling	60PT	002472040
730	6,20	4,20	60	2/11/148 + 2/19/120	Holzma	60PT	002473060

Lames "Super Plus" - tenue de coupe et finition denture plate-plate-trapèze



0224



UTILISATION:	Coupe de panneaux à l'unité ou en paquet à grande vitesse d'avance.
MATERIAU:	Panneaux particules et MDF revêtus 2 faces, Duroplast
MACHINE:	Scie à panneaux horizontale avec agrégat d'incision
EXECUTION:	♪ = Soundstar avec découpes laser (bruit atténué) Géométrie de denture étudiée pour une tenue de coupe maximale et une finition de qualité
DENTURE:	HW, plate-plate-trapèze (PPT)

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Machine	Z	Référence
300	4,40	3,00	30	2/10/60	Panhans	60PPT	022430030
300	4,40	3,00	75		Homag	72PPT	022430075
350	4,40	3,00	30	2/10/60	Panhans, Schelling	72PPT	022435031
355	4,40	3,00	30	2/10/60	Panhans	72PPT	022435529
355	4,40	3,00	75		Giben	72PPT	022435577
380	4,80	3,50	60	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	72PPT	022438160
400	4,40	3,00	30		Panhans, Scheer	72PPT	022440030
400	4,25	3,00	30		Scheer	72PPT	022440003
400	4,40	3,00	75	4/15/105	Giben	72PPT	022440075
400	4,40	3,20	80			72PPT	022440080
420	4,80	3,50	60	2/14/125 + 2/19/120	Holzma	72PPT	022442160
450	4,80	3,50	30	2/8,50/60	Scheer	72PPT	022445032
450	4,80	3,50	60	2/14/125 + 2/14/125	Holzma	72PPT	022445062
450	4,80	3,50	80	4/19/120 + 2/9/130	Selco	72PPT	022445083
460	4,40	3,20	30	2/13/94	Schelling	72PPT	022446030
480	4,80	3,50	80	4/19/120 + 2/9/130	Selco	72PPT	022448080
500	4,80	3,50	60	2/11/115	Holzma	72PPT	022450061
570	4,80	3,50	60	2/19/120	Holzma	60PPT	022457060
600	5,80	4,00	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	60PPT	022460060

Black Belt Technologie®

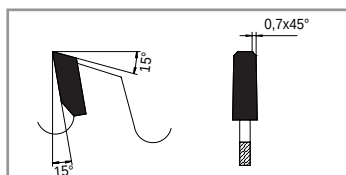
Avantages avec les lames *Super Plus*

- productivité élevée
- espacement des changements de lame
- réduction des coûts
- haute qualité de coupe
- bruit atténué

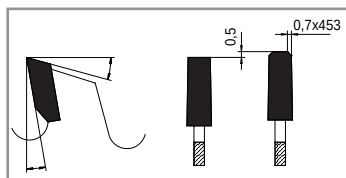
Lames "Solution"



0428/0424



Denture trapèze-conique (T) [0428]



Denture plate-trapèze (PT) [0424]

Vario S

Avantages avec les lames
Solution

- tenue de coupe très élevée
- qualité de finition
- productivité élevée
- bruit atténué

NEW



0724

AKE
Cutting & better

UTILISATION:

Coupe de panneaux à l'unité ou en paquet avec une qualité de coupe parfaite.
Préconisée pour sa tenue de coupe hors du commun.

MATERIAU:

Panneaux revêtus de papier et film PVC, Duroplast

MACHINE:

Scie à panneaux horizontale avec agrégat d'incision

EXECUTION:

Bruit atténué par l'adjonction de découpes en N
Denture à pas variable et chambres à copeaux de profondeur variable

DENTURE:

HW, trapèze-conique (T) , plate-trapèze-conique (PT)

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	KS	Machine	Z	Référence
Coupe de finition à l'unité								
320	4,40	3,20	50	3/13/80+ 3/13/95			60T	042832050
350	4,40	3,20	30	2/10/60		Schelling	72T	042835030
350	4,40	3,20	60	2/14/100		Holzma	72T	042835060
350	4,40	3,20	75	2/14/100		Holzma HPP 230, 250	72T	042835075
355	4,40	3,20	30	2/10/60			72T	042835530
380	4,40	3,20	50	4/13/80		Giben	72T	042838050
380	4,40	3,20	60	2/14/100 + 2/14/125		Holzma	72T	042838062
380	4,80	3,50	60	2/14/100 + 2/14/125		Holzma	72T	042838060
400	4,40	3,20	30			Panhans, Scheer	72T	042840030
450	4,80	3,50	60	2/14/125 + 2/19/120		Holzma	72T	042845060

Coupe de finition en paquet

460	4,40	3,20	75	2/7/110 + 4/15/105	KS	Giben	72PT	042446075
480	4,80	3,50	60	2/11/115 + 2/19/120	KS	Holzma	72PT	042448060
520	4,80	3,50	60	2/11/115 + 2/19/120	KS	Holzma	72PT	042452060

"Racing Plus" grande vitesse d'avance + tenue de coupe

UTILISATION:

Coupe de panneaux en paquet à grande vitesse d'avance avec une tenue de coupe importante.

MACHINE:

Scie à panneaux horizontale avec agrégat d'incision

DENTURE:

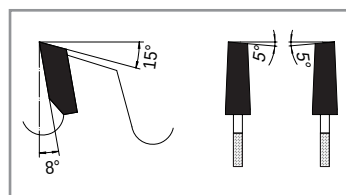
HW, plate-trapèze (PT)

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	KS	Machine	Z	Référence
Coupe en paquet								
450	4,80	3,50	60	2/14/125+ 2/19/120			48PT	072445060

Inciseurs "Super Plus" pour panneaux



0026



UTILISATION:

Incision de panneaux, travail en avalant

MATÉRIAU:

Panneaux particules, MDF, HDF etc...plaqués
méla mine, papier, stratifié et PVC

MACHINE:

Scie à panneaux horizontale avec agrégat d'incision

EXECUTION:

Denture alternée requérant moins de puissance moteur
avec pas variable et chambres à copeaux
de profondeur variable

DENTURE:

HW, alternée-conique (W con.)

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Machine	Z	Référence
150	4,4-5,6	3,40	30		Mayer	28W con.	002615031
180	4,8-5,8	3,50	45		Holzma	36W con.	002618046
200	4,4-5,6	3,20	65	2/9/100 2/9/110	Selco	36W con.	002620067
200	4,4-5,6	3,40	20		Schelling	36W con.	002620026
200	4,8-5,8	3,50	45		Holzma	36W con.	002620049

Vario S

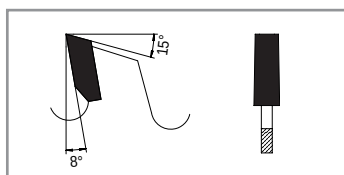
Avantages avec les inciseurs Super Plus

- productivité élevée
- espacement des changements d'inciseur
- réduction des coûts
- haute qualité de finition
- bruit atténué

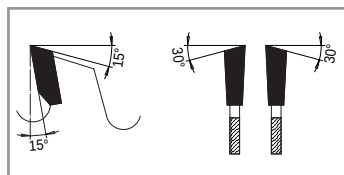
Inciseurs pour panneaux



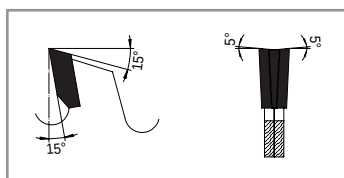
0026



Denture plate-conique (P con.)
Inciseur fixe



Denture alternée (W)
Inciseur fixe



Denture alternée (W)
Inciseur extensible

UTILISATION:

Incision en avalant de panneaux revêtus
Incision Postforming

MATERIAU:

Panneaux particules, MDF, HDF etc...plaqués
mélamine, papier, stratifié et PVC

MACHINE:

Scie à panneaux horizontale avec agrégat d'incision
Scie à format avec agrégat d'incision

EXECUTION:

Plate-conique pour tenue de coupe élevée
Alternée-conique requérant moins de puissance moteur
Alternée pour Postforming
Alternée avec angles d'axe pour Postforming

DENTURE:

HW, plate-conique (P con.), alternée conique (W con.),
alternée (W), alternée avec angles d'axe (W+A)

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Machine	Z	Référence
80	2,8-3,6	4,00	20	2/4/34	Felder	10W+10W	002608020
80	3,10	2,20	20		Striebig Compact	12W	002608021
80	3,38	2,20	20		Striebig, Holzkraft, Felder	16W	002608022
100	3,0-4,0	2,60	20		Schelling	20P con.	002610021
100	2,8-3,6	4,00	20	2/4/34	Martin, Panhans, Schelling	12W+12W	002610020
100	2,8-3,6	4,00	22	2/4/34	Altendorf, Striebig, Panhans	12W+12W	002610001
110	2,8-3,6	4,00	20	2/4/34	GMC	12W+12W	002611020
120	2,8-3,6	4,00	20	2/4/34	Holzher, SCM	12W+12W	002612003
120	2,8-3,6	4,00	50	4/5,5/34	Felder	12W+12W	002612052
120	2,8-3,8	4,00	22	2/3,8/42 4/4,6/55 fraisés 4/4,6/39 fraisés	Martin réglable 3 axes	12W+12W	002612022
120	2,8-3,8	4,40	22	2/4,5/42 2/4,8/39	Martin	12W+12W	002612006
120	2,8-3,6	4,40	50	4/6/62	Altendorf	12W+12W	002612004
120	2,8-3,8	6,00	50	4/4,5/60 4/8/60	1) Altendorf, Griggio, SCM	12W+12W	002612050
120	3,1-4,3	2,80	20			24P con.	002612020
125	4,0-5,0	6,00	50	4/4,5/60 4/8/60	1) Paoloni, Panhans, Kölle	12W+12W	002612551
125	2,8-3,6	4,00	20		Paoloni	12W+12W	002612520
125	2,8-3,6	4,00	22			12W+12W	002612522
125	2,8-3,8	6,00	50		1) Panhans	12W+12W	002612550
125	3,1-4,3	2,80	22		Martin	24P con.	002612501
125	4,4-5,6	3,40	20		Gabbiani, Panhans	24P con.	002612502
125	4,4-5,6	3,40	45		Homag	24P con.	002612545
125	3,1-4,3	2,80	20		Panhans	24W	002612503
125	3,35	2,40	22			24W 10°	002612523
127	4,0-5,2	3,40	45			24P con.	002612704
127	4,4-5,6	3,40	45		Giben, Mayer	24F con.	002612702
140	3,2-4,2	2,20	50	4/7/70	Giben	24W con.	002614050
150	3,0-4,0	2,60	30	3/11/70		28P con.	002615030
150	4,4-5,6	3,40	30		Mayer	28P con.	002615006

1) pour système de réglage

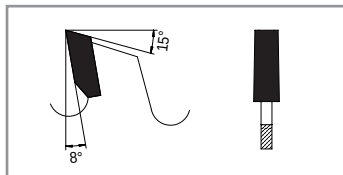
Suite 1 voir page ci-contre

Inciseurs pour panneaux

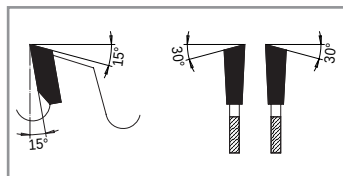
Suite 1



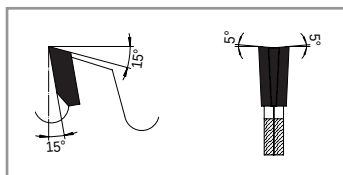
0026



Denture plate-conique (P con.)
Inciseur fixe



Denture alternée (W)
Inciseur fixe



Dent. alternée (W)
Inciseur extensible

UTILISATION:

Incision en avalant de panneaux revêtus
Incision Postforming

MATERIAU:

Panneaux particules, MDF, HDF etc...plaqués
mélangine, papier, stratifié et PVC

MACHINE:

Scie à panneaux horizontale avec agrégat d'incision
Scie à format avec agrégat d'incision

EXECUTION:

Plate-conique pour tenue de coupe élevée
Alternée-conique requérant moins de puissance moteur
Alternée pour Postforming
Alternée avec angles d'axe pour Postforming

DENTURE:

HW, plate-conique (P con.), alternée conique (W con.),
alternée (W), alternée avec angles d'axe (W+A)

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Machine	Z	Référence
150	4,4-5,6	3,40	45	2/7/70		28P con.	002615045
160	4,4-5,6	3,20	30	3/7/66		28P con.	002616033
160	4,4-5,6	3,20	45	3/11/70	Giben	28P con.	002616045
160	3,1-4,0	2,60	20		Langzauner	32P con.	002616021
160	3,2-3,9	2,20	50	NLK	Giben	32W con.	002616050
160	4,4-5,6	3,40	55	3/7/66	Gabbiani, SCM	36P con.	002616055
180	4,4-5,6	3,40	20		Anthon, Schelling	28P con.	002618020
180	4,4-5,6	3,40	30	NLK	Panhans, Holzher	28P con.	002618030
180	4,4-5,6	3,20	45		Holzma	36P con.	002618045
180	4,8-5,8	3,50	45	2/4/60 2/4,5/60	Holzma	36P con.	002618145
180	5,8-6,8	4,00	20	1/6/33	Anthon	36P con.	002618220
180	4,55	3,50	30	2/7/80	Panhans	36W 5°	002618031
180	4,4-5,6	1,60	45		Holzma	20W+20W	002618013
180	3,2-4,3	2,80	16	1/6/33	Scheer	42P con.	002618016
180	4,4-5,6	3,40	50	3/13/80	Giben	42P con.	002618050
190	4,0-5,2	2,80	50	2/9/100 2/9/110		32W	002619050
200	4,4-5,6	3,40	20		Schelling	24P con.	002620022
200	4,4-5,6	3,40	20		Schelling	36P con.	002620034
200	4,4-5,6	3,20	30	2/8,5/60	Scheer	36P con.	002620030
200	4,4-5,6	3,20	65	2/9/110 2/9/100	Selco	36P con.	002620065
200	4,8-5,8	3,50	30	2/8,5/60	Scheer	36P con.	002620032
200	4,8-5,8	3,50	45		Holzma	36P con.	002620045
200	4,8-5,8	3,50	65	2/9/100 2/9/110	Selco	36P con.	002620066
200	5,0-5,8	3,50	20		Schelling	36P con.	002620020
200	5,5-6,6	3,80	20		Schelling	36P con.	002620023
200	5,9-6,9	3,50	45		Holzma	36P con.	002620047
200	6,2-7,2	4,20	20		Schelling	36P con.	002620024
200	4,6-5,6	3,50	45	2/14/110	Holzma	36W 30°	002620038
200	4,8-5,8	3,50	45	3/15/80 2/7/80	Holzma	36W 30°	002620037
200	4,4-5,6	3,20	50	3/13/80	Giben	42P con.	002620150
200	3,2-4,3	2,80	30		Scheer	60P con.	002620031

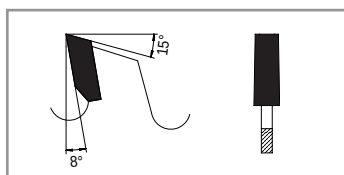
Suite 2 voir page suivante

Inciseurs pour panneaux

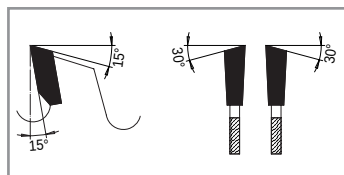
Suite 2



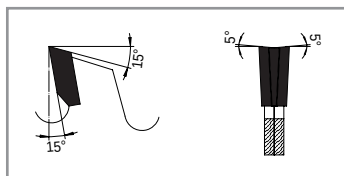
0026



Denture plate-conique (P con.)
Inciseur fixe



Denture alternée (W)
Inciseur fixe



Denture alternée (W)
Inciseur extensible

UTILISATION:

Incision en avalant de panneaux revêtus
Incision Postforming

MATERIAU:

Panneaux particules, MDF, HDF etc...plaqués
mélamine, papier, stratifié et PVC

MACHINE:

Scie à panneaux horizontale avec agrégat d'incision
Scie à format avec agrégat d'incision

EXECUTION:

Plate-conique pour tenue de coupe élevée
Alternée-conique requérant moins de puissance moteur
Alternée pour Postforming
Alternée avec angles d'axe pour Postforming

DENTURE:

HW, plate-conique (P con.), alternée conique (W Con.),
alternée (W), alternée avec angles d'axe (W+A)

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Machine	Z	Référence
200	4,4-5,6	3,20	80	2/14/110	Gabbiani, SCM	36P con.	002620080
215	4,4-5,6	3,20	50	3/15/80 2/7/80	Giben	42P con.	002621550
220	6,4-7,4	4,40	20		Schelling	36P con.	002622020
220	4,55	3,60	20		Schelling	48W+A.	002622021
280	4,8-5,8	3,50	45		Holzma	72W	002628046
280	5,00	3,50	45		1) Holzma Postforming	84W 30°	002628045
300	4,4-5,2	3,20	20			36P con.	002630020
300	4,4-5,6	3,20	65	2/9/100 2/9/110	Selco	48W con.	002630069
300	4,4-5,6	3,50	50	3/15/80	Giben	48P con.	002630050
300	4,55	3,20	20			72W	002630021
300	4,4-5,2	3,20	30		Schelling	36P con.	002630030
300	4,4-5,2	3,20	30		Schelling	48W	002630032
300	4,8-5,8	3,50	65	2/9/110	Selco	48W	002630067
300	4,55	3,20	30		Schelling Postforming	72W	002630031
300	4,55	3,20	65	2/9/100 2/9/110		72W	002630068
300	4,60	3,20	65	2/9/100 2/9/110	Selco Postforming	72W 10°	002630065
300	4,60	3,20	80	2/14/110	Gabbiani Postforming	72W	002630080
340	5,00	3,50	45	3/14/65	1) Holzma Postforming	108W 30°	002634149
350	4,60	3,20	65	2/9/110		72W	002635066
350	5,00	3,50	65	2/9/110	Selco	72W	002635065

anthon

Giben
GIBEN DEUTSCHLAND GMBH

HOLZMA

MAYER

PANHANS

schelling

SF
SCHEER

gabbiani

scm

SELCO

AK E
Cutting & better

L AMES DE SCIE

D ÉCHIQUETEURS

D IA TECHNOLOGIE

O UTILS À ALÉSAGE

M ANCHONS ET ACCESSOIRES

O UTILS PR PORTATIVES

O UTILS PR CNC

A TTACHEMENTS PR CNC

P ERÇAGE

F ERS ET PLAQUETTES

LAMES DE SCIE

DÉCHIQUEURS

IA TECHNOLOGIE

UTILS À ALÉSAGE

ANCHONS ET ACCESSOIRES

UTILS PR PORTATIVES

UTILS PR CNC

ATTACHEMENTS PR CNC

PERCAGE

ERS ET PLAQUETTES

Lames pour panneaux selon type de machine

Lames pour panneaux, selon type de machine

Type de machine	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	géométrie des dents	TE mm	Référence
Anthon								
Inciseur	180	4,4 - 5,6	3,4	20	28	P con.		0026.180.20
Inciseur	180	4,4 - 5,2	3,2	20	32	W con.		7026.180.21
Inciseur	180	5,8 - 6,8	4,0	20	36	P con.		0026.182.20
Inciseur	180	6,8 - 7,8	5,0	20	36	P con.		0026.180.34
Lame principale	400	4,4	3,2	60	60	W	2/11/85	0023.400.60
Lame principale	400	4,4	3,2	60	72	W	2/11/85	0023.400.61
Lame principale	400	4,4	3,2	60	72	PT	2/11/85	0024.400.60
Lame principale	430	4,4	3,2	60	72	W	2/11/85	0023.430.60
Lame principale	430	4,4	3,2	60	72	PT	2/11/85	0024.430.60
Lame principale	530	5,8	4,0	60	60	PT	2/11/85	0024.530.60
Lame principale	700	7	5,0	80	60	PT	2/17/110	0024.700.80
Gabbiani								
Inciseur	160	4,4 - 5,6	3,4	55	36	P con.	3/7/66	0026.160.55
Inciseur	200	4,4 - 5,6	3,2	80	36	P con.	2/14/110	0026.200.80
Postforming	300	4,6	3,2	80	72	WZ	2/14/110	0026.300.80
Lame principale	350	4,4	3,2	80	60	PT	2/14/110	0024.350.81
Lame principale	350	4,4	3,2	80	72	PT	2/14/110	0024.350.80
Lame principale	355	4,4	3,2	80	72	PT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	0024.355.81
Lame principale	380	4,4	3,2	80	72	PT	2/14/110	0024.380.80
Lame principale	400	4,4	3,2	80	60	PT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	0024.400.83
Lame principale	420	4,4	3,2	80	72	PT	2/14/110	0024.420.80
Lame principale	450	4,4	3,2	80	72	PT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	0024.450.81
Lame principale	570	5	3,5	80	64	PT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	0024.570.80

AK E

Cutting & better

50

Lames pour panneaux, selon type de machine

Type de machine	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	géométrie des dents	TE mm	Référence
Giben								
Inciseur	200	4,4 - 5,6	3,2	50	42	P con.	3/13/80	0026.201.50
Inciseur	215	4,4 - 5,6	3,2	50	42	P con.	2/7/80 3/15/80	0026.215.50
Inciseur	300	4,4 - 5,6	3,5	50	48	P con.	3/15/80	0026.300.50
Lame principale	275	3,2	2,2	50	60	PT	4/7/70	0024.275.50
Lame principale	320	4,4	3,2	75	72	PT	3/13/95	0024.320.75
Lame principale	330	4,4	3,2	50	60	PT	4/13/80	0024.330.50
Lame principale	350	4,4	3,2	50	72	PT	4/13/80	0024.350.50
Lame principale	355	4,4	3,2	75	54	PT		0024.355.76
Lame principale	355	4,4	3,2	75	72	PT		0024.355.77
Lame principale	355	4,4	3,0	75	72	PPT		0224.355.77
Lame principale	400	4,4	3,2	75	72	PT	4/15/105	0024.400.75
Lame principale	430	4,4	3,2	75	96	PT	4/15/105	0024.430.75
Lame principale	430	4,4	3,2	75	72	PT	4/15/105	0024.430.77
Lame principale	460	4,4	3,2	75	72	Solution	2/7/110 4/15/105	0424.460.75
Lame principale	470	4,4	3,2	75	96	PT	4/15/105	0024.470.75
Lame principale	500	4,4	3,2	75	60	PT		0024.500.75

Lames pour panneaux, selon type de machine

Type de machine	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	géométrie des dents	TE mm		Référence
Holzma									
Inciseur	180	4,4 - 5,6	3,2	45	36	P con.			0026.180.45
Inciseur	180	4,8 - 5,8	3,5	45	36	P con.			0026.181.45
Inciseur	180	4,8 - 5,8	3,5	45	36	W con			0026.180.46
Inciseur	200	5,9 - 6,9	3,5	45	36	P con.			0026.200.47
Inciseur	200	4,6 - 5,6	3,5	45	36	W con 30°			0026.200.38
Inciseur	200	4,8 - 5,8	3,5	45	36	W con 30°			0026.200.37
Inciseur	200	4,8 - 5,8	3,5	45	36	P con.			0026.200.45
Inciseur	200	4,8 - 5,8	3,5	45	36	W con.			0026.200.49
Inciseur	200	5,9 - 6,9	3,5	45	36	P con.			0026.200.47
Inciseur	280	4,8 - 5,8	3,5	45	72	W con 5°			0026.280.46
Postforming	280	5	3,5	45	84	W 30°			0026.280.45
Postforming	340	5	3,5	45	108	W 30°	3/14/65		0026.341.49
Lame principale	350	4,4	3,2	60	72	PT	2/14/100		0024.350.60
Lame principale	350	4,4	3,2	60	72	Solution	2/14/100		0428.350.60
Lame principale	380	4,4	3,2	60	72	PT	2/14/100	2/14/125	0024.380.60
Lame principale	380	4,8	3,5	60	72	PT	2/14/100	2/14/125	0024.381.60
Lame principale	380	4,4	3,2	60	72	PT	2/14/100	2/14/125	0024.380.60
Lame principale	380	4,8	3,5	60	84	PT	2/14/100	2/14/125	0024.381.61
Lame principale	380	4,8	3,5	60	96	PT	2/14/100	2/14/125	0024.381.63
Lame principale	380	4,8	3,5	60	72	PPT	2/14/100	2/14/125	0224.381.60
Lame principale	420	4,6	3,2	60	72	PT			0024.420.60
Lame principale	420	4,8	3,5	60	72	PT	2/19/120	2/14/125	0024.421.60
Lame principale	420	4,8	3,5	60	84	PT	2/19/120	2/14/125	0024.421.61
Lame principale	420	4,8	3,5	60	72	PPT	2/19/120	2/14/125	0224.421.60

Lames pour panneaux, selon type de machine

Type de machine	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	géométrie des dents	TE mm		Référence
Lame principale	450	4,8	3,5	60	72	PT	2/19/120	2/14/125	0024.450.62
Lame principale	450	4,8	3,5	60	84	PT	2/19/120	2/14/125	0024.450.64
Lame principale	450	4,8	3,5	60	72	T	2/17/100	2/14/125	0028.450.62
Lame principale	450	4,8	3,5	60	72	PPT	2/19/120	2/14/125	0224.450.62
Lame principale	450	4,8	3,5	60	72	Solution	2/19/120	2/14/125	0428.450.60
Lame principale	480	4,8	3,5	60	72	Solution	2/19/120	2/11/115	0424.480.60
Lame principale	500	4,8	3,5	60	60	PT		2/11/115	0024.500.60
Lame principale	500	4,8	3,5	60	72	PT	2/11/115		0024.500.61
Lame principale	500	4,8	3,5	60	72	PPT		2/11/115	0224.500.61
Lame principale	520	4,8	3,5	60	60	PT	2/19/120	2/11/115	0024.520.60
Lame principale	520	4,8	3,5	60	84	PT	2/19/120	2/11/115	0024.520.61
Lame principale	520	4,8	3,5	60	72	Solution	2/19/120	2/11/115	0424.520.60
Lame principale	570	4,8	3,5	60	60	FT	2/19/120		0024.570.60
Lame principale	570	4,8	3,5	60	60	PPT		2/19/120	0224.570.60
Lame principale	600	5,8	4,0	60	60	PT	2/19/120	2/11/115	0024.600.60
Lame principale	600	5,8	4,0	60	72	PT	2/19/120	2/11/115	0024.600.61
Lame principale	600	5,8	4,0	60	60	PPT	2/19/120	2/11/115	0224.600.60
Lame principale	670	5,8	4,0	60	60	PT	2/19/120	2/11/148	0024.670.60
Lame principale	670	5,8	4,0	60	42	PT	2/19/120	2/11/148	0024.670.62
Lame principale	730	6,2	4,2	60	60	PT	2/19/120	2/11/148	0024.730.60

Lames pour panneaux, selon type de machine

Type de machine	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	géométrie des dents	TE mm	Référence
Mayer								
Inciseur	127	4,0 - 5,2	3,4	45	24	P con.		0026.127.04
Inciseur jusqu'à 2007	127	4,4 - 5,6	3,4	45	24	P con.		0026.127.02
Inciseur à partir de 2007	150	4,4 - 5,6	3,4	30	28	P con.		0026.150.06
Inciseur à partir de 2007	150	4,4 - 5,6	3,4	30	28	W con.		0026.150.31
Lame principale	180	1,5 / 1,0	2,4	16	54	W	1/6/33	0017.181.16
Lame principale	180	2,2	1,6	16	72	W	1/6/33	0017.180.16
Lame principale	305	4	2,8	30	54	PT	2/10/60	0024.305.30
Lame principale	305	4,4	3	30	60	PT	2/10/60	0124.305.32
Lame principale	305	4,4	3	30	60	PPT	2/10/60	0224.305.32
Lame principale	320	4,4	3	30	60	PT		0024.320.30
Lame principale	350	4,4	3,2	30	72	PT	2/10/60	7024.350.05
Lame principale	355	4	2,8	30	72	PT		0024.355.28
Lame principale	355	4,4	3	30	72	PPT	2/10/60	0224.355.29
Lame principale	355	4,4	3,2	30	72	PT		0024.355.29
Lame principale	400	4,4	3,2	30	72	PT		0024.400.30
Lame principale	400	4,4	3,2	30	72	PT		0124.400.30
Lame principale	400	4,4	3	30	72	PPT		0224.400.30
Lame principale	400	4,4	3,2	30	72	T		0428.400.30
Lame principale	450	4,4	3,2	30	72	PT		0024.450.30

Lames pour panneaux, selon type de machine

Type de machine	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	géométrie des dents	TE mm	Référence
Panhans								
Inciseur	125	3,1 - 4,3	2,8	20	24	P con.		0026.125.03
Inciseur	125	4,4 - 5,6	3,4	20	24	P con.		0026.125.02
Inciseur	180	4,4 - 5,6	3,4	30	28	P con.	2/7/42 2/9/46,5 2/10/60	0026.180.30
Postforming	180	4,55	3,5	30	36	W 5°		0026.180.31
Inciseur	200	4,4 - 5,6	3,2	30	36	P con.	2/8,5/60	0026.200.30
Lame principale	300	4,4	3,0	30	60	PT	2/10/60	0024.300.30
Lame principale	300	4,4	3,0	30	60	PPT	2/10/60	0224.300.30
Lame principale	350	4,4	3,2	30	54	PT	2/10/60	0024.350.30
Lame principale	350	4,4	3,2	30	72	PT	2/10/60	0024.350.31
Lame principale	350	4,4	3,0	30	72	PT	2/10/60	0124.350.31
Lame principale	350	4,4	3,2	30	54	PT	2/10/60	0024.350.30
Lame principale	400	4,4	3,2	30	60	PT		0024.400.31
Lame principale	400	4,4	3,2	30	72	PT		0024.400.30
Lame principale	400	4,4	3,2	30	72	PT		0124.400.30
Lame principale	400	4,4	3,0	30	72	PPT		0224.400.30
Lame principale	400	4,4	3,2	30	72	Solution		0428.400.30
Lame principale	450	4,4	3,2	30	72	PT	2/10/60	0024.450.30
Lame principale	450	4,4	3,2	30	72	PPT	2/10/60	0224.450.30

Lames pour panneaux, selon type de machine

Type de machine	D mm	B mm	b mm	d mm	z	géométrie des dents	TE mm	Référence
Schelling								
Inciseur	200	4,4 - 5,6	3,4	20	24	P con.		0026.200.22
Inciseur	200	4,4 - 5,2	3,4	20	24	P con.		7026.200.24
Inciseur	200	4,4 - 5,6	3,4	20	36	P con.		0026.200.34
Inciseur	200	4,4 - 5,6	3,4	20	36	W con.		0026.200.26
Inciseur	200	4,4 - 5,2	3,4	20	32	P con.		7026.200.20
Inciseur	200	5,0 - 5,8	3,5	20	36	P con.		0026.200.20
Inciseur	200	5,5 - 6,6	3,8	20	36	P con.		0026.200.23
Inciseur	200	6,2 - 7,2	4,2	20	36	P con.		0026.200.24
Postforming	220	4,55	3,6	20	48	W+A		0026.220.21
Inciseur	220	6,4 - 7,4	4,4	20	36	P con.		0026.220.20
Inciseur	300	4,4 - 5,2	3,2	30	36	P con.		0026.300.30
Inciseur	300	4,4 - 5,2	3,2	30	48	W con.		0026.300.32
Postforming	300	4,55	3,2	30	72	W		0026.300.31
Lame principale	350	4,4	3,2	30	72	PT	2/10/60	0024.350.31
Lame principale	350	4,4	3,0	30	72	PT	2/10/60	0124.350.31
Lame principale	350	4,4	3,2	30	72	Solution	2/10/60	0428.350.30
Lame principale	350	4,4	3,2	30	72	W		0023.350.31
Lame principale	350	4,4	3,0	30	72	PT	2/10/60	7024.350.05
Lame principale	350	4,4	3,2	30	54	PT	2/10/60	0024.350.30
Lame principale	355	4,4	3,2	30	72	PT	2/10/60	0024.355.29
Lame principale	370	4,4	3,2	30	72	PT		0024.370.30
Lame principale	450	4,4	3,2	30	72	PT	2/10/60	0024.450.30
Lame principale	450	4,6	3,2	30	72	W	2/10/60	0023.450.32
Lame principale	460	4,4	3,2	30	72	PPT	2/13/94	0224.460.30
Lame principale	460	4,4	3,2	30	54	W	2/13/94	0023.460.30

Lames pour panneaux, selon type de machine

Type de machine	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	géométrie des dents	TE mm	Référence
Lame principale	460	4,4	3,2	30	72	PT		0024.460.30
Lame principale	480	4,4	3,2	30	80	PT		0024.480.30
Lame principale	520	4,4	3,2	30	72	PT	2/13/94	0024.520.30
Lame principale	520	4,4	3,2	30	44	W	2/13/94	0023.520.30
Lame principale	580	5,5	4,0	40	60	PT	2/13/122	0024.580.40
Lame principale	620	6,2	4,2	40	60	PT	2/13/114 2/13/140	0024.620.40
Lame principale	670	6,2	4,2	40	60	PT	2/13/114 2/13/140	0024.670.40
Lame principale	680	5,8	4,0	40	60	PT	2/13/114 2/13/140	7024.680.42
Lame principale	680	6,2	4,2	40	60	PT	2/13/114 2/13/140	0024.680.40
Lame principale	720	6,4	4,4	40	60	PT	14.2/114 14.2/140	0024.720.40
Scheer								
Inciseur	200	4,4 - 5,6	3,2	30	36	P con.	2/8,5/60	0026.200.30
Inciseur	200	3,2 - 4,3	2,8	30	60	P con.		0026.200.31
Inciseur	200	4,8 - 5,8	3,5	30	36	P con.	2/8,5/60	0026.200.32
Postforming	350	4,25	3,2	30	70	T	2/8,5/60	0028.350.32
Postforming	400	4,25	3,2	30	72	PT		0024.400.03
Lame pr placage bois	160	1,5	1,0 / 2,4	16	48	W	1/6/33	0017.161.16
Lame pr placage bois	160	2,2	1,6	16	64	W	1/6/33	0017.160.16
Lame pr placage bois	180	1,5	1,0 / 2,4	16	72	W	1/6/33	0017.181.16
Lame principale	125	3,5	2,4	30	12	P		2360.125.13
Lame principale	240	3,2	2,2	30	54	PT	2/6/42	0021.240.30
Lame principale	305	3,2	2,2	30	60	PT		0021.305.29
Lame principale	350	4,4	3,2	30	72	PT	2/8,5/60	0024.350.32
Lame principale	350	4,4	3,2	30	70	T	2/8,5/60	0028.350.33
Lame principale	350	4,25	3,2	30	72	PT	2/8,5/60	0024.350.33
Lame principale	400	4,4	3,2	30	60	PT		0024.400.31

F ERS ET PLAQUETTES	P ERCAGE	A TTACHEMENTS PR CNC	O UTILS PR CNC	O UTILS PR PORTATIVES	M ANCHONS ET ACCESSOIRES	O UTILS À ALÉSAGE	D IA TECHNOLOGIE	D ÉCHIQUETEURS	L AMES DE SCIE	Lames pour panneaux selon type de machine								
										Lames pour panneaux, selon type de machine								
										Type de machine	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	géométrie des dents	TE mm	Référence
										Lame principale	400	4,4	3,2	30	72	Solution		0428.400.30
										Lame principale	400	4,4	3,2	30	72	PT		0024.400.30
										Lame principale	400	4,4	3,2	30	72	PT		0124.400.30
										Lame principale	400	4,4	3,0	30	72	PPT		0224.400.30
										Lame principale	400	4,25	3,2	30	72	PT		0024.400.03
										Lame principale	400	4,25	3,0	30	72	PPT		0224.400.03
										Lame principale	450	4,4	3,2	30	72	PT	2/10/60	0024.450.30
O UTILS À ALÉSAGE										Lame principale	450	4,8	3,5	30	72	PPT	2/8,5/60	0224.450.32
										Lame principale	450	4,8	3,5	30	72	T	2/8,5/60	0028.450.32
										Lame principale	450	4,65	3,5	30	72	PT	2/8,5/60	0024.450.33
										Lame principale	450	4,65	3,5	30	72	T	2/8,5/60	0028.450.33
										Lame principale	450	4,65	3,5	30	72	T	2/8,5/60	0028.450.33
O UTILS PR PORTATIVES										SCM Sigma								
										Inciseur	160	4,4 - 5,6	3,4	55	36	P con.	3/7/66	0026.160.55
										Inciseur	200	4,4 - 5,6	3,2	80	36	P con.	2/14/110	0026.200.80
										Lame principale	300	4,4	3,2	80	60	PT		0024.300.80
										Lame principale	305	4,4	3,0	80	54	W		0023.305.80
										Lame principale	320	4,4	3,2	80	60	PF		0024.320.80
										Lame principale	350	4,4	3,2	80	60	PT	2/14/110	0024.350.81
										Lame principale	350	4,4	3,2	80	72	PT	2/14/110	0024.350.80
										Lame principale	380	4,4	3,2	80	72	PT	2/14/110	0024.380.80
										Lame principale	420	4,4	3,2	80	72	PT	2/14/110	0024.420.80
										Postforming	300	4,6	3,2	80	72	W	2/14/110	0026.300.80
A TTACHEMENTS PR CNC										SELCO								
F ERS ET PLAQUETTES																		

Lames pour panneaux, selon type de machine

Type de machine	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	géométrie des dents	TE mm		Référence
Inciseur	200	4,4 - 5,6	3,2	65	36	P con.	2/9/110	2/9/100	0026.200.65
Inciseur	200	4,4 - 5,6	3,2	65	36	W con.	2/9/100	2/9/110	0026.200.67
Inciseur	200	4,8 - 5,8	3,5	65	36	P con.		2/9/110	0026.200.66
Postforming	300	4,55	3,2	65	72	W		2/9/100	0026.300.68
Postforming	300	4,6	3,2	65	72	W	2/9/110	2/9/100	0026.300.65
Postforming	300	4,4 - 5,6	3,2	65	48	W con.		2/9/100	0026.300.69
Postforming	300	4,8 - 5,6	3,5	65	48	W con.		2/9/110	0026.300.67
Postforming	350	5	3,5	65	72	W		2/9/110	0026.350.65
Lame principale	300	4,4	3,2	65	60	PT		2/9/110	0024.300.65
Lame principale	320	4,4	3,2	65	60	PT		2/9/110	0024.320.65
Lame principale	355	4,4	3,2	80	72	PT	2/19/130	4/19/120	0024.355.82
Lame principale	355	4,4	3,2	65	72	PT		2/9/110	0024.355.65
Lame principale	360	4,4	3,2	65	72	PT		2/9/110	0024.360.65
Lame principale	400	4,4	3,2	80	72	PT	2/9/130	4/19/120	0024.400.80
Lame principale	430	4,4	3,2	80	72	PT	2/9/130	4/19/120	0024.430.80
Lame principale	430	4,4	3,2	80	72	PT	2/9/130	4/19/120	7024.430.005
Lame principale	430	4,8	3,5	70	72	PT		4/11/130	0024.430.70
Lame principale	430	4,8	3,5	75	72	PT	4/11/130	4/6,5/130	0024.430.76
Lame principale	430	4,8	3,5	70	72	PT		4/11/130	0024.430.70
Lame principale	450	4,4	3,2	80	72	PT	2/9/130	4/19/120	0024.450.82
Lame principale	450	4,8	3,5	80	72	PT	2/9/130	4/19/120	0024.450.83
Lame principale	470	4,8	3,5	70	72	PT		4/11/130	0024.470.70
Lame principale	470	4,8	3,5	75	72	PT	4/11/130	4/6,5/130	0024.470.76
Lame principale	480	4,8	3,5	80	72	PT	2/9/130	4/19/120	0024.480.80
Lame principale	510	4,8	3,5	80	72	PT	2/9/130	4/19/120	0024.510.80
Lame principale	520	4,8	3,5	70	72	PT		4/11/130	0024.520.70
Lame principale	520	4,8	3,5	75	72	PT	4/11/130	4/6,5/130	0024.520.75

Choix du type de lame en fonction du matériau

	Panneau particules			MDF			HDF	OSB
	Brut	Revêtu	Avec placage bois	Brut	Revêtu	Avec placage bois		
Lames HW type 0023 pour mise à format								
Lames HW type 0024								
Lames HW Type 0224 Super Plus Coupe à l'unité et en paquet								
Lames HW Type 0424 Solution Coupe de finition en paquet								
Lames HW Type 0428 Solution Coupe de finition à l'unité								
Lames DP (DIAMANT)								



Préconisé



Convient



Utilisation éventuellement possible

Choix du type de lame en fonction du matériau

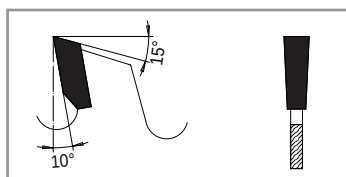
Multipli	Coupe à l'unité	Coupe en paquet	Avantages
	en général, de tous types de panneaux en bois reconsti- tués	en général, de tous types de panneaux en bois reconsti- tués	
			Pression de coupe moindre *
	Standard	Standard	Standard
			Tenue de coupe Qualité de coupe
			Coupe de finition
			Coupe de finition

* Avantages par rapport aux lames standard

Inciseurs HW



0030



UTILISATION:

Pour inciser et formater

MATÉRIAU:

Panneaux bruts et revêtus

MACHINE:

Tenonneuse double, calibreuse

EXECUTION:

* = adaptés pour déchiqueteurs AKE / Leuco S System.
La géométrie de denture pourra être optimisée par rapport aux conditions d'utilisation

DENTURE:

HW, plates (P)

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence
150	3,20	2,20	30		30P	003015030
150	3,20	2,20	30		48P	003015031
180	3,20	2,20	30		30P	003018034
* 180	3,20	2,20	50	3/22/80 + 3/6/80	30P	003018051
180	3,20	2,20	30		42P	003018033
* 180	3,20	2,20	50	3/22/80 + 3/6/80	42P	003018050
180	3,20	2,20	30		54P	003018031
* 180	3,20	2,20	50	3/22/80 + 3/6/80	54P	003018052
200	3,20	2,20	30		36P	003020030
200	3,20	2,20	30		48P	003020031
* 200	3,20	2,20	50	3/22/80 + 3/6/80	48P	003020051
200	3,20	2,20	30		60P	003020033
* 200	3,20	2,20	50	3/22/80 + 3/6/80	60P	003020053
305	3,20	2,20	30		54P	003030531
355	4,40	3,00	30		72P	003035530

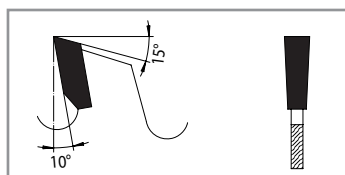
Lames de rechange pour montage sur flasques pour machine Homag

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	Référence Droite	Référence Gauche
180	3,20	2,20	65	42P	003018009	003018008
180	3,20	2,20	65	54P	003018007	003018006

Lames de rechange pour déchiqueurs pour déchiqueurs Type 0033 et 0034



0032



Déchiqueur
type 0033



Déchiqueur
type 0034



UTILISATION:

Mise à format

MATÉRIAU:

Panneaux bruts et revêtus

MACHINE:

Tenonneuse double, calibreuse

EXECUTION:

La géométrie de denture pourra être optimisée par rapport aux conditions d'utilisation

DENTURE:

HW, denture plate (P)

Lames pour montage sur déchiqueurs type 0033

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence Droite	Référence Gauche
205	4,00	2,80	80	4/10/140	60P	003220401	003220301
255	4,00	2,80	80	6/10/190	60P	003225402	003225302

Lames pour montage sur déchiqueurs type 0034

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence Droite	Référence Gauche
205	4,00	2,80	80	4/10/140	60P	003220401	003220301
255	4,00	2,80	100	6/10/190	48P	003225502	003225501
255	4,00	2,80	100	6/10/190	60P	003225504	003225503

Lames de rechange pour déchiqueteurs pour système Leuco et AKE



0032

UTILISATION:

Mise à format de panneaux avec incision
Déchiquetage simple ou double

MATÉRIAU:

Panneaux bruts et revêtus

MACHINE:

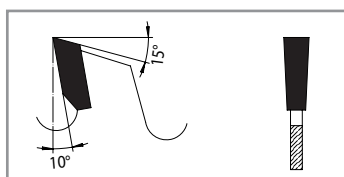
Tenonneuse double, calibreuse

EXECUTION:

La géométrie de denture pourra être optimisée par rapport
aux conditions d'utilisation

DENTURE:

HW, plate (P), avec angle d'axe (+A)



Lames pour montage sur déchiqueteurs à segments de lame AKE et Leuco

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence Droite	Référence Gauche
250	4,00	2,80	80	6/10/200	54/48P	003225009	003225008
250	4,00	2,80	80	6/10/200	78/72P	003225080	003225180
250	4,00	2,80	100	6/10/200	78/72P	003225010	003225110

Déchiqueteur à segments de lames type 0033



Lames pour montage sur déchiqueteurs à segments de lame Leuco

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence Droite	Référence Gauche
200	4,00	2,80	80	4/10/140	44/40P	003220240	003220140
200	4,00	2,80	80	4/10/140	64/60P	003220440	003220340
220	4,00	2,80	80	6/10/154	60P +A	003222241	003222141
255	4,00	2,80	100	6/10/200	54/48P	003225641	003225541
255	4,00	2,80	80	6/10/200	60/54P	003225841	003225741

Lames pour déchiqueurs pour déchiqueurs Vario Type 0033

**0033****UTILISATION:**

Mise à format, déchetage de la matière de la surcote sur multi-lames.

MATERIAU:

Panneaux bruts et revêtus, panneaux de bois, bois massif.

MACHINE:

Tenonneuse double, calibreuse

EXECUTION:

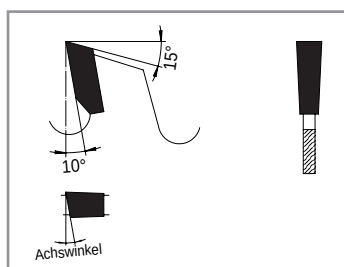
La géométrie de denture pourra être optimisée par rapport aux conditions d'utilisation

DENTURE:

HW, denture plate (P) , avec angle d'axe (+A)

Éléments de déchetage empilables, à monter en hélice

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	Référence Droite	Référence Gauche
250	5,50	5,00	30	12P +A	003325082	003325081
255	7,00	5,00	30	6P +A	003325584	003325585
255	4,00	2,80	30	48E +A	003225580	003225581
255	4,00	2,80	30	60E +A	003225582	003225583



Lames de rechange HW [0032] , non percées

Pour utilisation sur tous types de déchiqueurs

Pour le perçage et les découpes entre les dents (comprises dans la prestation) indiquer impérativement marque et type de déchiqueur.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	Référence
205	4,00	2,80	80	44P	003220200
205	4,00	2,80	80	60P	003220400
255	4,00	2,80	80	60P	003225400
260	4,00	2,80	80	48P	003226600

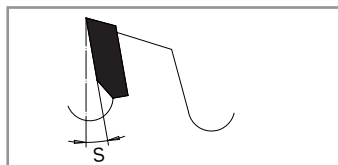


Déchiqueur Vario Type 0033

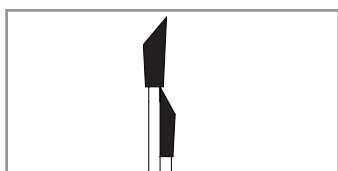
Lames pour coupe en bout sur plaqueuse de chants



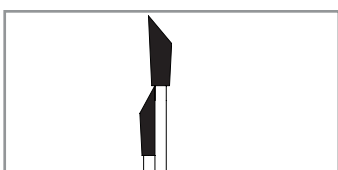
UTILISATION:	Coupe en bout, chanfreinage du chant
MATERIAU:	Panneaux
MACHINE:	Plaqueuse de chant
DENTURE:	HW, alterné é(W), biais unilatéral (E)
	S = angle d'attaque E = biais unilatéral / W = alterné / A = angle d'axe



Angle d'attaque (S)



Jeu Ga



Jeu Dr

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Machine	Z	S	E / W / A	Dr/Ga	Référence
90	3,00	2,00	30		Reich	20W	8°	- / 10° / 0°		003909030
100	2,40	1,60	22	2/4/30	Holzher, EBM, Hebrock	12W	10°	- / 10° / 0°		003910023
100	3,20	2,20	32		Homag, Wilmsmeyer	20E	-5°	30° / - / 5°	Ga	003910021
100	3,20	2,20	32		Reich	20E	-5°	30° / - / 5°	Dr	003910022
100	3,20	2,20	32	4/5,5/52	Homag, Raimann, Wilmsmeyer	20E	10°	20° / - / 10°	Ga	003910001
100	3,20	2,20	32	4/5,5/52	Homag, Raimann, Wilmsmeyer	20E	10°	20° / - / 10°	Dr	003910002
100/92	5,60	2,20	32		2) Kappkreissäge Fase-Satz	20E	10°	30 / 45° / 0°	Dr	003910049
100	2,60	1,60	32		Brandt	30W	10°	- / 15° / -		003910032
100	3,60	2,40	32		Brandt	30E	-5°	15° / - / 0°	Ga	003910003
100	3,60	2,40	32		Brandt	30E	-5°	15° / - / 0°	Dr	003910004
100/92	5,60	2,20	32		2) Kappkreissäge Fase-Satz	20E	10°	30° / - / 0° 45° / - / 0°	Ga	003910043
110	3,60	2,50	22		Reich	20W	10°	- / 20° / 0°		003911022
110	3,60	2,40	32		Homag, Wilmsmeyer	20W	10°	- / 30° / 5°		003911042
110	3,20	2,50	40	4/5,5/52	Homag	20E	-5°	45° / - / 5°	Ga	003911043
110	3,20	2,50	40	4/5,5/52	Homag	20E	-5°	45° / - / 5°	Dr	003911044
120	3,20	2,20	32		Homag	20W	10°	/ 20° / 0°		003912032
120	3,60	2,80	40	4/5,5/52 4/5,5/52	Homag	24W	8°	/ 30° / 0°		003912040
120	3,60	2,80	40	4/6/52	Homag	36W	10°	/ 20° / 5°		003912041
125	2,40	1,60	30	4/6/48	Homag	36W	10°	/ 30° / 0°		003912530

Suite page ci-contre.

Lames pour coupe en bout sur plaqueuse de chants

Suite



UTILISATION:

Coupe en bout , chanfreinage du chant

MATERIAU:

Panneaux

MACHINE

Plaqueuse de chant

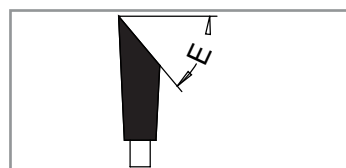
DENTURE:

HW, alternée (W), biais unilatéral (E)

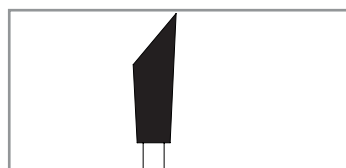
S = angle d'attaque

E = biais unilatéral / W = alterné / A = angle d'axe

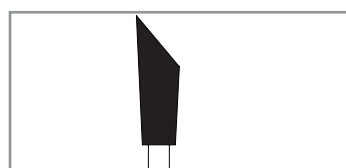
0039



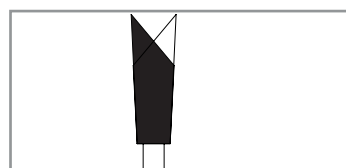
Angle de biais unilatéral (E)



Biais unilatéral Gauche



Biais unilatéral droit



Denture alternée (W)

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Machine	Z	S	E / W / A	Dr/Ga	Référence
140	3,20	2,20	16		Ott	36W	10°	- / 20° / 0°		003914016
150	3,50	2,40	20		Ocmac, Olympic, Stefani	36E	10°	20° / - / 10°	Ga	003915008
150	3,50	2,40	20		Ocmac, Olympic, Stefani	36E	10°	20° / - / 10°	Dr	003915009
150	3,50	2,40	22		IMA, Torwegge	48W	10°	- / 20° / 0°		003915041
160	3,50	2,50	22	4/5,5/52	IMA	36W	-5°	- / 15° / 5°		003916122
160	3,20	2,20	20		Reich	48W	10°	- / 20° / 0°		003916020
160	3,20	2,20	22		IMA	48E	-5°	20° / - / 0°	Ga	003916022
160	3,20	2,20	22		IMA	48E	-5°	20° / - / 0°	Dr	003916023
160	3,20	2,20	22		IMA	48W	-5°	- / 15° / 5°		003916123
160	3,20	2,20	20	2/5/32	Holzher, IMA	48W	10°	- / 10° / 5°		003916021
170	3,50	2,20	30	4/5,5/52	Homag, Powerline	48E	-12°	45° / - / 10°	Ga	003917032
170	3,50	2,20	30	4/5,5/52	Homag, Powerline	48E	-12°	45° / - / 10°	Dr	003917033
180	3,20	2,20	30	4/5,5/52	Homag	54W	10°	- / 20° / 0°		003918030
200	3,20	2,20	30	4/5,5/52	Homag BAZ	60W	15°	- / 30° / 0°		003920030
200	3,20	2,20	30	4/6,5/60 2/6,2/42	IMA	64W	-10°	- / 15° / 0°		003920033
240	3,60	2,20	30	4/5,5/52	Homag	54W	10°	- / 20° / 0°		003924030

Lames pour machines CNC

Lames sans trous d'entraînement

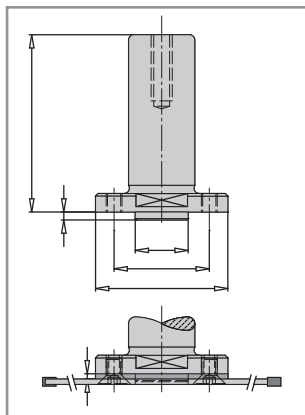
D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence
100	2,6	1,6	30		12P	003910230
100	2,6	1,6	30		30W	003910231
120	2,6	1,6	30		12P	003912230
120	2,6	1,6	30		30W	003912232
125	2,6	1,6	30		12P	003912730
125	2,6	1,6	30		30W	003912732
150	2,6	1,6	30		12P	003915230
150	3,2	2,2	30		24W	001415030
150	3,2	2,2	30		36W	001415033
150	3,2	2,2	30		48W	001515030
180	2,8	1,8	30		12P	004712182
180	3,2	2,2	30		30W	001418030
180	3,2	2,2	30		42W	001418033
180	3,2	2,2	30		54W	001518030
200	3,2	2,2	30		36W	001420030
200	3,2	2,2	30		48W	001420031
200	3,2	2,2	30		60W	001520030

Lames pour agrégats de centre d'usinage CNC

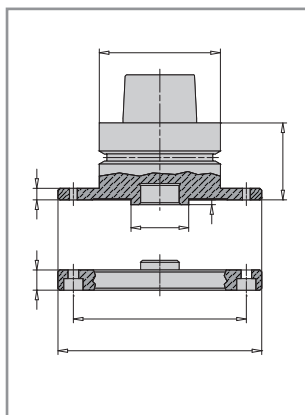
D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence
120	2,6	1,6	30	-	12P	003912230
120	2,6	1,6	30	-	30W	003912232
120	2,6	1,6	20	3/4,5/35 fraisés	12P	003912231
120	2,6	1,6	20	3/4,5/35 fraisés	30W	003912233
125	2,6	1,6	30	4/4,5/48 fraisés	12P	003912731
125	2,6	1,6	30	4/4,5/48 fraisés	30W	003912733
125	3,2	2,0	30	8/5,3/48 fraisés	36W	003912734
160	2,6	1,6	30	4/5,5/52 fraisés	12P	003916230
160	2,6	1,6	30	4/5,5/52 fraisés	30W	003916231
160	2,6	1,6	30	4/5,5/52 fraisés	48W	003916232
180	2,8	1,8	30	4/5,5/52 fraisés	12P	003918231
180	3,2	2,2	30	4/5,5/52 fraisés	30W	003918234
180	3,2	2,2	30	4/5,5/52 fraisés	42W	003918236
180	3,2	2,2	30	4/5,5/52 fraisés	54W	003918030
200	2,8	1,8	30	4/5,5/52 fraisés	16P	003920232
200	3,2	2,2	30	4/5,5/52 fraisés	36W	003920235
200	3,2	2,2	30	4/5,5/52 fraisés	48W	003920237
200	3,2	2,2	30	4/5,5/52 fraisés	60W	003920030
220	3,2	2,2	30	4/6,5/60 fraisés.	36W	003922230
220	3,2	2,2	30	4/6,5/60 fraisés	64W	003922231
240	3	2	30	4/5,5/52 fraisés	30W	003924231
240	3,2	2,2	30	4/5,5/52 fraisés.	54PT	003924230
240	3,6	2,2	30	4/5,5/52 fraisés	54W	003924030
240	3	2,2	30	8/5,5/5 fraisés	75W	051524030
240	3	2,2	40	8/5,5/52 fraisés	75W	051524040
250	3,2	2,2	35	1/6/50	48W	003925236
250	3,2	2,2	35	1/6/50	60W	003925237
250	3,2	2,2	35	1/6/50	80W	003925238
250	3,2	2,2	30	2/7/42 + 2/10/60	48W	003925231
250	3,2	2,2	30	2/7/42 + 2/10/60	60W	003925233
250	3,2	2,2	30	2/7/42 + 2/10/60	80W	003925235

Lames pour machines CNC

Lames pour montage sur arbres type 21079 (voir chapitre attachements CNC)



D mm	B mm	b mm	d mm	Z	Référence
150	2,6	1,6	30	12P	003915231
150	3,2	2,2	30	24W	003915232
150	3,2	2,2	30	36W	003915233
150	3,2	2,2	30	48W	003915234
180	2,8	1,8	30	12P	003918230
180	3,2	2,2	30	30W	003918233
180	3,2	2,2	30	42W	003918235
180	3,2	2,2	30	54W	003918232
200	2,8	1,8	30	16P	003920231
200	3,2	2,2	30	36W	003920234
200	3,2	2,2	30	48W	003920236
200	3,2	2,2	30	60W	003920238



Lames pour montage sur arbres type 39498 (voir chapitre attachements CNC)

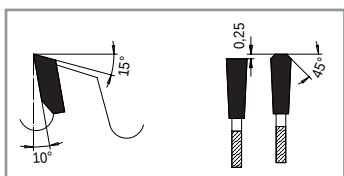
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	Référence
250	3,2	2,2	30	48W	003925230
250	3,2	2,2	30	60W	003925232
250	3,2	2,2	30	80W	003925234
280	3,2	2,2	30	48W	003928230
280	3,2	2,2	30	60W	003928231
280	3,2	2,2	30	80W	003928232
300	3,2	2,2	30	36W	003930230
300	3,2	2,2	30	54W	003930231
300	3,2	2,2	30	75W	003930232
350	3,5	2,4	30	54W	003935230
350	3,5	2,4	30	72W	003935231
350	3,5	2,4	30	84PT	003935233
350	3,5	2,4	30	84W	003935232

Lames pour Aluminium et PVC

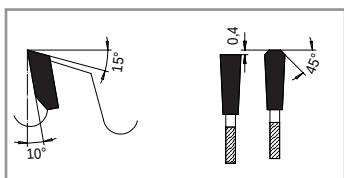
Denture positive



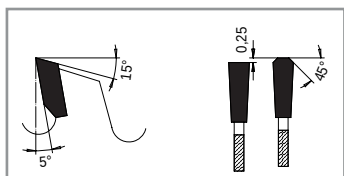
0040



Pas de dent ≤ 20,5



Pas de dent ≥ 20,5



Soundstar

UTILISATION:

Tronçonnage de profilés et coupe de plaques

MATÉRIAU:

Aluminium, alliage de cuivre (ex: laiton), PVC

MACHINE:

Tronçonneuses, scies à onglet doubles,
scies à format, CNC.
A utiliser impérativement avec avance automatique

EXECUTION:

Corps de lame stable et robuste.

♪ = Soundstar (bruit atténué)

DENTURE:

HW, plate-trapèze (PT) positive

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Machine	Z	Référence
170	2,80	2,20	30	2/7/42	Elu, Haffner, Holzher	48PT	004017030
200	3,30	2,80	30	2/7/42	Eisele, Eumenia, Häfele	54PT	004020030
200	2,80	2,20	20	2/6/32	Emmegi, Pressta Eisele	72 PT	004020020
250	3,30	2,80	30	NLK	DeWalt, Elu, Haffner, Holzher, Makita	66PT	004025030
250	3,30	2,80	30	NLK	Elu, Haffner, Makita, Rapid, Ulmia	80PT	004025035
275	3,30	2,80	40	2/9/55 + 4/12/64	Eisele LMS1, Graule	72PT	004027540
280	3,20	2,60	30	NLK	AEG, ELU TS 161/20, Mafell	96PT	004028030
300	3,60	3,00	30	NLK	DeWalt, Fezer, Rapid, Schleicher, Ulmia	72PT	004030029
300	3,50	3,00	30	NLK	DeWalt, Fezer, Rapid, Schleicher, Ulmia	84PT	004030030
300	3,50	3,00	32	2/10/63	Eisele LSM300, Elu MGS/73, Emmegi	84PT	004030033
300	3,30	2,80	30	NLK	DeWalt, Fezer, Rapid, Schleicher, Ulmia	96PT	004030031
320	3,50	3,00	30	NLK	Rapid UGS/GKS	84PT	004032030
330	3,50	3,00	32	NLK	Elu MGS73	84PT	004033032
330	3,20	2,60	32	NLK	Elumatec	96PT	004033033
350	4,20	3,40	30	NLK	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	54PT	004035033
350	4,20	3,40	30	NLK	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	72PT	004035031
350	3,60	3,00	30	NLK	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	84PT	004035029
350	3,50	3,00	30	NLK	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	90PT	004035030
♪ 350	3,50	3,00	30	NLK	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	90PT	014035030
350	3,50	3,00	32	2/10/63	Eisele LMS350 M/S, Emmegi, Kasto	90PT	004035034
350	3,50	3,00	40	2/9/55 + 4/12/64	Eisele LMS II-PV/VA-L	90PT	004035040
350	3,20	2,60	30	NLK	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	108PT	004035035
370	3,60	3,00	30	NLK	Rapid DGS	96PT	004037030
370	3,60	3,00	50	4/15/80	Kaltenbach	96PT	004037050
400	4,20	3,40	30	NLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	60PT	004040033
400	4,20	3,40	30	NLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	72PT	004040031
400	3,60	3,00	30	NLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	96PT	004040030
400	3,60	3,00	50	4/15/80	Kaltenbach	96PT	004040050
400	4,40	3,80	40	2/15/80+2/12/64	Eisele LMSIID, LSM2, HVG	96PT	004040040

Suite page ci-contre

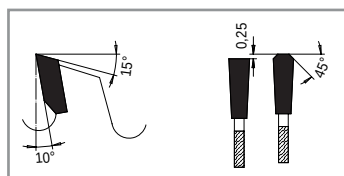
Lames pour Aluminium et PVC

Denture positive

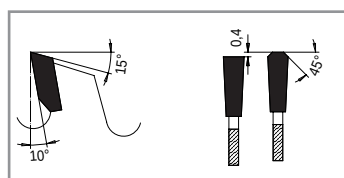
Suite



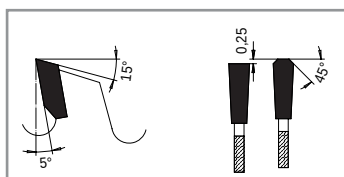
0040



Pas de dent ≤ 20,5



Pas de dent ≥ 20,5



Soundstar

UTILISATION:	Tronçonnage de profilés et coupe de plaques
MATERIAU:	Aluminium, alliage de cuivre (ex: laiton), PVC
MACHINE:	Tronçonneuses, scies à ongles doubles, scies à format, CNC. A utiliser impérativement avec avance automatique
EXECUTION:	Corps de lame stable et robuste. ♪ = Soundstar (bruit atténué)
DENTURE:	HW, plate-trapèze (PT) positive

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Machine	Z	Référence
400	3,60	3,00	30	NLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	120PT	004040041
420	3,80	3,00	30	2/10,5/70	Elu, Rapid DGL, SAT	56PT	004042034
420	3,50	3,00	30	2/10,5/70	Elu, Rapid DGL, SAT	96PT	004042030
420	3,50	3,00	30	2/10,5/70	Elu, Rapid DGL, SAT	96PT	014042030
420	4,40	3,80	30	2/10,5/70	Elu DG 102, Rapid DGL, SA 103, SAT	96PT	004042031
430	3,50	3,00	30	2/10,5/70	Rapid DGL-B, SGS	96PT	004043030
450	4,80	3,80	30		Harwi, Mayer, Rapid UTK90	72PT	004045032
450	4,40	3,80	30		Harwi, Mayer, Rapid UTK90	96PT	004045031
450	4,40	3,80	30		Harwi, Mayer, Rapid UTK90	102PT	004045030
450	4,40	3,80	30		Harwi, Mayer, Rapid UTK90	120PT	004045033
500	4,40	3,60	30		Elumatec, Haffner, Martin	68PT	004050036
500	5,00	4,00	30		Elumatec, Haffner, Martin	72PT	004050031
500	4,20	3,60	80	6/6,5/100	Wegoma	84PT	004050080
500	4,80	4,00	30		Elumatec, Haffner, Martin	96PT	004050038
500	4,00	3,40	30	2/10,5/70	Elu, Haffner, Oliver, Pfei- ffer, Rapid	120PT	004050029
500	4,00	3,40	30	2/10,5/70	Elu, Haffner, Oliver, Pfei- ffer, Rapid	120PT	014050029
500	4,00	3,40	80	6/9/100	Schirmer, Wegoma	120PT	014050081
500	4,40	3,80	25,4		Oliver	120PT	004050026
500	4,40	3,80	30	2/10,5/70	Rapid BSK, DGL500	120PT	004050030
500	4,80	4,20	30		Elumatec, Haffner, Martin	120PT	004050032
500	4,00	3,4	30		Elumatec, Haffner, Martin	144PT	004050130
520	4,40	3,80	30		Elumatec	120PT	004052030
550	5,00	4,00	30		Elumatec	72PT	004055032
550	5,00	4,00	30		Elumatec	96PT	004055031
550	4,60	3,60	30		Elumatec	110PT	004055029
550	4,00	3,40	30	2/10,5/70	Rapid	132PT	004055030
600	4,80	4,00	40	2/11/63	Pressta Eisele	96PT	004060040
600	4,60	4,00	30		Grau, Stegmaier	138PT	004060030
620	5,20	4,20	80	2/13/114 2/13/140	Schelling	36PT	004062040
650	5,20	4,00	30		Mayer	60PT	004065031
650	5,20	4,00	30		Mayer	72PT	004065032
650	5,00	4,00	30		Emmegi	144PT	004065030

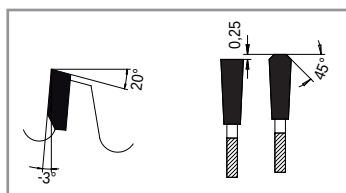
Pour toute application particulière
fabrication spéciale sur demande.

Lames pour Aluminium et PVC

Denture négative



0042



UTILISATION:	Tronçonnage de profilés et coupe de plaques
MATERIAU:	Aluminium, alliage de cuivre (ex: laiton), PVC
MACHINE:	Tronçonneuses, scies à onglet doubles, scies à format, CNC.
EXECUTION:	Corps de lame stable et robuste. ♪ = Soundstar (bruit atténué)
DENTURE:	HW, plate-trapèze (PT) positive

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Machine	Z	Référence
160	2,20	1,60	20	2/6/32	Elu, Haffner, Holzher	60PT	004216020
180	2,80	2,20	30	2/7/42	Bosch, Elu, Festo, Reich	42PT	004218031
180	3,30	2,80	20	2/6/32	Haffner, Makita	42PT	004218021
200	3,30	2,80	30	2/7/42	Eisele, Eumenia, Häfele, Urban	48PT	004220031
200	3,30	2,80	30	2/7/42	Eisele, Eumenia, Häfele, Ulmia, Urban	60PT	004220030
210	2,80	2,20	30	2/7/42	Hitachi, Makita, Metabo	60PT	004221030
216	3,00	2,40	30	2/7/42	DeWalt, Elu, Hitachi, Reich	60PT	004221630
216	3,00	2,40	30	2/7/42	DeWalt, Elu, Hitachi, Reich	80PT	004221631
220	3,30	2,80	30	NLK	Elu, Festo, Haffner, Reich	72PT	004222030
250	3,30	2,80	30	NLK	Baier, Elu, Fezer, Haffner, Kaltenbach, Makita, Trennjäger, Ulmia	54PT	004225031
250	3,30	2,80	30	NLK	Baier, Elu, Fezer, Haffner, Kaltenbach, Makita, Trennjäger, Ulmia	60PT	004225029
250	2,80	2,20	30	NLK	Baier, Elu, Fezer, Haffner, Kaltenbach, Makita, Trennjäger, Ulmia	80PT	004225034
250	3,30	2,80	30	NLK	Baier, Elu, Fezer, Haffner, Kaltenbach, Makita, Trennjäger, Ulmia	80PT	004225030
250	3,30	2,80	30	NLK	Baier, Elu, Fezer, Haffner, Kaltenbach, Makita, Trennjäger, Ulmia	80PT	014225030
250	3,30	2,80	32	NLK	Elu TGS71, Fetzer KG25, Perti	80PT	004225032
250	3,30	2,80	30	NLK	Baier, Elu, Fezer, Haffner, Kaltenbach, Makita, Trennjäger, Ulmia	96PT	004225028
275	3,30	2,80	40	2/9/55 + 4/12/64	Eisele, Graule	88PT	004227539
280	3,30	2,80	30	NLK	AEG, Elumatec, Mafell	80PT	004228030
300	3,60	3,00	30	NLK	DeWalt, Fezer KG30, Rapid, Schleicher, Ulmia 1711/12/25	60PT	004230031
300	3,60	3,00	30	NLK	DeWalt, Fezer KG30, Rapid, Schleicher, Ulmia 1711/12/25	72PT	004230029
300	2,80	2,20	30	NLK	DeWalt, Fezer KG 30, Rapid, Schleicher, Ulmia 1711/12/25	96PT	004230034
300	3,50	3,00	30	NLK	DeWalt, Fezer KG 30, Rapid, Schleicher, Ulmia 1711/12/25	96PT	004230030
300	3,50	3,00	30	NLK	DeWalt, Fezer KG 30, Rapid, Schleicher, Ulmia 1711/12/25	96PT	014230030
300	3,50	3,00	32	NLK	Fezer, Rapid, Trennjäger	96PT	004230032
300	3,50	3,00	40	2/9/55 + 4/12/64	Elu, Eisele, Graule	96PT	004230040
305	2,80	2,20	30	NLK	Elu, Hitachi, Weidmann	80 PT	004230530

Suite page ci-contre

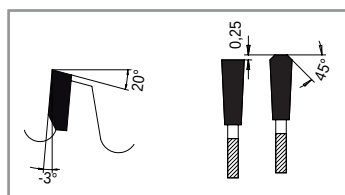
Lames pour Aluminium et PVC

Denture négative

Suite



0042



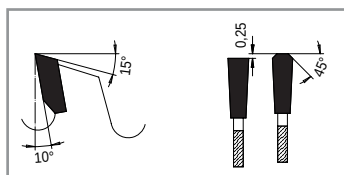
UTILISATION:	Tronçonnage de profilés et coupe de plaques fines
MATERIAU:	Aluminium, PVC
MACHINE:	Tronçonneuses, scies à onglet, scies à format, CNC, scies radiales, scie pendulaires, scies electro-portatives
EXECUTION:	Corps de lame stable et robuste. ♪ = Soundstar (bruit atténué)
DENTURE:	HW, plate-trapèze (PT) négative

	D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Machine	Z	Référence
	330	3,50	3,00	30	NLK	Elu, Eisele, Graule	84PT	004233031
	330	3,50	3,00	30	NLK	Haffner	102PT	004233030
	330	3,50	3,00	32	NLK	Elu DG-79	102PT	004233032
	350	2,80	2,20	30	NLK	Berg&Schmid, DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Ulmia 1711/12/25, Wegoma	108PT	004235034
	350	3,50	3,00	30	NLK	Berg&Schmid, DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Ulmia 1711/12/25, Wegoma	108PT	004235030
♪	350	3,50	3,00	30	NLK	Berg&Schmid, DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Ulmia 1711/12/25, Wegoma	108PT	014235030
	350	3,50	3,00	32	4/10/36	Eisele LMS350 M/S	108PT	004235032
	350	3,50	3,00	40	NLK	Eisele LMS II, D, PV/VA-L	108PT	004235040
	350	3,60	3,00	30	NLK	Berg&Schmid, DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Ulmia 1711/12/25, Wegoma	72PT	004235031
	350	3,60	3,00	30	NLK	Berg&Schmid, DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Ulmia 1711/12/25, Wegoma	84PT	004235029
	370	3,60	3,00	30	NLK	Eckert, Elu	60PT	004237030
	370	3,60	3,00	30	NLK	Eckert, Elu	80PT	004237031
	380	3,50	3,00	32	NLK	Elumatec, Elu DG79 / MGS 72/30	110PT	004238032
	400	3,80	3,20	50	4/15/80	Kaltenbach	66PT	004240050
	400	3,60	3,00	30	NLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	90PT	004240031
	400	3,60	3,00	50	4/15/80	Kaltenbach TL400	90PT	004240051
	400	4,40	3,80	40	2/15/80 + 2/12/64	Eisele LMS II, D, PV	90PT	004240040
	400	3,60	3,00	30	NLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	120PT	004240032
	420	3,80	3,20	30	2/10,5/70	Elu, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	90PT	004242031
	420	4,40	3,80	30	2/10,5/70	Elu, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	90PT	004242033
	420	3,80	3,20	30	2/10,5/70	Elu DG 102/104 / MGS 105	108PT	004242030
	450	4,80	4,00	30		DeWalt, Haffner, Rapid	96PT	004245042
	500	4,40	3,80	30	1/10,5/60	Haffner, Pfeiffer	120PT	004250030
	520	4,40	3,80	30		Graule ZS 200N / ZS200NF	120PT	004252030
	550	4,40	3,80	30		Elu, Rapid	96PT	004255031
	550	4,40	3,80	30		Elu, Rapid	128PT	004255030
	600	4,60	4,00	30		Stürtz	140PT	004260030

Pour toute application particulière
fabrication spéciale sur demande.

Lames pour Aluminium et PVC

Trait de scie fin - denture positive

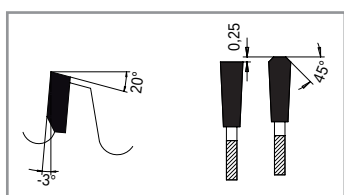
**0040**

UTILISATION:	Tronçonnage de profilés à parois fines
MATERIAU:	Aluminium, PVC
MACHINE:	Tronçonneuses, scies à onglet doubles, CNC. A utiliser impérativement avec avance automatique
EXECUTION:	Corps de lame stable et robuste.
DENTURE:	HW, plate-trapèze (PT) positive

D mm	B mm	b mm	d mm	TE NLK	Machine	Z	Référence
180	2,20	1,60	20	2/6/32	Haffner, Makita	60 PT	004018020
200	2,20	1,60	20	2/6/32	Emmegi, Pressta Eisele	80 PT	004020021
250	2,40	1,80	30	NLK	Elu, Haffner, Makita, Rapid, Ulmia	100 PT	004025031
300	2,20	1,60	30	NLK	DeWalt, Fezer, Rapid, Schleicher, Ulmia	120 PT	004030028
350	2,70	2,00	30	NLK	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	120 PT	004035028
400	3,00	2,40	30	NLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	130 PT	004040029
500	3,30	2,80	30	2/10.5/70	Elumatec, Martin, Rapid	140PT	004050040

Lames pour Aluminium et PVC

Trait de scie fin - denture négative

**0042**

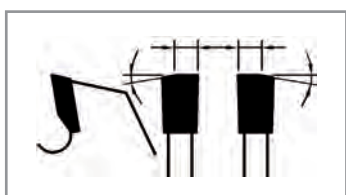
UTILISATION:	Tronçonnage de profilés à parois fines
MATERIAU:	Aluminium, PVC
MACHINE:	Tronçonneuses, scies à onglet doubles, scie pendulaires, CNC.
EXECUTION:	Corps de lame stable et robuste.
DENTURE:	HW, plate-trapèze (PT) négative

D mm	B mm	b mm	d mm	TE NLK	Machine	Z	Référence
160	2,20	1,60	20	2/6/32	AEG, Fein, Festo, Haffner, Hitachi, Kress, Mafell, Makita, Reich	60 PT	004216020
216	2,20	1,60	30	2/7/42	DeWalt, Elu, Hitachi, Reich	80 PT	004221629
250	2,20	1,80	30	NLK	Baier, Elu, Fezer, Haffner, Kaltenbach, Makita, Trennjäger, Ulmia	100 PT	004225027
300	2,20	1,80	30	NLK	DeWalt, Fezer KG30, Rapid, Schleicher, Ulmia 1711/12/25	120 PT	004230028
350	2,70	2,00	30	NLK	Berg&Schmid, DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Ulmia 1711/12/25, Wegoma	120 PT	004235028
400	3,00	2,40	30	NLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	130 PT	004240030
500	3,30	2,80	30	2/10.5/70	Elumatec, Martin, Rapid	140PT	004250031

Lames et fraises spéciales pour grugeage ou déchetage



0043



UTILISATION:	Grugeage de profilés ALU-PVC, rainure en bois massif de bout, également utilisables empilées en hélice sur un montage de déchetage
MACHINE:	Grugeuses, tenonneuses double etc...
EXECUTION:	Corps très robuste, dépassement latéral de dent très important
DENTURE:	HW, plate chanfreinée 10° (brise-copeaux) en alternance (PS)

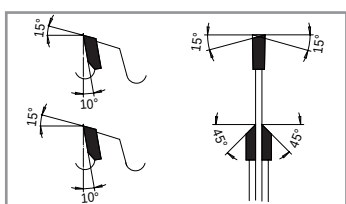
D mm	B mm	b mm	d mm	Machine	Z	Référence
200	8,00	6,00	40	Graule	32PS	004320041
250	8,00	6,00	30		40PS	004325030
250	8,00	6,00	40	Rapid	40PS	004325040
300	8,00	6,00	40	Eisele	16PS	004330041

Lames spéciales

pour coupe de parcloses et profilés de faible section à parois fines



0043



UTILISATION:	Séparation de parcloses Tronçonnage et chanfreinage simultanés (avec lames 45°)
MATERIAU:	Profilés Aluminium - PVC, bois
MACHINE:	Spécifiques
DENTURE:	HW, alternée (W), biais unilatéral (E), plate-trapèze (PT)

D mm	B mm	b mm	d mm	TE	Machine	Z	Référence Droite	Référence Gauche
92	3,00	2,50	30		Rotox	24E 45°	004309231	004309230
95	2,00	1,80	20		Haffner	20E 45°	004309521	004309520
98	3,00	2,50	32		Elumatec	36E 45°	004309833	004309832
103	2,10	1,60	32		Wegoma	24E 45°	004310333	004310332
175	2,10	1,60	20		Haffner GL179	68W	004317520	-
200	2,20	1,80	20		Striffler	60W	004320020	-
200	2,10	1,60	32	NLK	Wegoma	80W	004320032	-
200	2,20	1,80	30	NLK	Rotox	100PT neg.	004320030	-
250	2,10	1,60	30	NLK	BJM, Rapid	120PT neg.	004325031	-

Lames "Bombastic"

l'excellence en qualité de coupe



0020

UTILISATION:	Coupe de finition de grande qualité et propreté dans l'aluminium anodisé
MATERIAU:	Alliages d'aluminium anodisé, laqué. Convient pour parois jusqu'à épaisseur 10mm
MACHINE:	Tronçonneuses, lignes de sciage automatisées BAZ avec agrégat de sciage,
EXECUTION:	Type D
DENTURE:	HW, plate-trapèze (PT)

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	Exécution	Référence
250	2,80	2,00	30	80	D	002025030
300	3,00	2,20	30	96	D	002030030
350	3,60	3,00	30	96	D	002035030
400	3,80	3,00	30	96	D	002040030
450	4,00	3,40	30	102	D	002045030
500	4,20	3,40	30	96	D	002050031
500	4,00	3,40	30	120	D	002050030
550	4,20	3,40	30	132	D	002055030
600	4,80	4,00	30	138	D	002060030

L'ensemble de cette gamme est fabriqué sur demande

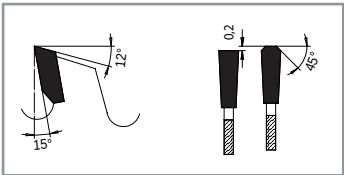
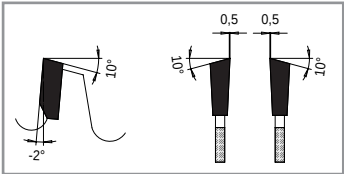
Avantages avec les lames
Bombastic

- coupe de finition de grande qualité avec peu ou très faible formation de bavures
- lame très stable
- productivité élevée - peu ou pas de reprise après la coupe

Lames "Dry-Cut"
pour acier



0830



- UTILISATION: Tronçonnage dans divers acier doux
- MATERIAU: Tubes à parois minces en acier doux de constuction ordinaire, inox
- MACHINE: Dry-Cutter pour coupe à sec, sans lubrification
- EXECUTION: Deux dentures différentes en fonction de l'alliage à tronçonner.
- DENTURE: HW, alternée (W) avec chanfreins de sécurité - pour l'inox plate-trapèze (PT) - pour acier doux

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	n(max) min ⁻¹	Matériau	Référence
305	2,20	1,80	25,4	80PT	1500	acier doux	08300305080
355	2,20	1,80	25,4	72W	1500	inox	08300355072
355	2,20	1,80	25,4	90W	1500	inox	08300355090
355	2,20	1,80	25,4	90PT	1500	acier doux	08300355091

Attention, vitesse de coupe maxi à ne pas dépasser: 25 m/s
soit 1500 tr/min pour Ø300
1250 tr/min pour Ø355
(détérioration irrémédiable et très rapide de la lame en cas de non respect)

LAMES DE SCIE

DÉCHIQUETEURS

IA TECHNOLOGIE

UTILS À ALÉSAGE

ANCHONS ET ACCESSOIRES

UTILS PR PORTATIVES

UTILS PR CNC

ATTACHEMENTS PR CNC

PERCAGE

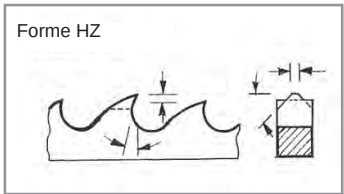
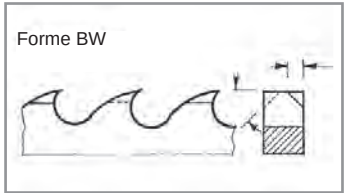
ERS ET PLAQUETTES

Fraises-scie
pour coupe d'acier



- UTILISATION:
- Sciage de profilés et barres pleines en acier
- MATERIAU:
- Acier
- MACHINE:
- Machine pour sciage de métaux
- EXECUTION:
- Qualité DM05
- DENTURE:
- HS, Forme HZ et Forme BW,

0836



D mm	B mm	d mm	TE mm	Pas de dent mm	Z	Référence
225	2,00	32	2/8,5/45 + 2/11/63	6	120HZ	0836225120
225	2,00	40	2/8,5/55 + 4/12/64	6	120HZ	0836225121
225	2,00	32	2/8,5/45 + 2/11/63	4	180BW	0836225180
225	2,00	40	2/8,5/55 + 4/12/64	4	180BW	0836225181
225	2,00	32	2/8,5/45 + 2/11/63	3	220BW	0836225220
225	2,00	40	2/8,5/55 + 4/12/64	3	220BW	0836225221
250	2,00	32	2/8,5/45 + 2/11/63	8	100HZ	0836250100
250	2,00	40	2/8,5/55 + 4/12/64	8	100HZ	0836250101
250	2,00	32	2/8,5/45 + 2/11/63	6	128HZ	0836250128
250	2,00	40	2/8,5/55 + 4/12/64	6	128HZ	0836250129
250	2,00	40	2/8,5/55 + 4/12/64	4	200BW	0836250201
250	2,00	32	2/8,5/45 + 2/11/63	4	200BW	0836250200
275	2,50	32	2/8,5/45 + 2/11/63	8	110HZ	0836275112
275	2,50	40	2/8,5/55 + 4/12/64	8	110HZ	0836275113
275	2,50	32	2/8,5/45 + 2/11/63	6	144HZ	0836275142
275	2,50	40	2/8,5/55 + 4/12/64	6	144HZ	0836275143
275	2,50	32	2/8,5/45 + 2/11/63	5	180HZ	0836275182
275	2,50	40	2/8,5/55 + 4/12/64	5	180HZ	0836275183
275	2,50	32	2/8,5/45 + 2/11/63	4	220BW	0836275220
275	2,50	40	2/8,5/55 + 4/12/64	4	220BW	0836275223
275	2,50	32	2/8,5/45 + 2/11/63	3	280BW	0836275292
275	2,50	40	2/8,5/55 + 4/12/64	3	280BW	0836275283
300	2,50	32	2/8,5/45 + 2/11/63	8	120HZ	0836300122
300	2,50	40	2/8,5/55 + 4/12/64	8	120HZ	0836300123
300	2,50	32	2/8,5/45 + 2/11/63	6	160HZ	0836300162
300	2,50	40	2/8,5/55 + 4/12/64	6	160HZ	0836300163
300	2,50	32	2/8,5/45 + 2/11/63	4	220BW	0836300222
300	2,50	40	2/8,5/55 + 4/12/64	4	220BW	0836300223
315	2,50	32	2/8,5/45 + 2/11/63	8	120HZ	0836315120
315	3,00	40	2/8,5/55 + 4/12/64	8	120HZ	0836315123
315	2,50	32	2/8,5/45 + 2/11/63	6	160HZ	0836315160
315	3,00	40	2/8,5/55 + 4/12/64	6	160HZ	0836315163
315	2,50	32	2/8,5/45 + 2/11/63	4	250BW	0836315240
315	3,00	40	2/8,5/55 + 4/12/64	4	250BW	0836315243

Suite page ci-contre.

Fraises-scie pour coupe d'acier

Suite

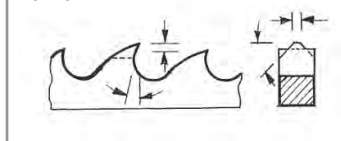


0836

Forme BW



Forme HZ



UTILISATION:	Sciage de profilés et barres pleines en acier
MATERIAU:	Acier
MACHINE:	Machine pour sciage de métaux
EXECUTION:	Qualité DM05
DENTURE:	HS, Forme HZ et Forme BW

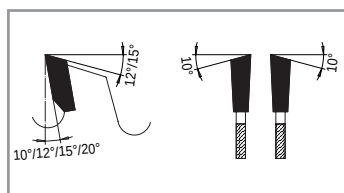
D mm	B mm	d mm	TE mm	Pas de dent mm	Z	Référence
350	3,00	40	2/8,5/55 + 4/12/64	10	110HZ	0836350114
350	3,00	50	4/15/80 + 4/14/85	9	120HZ	0836350125
350	2,50	32	2/8,5/45 + 2/11/63	8	140HZ	0836350140
350	3,00	40	2/8,5/55 + 4/12/64	8	140HZ	0836350144
350	3,00	50	4/15/80 + 4/14/85	7	160HZ	0836350165
350	3,00	40	2/8,5/55 + 4/12/64	6	180HZ	0836350184
350	3,00	50	4/15/80 + 4/14/85	5	220HZ	0836350225
370	3,00	50	4/15/80 + 4/14/85	9	120HZ	0836370122
370	3,00	50	4/15/80 + 4/14/85	7	160HZ	0836370162
370	3,00	50	4/15/80 + 4/14/85	5	220HZ	0836370222
400	3,50	40	2/15/80 + 4/12/64 2/8,5/55	12	100HZ	0836400102
400	3,50	40	2/15/80 + 4/12/64 2/8,5/55	10	128HZ	0836400122
400	3,50	40	2/15/80 + 4/12/64 2/8,5/55	8	160HZ	0836400162
400	3,50	40	2/15/80 + 4/12/64 2/8,5/55	6	200HZ	0836400202

Lames pour machines portatives

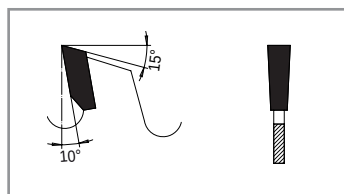
coupe en long et en travers



0047



Denture alternée (W)



Denture plate (F)

UTILISATION:

Coupe en long avec denture plate (F),
Coupe en travers avec denture alternée (W)

MATÉRIAU:

Bois massif, panneaux, etc...

MACHINE:

Portatives, scies de table, scie à tronçonner

DENTURE:

HW, plates (P), alternées (W)

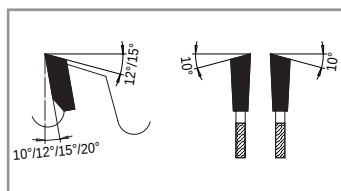
D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence
100	2,60	1,60	12		12P	004712100
100	2,60	1,60	12		30W	004730100
105	2,60	1,60	20		30W	004730105
105	2,60	1,60	22		30W	004730106
120	2,60	1,60	20		12P	004712120
120	2,60	1,60	20		30W	004730120
125	2,60	1,60	12,75		12P	004712125
125	2,60	1,60	20		30W	004730127
132	2,60	1,60	20		12P	004712133
132	2,60	1,60	20		30W	004730134
150	2,60	1,60	13		12P	004712150
150	2,60	1,60	20		12F	004712149
150	2,60	1,60	20		30W	004730149
150	2,60	1,60	30		30W	004730151
160	2,60	1,60	20		12P	004712157
160	2,60	1,60	30		12P	004712159
160	2,60	1,60	20	2/6/32	24W	004724159
160	2,60	1,60	20		30W	004730157
160	2,60	1,60	20	2/6/32	48W	004748159
165	2,60	1,60	20		30W	004730166
170	2,60	1,60	30	2/7/42	24W	004724171
170	2,60	1,60	30		30W	004730169
170	2,60	1,60	30	2/7/42	48W	004748171
180	2,80	1,80	16	1/6/33	24W	004724180
180	2,80	1,80	20	2/6/32	24W	004724181
180	2,80	1,80	30		24W	004724182
180	2,80	1,80	20		30W	004730182
180	2,80	1,80	30		30W	004730183
180	2,80	1,80	16	1/6/33	54W	004754180
180	2,80	1,80	20	2/6/32	54W	004754181
190	2,80	1,80	30		16P	004716192
190	2,80	1,80	30	2/7/42	24W	004724192

Suite 1 voir page ci-contre

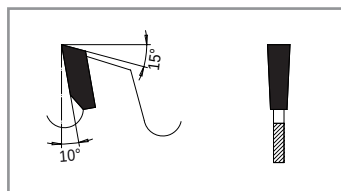
Lames pour machines portatives

coupe en long et en travers

Suite 1

**0047**

Denture alternée (W)



Denture plate (F)

UTILISATION:

Coupe en long avec denture plate (F),
Coupe en travers avec denture alternée (W)

MATERIAU:

Bois massif, panneaux, etc...

MACHINE:

Portatives, scies de table, scie à tronçonner

DENTURE:

HW, plates (P), alternées (W)

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence
190	2,80	1,80	30		30W	004730192
190	2,80	1,80	20	2/6/33	48W	004748190
190	2,80	1,80	30	2/7/42	48W	004748191
200	2,80	1,80	30		16P	004716203
200	2,80	1,80	30		24W	004724202
200	2,80	1,80	30		30W	004730204
200	2,80	1,80	16	1/6/33	48W	004748200
210	2,80	1,80	30		16P	004716209
210	2,80	1,80	30	2/7/42	24W	004724211
210	2,80	1,80	30		30W	004730209
210	2,80	1,80	30	2/7/42	48W	004748211
215	3,00	2,00	30		30W	004730215
220	3,00	2,00	30		30W	004730221
225	3,00	2,00	30	2/7/42	24W	004724225
225	3,00	2,00	30		30W	004730225
225	3,00	2,00	30	2/7/42	48W	004748225
225	3,00	2,00	30	2/7/42	60W	004760225
230	3,00	2,00	30		24W	004724231
230	3,00	2,00	16		30W	004730230
235	3,00	2,00	30		24W	004724236
235	3,00	2,00	30		30W	004730236
240	3,00	2,00	30		24W	004724240
240	3,00	2,00	30		30W	004730240
240	3,00	2,00	30	2/7/42	56W	004756240
250	3,20	2,20	30	2/7/42	24W SDB	004724251
250	3,20	2,20	30		30W	004730252
250	3,20	2,20	20		40W	004740250
260	3,00	2,00	30		24W	004724260

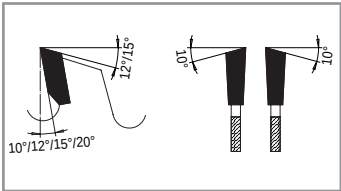
Suite 2 voir page suivante

Lames pour machines portatives
coupe en long et en travers

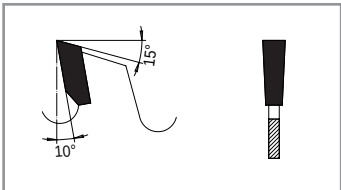
Suite 2



0047



Denture alternée (W)



Denture plate (F)

UTILISATION:

Coupe en long avec denture plate (F),
Coupe en travers avec denture alternée (W)

MATERIAU:

Bois massif, panneaux, etc...

MACHINE:

Portatives, scies de table, scie à tronçonner

DENTURE:

HW, plates (P), alternées (W)

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence
270	3,00	2,00	30		48W	004748270
280	3,20	2,20	30		28W	004728280
280	3,20	2,20	30	2/7/42	48W	004748280
280	3,20	2,20	30		60W	004760280
300	3,20	2,20	30		30W	004730300
315	3,20	2,20	30		28W	004728315
315	3,20	2,20	30	2/7/42	48W	004748315
315	3,20	2,20	30	2/7/42	60W	004760315
355	3,20	2,20	30		30W SDB	004730355
410	3,60	2,40	30		28P SDB	004728410

Lames et porte-outils à rainer pour assemblage à lamelles



2351+2353

UTILISATION:	Rainurage en plongée pour montage de fausses languettes
APPLICATION:	Tous types de bois, panneaux
MACHINE:	Electro-portative
EXECUTION:	Lames avec 12 dents HW brasé P.O. avec Z=2+2+ 2V+2V
AVANCE:	MAN

Fraises HW:

D mm	B mm	d mm	Z	n (max) min ⁻¹	Référence
avec renforts					
100	3.97	22	12	7700-13200	2351 100 22
sans renforts- pour ELU DOUBLO DS140					
100	3.97	22	12	7700-13200	2353 100 22

Porte-outils à plaquettes réversibles:

D mm	B mm	d mm	Z	n (max) min ⁻¹	Référence
100	3.97	22	4+V4	7700-13200	3380 100 22

Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Condi- tionnement
plaquette dégorgeuse	18x18x1,95 Z4	1661 018 19	10
traceur	14x14x1,2 Z4 traceurs	1662 014 12	10
vis dégorgeuse/ traceur	M4x tête fraisée D=6	VT007	10
écrou pour dégorgeuse	D=11,8xM4	GH002	10
écrou pour traceur	D=9,8xM4	GH001	10
clé	T 9 à poignée en T	TK009	1

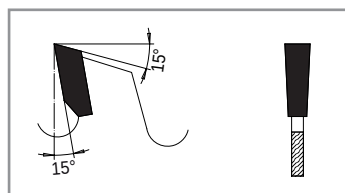


3380

Lames à rainer pour avance mécanique



2360



UTILISATION:

Coupe en long, rainurage

MATÉRIAU:

Bois massif, panneaux de bois, PVC, ALU
(avec modification de la géométrie), etc...

MACHINE:

Tenonneuse, profileuse, CNC

EXECUTION:

Grande chambre à copeaux, les fraises à 12 dents pourront
être empilées pour gruger des feuillures dans les profilés ALU
(moyennant modification de la géométrie)

DENTURE:

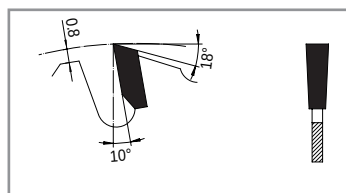
HW, plates (P)

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	Référence
125	1,50	1,00	30	12P	236012501
125	2,00	1,40	30	12P	236012505
125	2,50	1,40	30	12P	236012509
125	3,00	2,00	30	12P	236012511
125	3,50	2,40	30	12P	236012513
125	4,00	3,00	30	12P	236012515
125	4,50	3,00	30	12P	236012517
125	5,00	3,50	30	12P	236012519
125	6,00	4,00	30	12P	236012521
140	1,50	1,00	30	12P	236014001
140	2,00	1,40	30	12P	236014005
140	2,50	1,40	30	12P	236014009
140	3,00	2,00	30	12F	236014011
140	3,50	2,40	30	12P	236014013
140	4,00	3,00	30	12P	236014015
140	5,00	3,50	30	12P	236014017
140	6,00	4,00	30	12P	236014019
140	8,00	6,00	30	12P	236014023
140	10,00	7,00	30	12P	236014027
150	4,00	3,00	30	12P	236015015
150	5,00	3,50	30	12P	236015017
150	6,00	4,00	30	12P	236015019
150	3,00	2,00	30	18P	236015001
150	4,00	3,00	30	18P	236015003
150	5,00	3,50	30	18P	236015005
150	6,00	4,00	30	18P	236015007
150	8,00	6,00	30	18P	236015009
180	4,00	3,00	30	12P	236018001
180	5,00	3,50	30	12P	236018003
180	6,00	4,00	30	12P	236018005
180	8,00	6,00	30	12P	236018007
180	10,00	7,00	30	12P	236018009

Lames à rainer pour avance manuelle



2361


UTILISATION:

Coupe en long, rainurage

MATERIAU:
Bois massif, panneaux de bois, PVC, ALU
(avec modification de la géométrie), etc...
MACHINE:

Toupie

EXECUTION:

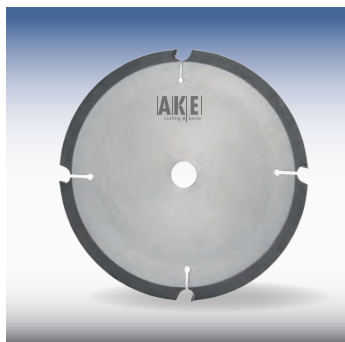
SDB = limiteurs de prise de passe

DENTURE:

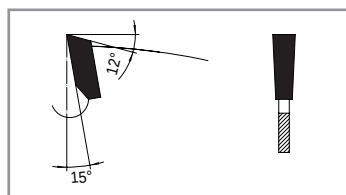
HW, plates (P)

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	Référence
100	2,00	1,40	20	6P SDB	236110020
100	3,00	2,00	20	6P SDB	236110021
100	4,00	3,00	20	6P SDB	236110022
100	5,00	3,50	20	6P SDB	236110023
100	6,00	4,00	20	6P SDB	236110024
100	8,00	6,00	20	6P SDB	236110026
100	10,00	7,00	20	6P SDB	236110027
125	1,50	1,00	30	12P SDB	236112501
125	1,80	1,20	30	12P SDB	236112503
125	2,00	1,40	30	12P SDB	236112505
125	2,50	1,40	30	12P SDB	236112509
125	3,00	2,00	30	12P SDB	236112511
125	3,50	2,40	30	12P SDB	236112513
125	4,00	3,00	30	12PSDB	236112515
125	4,50	3,00	30	12P SDB	236112517
125	5,00	3,50	30	12P SDB	236112519
125	6,00	4,00	30	12P SDB	236112521
140	2,00	1,40	30	12P SDB	236114005
140	2,50	1,40	30	12P SDB	236114009
140	3,00	2,00	30	12P SDB	236114011
140	3,50	2,40	30	12P SDB	236114013
140	4,00	3,00	30	12P SDB	236114015
140	4,50	3,00	30	12P SDB	236114016
140	5,00	3,50	30	12P SDB	236114017
140	6,00	4,00	30	12P SDB	236114019
140	8,00	6,00	30	12P SDB	236114023
140	10,00	7,00	30	12P SDB	236114027
180	4,00	3,00	30	12P SDB	236118001
180	5,00	3,50	30	12P SDB	236118003
180	6,00	4,00	30	12P SDB	236118005
180	8,00	6,00	30	12P SDB	236118007
180	10,00	7,00	30	12P SDB	236118009

Lames à rainer pour avance mécanique



2359



UTILISATION:

Rainurage en long, enfournement en travers et en bois de bout

MATERIAU:

Bois massif,

MACHINE:

Toupie

EXECUTION:

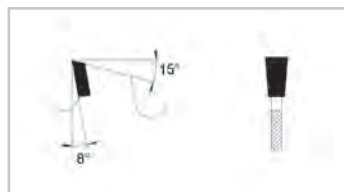
SDB = limiteurs de prise de passe

DENTURE:

HW, plates (P)

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	Référence
200	4,00	2,50	30	4P SDB	235920030
250	4,00	3,00	30	4P SDB	235925030
250	6,00	4,50	30	4P SDB	235925031
300	5,00	4,00	30	4P SDB	235930030
300	6,00	4,50	30	4P SDB	235930031

Lames de scie à ruban à dents carbure

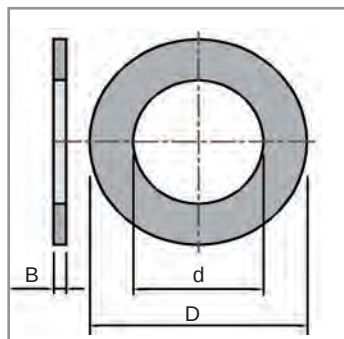
**0060**

MATERIAU:	Bois massif; produits dérivés du bois, fibro-ciment, béton cellulaire etc...
MACHINE:	Scie à ruban
DENTURE:	HW, denture plate (P)

Largeur mm	Trait de scie mm	Epaisseur corps mm	Pas de dent mm	Référence
20	1,80	0,70	12,7	006000020
25	1,50	0,70	12,7	006000025
35	1,50	0,70	12,7	006000035
35	1,50	0,70	15	006000135
35	1,50	0,70	20	006000235
45	1,60	0,80	12,7	006000045
45	1,60	0,80	15	006000145
45	1,60	0,80	20	006000245

Lame livrée soudée à la longueur exacte souhaitée
Diamètre des volants 450 mm au minimum

Bagues de réduction pour lames circulaires



UTILISATION:

Bagues de réduction pour lames circulaires

Choisir une épaisseur suffisante afin d'assurer le centrage de la lame en toutes circonstances, notamment en cas de glissement de la bague vers le creux des flasques.

Veiller impérativement à avoir une surface de serrage des flasques proportionnelle au diamètre de la lame.

EXECUTION:

Striées, pour montage légèrement forcé.

0590

D mm	B mm	d mm	Référence.
16	1,60	12,7	059101607
16	1,60	13	059101613
20	1,60	12,7	059102007
20	1,60	15,875	059102087
20	1,60	16	059102016
20	1,60	18	059102018
22	1,60	16	059102216
22	2,00	16	059202216
22	1,60	20	059102220
22	2,00	20	059202220
25	2,00	15,875	059102587
25	2,00	16	059102516
25	2,00	20	059102520
25	2,00	22,225	059102522
30	2,00	15	059103015
30	2,20	15	059203015
30	2,00	15,875	059103087
30	2,20	15,875	059203087
30	2,00	16	059103016
30	2,20	16	059203016
30	2,00	18	059103018
30	2,20	18	059203018
30	2,00	20	059103020
30	2,20	20	059203020
30	2,00	22	059103022
30	2,40	22	059203022
30	2,00	25	059103025
30	2,20	25	059203025
30	2,00	25,4	059103054
30	2,20	25,4	059203054
30	2,80	25,4	059303054

D mm	B mm	d mm	Référence
32	2,00	20	059103220
32	2,20	20	059203220
32	2,00	25	059103225
32	2,20	25	059203225
32	2,00	30	059103230
32	2,20	30	059203230
35	2,00	20	059103520
35	2,20	20	059203520
35	2,00	25	059103525
35	2,20	25	059203525
35	1,60	30	059103530
35	2,00	30	059203530
35	2,20	30	059303530
35	2,80	30	059403530
40	1,60	30	059104030
40	2,00	30	059204030
40	1,60	32	059104032
40	2,00	32	059204032
40	1,60	35	059104035
40	2,00	35	059204035
50	2,80	30	059105030
60	2,80	30	059106030
70	2,80	30	059107030
75	2,80	30	059107530
80	2,80	30	059108030

AKE Multi-Clean

Produit de nettoyage



UTILISATION:

Nettoyage, dérésinage d'outils.

Ne contient pas de produits dangereux.

8888

Désignation	Référence
1 litre - pulvérisateur	8888.000.04
5 litres	8888.000.05
10 litres	8888.000.06
30 litres	8888.000.07

Remarque:

L'encrassement des outils ralentit fortement l'évacuation des copeaux et influence directement la consommation d'énergie.

Un nettoyage fréquent et régulier prolonge la tenue et la qualité de coupe.

LAMES DE SCIE

DÉCHIQUETEURS

DIAS TECHNOLOGIE

Outils à Alésage

MANCHONS ET ACCESSOIRES

Outils portatifs

Outils pour CNC

ATTACHEMENTS pour CNC

PÉRAGE

FERS ET PLAQUETTES

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
80	2,8-3,6	4,00	20		10W+10W	002608020	46
80	3,10	2,20	20		12W	002608021	46
80	3,38	2,20	20		16W	002608022	46
90	3,00	2,22	30		20W	003909030	66
92	3,00	2,50	30		24E 45°	004309230	75
92	3,00	2,50	30		24E 45°	004309231	75
95	2,00	1,80	20		20E 45°	004309520	75
95	2,00	1,80	20		20E 45°	004309521	75
98	3,00	2,50	32		36E 45°	004309832	75
98	3,00	2,50	32		36E 45°	004309833	75
100	2,00	1,40	20		6P SDB	236110020	85
100	2,40	1,60	22	2/4/30	12W	003910023	66
100	2,60	1,60	12		12P	004712100	80
100	2,60	1,60	32		30W	003910032	66
100	2,60	1,60	12		30W	004730100	80
100	3,00	2,00	20		6P SDB	236110021	85
100	3,20	2,20	32		20E	003910021	66
100	3,20	2,20	32		20E	003910022	66
100	3,20	2,20	32	4/5,5/52	20E	003910001	66
100	3,20	2,20	32	4/5,5/52	20E	003910002	66
100	3,60	2,40	32		30E	003910003	66
100	3,60	2,40	32		30E	003910004	66
100	4,00	3,00	20		6P SDB	236110022	85
100	5,00	3,50	20		6P SDB	236110023	85
100	6,00	4,00	20		6P SDB	236110024	85
100	7,00	5,00	20		6P SDB	236110025	85
100	8,00	6,00	20		6P SDB	236110026	85
100	10,00	7,00	20		6P SDB	236110027	85
100	3.97		22		12	235110022	83
100	3.97		22		12	235310022	83
100	2,8-3,6	4,00	20		12W+12W	002610020	46
100	2,8-3,6	4,00	22		12W+12W	002610001	46
100	3,0-4,0	2,60	20		20P con.	002610021	46
103	2,10	1,60	32		24E 45°	004310332	75
103	2,10	1,60	32		24E 45°	004310333	75
105	2,60	1,60	20		30W	004730105	80
105	2,60	1,60	22		30W	004730106	80

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
110	3,20	2,50	40	4/5,5/52	20E	003911043	66
110	3,20	2,50	40	4/5,5/52	20E	003911044	66
110	3,60	2,50	22		20W	003911022	66
110	3,60	2,40	32		20W	003911042	66
110	2,8-3,6	4,00	20		12W+12W	002611020	46
120	2,60	1,60	20		12P	004712120	80
120	2,60	1,60	20		30W	004730120	80
120	3,20	2,20	32		20W	003912032	66
120	3,60	2,80	40	4/5,5/52 + 4/5,5/52	24W	003912040	66
120	3,60	2,80	40	4/6/52	36W	003912041	66
120	2,8-3,6	4,00	20		12W+12W	002612003	46
120	2,8-3,6	4,40	50		12W+12W	002612004	46
120	2,8-3,8	6,00	50	4/4,5,5/60 + 4/8,0/60	12W+12W	002612050	46
120	2,8-3,8	4,00	22		12W+12W	002612022	46
120	2,8-3,8	4,40	22		12W+12W	002612006	46
120	3,1-4,3	2,80	20		24P con.	002612020	46
125	1,50	1,00	30		12P	236012501	84
125	1,50	1,00	30		12P SDB	236112501	85
125	1,80	1,20	30		12P SDB	236112503	85
125	2,00	1,40	30		12P	236012505	84
125	2,00	1,40	30		12P SDB	236112505	85
125	2,40	1,60	30	4/6/48	36W	003912530	66
125	2,50	1,40	30		12P	236012509	84
125	2,50	1,40	30		12P SDB	236112509	84
125	2,60	1,60	12,75		12P	004712125	80
125	2,60	1,60	20		30W	004730127	80
125	3,00	2,00	30		12P	236012511	87
125	3,20	2,0	30	8/5,3/48 fraisés	36W	003912734	68
125	3,35	2,40	22		24W 10°	002612523	46
125	3,50	2,40	30		12P	236012513	84
125	3,50	2,40	30		12P SDB	236112513	85
125	4,00	3,00	30		12P	236012515	84
125	4,00	3,00	30		12P SDB	236112515	84
125	4,50	3,00	30		12P	236012517	84
125	4,50	3,00	30		12P SDB	236112517	85
125	5,00	3,50	30		12P	236012519	84
125	5,00	3,50	30		12F SDB	236112519	85

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
125	6,00	4,00	30		12P	236012521	84
125	6,00	4,00	30		12P SDB	236112521	85
125	2,8-3,6	4,00	20		12W+12W	002612520	46
125	2,8-3,6	4,00	22		12W+12W	002612522	46
125	2,8-3,8	6,00	50		12W+12W	002612550	46
125	3,1-4,3	2,80	22		24P con.	002612501	46
125	3,1-4,3	2,80	20		24W	002612503	46
125	4,0-5,0	6,00	50		12W+12W	002612551	46
125	4,4-5,6	3,40	20		24P con.	002612502	46
125	4,4-5,6	3,40	45		24P con.	002612545	46
127	3,8-5,0	2,80	45		24P con.	002612703	46
127	4,0-5,2	3,40	45		24P con.	002612704	46
132	2,60	1,60	20		12P	004712133	80
132	2,60	1,60	20		30W	004730134	80
140	1,50	1,00	30		12P	236014001	84
140	1,80	1,20	30		12P	236014003	84
140	2,00	1,40	30		12P	236014005	84
140	2,00	1,40	30		12P SDB	236114005	85
140	2,50	1,40	30		12P	236014009	84
140	2,50	1,40	30		12P SDB	236114009	85
140	3,00	2,00	30		12P	236014011	84
140	3,00	2,00	30		12P SDB	236114011	85
140	3,20	2,20	16		36W	003914016	67
140	3,2-4,2	2,20	50	4/7/70	24W con	002614050	46
140	3,50	2,40	30		12P	236014013	84
140	3,50	2,40	30		12P SDB	236114013	85
140	4,00	3,00	30		12P	236014015	84
140	4,00	3,00	30		12P SDB	236114015	85
140	4,50	3,00	30		12P SDB	236114016	84
140	5,00	3,50	30		12P	236014017	85
140	5,00	3,50	30		12P SDB	236114017	85
140	6,00	4,00	30		12P	236014019	84
140	6,00	4,00	30		12P SDB	236114019	85
140	7,00	6,00	30		12P	236014021	84
140	8,00	6,00	30		12P	236014023	84
140	8,00	6,00	30		12P SDB	236114023	85
140	10,00	7,00	30		12P	236014027	84

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
140	10,00	7,00	30		12P SDB	236114027	85
150	2,20	1,60	30		60W	001715030	30
150	2,60	1,60	13		12P	004712150	80
150	2,60	1,60	20		12P	004712149	80
150	2,60	1,60	20		30W	004730149	80
150	2,60	1,60	30		30W	004730151	80
150	3,00	2,00	30		18P	236015001	84
150	3,20	2,20	30		24W	001415030	25
150	3,20	2,20	30		30P	003015030	62
150	3,20	2,20	30		36W	001415033	25
150	3,2	2,2	30		48P	003015031	62
150	3,20	2,20	30	NLK	48W	001515030	27
150	3,50	2,40	20		36A	003915008	67
150	3,50	2,40	20		36E	003915009	67
150	3,50	2,40	22		48W	003915041	67
150	4,00	3,00	30		12P	236015015	84
150	4,00	3,00	30		18F	236015003	84
150	5,00	3,50	30		12F	236015017	84
150	5,00	3,50	30		18P	236015005	84
150	6,00	4,00	30		12P	236015019	84
150	6,00	4,00	30		18P	236015007	84
150	8,00	6,00	30		18P	236015009	84
150	3,0-4,0	2,60	30		28P con.	002615030	46
150	4,4-5,6	3,40	30		28P con.	002615006	46
150	4,4-5,6	3,40	45		28P kon.	002615045	46
150	4,4-5,6	3,40	30		28W con.	022615031	45
160	1,50	2,40	16	1/6/33	48W	001716116	30
160	2,20	1,60	20	2/6/32	60 PT	004216020	72
160	2,20	1,60	16	1/6/33	64W	001716016	30
160	2,60	1,60	20		12P	004712157	80
160	2,60	1,60	30		12P	004712159	80
160	2,60	1,60	20	2/6/32	24W	004724159	80
160	2,60	1,60	20		30W	004730157	80
160	2,60	1,60	20	2/6/32	48W	004748159	80
160	2,80	2,00	20		34HD	002516020	35
160	3,20	2,20	22		48E	003916022	67
160	3,20	2,20	22		48E	003916023	67

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
160	3,20	2,20	20		48W	003916020	67
160	3,20	2,20	22		48W	003916123	67
160	3,20	2,20	20	2/5/32	48W	003916021	67
160	3,50	2,50	22	4/5,5/52	36W	003916122	67
160	3,1-4,0	2,60	20		32P con.	002616021	47
160	3,2-3,9	2,20	50	2/7/70	32W con.	002616050	47
160	4,4-5,6	3,20	30		28P con.	002616033	47
160	4,4-5,6	3,20	45	3/11/70	28P con.	002616045	47
160	4,4-5,6	3,40	55	3/7/66	36P con.	002616055	47
165	2,60	1,60	20		30W	004730166	80
170	2,60	1,60	30	2/7/42	24W	004724171	80
170	2,60	1,60	30		30W	004730169	80
170	2,60	1,60	30	2/7/42	48W	004748171	80
170	2,80	2,20	30	2/7/42	48PT	004017030	70
170	3,50	2,20	30	4/5,5/52	48E	003917032	67
170	3,50	2,20	30	4/5,5/52	48E	003917033	67
175	2,10	1,60	20		68W	004317520	75
180	1,50	2,40	16	1/6/33	54W	001718116	30
180	1,50	2,40	30	2/7/42 + 2/10/60	54W	001718130	30
180	2,20	1,60	20	2/6/32	60 PT	004018020	74
180	2,20	1,60	16	1/6/33	72W	001718016	30
180	2,40	1,80	30	NLK	30W	001318030	24
180	2,40	1,80	30	NLK	54W	001618030	29
180	2,80	1,80	16	1/6/33	24W	004724180	80
180	2,80	1,80	20	2/6/33	24W	004724181	80
180	2,80	1,80	30		24W	004724182	80
180	2,80	1,80	20		30W	004730182	80
180	2,80	1,80	30		30W	004730183	81
180	2,80	1,80	16	1/6/33	36HD	002518016	35
180	2,80	2,20	30	2/7/42	42PT	004218031	72
180	2,80	1,80	16	1/6/33	54W	004754180	80
180	2,80	1,80	20	2/6/32	54W	004754181	80
180	3,00	2,20	30		60W+P	051518030	28
180	3,20	2,20	30		30P	003018034	62
180	3,20	2,20	50	3/22/80 + 3/6/80	30P	003018051	62
180	3,20	2,20	30		30W	001418030	25
180	3,20	2,20	30		42P	003018033	62

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
180	3,20	2,20	50	3/22/80 + 3/6/80	42P	003018050	62
180	3,20	2,20	65		42P	003018008	62
180	3,20	2,20	65		42P	003018009	62
180	3,20	2,20	30		42W	001418033	25
180	3,20	2,20	30		54P	003018031	62
180	3,20	2,20	50	3/22/80 + 3/6/80	54P	003018052	62
180	3,20	2,20	65		54P	003018006	62
180	3,20	2,20	65		54P	003018007	62
180	3,20	2,20	30	NLK	54W	001518030	27
180	3,20	2,20	30	4/5,5/52	54W	003918030	67
180	3,30	2,80	20	2/6/32	42PT	004218021	72
180	4,00	3,00	30		12P	236018001	84
180	4,00	3,00	30		12P SDB	236118001	85
180	4,55	3,50	30		36W 5°	002618031	47
180	5,00	3,50	30		12P	236018003	84
180	5,00	3,50	30		12F SDB	236118003	85
180	6,00	4,00	30		12P	236018005	84
180	6,00	4,00	30		12F SDB	236118005	85
180	8,00	6,00	30		12P	236018007	84
180	8,00	6,00	30		12P SDB	236118007	85
180	10,00	7,00	30		12P	236018009	84
180	10,00	7,00	30		12P SDB	236118009	85
180	3,2-4,3	2,80	16	1/6/33	42P con.	002618016	47
180	4,4-5,6	1,60	45		20W+20W	002618013	47
180	4,4-5,6	3,40	20		28P con.	002618020	47
180	4,4-5,6	3,40	30	NLK	28P con.	002618030	47
180	4,4-5,6	3,20	45		36P con.	002618045	47
180	4,4-5,6	3,40	50	3/13/80	42P con.	002618050	47
180	4,8-5,8	3,50	45		36P con.	002618145	47
180	4,8-5,8	3,50	45		36W con.	022618046	45
180	5,8-6,8	4,00	20		36P con.	002618220	45
190	2,80	1,80	30		16P	004716192	80
190	2,80	1,80	30	2/7/42	24W	004724192	80
190	2,80	1,80	30		30W	004730192	82
190	2,80	1,80	20	2/6/32	48W	004748190	82
190	2,80	1,80	30	2/7/42	48W	004748191	81
190	4,0-5,2	2,8	50	2/9/100 + 2/9/110	32W	002619050	47

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
200	1,20	0,80	50		28P	000520050	19
200	1,50	1,1/2,20	60		28P	000520062	19
200	1,50	2,40	30		60W	001720130	30
200	2,00	1,40	30	NLK	34W	001320031	24
200	2,10	1,60	32	NLK	80W	004320032	75
200	2,20	1,80	30	NLK	100PT neg.	004320030	75
200	2,20	1,80	20		60W	004320020	75
200	2,20	1,60	20	2/6/32	80 PT	004020021	74
200	2,20	1,60	30		80W	001720030	30
200	2,40	1,60	30		16P+2	000420030	16
200	2,40	1,80	50		28W Dest.	0013200007	24
200	2,40	1,80	30	NLK	36W	001320030	24
200	2,40	1,80	30	NLK	60W	001620030	29
200	2,80	1,80	30		16P	004716203	81
200	2,80	1,80	30		24W	004724202	81
200	2,80	1,80	30		30W	004730204	81
200	2,80	1,80	30	NLK	36HD	002520030	35
200	2,80	1,80	16	1/6/33	48W	004748200	81
200	2,80	2,20	20	2/6/32	72 PT	004020020	70
200	3,00	2,20	30		65W+P	051520030	28
200	3,20	2,20	30		36P	003020030	62
200	3,20	2,20	30		36W	001420030	25
200	3,20	2,20	30		48P	003020031	62
200	3,20	2,20	50	3/22/80 + 3/6/80	48P	003020051	62
200	3,20	2,20	30		48W	001420031	25
200	3,20	2,20	30		60P	003020033	62
200	3,20	2,20	50	3/22/80 + 3/6/80	60P	003020053	62
200	3,20	2,20	30	NLK	60W	001520030	27
200	3,20	2,20	30	4/5,5/52	60W	003920030	67
200	3,20	2,20	30	4/6,5/60 + 2/6,2/42	64W	003920033	67
200	3,30	2,80	30	2/7/42	48PT	004220031	72
200	3,30	2,80	30	2/7/42	54PT	004020030	70
200	3,30	2,80	30	2/7/42	60PT	004220030	72
200	4,00	3,00	30		24P	000520031	19
200	4,00	2,80	80	4/10/140	40P	003220140	64
200	4,00	2,80	80	4/10/140	40P	003220240	64
200	4,00	2,50	30		4F SDB	235920030	86

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
200	4,00	2,80	80	4/10/140	60P	003220340	64
200	4,00	2,80	80	4/10/140	60P	003220440	64
200	8,00	6,00	40		32PS	004320041	75
200	3,2-4,3	2,80	30		60P con.	002620031	47
200	4,4-5,6	3,40	20		24P con.	002620022	47
200	4,4-5,6	3,40	20		36P con.	002620034	47
200	4,4-5,6	3,20	30	2/8,5/60	36P con.	002620030	47
200	4,4-5,6	3,20	65	2/9/110 + 2/9/100	36P con.	002620065	47
200	4,4-5,6	3,20	80	2/14/110	36P con.	002620080	47
200	4,4-5,6	3,20	65	2/9/100 + 2/9/110	36W con.	022620067	45
200	4,4-5,6	3,40	20		36W con.	022620026	45
200	4,4-5,6	3,20	50	3/13/80	42P con.	002620150	45
200	4,6-5,6	3,50	45		36W 30°	002620038	47
200	4,8-5,8	3,50	30	2/8,5/60	36P con.	002620032	47
200	4,8-5,8	3,50	45		36P con.	002620045	47
200	4,8-5,8	3,50	65	2/9/110 + 2/9/100	36P con.	002620066	47
200	4,8-5,8	3,50	45		36W 30°	002620037	47
200	4,8-5,8	3,50	45		36W con.	022620049	45
200	5,0-5,8	3,50	20		36P con.	002620020	47
200	5,5-6,6	3,80	20		36P con.	002620023	47
200	5,9-6,9	3,50	45		36P con.	002620047	47
200	6,2-7,2	4,20	20		36P con.	002620024	47
205	4,00	2,80	80		44P	003220200	65
205	4,00	2,80	80	4/10/140	60P	003220301	63
205	4,00	2,80	80	4/10/140	60P	003220401	63
205	4,00	2,80	80		60P	003220400	65
210	2,80	1,80	30		16P	004716209	81
210	2,80	1,80	30	2/7/42	24W	004724211	81
210	2,80	1,80	30		30W	004730209	81
210	2,80	1,80	30	2/7/42	48W	004748211	81
210	2,80	2,20	30	2/7/42	60PT	004221030	72
210	3,40	2,40	60		24P+2	000421060	15
215	3,00	2,00	30		30W	004730215	81
215	4,4-5,6	3,20	50	3/15/80 + 2/7/80	42P con.	002621550	48
216	2,20	1,60	30	2/7/42	80PT	004221629	75
216	3,00	2,40	30	2/7/42	60PT	004221630	72
216	3,00	2,40	30	2/7/42	80PT	004221631	72

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
220	1,20	0,80	50		30PW	000522002	19
220	1,40	1,00	50		33PW	000522050	19
220	1,40	1,00	60		33PW	000522060	19
220	1,40	1,00	65		33PW	000522065	19
220	2,20	1,60	30		88W	001722030	30
220	3,00	2,00	30		30W	004730221	81
220	3,00	2,2,	30		70W+P	051522030	28
220	3,20	2,20	30	NLK	40HD	002522030	35
220	3,20	2,20	30	NLK	40HT	002522034	36
220	3,20	2,20	30	NLK	40HD	002722030	38
220	3,20	2,20	30		40W	001422031	25
220	3,20	2,20	30	NLK	48HD	002522031	35
220	3,20	2,20	30	NLK	64FT	002122030	33
220	3,20	2,20	30	NLK	64W	001522030	27
220	3,30	2,80	30	NLK	72PT	004222030	72
220	3,60	2,40	30		28W	000522030	20
220	4,00	2,80	80	6/10/154	60P +A	003222141	64
220	4,00	2,80	80	6/10/154	60P +A	003222241	64
220	4,55	3,60	20		48W +A	002622021	48
220	6,4-7,4	4,40	20		36P con.	002622020	48
225	1,70	1,20	60		28P	000522560	19
225	2,00		32	2/8,5/45 + 2/11/63	120HZ	0836225120	78
225	2,00		40	2/8,5/55 + 4/12/64	120HZ	0836225121	78
225	2,00		32	2/8,5/45 + 2/11/63	180BW	0836225180	78
225	2,00		40	2/8,5/55 + 4/12/64	180BW	0836225181	78
225	2,00	1,40	30-80		20P+2	000422530	14
225	2,00	1,40	70		20P+2	000422570	14
225	2,00		32	2/8,5/45 + 2/11/63	220BW	0836225220	78
225	2,00		40	2/8,5/55 + 4/12/64	220BW	0836225221	78
225	2,80	2,00	30-80		20P+2	000422531	14
225	2,80	2,00	70		20P+2	000422571	14
225	3,00	2,00	30	2/7/42	24W	004724225	81
225	3,00	2,00	30		30W	004730225	81
225	3,00	2,00	30	2/7/42	48W	004748225	81
225	3,00	2,00	30	2/7/42	60W	004760225	81
225	4,00	3,00	30		28P	000522530	19
225	4,00	3,00	30-80		28P+2	000422572	14

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
230	3,00	2,00	30		24W	004724231	81
230	3,00	2,00	16		30W	004730230	81
230	3,20	2,20	30		40W	001423030	25
230	3,20	2,20	30	NLK	64W	001523030	27
235	3,00	2,00	30		24W	004724236	81
235	3,00	2,00	30		30W	004730236	81
240	3,00	2,00	30		24W	004724240	81
240	3,00	2,00	30		30W	004730240	81
240	3,00	2,00	30	2/7/42	56W	004756240	81
240	3,00	2,20	30	TE fraisés 8/5,5/52	75	051524030	28
240	3,00	2,20	40	TE fraisés 8/5,5/52	75	051524040	28
240	3,20	2,20	30		54PT	002124030	33
240	3,60	2,20	30	4/5,5/52	54W	003924030	67
245	8,00	7,00	30		18F	000524531	21
250	1,50	2,40	30		80W	001725130	30
250	1,60	1,20	40		36PW	000525001	19
250	1,60	1,20	70		36PW	000525080	19
250	1,80	1,20	60		24WS SDB	000525060	19
250	2,00		32	2/8,5/45 + 2/11/63	100HZ	0836250100	78
250	2,00		40	2/8,5/55 + 4/12/64	100HZ	0836250101	78
250	2,00		32	2/8,5/45 + /11/63	128HZ	0836250128	78
250	2,00		40	2/8,5/55 + 4/12/64	128HZ	0836250129	78
250	2,00		40	2/8,5/55 + 4/12/64	200BW	0836250201	78
250	2,00		32	2/8,5/45 + 2/11/63	200BW	0836250200	78
250	2,00	1,40	40		24T+3	000425040	16
250	2,00	1,40	80		30P+2	000425002	14
250	2,10	1,60	30	NLK	120PT neg.	004325031	75
250	2,10	1,40	30	NLK	42W	001325031	24
250	2,10	1,40	30	NLK	80W	001325032	24
250	2,20	1,80	30	NLK	100PT	004225027	75
250	2,20	1,60	30	NLK	100W	001725030	30
250	2,20	1,80	30		100W	001825030	31
250	2,20	1,80	32		130P	001825033	31
250	2,40	1,80	30	NLK	100PT	004025031	74
250	2,40	1,60	30		24P	000525032	19
250	2,40	1,60	70		24P	000525072	19
250	2,40	1,80	30		40W Dest.	001325132	24

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
250	2,40	1,80	30	NLK	80W	001625029	29
250	2,60	1,80	80		30P+2	000425080	14
250	2,70	2,00	30	NLK	40W	001325030	24
250	2,70	2,00	30	NLK	80W	001625030	29
250	2,80	2,00	30-86		16P+2	000425031	14
250	2,80	2,00	70		18P SDB	000525270	20
250	2,80	2,00	60		20P+2	000425060	14
250	2,80	2,00	70		24F	000525091	19
250	2,80	2,00	30		80	002025030	76
250	2,80	2,20	30	NLK	80PT	004225034	72
250	3,00	2,00	30-80		28P+2	000425003	14
250	3,00	2,20	30	NLK	80	051525030	28
250	3,20	2,20	60		24P+2	000425460	14
250	3,20	2,20	30	NLK	24W SDB	001025030	22
250	3,20	2,20	30	2/7/42	24W SDB	004724251	81
250	3,20	2,20	30		30W	004730252	81
250	3,20	2,20	30	NLK	40W	001225030	23
250	3,20	2,20	20		40W	004740250	81
250	3,20	2,20	30	NLK	48HD	002525030	35
250	3,20	2,20	30	NLK	48HT	0025250003	35
250	3,20	2,20	30	NLK	48HD	002725030	38
250	3,20	2,20	30	NLK	48HFT	022525030	37
250	3,20	2,20	30	NLK	48HT	002525033	36
250	3,20	2,20	30	NLK	48W	001425030	25
250	3,20	2,20	20		48W	001825021	31
250	3,20	2,20	30	NLK	60PT	002125030	33
250	3,20	2,20	30	NLK	60W	001425031	25
250	3,20	2,20	30		60W	001825035	31
250	3,20	2,20	30	NLK	78PPPT	022125030	34
250	3,20	2,20	30	NLK	80PT	002125031	33
250	3,20	2,20	30	NLK	80W	001525030	27
250	3,20	2,20	30	NLK	80W	011525030	27
250	3,20	2,20	30		80W	001825034	31
250	3,30	2,80	30	NLK	54PT	004225031	72
250	3,30	2,80	30	NLK	60PT	004225029	72
250	3,30	2,80	30	NLK	66PT	004025030	70
250	3,30	2,80	30	NLK	80PT	004025035	70

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
250	3,30	2,80	30	NLK	80PT	004225030	72
250	3,30	2,80	30	NLK	80PT	014225030	72
250	3,30	2,80	32	NLK	80PT	004225032	72
250	3,30	2,80	30	NLK	96PT	004225028	72
250	3,40	2,20	30-86		16P+2	000425030	14
250	3,40	2,20	30-86		18P+2	000425630	14
250	3,40	2,20	30		24P	000525030	20
250	3,60	2,40	75		20P+2	000425075	15
250	3,60	2,40	75		24P+2	000425175	15
250	4,00	3,00	40		24P+2	000425042	14
250	4,00	2,80	80	6/10/200	48P	003225008	64
250	4,00	2,80	80	6/10/200	48P	003225009	64
250	4,00	3,00	30		4P SDB	235925030	86
250	4,00	2,80	80	6/10/200	72P	003225180	64
250	4,00	2,80	80	6/10/200	72P	003225080	64
250	4,00	2,80	100	6/10/200	72P	003225110	64
250	4,00	2,80	100	6/10/200	72P	003225010	64
250	4,40	2,80	30		18P SDB	000725030	21
250	4,40	2,80	30		18P+3 SDB	000425330	18
250	5,50	5,00	30		12P +A	003325081	65
250	5,50	5,00	30		12P +A	003325082	65
250	6,00	4,40	40		24P+2	000425043	14
250	6,00	4,50	30		4P SDB	235925031	86
250	8,00	6,00	30		40PS	004325030	75
250	8,00	6,00	40		40PS	004325040	75
254	3,00	2,00	30	NLK	42PT	002125430	33
255	3,00	2,20	30	NLK	80	051525530	28
255	4,00	2,80	30		48E +A	003225581	65
255	4,00	2,80	30		48E +A	003225580	65
255	4,00	2,80	100	6/10/190	48P	003225501	65
255	4,00	2,80	100	6/10/190	48P	003225502	63
255	4,00	2,80	80		48P	003225200	65
255	4,00	2,80	100	6/10/200	48P	003225541	64
255	4,00	2,80	100	6/10/200	48P	003225641	65
255	4,00	2,80	80	6/10/200	54P	003225741	64
255	4,00	2,80	80	6/10/200	54P	003225841	64
255	4,00	2,80	30		60E +A	003225583	65

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
255	4,00	2,80	30		60E +A	003225582	65
255	4,00	2,80	80	6/10/190	60P	003225302	63
255	4,00	2,80	80	6/10/190	60P	003225402	63
255	4,00	2,80	100	6/10/190	60P	003225503	63
255	4,00	2,80	100	6/10/190	60P	003225504	63
255	4,00	2,80	80		60P	003225400	65
255	7,00	5,00	30		6P +A	003325585	65
255	7,00	5,00	30		6P +A	003325584	65
260	3,00	2,00	30		24W	004724260	81
260	3,40	2,20	30-80		20P+2	000426030	14
260	3,60	2,40	20		28P	000526030	20
260	4,00	2,80	80		48P	003226600	65
270	3,00	2,00	30		48W	004748270	82
275	2,50		32	2/8,5/45 + 2/11/63	110HZ	0836275112	78
275	2,50		40	2/8,5/55 + 4/12/64	110HZ	0836275113	78
275	2,50		32	2/8,5/45 + 2/11/63	144HZ	0836275142	78
275	2,50		40	2/8,5/55 + 4/12/64	144HZ	0836275143	78
275	2,50		32	2/8,5/45 + 2/11/63	180HZ	0836275182	78
275	2,50		40	2/8,5/55 + 4/12/64	180HZ	0836275183	78
275	2,50		32	2/8,5/45 + 2/11/63	220BW	0836275220	78
275	2,50		40	2/8,5/55 + 4/12/64	220BW	0836275223	78
275	2,50		32	2/8,5/45 + 2/11/63	280BW	0836275292	78
275	2,50		40	2/8,5/55 + 4/12/64	280BW	0836275283	78
275	3,20	2,20	50	4/7/70	60PT	002427550	40
275	3,30	2,80	40	2/9/55 + 4/12/64	72PT	004027540	70
275	3,30	2,80	40	2/9/55 + 4/12/64	88PT	004227539	72
280	2,20	1,40	60		32WS SDB	000528060	19
280	3,20	2,20	30		28W	004728280	82
280	3,20	2,20	30	2/7/42	48W	004748280	82
280	3,20	2,20	30		60W	004760280	82
280	3,20	2,60	30	NLK	96PT	004028030	70
280	3,30	2,80	30	NLK	80PT	004228030	72
280	3,40	2,20	80		20P+2	000428080	14
280	5,00	3,50	45		84W 30°	002628045	48
280	4,8-5,80	3,50	45		72W	002628046	48
295	7,20	6,2/7,2	30		18F	000529530	21
295	8,00	7,00	30		18F	000529531	21

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
300	2,20	1,60	30	NLK	120 PT	004030028	74
300	2,20	1,80	30	NLK	120 PT	004230028	75
300	2,20	1,60	30	NLK	120W	001730030	30
300	2,20	1,60	30		120W	011730030	30
300	2,20	1,80	30		120W	001830030	31
300	2,40	1,60	60		27P+3	000430060	16
300	2,40	1,60	50		48W Dest.	001330052	24
300	2,40	1,80	30	NLK	96W	001630029	29
300	2,50		32	2/8,5/45 + 2/11/63	120HZ	0836300122	78
300	2,50		40	2/8,5/55 + 4/12/64	120HZ	0836300123	78
300	2,50		32	2/8,5/45 + 2/11/63	160HZ	0836300162	78
300	2,50		40	2/8,5/55 + 4/12/64	160HZ	0836300163	78
300	2,50		32	2/8,5/45 + 2/11/63	220BW	0836300222	78
300	2,50		40	2/8,5/55 + 4/12/64	220BW	0836300223	78
300	2,70	2,00	30	NLK	48W	001330030	24
300	2,70	2,00	30	NLK	96W	001630030	29
300	2,80	2,00	30		28P	000530031	19
300	2,80	2,00	70		28P	000530091	19
300	2,80	2,20	30	NLK	96PT	004230034	72
300	2,90	2,20	30	NLK	96WS	002030016	32
300	3,00	2,20	30		96	002030030	76
300	3,20	2,20	30	NLK	20P SDB	000830030	21
300	3,20	2,20	30	NLK	28W SDB	001030030	22
300	3,20	2,20	30		30W	004730300	82
300	3,20	2,20	30		36W	000530130	20
300	3,20	2,20	70		36W	000530170	20
300	3,20	2,20	30	NLK	36W	001230029	23
300	3,20	2,20	30	NLK	36W	001430033	25
300	3,20	2,20	30	NLK	48W	001230030	23
300	3,20	2,20	30	NLK	54W	001430030	25
300	3,20	2,20	30	NLK	72PT	002130030	33
300	3,20	2,20	30	NLK	72W	001430031	25
300	3,20	2,20	30	NLK	72W	001430131	25
300	3,20	2,20	30	NLK	72W	011430031	25
300	3,20	2,20	30		72W	001830034	31
300	3,20	2,20	30	NLK	90PPT	022130030	34
300	3,20	2,20	30	NLK	96PT	002130010	33

LAMES DE SCIE

DÉCHIQUEURS

DIA TECHNOLOGIE

UTILS À ALÉSAGE

ANCHONS ET ACCESSOIRES

UTILS PR PORTATIVES

UTILS PR CNC

ATTACHEMENTS PR CNC

PERCAGE

FERS ET PLAQUETTES

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
300	3,20	2,20	30	NLK	96W	001530030	27
300	3,20	2,20	30	NLK	96W	011530030	27
300	3,20	2,20	30		96W	001830033	31
300	3,30	2,80	30	NLK	96PT	004030031	70
300	3,40	2,20	30-96		18P+2	000430430	14
300	3,40	2,20	70		18P+2	000430170	14
300	3,40	2,20	30-96		18P+3	000430030	14
300	3,40	2,20	70		18P+3	000430070	14
300	3,40	2,20	30		20P SDB	000530230	20
300	3,40	2,20	70		20P SDB	000530270	20
300	3,40	2,20	30-100		20P+2+2	000430200	15
300	3,40	2,20	80		20P+2+2	000430280	15
300	3,40	2,20	30-96		22P+2	000430730	14
300	3,40	2,20	70		22P+2	000430770	14
300	3,40	2,20	30	NLK	24W+3	000430130	17
300	3,40	2,20	30		28P	000530030	20
300	3,40	2,20	70		28P	000530070	20
300	3,40	2,20	80	2/13/100 + 4/6,6/95 + 6/5,5/91	28P	000530080*	20
300	3,40	2,20	80	2/13/100 + 4/6,6/95 + 6/5,5/91	28P	000530084*	20
300	3,40	2,20	80	2/13/100	28P	000530081	20
300	3,40	2,20	30-100		28P+2+2 SDB	000430001	15
300	3,50	3,00	30	NLK	84PT	004030030	70
300	3,50	3,00	32	2/10/63	84PT	004030033	70
300	3,50	3,00	30	NLK	96PT	004230030	72
300	3,50	3,00	30	NLK	96PT	014230030	72
300	3,50	3,00	32	NLK	96PT	004230032	72
300	3,50	3,00	40	2/9/55 + 4/12/64	96PT	004230040	72
300	3,60	3,00	30	NLK	60PT	004230031	72
300	3,60	3,00	30	NLK	72PT	004030029	70
300	3,60	3,00	30	NLK	72PT	004230029	72
300	3,80	2,60	80	2/13/100 + 4/6,6/95 + 6/5,5/91	36P	000530082*	20
300	4,00	2,80	30-100		20P+2+2	000430600	15
300	4,00	2,80	75		20P+2+2	000430075	15
300	4,40	2,80	30 -86		20P SDB	000730030	21
300	4,40	2,80	30		20P+4 SDB	000430330	18

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
300	4,40	2,80	70		20P+4 SDB	000430370	18
300	4,40	2,80	75		20P+4 SDB	000430375	18
300	4,40	2,80	85		20P+4 SDB	000430385	18
300	4,40	2,80	86		20P+4 SDB	000430386	18
300	4,40	2,80	30		28P	000530032	15
300	4,40	3,00	30	2/10/60	60PPT	022430030	43
300	4,40	3,00	30	2/10/60	60PT	002430030	40
300	4,40	3,20	65	2/9/110	60PT	002430065	40
300	4,40	3,20	80		60PT	002430080	40
300	4,40	3,00	75		72PPT	022430075	43
300	4,40	3,20	75		72PT	002430075	40
300	4,55	3,20	20		72W	002630021	48
300	4,55	3,20	30		72W	002630031	48
300	4,55	3,20	65	2/9/100 + 2/9/110	72W	002630068	48
300	4,60	3,20	80	2/14/110	72W	002630080	48
300	4,60	3,20	65	2/9/110 + 2/9/100	72W 10°	002630065	48
300	5,00	4,00	30		4P SDB	235930030	86
300	6,00	4,50	30		4P SDB	235930031	86
300	8,00	6,00	40		16PS	004330041	75
300	4,4-5,2	3,20	20		36P con.	002630020	48
300	4,4-5,2	3,20	30		36P con.	002630030	48
300	4,4-5,2	3,20	30		48W	002630032	48
300	4,4-5,6	3,50	50	3/15/80	48P con.	002630050	48
300	4,4-5,6	3,20	65	2/9/100 + 2/9/110	48W con.	002630069	48
300	4,8-5,8	3,50	65	2/9/110	48W	002630067	48
303	3,00	2,20	30	NLK	100	051530330	28
303	3,20	2,20	30	NLK	60HD	002530230	35
303	3,20	2,20	30	NLK	60HD	012530230	35
303	3,20	2,20	30	NLK	60HD	002730330	38
303	3,20	2,20	30	NLK	60HD	012730330	38
303	3,20	2,20	30	NLK	60HFT	022530230	37
303	3,20	2,20	30	NLK	60PT	002130330	33
303	3,20	2,20	30	NLK	60TT	002030333	32
303	3,20	2,20	30	NLK	60WS	002030331	32
303	3,20	2,20	30	NLK	96PT	002130430	33
303	3,50	2,40	30	NLK	60HT	002530834	36
303	3,50	2,40	30	NLK	66HFT	0025303002	37

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
303	3,50	2,40	30	NLK	66HFT	0025303017	37
303	3,50	2,40	30	NLK	66HT	002530330	36
305	2,20	1,80	25,4		80PT	08300305080	77
305	2,80	2,00	30		60W	001830530	31
305	2,80	2,20	30	NLK	80PT	004230530	72
305	3,20	2,20	30		54P	003030531	62
305	3,20	2,20	30		60PT	002130529	33
305	4,00	2,80	30	2/10/60	54FT	002430530	40
305	4,40	3,00	30		54W	002330530	39
305	4,40	3,00	80		54W	002330580	39
305	4,40	3,00	30	2/10/60	60PT	002430532	40
305	4,40	3,00	30	2/10/60	60PT	012430532	40
315	2,50		32	2/8,5/45 + 2/11/63	120HZ	0836315120	78
315	2,50		32	2/8,5/45 + 2/11/63	160HZ	0836315160	78
315	2,50		32	2/8,5/45 + 2/11/63	250BW	0836315240	78
315	3,00		40	2/8,5/55 + 4/12/64	120HZ	0836315123	78
315	3,00		40	2/8,5/55 + 4/12/64	160HZ	0836315163	78
315	3,00		40	2/8,5/55 + 4/12/64	250BW	0836315243	78
315	3,20	2,20	30		28W	004728315	82
315	3,20	2,20	30	NLK	28W SDB	001031530	22
315	3,20	2,20	30	2/7/42	48W	004748315	82
315	3,20	2,20	30	2/7/42	60W	004760315	82
320	3,40	2,20	30-105		20P+2	000432130	14
320	3,40	2,20	30-100		20P+2+2	000432200	15
320	3,50	3,00	30	NLK	84PT	004032030	70
320	4,20	2,80	30-100		20P+2+2	000432600	15
320	4,40	3,00	30		60PT	002432030	40
320	4,40	3,20	50	3/13/80 + 3/13/95	60T	042832050	44
320	4,40	3,20	65	2/9/110	60PT	002432065	40
320	4,40	3,20	75	3/13/95	72PT	002432075	40
330	3,20	2,20	30	NLK	80W	001433030	25
330	3,20	2,60	32	NLK	96PT	004033033	70
330	3,50	3,00	30	NLK	102PT	004233030	73
330	3,50	3,00	32	NLK	84PT	004033032	70
330	3,50	3,00	30	NLK	84PT	004233031	73
330	3,50	3,00	32	NLK	102PT	004233032	73
330	4,40	3,20	50	4/13/80	60PT	002433050	40

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
340	5,00	3,50	45	3/14/65	108W 30°	002634149	48
350	2,50		32	2/8,5/45 + 2/11/63	140HZ	0836350140	79
350	2,70	2,00	30	NLK	108W	001635030	29
350	2,70	2,00	30	NLK	120 PT	004035028	74
350	2,70	2,00	30	NLK	120 PT	004235028	75
350	2,70	2,00	30	NLK	54W	001335030	24
350	2,80	2,20	30	NLK	108PT	004235034	73
350	3,00		40	2/8,5/55 + 4/12/64	110HZ	0836350114	79
350	3,00		50	4/15/80 + 4/14/85	120HZ	0836350125	79
350	3,00		40	2/8,5/55 + 4/12/64	140HZ	0836350144	79
350	3,00		50	4/15/80 + 4/14/85	160HZ	0836350165	79
350	3,00		40	2/8,5/55 + 4/12/64	180HZ	0836350184	79
350	3,00		50	4/15/80 + 4/14/85	220HZ	0836350225	79
350	3,20	2,20	30	NLK	108PT	002135031	33
350	3,20	2,60	30	NLK	108PT	004035035	70
350	3,20	2,20	30	NLK	108W	001535130	27
350	3,20	2,20	30	NLK	32W SDB	001035030	22
350	3,20	2,20	30	NLK	32W SDB	011035030	22
350	3,20	2,20	30	NLK	42W	001235029	23
350	3,20	2,20	30	NLK	54W	001235030	23
350	3,20	2,20	30	NLK	72HD	002535030	35
350	3,20	2,20	30	NLK	72HD	002735030	38
350	3,20	2,20	40		72W	001835040	31
350	3,20	2,20	30	NLK	84PT	002135030	33
350	3,50	2,40	30	NLK	108PT	002135131	33
350	3,50	3,00	30	NLK	108PT	004235030	73
350	3,50	3,00	30	NLK	108PT	014235030	73
350	3,50	3,00	32	4/10/36	108PT	004235032	73
350	3,50	3,00	40	NLK	108pt	004235040	73
350	3,50	2,40	30	NLK	108W	001535030	25
350	3,50	2,40	30	NLK	108W	011535030	25
350	3,50	2,40	30	NLK	54W	001435030	25
350	3,50	2,40	30	NLK	54W	011435030	25
350	3,50	2,40	30	NLK	72HFT	022535030	37
350	3,50	2,40	30	NLK	72W	001435031	25
350	3,50	2,40	30	NLK	84PT	002135130	33
350	3,50	2,40	30	NLK	84W	001435033	25

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
350	3,50	2,40	30	NLK	84W	011435033	25
350	3,50	3,00	30	NLK	90PT	004035030	70
350	3,50	3,00	30	NLK	90PT	014035030	70
350	3,50	3,00	32	2/10/63	90PT	004035034	70
350	3,50	3,00	40	2/9/55 + 4/12/64	90PT	004035040	70
350	3,60	2,40	30	NLK	16P SDB	000835031	21
350	3,60	2,40	30	NLK	16P+4 SDB	000435131	17
350	3,60	2,40	30-100		20P+2+2	000435200	15
350	3,60	2,40	30		24P SDB	000535230	20
350	3,60	2,40	30	NLK	24P SDB	000835030	21
350	3,60	2,40	30-100		28P+2+2	000435001	15
350	3,60	2,40	30		30P	000535030	20
350	3,60	2,40	70		30P	000535070	20
350	3,60	2,40	80	2/13/100 + 4/6,6/95 + 6/5,5/91	30P	000535080*	20
350	3,60	2,40	80	2/13/100 + 4/6,6/95 + 6/5,5/91	30P	000535084*	20
350	3,60	2,40	80	2/13/100	30P	000535081	20
350	3,60	2,40	30	NLK	30W+3	000435130	17
350	3,60	2,40	30	NLK	32W SDB	001035031	17
350	3,60	2,40	30		36W	000535130	20
350	3,60	3,00	30	NLK	72PT	004235031	73
350	3,60	3,00	30	NLK	84PT	004035029	70
350	3,60	3,00	30	NLK	84PT	004235029	73
350	3,60	3,00	30		96	002035030	76
350	3,80	2,40	30-105		24P+3	000435030	14
350	3,80	2,40	70		24P+3	000435070	14
350	4,20	2,80	30-100		20P+2+2	000435600	15
350	4,20	2,80	75		20P+2+2	000435075	15
350	4,20	3,40	30	NLK	54PT	004035033	70
350	4,20	3,40	30	NLK	72PT	004035031	70
350	4,25	3,20	30	2/8,5/60	72PT	002435033	40
350	4,40	2,80	30	NLK	42W	000135030	13
350	4,40	3,20	30	2/10/60	54PT	002435030	40
350	4,40	3,20	30		54W	002335030	39
350	4,40	3,20	80	2/14/110	60PT	002435081	40
350	4,40	3,00	30	2/10/60	72PT	012435031	40
350	4,40	3,20	30	2/10/60	72PT	002435031	40

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
350	4,40	3,20	30	2/8,5/60	72PT	002435032	40
350	4,40	3,20	50	4/13/80	72PT	002435050	40
350	4,40	3,20	60	2/14/100	72PT	002435060	40
350	4,40	3,20	65	2/9/110	72PT	002435565	40
350	4,40	3,20	80	2/14/110	72FT	002435080	40
350	4,40	3,20	30	2/10/60	72T	042835030	44
350	4,40	3,20	60	2/14/100	72T	042835060	44
350	4,40	3,20	75	2/14/100	72T	042835075	44
350	4,40	3,20	30	NLK	72TT	002035033	34
350	4,40	3,20	30		72W	002335031	39
350	4,40	3,20	30	NLK	72WS	002035031	32
350	4,60	3,50	65	2/9/110	72W	002635065	48
350	5,00	3,50	65	2/9/110	72W	002635065	48
350	5,40	3,40	30-105		24P SDB	000735030	21
350	5,40	3,40	30-105		24P+4 SDB	000435330	18
355	2,20	1,80	25,4		72W	08300355072	77
355	2,20	1,80	25,4		90PT	08300355091	77
355	2,20	1,80	25,4		90W	08300355090	77
355	3,00	2,20	30	NLK	100	051535530	28
355	3,20	2,20	30		30W SDB	004730355	82
355	4,40	3,20	75		54PT	002435576	40
355	4,40	3,20	30		54W	002335530	39
355	4,40	3,20	80		54W	002335580	39
355	4,40	3,00	30		72P	003035530	62
355	4,40	3,20	30	2/10/60	72T	042835530	44
355	4,40	3,00	30	2/10/60	72PPT	022435529	43
355	4,40	3,00	75		72PPT	022435577	43
355	4,40	3,20	30	2/10/60	72PT	002435529	40
355	4,40	3,20	75		72PT	002435577	40
355	4,40	3,20	80		72PT	002435580	40
355	4,40	3,20	80	2/9/130 + 4/19/120	72PT	002435582	40
355	4,40	3,20	80	4/8,50/100 + 2/7/110 + 2/14/110	72PT	002435581	40
355	4,40	3,20	30		72W	002335531	39
355	4,40	3,20	80		72W	002335581	39
360	4,40	3,20	65	2/9/110	72PT	002436065	42
370	3,00		50	4/15/80 + 4/14/85	120HZ	0836370122	79
370	3,00		50	4/15/80 + 4/14/85	160HZ	0836370162	79

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
370	3,00		50	4/15/80 + 4/14/85	220HZ	0836370222	79
370	3,50	2,40	30	NLK	108W	001537030	27
370	3,60	3,00	30	NLK	60PT	004237030	73
370	3,60	3,00	30	NLK	80PT	004237031	73
370	3,60	3,00	30	NLK	96PT	004037030	70
370	3,60	3,00	50	4/15/80	96PT	004037050	70
370	4,40	3,20	30		72PT	002437030	40
380	3,50	3,00	32	NLK	110PT	004238032	73
380	3,60	2,40	30-105		20P+2+2	000438200	15
380	4,20	2,80	30-105		20P+2+2	000438600	15
380	4,40	3,20	30		48W	002338030	39
380	4,40	3,20	50	4/13/80	72T	042838050	44
380	4,40	3,20	60	2/14/100 + 2/14/125	72T	042838062	44
380	4,40	3,20	60	2/14/100 + 2/14/125	72PT	002438060	40
380	4,40	3,20	65	2/9/110	72PT	002438065	40
380	4,40	3,20	80	2/14/100 + 2/14/125	72PT	002438080	41
380	4,60	3,00	75		20P+2+2	000438075	15
380	4,80	3,50	60	2/14/100 + 2/14/125	72T	042838060	44
380	4,80	3,50	60	2/14/100 + 2/14/125	72PPT	022438160	43
380	4,80	3,50	60	2/14/100 + 2/14/125	72PT	002438160	41
380	4,80	3,50	60	2/14/100 + 2/14/125	84PT	002438161	41
380	4,40	3,20	60	2/14/100 + 2/14/125	72TT	0020380014	32
380	4,80	3,50	60	2/14/100 + 2/14/125	84TT	002038033	32
380	4,80	3,50	60	2/14/100 + 2/14/125	84WS	002038031	32
380	4,80	3,50	60	2/14/100 + 2/14/125	96PT	002438163	41
400	3,00	2,40	30	NLK	130 PT	004040029	74
400	3,00	2,40	30	NKK	130 PT	004240030	74
400	3,20	2,20	30	NLK	78HD	002540030	35
400	3,50		40	2/15/80 + 4/12/64 + 2/8,5/55	100HZ	0836400102	79
400	3,50	2,40	30	NLK	120PT	002140034	33
400	3,50	2,40	30	NLK	120W	001540030	27
400	3,50	2,40	35		120W	001540035	27
400	3,50		40	2/15/80 + 4/12/64 + 2/8,5/55	128HZ	0836400122	79
400	3,50		40	2/15/80 + 4/12/64 + 2/8,5/55	160HZ	0836400162	79

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
400	3,50		40	2/15/80 + 4/12/64 + 2/8,5/55	200HZ	0836400202	79
400	3,50	2,40	30	NLK	48W	001440029	25
400	3,50	2,40	30	NLK	60W	001440030	25
400	3,50	2,40	30	NLK	78HD	012540030	35
400	3,50	2,40	30	NLK	78HFT	022540030	37
400	3,50	2,40	30	NLK	84W	001440034	25
400	3,50	2,40	30	NLK	96W	011440031	25
400	3,50	2,40	35		96W	001440036	25
400	3,60	2,40	35		120W	001540035	27
400	3,60	3,00	30	NLK	120PT	004040041	70
400	3,60	3,00	30	NLK	120PT	004240032	73
400	3,60	2,40	30	NLK	18F SDB	000840031	21
400	3,60	2,40	30	NLK	28F SDB	000840030	21
400	3,60	2,40	30	NLK	36W SDB	001040030	22
400	3,60	2,40	30	NLK	60W	001240030	23
400	3,60	3,00	30	NLK	90PT	004240031	73
400	3,60	3,00	50	4/15/80	90PT	004240051	73
400	3,60	3,00	30	NLK	96PT	004040030	70
400	3,60	3,00	50	4/15/80	96PT	004040050	70
400	3,80	3,20	50	4/15/80	66FT	004240050	73
400	3,80	3,00	30		96	002040030	76
400	4,00	2,60	30		28P	000540030	20
400	4,20	2,80	30-110		20P+2+2	000440200	15
400	4,20	2,80	30	NLK	20P+4 SDB	000440131	17
400	4,20	2,80	30-105		24P+3	000440030	14
400	4,20	2,80	30	NLK	30W+3	000440130	17
400	4,20	3,40	30	NLK	60PT	004040033	70
400	4,20	3,40	30	NLK	72PT	004040031	70
400	4,25	3,00	30		72PPT	022440003	43
400	4,25	3,20	30		72PT	002440003	41
400	4,40	2,80	30	NLK	48W	000140030	13
400	4,40	3,20	30		60PT	002440031	41
400	4,40	3,20	80	4/8,5/100 + 2/7/110 + 2/14/110	60PT	002440083	41
400	4,40	3,20	30		60W	002340030	39
400	4,40	3,20	60	2/11/85	60W	002340060	39

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
400	4,40	3,00	30		72PPT	022440030	43
400	4,40	3,20	80		72PPT	022440080	43
400	4,40	3,20	30		72PT	002440030	41
400	4,40	3,20	30	KS	72PT	002440230	41
400	4,40	3,20	60	2/11/85	72FT	002440060	41
400	4,40	3,20	75	4/15/105	72PT	002440075	41
400	4,40	3,20	80	4/19/120 + 2/9/130	72PT	002440080	41
400	4,40	3,20	30		72T	042840030	44
400	4,40	3,20	30		72W	002340031	39
400	4,40	3,20	60	2/11/85	72W	002340061	39
400	4,40	3,20	80		72W	002340081	39
400	4,40	2,80	30	NLK	84W	001440001	25
400	4,40	3,80	40	2/15/80 + 2/12/64	90PT	004240040	73
400	4,40	3,80	40	2/15/80 + 2/12/64	96PT	004040040	70
400	4,80	3,50	30		72TT	002040033	32
400	5,40	3,40	30-105		28F SDB	000740030	21
400	5,40	3,40	30-105		28F+4 SDB	000440330	18
405	3,00	2,20	30	NLK	120	051540530	28
410	3,60	2,40	30		28F SDB	004728410	82
420	3,50	2,40	40		120W	001842040	31
420	3,50	3,00	30	2/10,5/70	96PT	004042030	71
420	3,50	3,00	30	2/10,5/70	96PT	014042030	71
420	3,80	3,20	30	2/10,5/70	108PT	004242030	73
420	3,80	2,60	40		48W	001842039	31
420	3,80	3,00	30	2/10,5/70	56PT	004042034	71
420	3,80	3,20	30	2/10,5/70	90PT	004242031	73
420	4,40	3,20	80	2/14/110	72PT	002442080	41
420	4,40	3,80	30	2/10,5/70	90PT	004242033	73
420	4,40	3,80	30	2/10,5/70	96PT	004042031	71
420	4,60	3,20	60		72PT	002442060	41
420	4,80	3,50	60	2/14/125 + 2/19/120	72PPT	022442160	43
420	4,80	3,50	60	2/14/125 + 2/19/120	72PT	002442160	41
420	4,80	3,50	60	2/14/125 + 2/19/120	84PT	002442161	41
425	4,20	2,80	30-105		20P+2+2	000442200	15
430	3,50	3,00	30	2/10,5/70	96PT	004043030	71
430	4,40	3,20	30		72PT	002443030	41
430	4,40	3,20	65	2/9/110	72PT	002443065	41

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
430	4,40	3,20	75	4/15/105	72PT	002443077	41
430	4,40	3,20	80	2/9/130 + 4/19/120	72PT	002443080	41
430	4,40	3,20	30		72W	002343031	39
430	4,40	3,20	75	4/15/105	96PT	002443075	41
430	4,80	3,50	75	4/11/130 + 4/6,5/130	72 PT	002443076	41
430	4,80	3,50	70	4/11/130	72PT	002443070	41
450	3,60	2,80	30	NLK	130	051545030	28
450	4,00	3,40	30		102	002045030	76
450	4,00	2,80	30	NLK	138W	001545030	27
450	4,00	2,80	30	NLK	66W	001245030	23
450	4,20	2,80	30	NLK	28P+4 SDB	000445031	17
450	4,20	2,80	30	NLK	36W+4	000445130	17
450	4,40	3,80	30		102PT	004045030	71
450	4,40	3,80	30		120PT	004045033	71
450	4,40	2,80	30	NLK	20P SDB	000845030	21
450	4,40	2,80	30	NLK	40W SDB	001045030	22
450	4,40	3,20	30		54PT	002445031	41
450	4,40	2,80	30	NLK	54W	000145030	13
450	4,40	3,20	30		54W	002345030	41
450	4,40	3,00	30	NLK	60W	001445030	27
450	4,40	3,20	30	2/10/60	72PT	002445030	39
450	4,40	3,20	80	4/8,5/100 + 2/7/110 + 2/14/110	72PT	002445081	41
450	4,40	3,20	80	2/9/130 + 4/19/120	72PT	002445082	41
450	4,40	3,20	30		72W	002345031	39
450	4,40	3,80	30		96PT	004045031	71
450	4,40	3,00	30	NLK	96W	001445031	26
450	4,60	3,20	30-110		20P+2+2	000445200	15
450	4,60	3,20	30	2/10/60	72W	002345032	39
450	4,80	3,50	30	NLK	138W	001545031	27
450	4,80	3,50	60	2/14/125 + 2/19/120	48PT	072445060	44
450	4,80	3,50	30	2/8,50/60	72PPT	022445032	43
450	4,80	3,50	60	2/14/125 + 2/14/125	72PPT	022445062	43
450	4,80	3,50	80	4/19/120 + 2/9/130	72PPT	022445083	43
450	4,80	3,50	30	2/8,5/60	72PT	002445032	41
450	4,80	3,50	60	2/14/125 + 2/19/120	72PT	002445062	41
450	4,80	3,50	80	4/19/120 + 2/9/130	72PT	002445083	41

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
450	4,80	3,80	30		72PT	004045032	71
450	4,80	3,50	60	2/14/125 + 2/19/120	72T	042845060	44
450	4,80	3,50	60	2/14/125 2/19/125	72TT	002045063	32
450	4,80	3,50	60	2/14/125 2/19/120	72WS	002045061	32
450	4,80	3,50	60	2/14/125 + 2/19/120	84PT	002445064	41
450	4,80	3,00	30	NLK	84W	001445001	25
450	4,80	4,00	30		96PT	004245042	71
460	4,40	3,20	30	2/13/94	54W	002346030	39
460	4,40	3,20	30	2/13/94	72 PPT	022446030	43
460	4,40	3,20	30	2/13/94	72PT	002446030	42
460	4,40	3,20	75	2/7/110 + 4/15/105	72PT	042446075	44
460	5,00	3,60	30		72TT	002046033	32
470	4,40	3,20	75	4/15/105	96PT	002447075	42
470	4,80	3,50	70	4/11/130	72PT	002447070	42
470	4,80	3,50	75	4/11/130 + 4/6,5/130	72PT	002447076	42
480	4,40	3,20	30		80PT	002448030	42
480	4,80	3,50	80	2/9/130 + 4/19/120	66PT	042448080	44
480	4,80	3,50	80	4/19/120 + 2/9/130	72PPT	022448080	43
480	4,80	3,50	80	4/19/120 + 2/9/130	72PT	002448080	42
480	4,80	3,50	60	2/11/115 + 2/19/120	72PT	042448060	44
480	4,80	3,50	60	2/19/120	72TT	002048061	32
480	4,80	3,50	60	2/19/120	72WS	002048062	32
500	3,30	2,80	30	2/10,5/70	140PT	004050040	74
500	3,30	2,80	30	2/10,5/70	140PT	004250031	74
500	3,60	2,80	30	NLK	145	051550030	28
500	4,00	3,40	30		120	002050030	76
500	4,00	3,40	30	2/10,5/70	120PT	004050029	71
500	4,00	3,40	30	2/10,5/70	120PT	014050029	71
500	4,00	3,40	80	6/9/100	120PT	014050081	71
500	4,00	3,40	30		144PT	004050130	71
500	4,00	2,80	30	2/10/80 NLK	144W	001550030	27
500	4,00	2,80	30	NLK	72W	001250030	23
500	4,20	2,80	30	NLK	32P+4 SDB	000450031	17
500	4,20	3,60	80	6/6,5/100	84PT	004050080	71
500	4,20	3,40	30		96	002050031	76
500	4,40	3,80	25,4		120PT	004050026	71
500	4,40	3,80	30	2/10,5/70	120PT	004050030	71

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
500	4,40	3,80	30	1/10,5/60	120PT	004250030	73
500	4,40	2,80	30	NLK	24P SDB	000850030	21
500	4,40	2,80	30	NLK	44W SDB	001050030	22
500	4,40	3,20	30		60PT	002450029	42
500	4,40	3,20	75		60PT	002450075	42
500	4,40	2,80	30	NLK	60W	000150030	13
500	4,40	3,20	80		60W	002350080	39
500	4,40	3,60	30		68PT	004050036	71
500	4,40	3,20	30		72W	002350031	39
500	4,80	4,20	30		120PT	004050032	71
500	4,80	3,50	30	2/10/80 NLK	144W	001550031	27
500	4,80	3,40	30-140		24P+2+2	000450200	15
500	4,80	3,50	60	2/11/115	60PT	002450060	42
500	4,80	3,50	60	2/11/115	72PPT	022450061	43
500	4,80	3,50	60	2/11/115	72PT	002450061	42
500	4,80	4,00	30		96PT	004050038	71
500	4,80	3,50	70	6/8/220	96W	001550070	27
500	5,00	4,00	30		72PT	004050031	71
500	5,20	3,80	30	2/10/80 + 2/15/63	100W	001450032	26
500	5,20	3,80	30	2/10/80	72W	001450030	26
500	5,60	3,60	30	2/10/80	84W	001450001	26
510	4,80	3,50	80	2/9/130 + 4/19/120	72PT	002451080	42
520	4,40	3,80	30		120PPT	004052030	71
520	4,40	3,80	30		120PT	004252030	73
520	4,40	3,20	30	2/13/94	44W	002352030	39
520	4,40	2,80	30	NLK	60W	000152030	13
520	4,40	3,20	30	2/13/94	72PT	002452030	42
520	4,80	3,50	60	2/11/115 + 2/19/120	60PT	002452060	42
520	4,80	3,50	75	4/11/130 + 4/6,5/130	72 PT	002452075	42
520	4,80	3,50	70	4/11/130	72PT	002452070	42
520	4,80	3,50	60	2/11/115 + 2/19/120	72PT	042452060	44
530	5,00	3,50	30		60PT	002453030	42
530	5,80	4,00	60	1/11/85	60PT	002453060	42
550	4,00	3,40	30	2/10,5/70	132PT	004055030	71
550	4,20	3,40	30		132	002055030	76
550	4,40	3,80	30		128PT	004255030	73
550	4,40	3,80	30		96PT	004255031	73

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
550	4,60	3,60	30		110PT	004055029	71
550	4,80	3,40	30-150		24P+2+2+2	000455000	15
550	4,80	3,20	30	NLK	72W	000155030	13
550	5,00	4,00	30		72PT	004055032	71
550	5,00	4,00	30		96PT	004055031	71
550	5,20	3,60	30		60W	002355030	39
550	5,20	3,80	30	2/10/80	84W	001455030	26
550	5,40	3,60	30	NLK	30P+2+2 SDB	000455031	17
550	5,50	3,80	40	2/13/122	60PT	002455040	42
550	5,80	3,80	30	2/10/80	96W	001455001	26
570	4,80	3,40	30	2/10/80	108W	001457030	26
570	4,80	3,50	60	2/19/120	60PPT	022457060	43
570	4,80	3,50	60	2/19/120	60PT	002457060	42
570	5,00	3,50	80	4/8,5/100 + 2/7/110 + 2/14/110	64PT	002457080	42
575	5,90	3,60	30	1/18/90 + 1/18/100	80W	001457530	26
580	5,50	4,00	40	2/13/122	60PT	002458040	44
600	4,60	4,00	30		138PT	004060030	71
600	4,60	4,00	30		140PT	004260030	73
600	4,80	4,00	30		138	002060030	76
600	4,80	4,00	40	2/11/63	96PT	004060040	71
600	5,20	3,60	30	NLK	72W	000160030	13
600	5,20	3,80	30	2/10/80 + 2/15/63	72W	001460030	26
600	5,40	4,00	30	2/10/80 + 2/15/63	172W	001460032	26
600	5,70	4,00	30	2/10/80 + 2/15/63	110W	001460033	26
600	5,80	4,00	60	2/11/115 + 2/19/120	60PPT	022460060	43
600	5,80	4,00	60	2/11/115 + 2/19/120	60PT	002460060	42
600	5,80	4,00	60	2/11/115 + 2/19/120	72PT	002460061	42
620	5,20	4,20	40	2/13/114 + 2/13/140	36PT	004062040	71
620	6,20	4,20	40	2/13/114 + 2/13/140	60PT	002462040	42
640	5,40	3,60	30	2/7/42 + 2/10/60	36P+2+2 SDB	000464031	17-26
650	5,00	4,00	30		144PT	004065030	71
650	5,20	4,00	30		60PT	004065031	71
650	5,20	4,00	30		72PT	004065032	71
650	5,90	4,20	30	2/10/80 + 2/15/63	100W	001465030	26
670	5,80	4,00	60	2/11/148 + 2/19/120	60PT	002467060	42
700	6,00	4,20	30		60W	001470030	26
700	6,20	4,20	30	2/18/100	84W	001470001	26

Classification des lames par diamètre

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence	Page
700	6,50	4,40	30		110W	001470002	26
700	7,00	5,00	80	1/17/110 KS	60PT	002470080	42
720	6,00	4,40	30	2/8,5/90	72W	001472030	26
720	6,40	4,40	40	2/14,2/114 +2/14,2/140	60PT	002472040	42
730	6,20	4,20	60	2/11/148 + 2/19/120	60PT	002473060	42
735	6,00	4,40	30	2/8,5/90	48W+2+2 SDB	000473530	17
735	6,00	4,40	30	2/8,5/90	48W+2+2 SDB	000473530	26
735	6,00	4,40	30	2/8,5/90	72W	001473530	26
750	6,50	4,50	40	2/10,5/60	48W+2+2 SDB	000475040	17+26
750	6,50	4,50	40	2/10,5/60	48W+2+2 SDB	000475040	26
750	6,80	5,00	30		60W	001475030	26
750	7,00	4,80	60	2/12,5/240	120W	001475060	26
760	6,00	4,40	30	4/8,5/90 + 2/14/400	72W	001476030	26
760	6,50	5,00	80		72PT	004076080	71
800	6,00	4,4	30	2/14/400 +4/8,3/90	48W+2+2 SDB	000480054	17
800	6,00	4,40	30	4/8,5/90 + 2/14/400	80W	001480034	26
800	7,00	5,00	40		84W	001480040	26

LAMES DE SCIE

DÉCHIQUEURS

DIA TECHNOLOGIE

UTILS À ALÉSAGE

M ANCHONS ET ACCESSOIRES

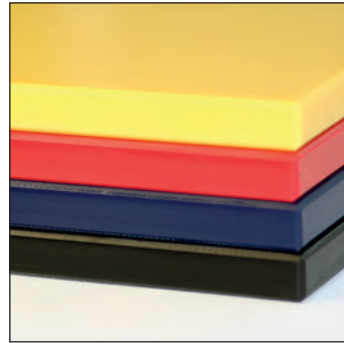
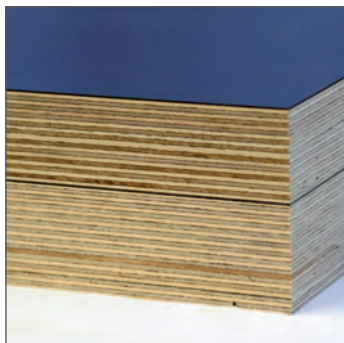
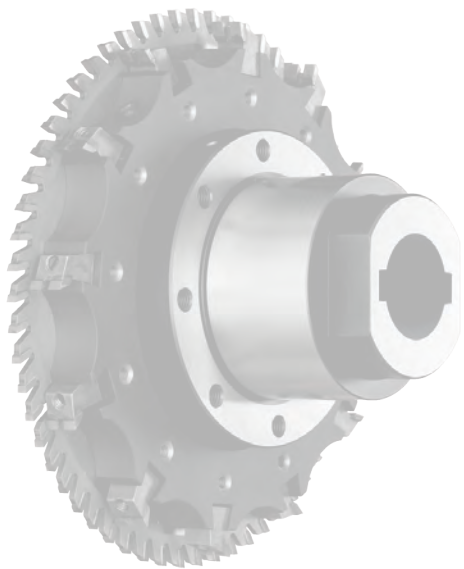
O UTILS PR PORTATIVES

O UTILS PR CNC

A TTACHEMENTS PR CNC

P ERPAGE

F ERS ET PLAQUETTES



Information techniques.....	120 - 121
Décheteteurs DP compact.....	122 - 123
Décheteteurs à segments amovibles.....	124-126
FIXMATIC P.....	124-125
Décheteteurs Vario	128
Décheteteurs à segments de lames.....	130
Lames de rechange.....	129 - 132
Lames à inciser.....	133 - 135

Informations techniques
pour les déchiqueteurs

	Déchiqueteurs DP PLT - Compact type 2600	
		
UTILISATION	Mise à format de panneaux d'agencement -revêtus et bruts.	
MACHINE	Profileuse-calibreuse double avec arbre standard ou Hydro	
Matériau usiné		
OSB - panneaux particules - panneaux MDF sortis de presse	-	
OSB	+++	
Panneaux particule avec couche centrale tendre	+++	
Panneaux mélaminés	+++	
Panneaux particules et HDF revêtus	++	
Panneaux particules avec revêtements délicats type papier	+++	
Panneaux particules avec placage bois en long	+++	
Panneaux particules avec placage bois en travers	++	
Contreplaqués avec parois externes tendres	-	
MDF Drvêtus et bruts	++ sur arbre standard +++ sur arbre HYDRO	
Bois massifs en long	+	
Bois massifs en travers	+	

Informations techniques

pour les déchiqueteurs

	Déchiqueteurs type 0033	Déchiqueteurs Vario type 0033	Déchiqueteurs à segments de lames type 0033
			
	Mise à format de panneaux bruts.	Mise à format et déchiquetage de la surcote sur panneau de bois non revêtus	Mise à format de panneaux d'agencement revêtus et bruts avec grande largeur de déchiquetage
	Profileuse-calibreuse double	Multi-lames Profileuse-calibreuse double	Multi-lames Profileuse-calibreuse double
	++	-	++
	++	+	++
	+	+	+
	+	+	+
	-	-	+
	-	-	-
	-	+	+
	-	+	segments en position circulaire (réglage possible en gradin)
	-	+	+
	-	+	segments en position circulaire (réglage possible en gradin)
	+	-	++
	+	+	+
	-	++	-
	-	+	++
	-	+	segments en position circulaire (réglage possible en gradin)

Déchiqueteurs Compact „Ultra Streamline“ avec plaques de canalisation des copeaux



2600

UTILISATION:

Pour mise à format de panneaux

MATÉRIAU:

MDF, et panneaux avec ou sans revêtement, même dans les panneaux dont la partie médiane est de faible densité et avec revêtements délicats tels que film plastique ou papier.

MACHINE:

Tenonneuse-profileuse double

EXECUTION:

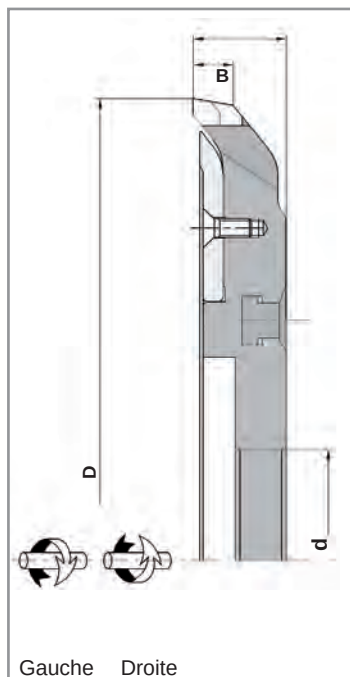
Grâce à la forme particulière des chambres à copeaux ce déchiqueteur est adapté aux machines munies d'un système optimisé d'évacuation des copeaux.

La plaque de canalisation évite le réusinage des copeaux. Coupes décomposées permettant un gain de l'ordre de 25% de tenue de coupe et une baisse des coûts de production.

Sens de rotation selon DIN-EN 50144**Ultra: pas de perte de largeur après retailles**

DENTURE:

DP (DIAMANT) hauteur DP = 6 mm



Vos avantages avec notre déchiqueteur **Ultra Streamline**

- tenue de coupe très élevée
- excellente évacuation vers l'aspiration, donc peu de réusinage des copeaux
- largeur de déchiquetage maintenue après affûtage

D mm	B mm	d mm	Z		Référence gauche	Référence droite
Déchiqueteur complet avec manchon sec Ø35+DKN Homag/IMA						
250	10	80	24		10171502	10171501
		80	36		10171504	10171503
		80	48		10171506	10171505
		80	54		10171508	10171507
Déchiqueteur complet avec manchon hydro al.40 + 6 pans						
250	10	80	24		10171510	10171509
			36		10171512	10171511
			48		10171514	10171513
			54		10171516	10171515
Déchiqueteur pour S-système Ø160 (4 baïonnettes / TK130)						
250	10	80	24		10174935	10174937
			36		10174933	10174934
			48		10174931	10174932
			54		10174929	10174930
Déchiqueteur pour S-système Ø192 (4 baïonnettes / TK150)						
250	10	80	24	p	10171491	10171469
			36		10171493	10171492
			48		10171495	10171494
			54		10171497	10171496

Programme fabriqué sur demande

Vitesses d'avance (avec rotation 6000 tr/min):

Z 24 jusqu'à 30 m / min

Z 36 35 à 45 m / min

Z 48 45 à 60 m / min

Z 54 50 à 70 m / min

Déchiqueteurs Compact „RLT“



2600

UTILISATION:

Pour mise à format de panneaux avec revêtements délicats tel que papier etc..., avec couche médiane compacte. Permet d'obtenir des arêtes très nettes, mais une qualité moyenne de l'état de surface du chant.

MATERIAU:

Panneaux bruts et revêtus. Convient aussi dans panneaux avec couche médiane tendre

MACHINE:

Tenonneuse-profileuse double et plaqueuse de chants

EXECUTION:

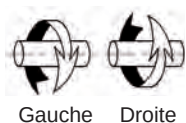
Grâce à la forme particulière des chambres à copeau ce déchiqueteur est adapté aux machines munies d'un système optimisé d'évacuation des copeaux.
Coupes décomposées permettant un gain de l'ordre de 25% de tenue de coupe et une baisse des coûts de production.

Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ultra: pas de perte de largeur après retailles

DENTURE:

DP (DIAMANT)



Gauche Droite

					Déchiqueteur avec baïonnettes	Déchiqueteur avec 4 TE	Déchiqueteur + manchon sec	Déchiqueteur + manchon HYDRO
D mm	B mm	d mm	Z	R/L	Référence	Référence	Référence	Référence
pour syst. de montage rapide Ø192								
250	10	36	80	Ga	10152818	10157148	10152874	10152880
250	10	36	80	Dr	10152819	10157149	10152875	10152881
250	10	48	80	Ga	10152820	10157150	10152876	10152883
250	10	48	80	Dr	10152822	10157151	10152877	10152884
250	10	60	80	Ga	10152823	10157152	10152878	10152885
250	10	60	80	Dr	10152825	10157153	10152879	10152886
pour syst. de montage rapide Ø160								
250	10	36	60	Ga.	10152826			
250	10	36	60	Dr.	10152827			
250	10	48	60	Ga.	10152828			
250	10	48	60	Dr.	10152829			
250	10	60	60	Ga.	10152830			
250	10	60	60	Dr.	10152831			

Déchiqueteurs à segments

avec système de montage rapide Fixmatic P



Droite

0034

UTILISATION:

Mise à format de panneaux

MATÉRIAU:

Panneaux bruts et revêtus

MACHINE:

Tenonneuse-profileuse double et plaqueuse de chants

EXECUTION:

Corps en acier, segments HW montés en quinconce dans rainures queue d'aronde, lame avec denture plate (F), dont la géométrie pourra éventuellement être modifiée en fonction du matériau et des conditions d'utilisation.
Système Fixmatic P inclus

DENTURE:

HW / DIAMANT (DP) sur demande

D mm	B mm	d mm	Z	Référence Gauche	Référence droite
avec Fixmatic P: D = 147 mm					
205	20	35 DKN	44/ 12	003420035	003420036
205	20	40 DKN	44/ 12	003420042	003420043
205	20	35 DKN	60/ 12	003420135	003420136
205	20	40 DKN	60/ 12	003420142	003420143
avec Fixmatic P: D = 192 mm					
255	20	35 DKN	48/ 18	003425035	003425036
255	20	40 DKN	48/ 18	003425042	003425043
255	20	35 DKN	60/ 18	003425135	003425136
255	20	40 DKN	60/ 18	003425142	003425143

Déchiqueteurs de rechange avec lame et segments HW

D mm	B mm	d mm	Z	Référence Gauche	Référence droite
205	20	75	44/ 12	003420235	003420236
205	20	75	60/ 12	003420335	003420336
255	20	80	48/ 18	003425235	003425236
255	20	80	60/ 18	003425335	003425336



Déchiqueteurs à segments

Pièces de rechange



0032/0033

Lames HW de rechange - denture plate (P)

adaptées pour déchiqueteurs à segment

D mm	B mm	b mm	d mm	TE fraisés mm	Z	Référence Gauche	Référence Droite
205	4	2,8	80	4/10/140	44F	003220101	003220201
205	4	2,8	80	4/10/140	60F	003220301	003220401
255	4	2,8	100	6/10/190	48F	003225501	003225502
255	4	2,8	100	6/10/190	60F	003225503	003225504

Pièces de rechange

Désignation	Référence
HW Segment sans brise-copeaux + vis (conditionnement de 12 pces)	003301400
HW Segment avec brise-copeaux + vis (conditionnement de 12 pces)	003301201
Vis pour segments (conditionnement de 24 pces)	003302402
Vis / fixation lame M5x12 t. fraisée Ø10 Torx (conditionnement de 24 pces)	003105002
Vis M 8x16 tête cylindrique	003105005
Clé à poignée tournevis TORX T20 pour vis M5	39077-0-00020-2

Fixmatic P

Système de montage rapide



D mm	Désignation	d mm	Référence
147	pour déchiqueteur D=205	35 DKN	003814735
147	pour déchiqueteur D=205	40 DKN	003814746
192	pour déchiqueteur D=255	35 DKN	003819235
192	pour déchiqueteur D=255	40 DKN	003819246

Pièces de rechange

Désignation	Référence
Flexible pneumatique spiralé	003800005

Déchiqueteurs à segments avec manchon sec



Droite

UTILISATION:

Mise à format de panneaux

MATÉRIAU:

Panneaux bruts et revêtus

MACHINE:

Tenonneuse-profileuse double et plaqueuse de chants

EXECUTION:

Corps en acier, segments HW montés en quinconce dans rainures queue d'aronde, lame avec denture plate (F), dont la géométrie pourra éventuellement être modifiée en fonction du matériau et des conditions d'utilisation.
Manchon sec inclus

DENTURE:

HW / DIAMANT (DP) sur demande

0033

D mm	B mm	d mm	Z	Référence Gauche	Référence droite
205/ 200	20	35 DKN	44/ 12	003320031	003320001
205/ 200	40	35 DKN	44/ 24	003320032	003320002
205/ 200	60	35 DKN	44/ 36	003320033	003320003
205/ 200	20	35 DKN	60/ 12	003320041	003320010
205/ 200	40	35 DKN	60/ 24	003320042	003320012
205/ 200	60	35 DKN	60/ 36	003320043	003320013
255/ 250	20	35 DKN	48/ 18	003325031	003325001
255/ 250	40	35 DKN	48/ 36	003325032	003325002
255/ 250	60	35 DKN	48/ 54	003325033	003325003
255/ 250	20	35 DKN	60/ 18	003325041	003325010
255/ 250	40	35 DKN	60/ 36	003325042	003325012
255/ 250	60	35 DKN	60/ 54	003325043	003325013

Déchiqueteurs à segments

Pièces de rechange



0032/0033

Lames HW de rechange - denture plate (P)

adaptées pour déchiqueteurs à segment

D mm	B mm	b mm	d mm	TE fraisés mm	Z	Référence Gauche	Référence Droite
205	4	2,8	80	4/10/140	44P	003220101	003220201
205	4	2,8	80	4/10/140	60P	003220301	003220401
255	4	2,8	80	6/10/190	48P	003225101	003225202
255	4	2,8	80	6/10/190	60P	003225302	003225402

Éléments de déchiqueteur complémentaires (segments inclus) pour largeur 36 mm -montage type 0033 page ci-contre

D mm	B mm	d mm	Z/Seg.	Référence Gauche	Référence droite
200	18	80	12		
250	18	80	18		

Flasques pour déchiqueteurs à segments, déchiqueteurs Vario et déchiqueteurs à segments de lames

D mm	d arbre mm	D manchon mm	Référence
115	35 DKN	80	
115	40 DKN	80	

Pièces de rechange

Désignation	Référence
HW Segment sans brise-copeaux + vis (conditionnement de 12 pces)	003301400
HW Segment avec brise-copeaux + vis (conditionnement de 12 pces)	003301201
Vis pour segments (conditionnement de 24 pces)	003302402
Vis / fixation lame M5x12 t. fraisée Ø10 Torx (conditionnement de 24 pces)	003105002
Vis M 8x16 tête cylindrique	003105005
Vis M 8x12,5 tête fraisée (pour segments de lame)	003105006
Clé à poignée tournevis TORX T20 pour vis M5	39077-0-00020-2

Segments DP sur demande

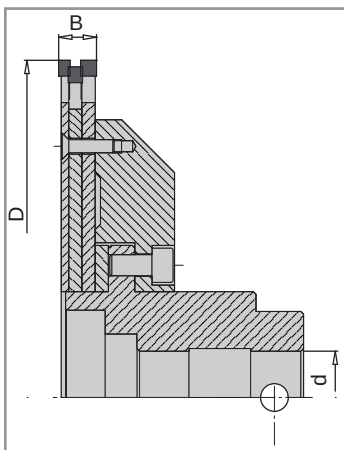
Déchiqueteurs „Vario“

complets, avec flasques et manchons secs



Droite

0033/7033



UTILISATION:

Mise à format, déchiquetage de la surcote

MATERIAU:

Panneaux de bois, panneaux bruts et revêtus

MACHINE:

Tenonneuse-profileuse double, multi-lames

EXECUTION:

Constitué d'une lame, un élément Z12 HW, un élément Z6 HW, et un flasque, montés sur manchon sec.

DENTURE:

HW / DP (DIAMANT)

D mm	B mm	d mm	Z	Qualité	Référence gauche	Référence droite
255	14,4	35	48/ 12/ 6	DP	703325681	703325680
255	14,4	40	48/ 12/ 6	HW	003325781	003325780
255	14,4	40	48/ 12/ 6	DP	703325881	703325880
255	14,4	35	48/ 12/ 6	HW	003325581	003325580
255	14,4	35	60/ 12/ 6	DP	703325683	703325682
255	14,4	40	60/ 12/ 6	HW	003325783	003325782
255	14,4	40	60/ 12/ 6	DP	703325883	703325882
255	14,4	35	60/ 12/ 6	HW	003325583	003325582

Déchiqueteurs „Vario“

Lames de rechange



0032/0033

0032/0033 Lames de rechange HW, denture biaise unilatérale avec angle d'axe pour déchiqueteurs Vario

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	Référence gauche	Référence droite
Lames						
255	4,0	2,8	80	48E + angle d'axe	003225585	003225584
255	4,0	2,8	80	60E + angle d'axe	003225587	003225586
Éléments de déchiquetage						
250	5,5	5,0	80	12P + angle d'axe	003325084	003325086
255	7,0	5,0	80	6P + angle d'axe	003325589	003325588

7032/7033 Lames de rechange DP, denture biaise unilatérale avec angle d'axe (hauteur DP 5,0 mm) pour déchiqueteurs Vario

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	Référence gauche	Référence droite
Lames						
255	4,3	2,8	80	36P	703225587	703225586
255	4,3	2,8	80	48P	703225581	703225582
255	4,3	2,8	80	60P	703225583	703225584
Éléments de déchiquetage						
250	5,5	5,00	80	12P	703325081	703325082
255	6,0	5,00	80	6P*	703325583	703325584
260	5,0	4,00	80	6P*	703326085	703326086

* Z 12 possible sur demande

Flasques pour déchiqueteurs à segments, déchiqueteurs Vario et déchiqueteurs à segments de lames

D mm	d arbre mm	D manchon mm	Référence
115	35 DKN	80	003300002
115	40 DKN	80	003300001

Déchiqueteurs à segments de lames complets, avec flasques et manchon sec



Droite

UTILISATION:

Mise à format, déchiquetage de la surcote
montage sur multi-lames sans manchon

MATÉRIAU:

Bois massif, panneaux de bois, panneaux bruts et revêtus

MACHINE:

Tenonneuse-profileuse double, multi-lames

EXECUTION:

Constitué d'une lame HW, un corps de déchiqueteur
avec 6 segments Z 4 HW - montés sur manchon sec.

DENTURE:

HW

0033

D mm	B mm	d mm	Z	Référence gauche	Référence droite
250	18	35 DKN	48F+ 6x4	003325131	003325101
250	18	40 DKN	48F+ 6x4	003325241	003325210

Élément de déchiqueteur complémentaire (segments inclus) pr largeur 36 mm

D mm	B mm	d mm	Z	Référence gauche	Référence droite
250	18	80	6x4	003324900	003324901

Déchiqueteurs pour système de montage rapide Fixmatic P Ø192 mm, avec lumières baïonettes, complet avec lame HW dents plates et segments HW

D mm	B mm	d mm	Z	Référence gauche	Référence droite
250	18	80	48F+ 6x4	003324920	003324921
			72F+ 6x4	003324924	003324925

Flasques pour déchiqueteurs à segments, déchiqueteurs Vario et déchiqueteurs à segments de lames

D mm	d arbre mm	D manchon mm	Référence
115	35 DKN	80	003300002
115	40 DKN	80	003300001

Déchiqueteurs à segments de lames

Lames et segments de lame de rechange



0032/7032

Lames de rechange HW pour déchiqueteurs AKE et Leuco

D mm	B mm	b mm	d mm	TE fraisés mm	Z	Référence gauche	Référence droite
200	4	2,8	80	4/10/140	40P	003220140	003220240
200	4	2,8	80	4/10/140	60F	003220340	003220440
220	4	2,8	80	6/10/154	60P+angle d'axe	003222141	003222241
250	4	2,8	80	6/10/200	48F	003225008*	003225009*
250	4	2,8	80	6/10/200	72F	003225180*	003225080*
250	4	2,8	100	6/10/200	72F	003225110*	003225010*
255	4	2,8	100	6/10/200	48F	003225541	003225641
255	4	2,8	80	6/10/200	54F	003225741	003225841

Lames de rechange DP - denture avec angles d'axe pour déchiqueteurs AKE et Leuco

D mm	B mm	b mm	d mm	TE fraisés mm	Z	Référence gauche	Référence droite
220	4	2,8	80	6/10/154	36P	703225007*	703225008*
250	4	2,8	80	6/10/200	48P	703225009*	703225011*
250	4	2,8	80	6/10/200	60P	703225021*	703225022*
250	4	2,8	100	6/10/200	72P	703225023*	703225024*

Segments de lame HW rechange pr déchiqueteurs AKE et Leuco

D mm	Z	Référence gauche	Référence droite
200	4	-	045200004•
200/250	4+angle d'axe	045200204	045200104
250	4	-	045200007•
250	4K	045201204	045201104
300	8	045300208	045300108
300	10	045300220	045300120
350/430	8	045350208	045350108
350/430	10	045350210	045350110

0452/0453

- * pour déchiqueteurs AKE et LEUCO
- utilisable à droite et à gauche



Lames de rechange non percées

Lames non percées, modifiables pour adaptation sur tous types de déchiqueteurs.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	Référence
205	4	2,8	80	44P	003220200
205	4	2,8	80	60P	003220400
210	4	2,8	80	44P	003221200
210	4	2,8	80	60P	003221400
255	4	2,8	80	48P	003225200
255	4	2,8	80	60P	003225400
260	4	2,8	80	48P	003226600
260	4	2,8	80	60P	003226800
260	4	2,8	80	72P	003226010

Indiquer précisément marque et type de déchiqueteur pour découpe des dents et perçages (modifications facturées en sus).

Lames pour incision avec flasques de réduction



Gauche

0030/0031

UTILISATION:	Incision en travaillant dans le sens de l'avance, pour obtention d'arêtes sans éclats.
MATERIAU:	Bois massif, panneaux etc..
MACHINE:	Tenonneuse-calibreuse double, plaqueuse de chants
EXECUTION:	Lame montée sur flasque de réduction pour machines Homag, IMA, Torwegge.
DENTURE:	HW, DP

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	R/L	Référence
180	3,2	2,2	30 DKN	42F	Ga	003175114
180	3,2	2,2	30 DKN	42F	Dr	003175115
180	3,2	2,2	30 DKN	54F	Ga	003175014
180	3,2	2,2	30 DKN	54F	Dr	003175015

Lames à inciser de rechange HW et DP (hauteur DP 5,0mm) adaptées au montage sur flasques de réduction ci-dessous

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	Qualité	Référence gauche	Référence droite
Lames HW							
180	3,2	2,2	65	42F	HW	003018008	003018009
180	3,2	2,2	65	54F	HW	003018006	003018007
Lames DP							
180	3,2	2,2	65	36F	DP	703018010	703018011
180	3,2	2,2	65	42F	DP	703018008	703018009
180	3,2	2,2	65	48F	DP	703018006	703018007

Flasques de réduction pour lames à inciser.

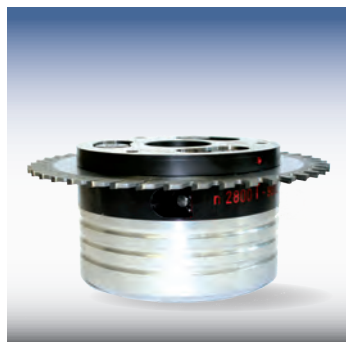
D mm	d mm	pr lame alésage...mm	Référence
108	30 DKN	65	003100014

Pièces de rechange

Désignation	Référence
VisTorx M5x12 tête fraisée D 9 (le conditionnement de 50 pièces)	003105001
VisTorx M5x12 tête fraisée D 10 (le conditionnement de 50 pièces)	003105002
Clé Torx T 20 à poignée tournevis (pour vis M5)	39077-0-00020-2

Lames pour incision

avec système de montage rapide Fixmatic P



Gauche

UTILISATION:

Incision en travaillant dans le sens de l'avance, pour obtention d'arêtes sans éclats.

MATÉRIAU:

Bois massif, panneaux etc..

MACHINE:

Tenonneuse-calibreuse double, plaqueuse de chants

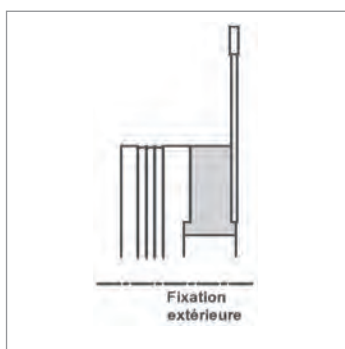
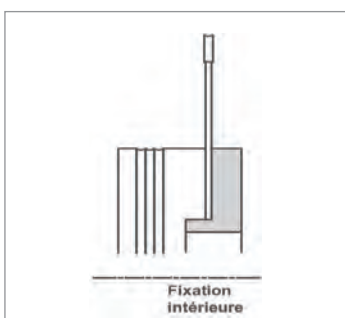
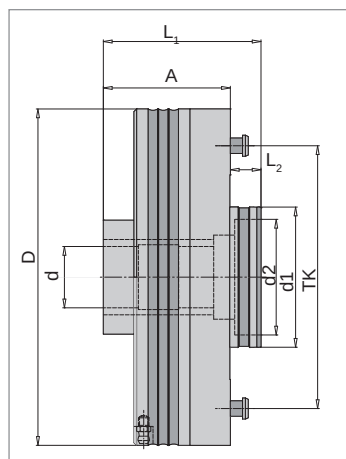
EXECUTION:

Lame montée sur système Fixmatic P, avec flasque de maintien

DENTURE:

HW

0038



Lames à inciser + système de montage rapide Fixmatic P

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	Référence gauche	Référence droite
180	3,2	2,2	30 DKN	30P	003818031	003818032
180	3,2	2,2	30 DKN	42P	003818131	003818132
180	3,2	2,2	30 DKN	54P	003818231	003818232
200	3,2	2,2	30 DKN	48P	003820031	003820032
200	3,2	2,2	30 DKN	60P	003820131	003820132

Système de montage rapide Fixmatic P seul

D mm	d mm	d1 mm	d2 mm	TK mm	Nbre goujons	L1 mm	L2 mm	A mm	Référence
110	30DKN	50		80	3	63		63	003811030

Flasques pour montage de lames

D mm		Référence gauche	Référence droite
110	pour fixation intérieure	003811049	003811050
110	pour fixation extérieure	003811051	003811052

Lames de rechange pour incision



0030

UTILISATION:	Pour incision et mise à format
MATERIAU:	Bois massif, panneaux bruts et revêtus
MACHINE:	Tenonneuse-calibreuse double, plaqueuse de chants
EXECUTION:	Pour systèmes AKE et Leuco
DENTURE:	HW

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence
150	3,2	2,2	30		30P	003015030
150	3,2	2,2	30		48P	003015031
180	3,2	2,2	30		30P	003018034
180	3,2	2,2	50	3/22/80 + 3/6/80	30P	003018051*
180	3,2	2,2	30		42P	003018033
180	3,2	2,2	50	3/22/80 + 3/6/80	42P	003018050*
180	3,2	2,2	30		54P	003018031
180	3,2	2,2	50	3/22/80 + 3/6/80	54P	003018052*
200	3,2	2,2	30		36P	003020030
200	3,2	2,2	30		48P	003020031
200	3,2	2,2	50	3/22/80 + 3/6/80	48P	003020051*
200	3,2	2,2	30		60P	003020033
200	3,2	2,2	50	3/22/80 + 3/6/80	60P	003020053*
255	3,2	2,2	30		60P	003025531
305	3,2	2,2	30		54P	003030531
305	3,2	2,2	30		72P	003030533
355	4,4	3,0	30		72P	003035530

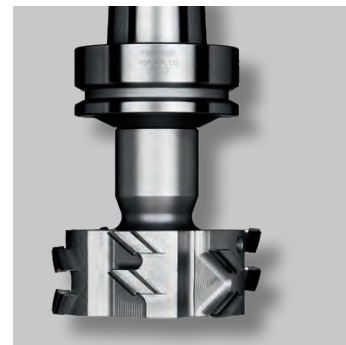
* Pour système AKE Fixmatic P et système Leuco



Technologie DIAMANT

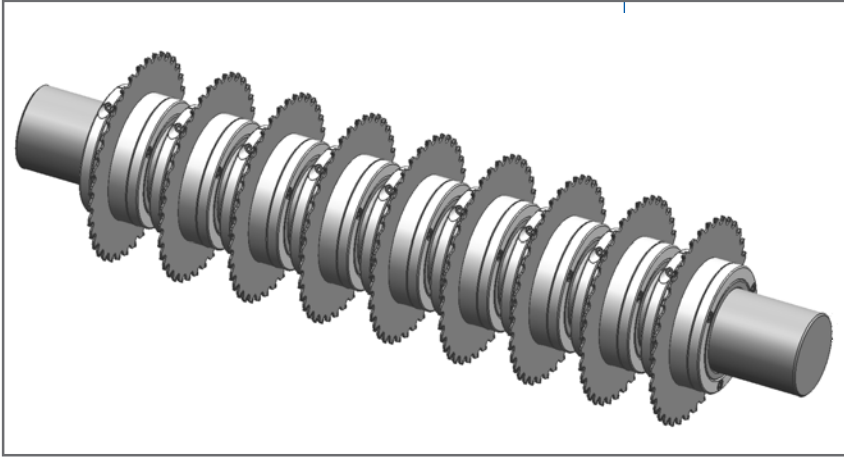
La rentabilité AKE.

DIA -Technologie



Lames DP pour arbre multi-lames.....	138
Lames et inciseurs SuperSilent à usage unique.....	139
Lames DP universelles.....	140 - 141
Lames DP pour scies à panneaux.....	142
Inciseurs DP.....	143
Lames DP pour portatives.....	146 - 147
Déchiqueteurs Compact ULTRA Streamline.....	145
Lames DP rechange pour déchiqueteurs.....	146 - 147
Fraises DP à défoncer.....	148 - 151
Fraises DP Harmony.....	152 - 154
Fraises DP pour attachements HSK Plus	153
Fraises DP pour NESTING.....	155
Porte-outils DP à surfacer.....	155
Fraises DP à calibrer pr plaqueuses.....	156 - 157
Fraises DP à affleurer pr plaqueuses.....	158 - 159
Mèches DP pour perçage.....	160 - 161
Fraises à affleurer DP pour portatives.....	162

Lames DP sur arbre multi-lames pour délignage de lames de parquet stratifié

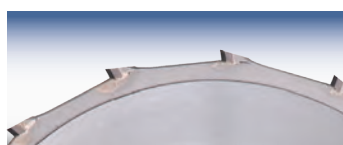


D mm	B mm	b mm	d	d max	Haut. DIA	Z
210	2,20 - 2,40	1,60	30	120	5,0	36
210	2,20 - 2,40	1,60	30	120	5,0	48
210	2,20 - 2,40	1,60	30	120	5,0	54
250	2,20 - 2,40	1,60	30	120	5,0	36
250	2,20 - 2,40	1,60	30	120	5,0	48
250	2,20 - 2,40	1,60	30	120	5,0	54
250	2,80 - 3,30	2,00	30	120	5,0	36
250	2,80 - 3,30	2,00	30	120	5,0	48
250	2,80 - 3,30	2,00	30	120	5,0	54
300	2,80 - 3,30	2,20	30	120	5,0	48
300	2,80 - 3,30	2,20	30	120	5,0	54

Géométrie de denture au choix:

Denture plate-trapèze (PT),
Denture plate (P)
Denture trapèze (T)
Denture alternée (ALT)

En option: traitement de surface spécifique à votre application (protection contre l'usure, protection contre l'échauffement du corps)

Lames DP „SuperSilent“**Lame universelle à usage unique****7821****7826****UTILISATION :**

Sur scie à panneaux, en long et en travers.

MATERIAU :

Panneaux particules bruts ou revêtus, MDF, multiplis, bois massifs

MACHINE :

Scie à panneaux verticale, scie à format avec agrégat d'incision

EXECUTION :

ChipBelt®, Safe@Work®, bruit atténué, très faible pression de coupe

DENTURE :

DP, MicroGéo®

Lame principale

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence
303	2,00	1,80	30	2/7/42 + 2/9/46,5 2/10/60	43	782130330

Cette lame nécessite l'utilisation d'un diviseur adapté à l'épaisseur du trait de scie

Diviseur à commander séparément (préciser impérativement marque et type de machine et fournir si possible un croquis).

Inciseurs

D mm	B mm	B ₂ mm	b mm	d mm	Machine	Z	Référence
80	2,00	2,50	1,80	20	Striebig	12	782608020
100	2,00	2,50	1,80	22	Striebig	16	782610022
120	2,00	2,50	1,80	22	Altendorf	20	782612022

Nouveauté mondiale
1er Prix de l'innovation HANOVRE 2013

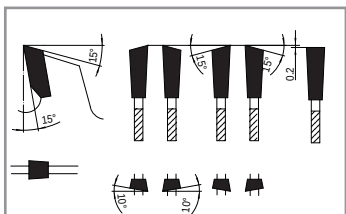
 Programme en cours de développement
 nous consulter pour de plus amples renseignements

Vos avantages avec
SuperSilent®

- nuisances sonores très nettement atténuées
- Safe@Work® : peu de risques de blessure lors de la manutention
- trait de scie mince
- coupes très nettes sur tous types de matériaux bois
- denture MicroGeo®, usage unique (pas de retaille)
- excellent rapport qualité / prix
- utilisation sur tous types de panneaux bois et bois massifs.

Lames DP „Universal Plus“

mise à format avec arêtes de qualité finie

**7515**

UTILISATION:

Mise à format de panneaux

MATÉRIAU:

Pour panneaux particules, MDF, etc...
avec revêtements durs et épais, profilés PVC,
baguettes revêtues,

MACHINE:

Scie à format verticale, scie à format, CNC (ex: BAZ),
scies à onglet doubles.

EXECUTION:

Trait de scie mince, bruit atténué

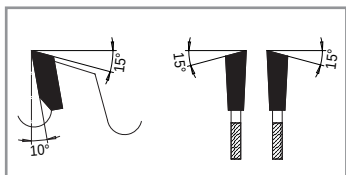
DENTURE:

DP, combinaison de dents alternées avec angles
d'axe alternés et dents plates.

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Haut. DIA	Z	Référence
303	3,00	2,20	30	NLK	3,50	100	751530330
303	3,20	2,20	30	NLK	3,50	100	751530331
350	3,20	2,20	30		3,50	100	751535030

Lames DP universelles

coupe en travers et en long

**7014/7015**

UTILISATION:

Emploi universel

MATÉRIAU:

Pour bois exotiques, panneaux bruts et
revêtus une face, carton dur, thermoplastiques

MACHINE:

Scie à format, coupe en bout

EXECUTION:

Avec corps de lame stable

DENTURE:

DP alternées (ALT), plates (P)

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Haut. DIA	Z	Référence
180	3,20	2,20	30		5,0	36P	701518031
180	3,20	2,20	30		5,0	36ALT	701518030
180	3,20	2,20	30		5,0	54P	701518036
180	3,20	2,20	30		5,0	54ALT	701518035
250	3,20	2,20	30		5,0	48ALT	701425030
250	3,20	2,20	30	TEC	5,0	60ALT *	7014250007
250	3,20	2,20	30		4,0	72ALT	701525031
300	3,20	2,20	30	TEC	5,0	48ALT	701430325
303	3,20	2,20	30	TEC	5,0	60ALT	701430333
303	3,20	2,20	30	TEC	4,0	72ALT *	701430331
303	3,20	2,20	30	TEC	5,0	72ALT	701430334
303	3,20	2,20	30	TEC	4,0	96ALT *	701530330
350	3,50	2,40	30	TEC	4,0	72ALT	701435031
350	3,50	2,40	30	TEC	4,0	108ALT	701535030

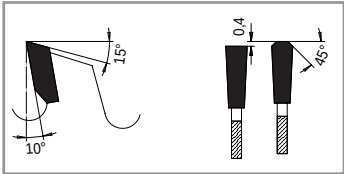
* avec angles d'axe

Lames DP pour scie à panneaux
pour tenue de coupe élevée



- UTILISATION :
- MATERIAU :
- MACHINE :
- EXECUTION :
- DENTURE :
- Sur scie à panneaux
- Panneaux particules, MDF bruts et revêtus, duroplastiques
- Scie à format avec agrégat d'incision
- Avec corps de lame stable
- DP plate-trapèze (PT)

7021



D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Haut. DIA	Z	Référence
250	3,20	2,20	30	TEC	5,0	48PT	702125030
250	3,20	2,2	30	TEC	4,0	60PT	7021250015
250	3,20	2.20	30	TEC	5.0	60PT	702125031
303	3,20	2,20	30	TEC	5,0	48PT	702130325
303	3,20	2,20	30	TEC	5,0	60PT	702130331
303	3,20	2,20	30	TEC	4.0	72PT	7021300009
303	3,20	2,20	30	TEC	5,0	72PT	702130438
350	3,50	2,40	30	TEC	4,0	96PT	702135030

AMES DE SCIE

DÉCHIQUETEURS

PLATE-TRAPÈZE

UTILS À ALÉSAGE

ANCHONS ET ACCESSOIRES

UTILS PR PORTATIVES

UTILS PR CNC

ATTACHEMENTS PR CNC

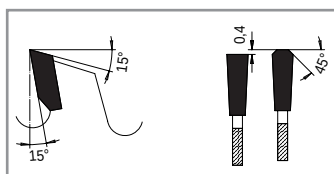
PERCAGE

ERS ET PLAQUETTES

Lames DP pour scies à panneaux pour tenue de coupe élevée



7024



UTILISATION:	Débit de panneaux à l'unité ou en paquet
MATERIAU:	Panneaux particules, MDF, HDF revêtus , Duroplast
MACHINE:	Scie à panneau horizontale avec agrégat d'incision
EXECUTION:	Avec corps de lame stable
DENTURE:	DP plate-trapèze (PT)

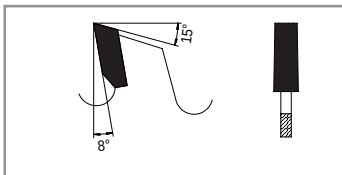
D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Machine	Haut. DIA	Z	Référence
305	4,40	3,00	30			5,0	60PT	702430537
350	4,40	3,20	30	2/10/60	Mayer, Schelling	5,0	72PT	702435005
350	4,40	3,20	30			5,0	84PT	702435030
380	4,40	3,20	30			5,0	72PT	702438030
380	4,40	3,20	60	2/14/100	Holzma	5,0	72PT	702438013
380	4,80	3,50	60	2/14/100	Holzma	5,0	72PT	702438066
400	4,40	3,20	30			5,0	72PT	702440008
430	4,40	3,20	80	2/9/130 4/19/120	Selco	5,0	72PT	7024430005
450	4,80	3,50	30			5,0	72PT	702445030
450	4,80	3,50	60	2/14/125 2/19/1254	Holzma	5,0	72PT	702445062
450	4,80	3,50	60			5,0	72PT	702448060
500	4,80	3,50	30			5,0	72PT	702450030
600	5,80	4,00	60	2/11/115 2/19/120	Holzma	6,5	60PT	702460060
620	6,20	4,00	40	2/11/115 2/19/120		6,5	60PT	702462040
680	5,80	4,00	40	2/13/114 2/13/140	Schelling	6,5	60PT	702468042
680	6,20	4,00	40	2/13/114 2/13/140		6,5	60FT	702468041

Inciseurs DP

pour tenue de coupe élevée



7026



UTILISATION:

Incision par dessous en avalant

MATÉRIAU:

Panneaux particules, MDF, HDF revêtus

MACHINE:

Scie à panneaux avec agrégat d'incision
Scie à format avec agrégat d'incision

EXECUTION:

DP pour vitesse d'avance importante avec tenue de coupe élevée

DENTURE:

DP Plate (P) plate-conique (P con.),
alternée-conique (W con.)

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Machine	Haut. DIA	Z	Référence
80	3,3	2,4	22	2/4,5/34	Striebig	3,0	12P	702608022
80	3,3	2,4	22		Striebig	3,0	12P	703608022*
80	2,8-3,6	4,00	20		Felder	5,0	10P+10P	702608020
100	2,8-3,6	4,00	22		Altendorf-Panhans-Schelling	5,0	12P+12P	702610022
120	3,35	2,20	20			5,0	10P	702612009
120	2,8-3,6	4,00	20		Holzher-SCM	5,0	12P+12P	702612020
120	2,8-3,6	4,00	22		Altendorf	5,0	12P+12P	702612002
120	2,8-3,6	4,40	50		Altendorf	5,0	12P+12P	702612050
125	2,8-3,6	4,00	20			5,0	12P+12P	702612523
125	3,1-3,9	2,20	20			5,0	24P con.	702612525
125	4,4-5,2	3,40	20			5,0	24P con.	702612521
160	4,4-5,2	3,20	30			5,0	30P con.	702616030
180	4,4-5,2	3,20	20		Anthon-Schelling	5,0	32W con.	702618021
180	4,4-5,2	3,20	45		Holzma	5,0	32P con.	702618044
180	4,8-5,6	3,50	45		Holzma	5,0	32P con.	702618046
200	4,4-5,2	3,40	20		Schelling	5,0	24P con.	702620024
200	4,4-5,2	3,50	20		Schelling	5,0	32P con.	702620020
200	4,4-5,2	3,50	65	2/9/100 2/9/110	Selco	5,0	32P con.	702620067
200	4,8-5,6	3,50	45		Holzma	5,0	32P con.	702620046
200	4,8-5,6	3,50	65	2/9/100 2/9/110	Selco	5,0	32P con.	702620068
200	5,8-6,6	3,50	45		Holzma	5,0	32P con.	702620047

702608022 = inciseur seul

703608022* = inciseur avec bague d'adaptation

Lames DP pour machine portative



7118

UTILISATION:

Pour coupe de tous types de panneaux abrasifs

MATÉRIAU:

Tous types de panneaux abrasifs reconstitués, ne demandant pas de finition parfaite des arêtes.
Ne convient pas pour verre, pierre, acier.

MACHINE:

Scie électro-portative

EXECUTION:

pour avance MAN

DENTURE:

DP plates (P) avec chanfreins de sécurité
Hauteur DIAMANT = 3.5 mm

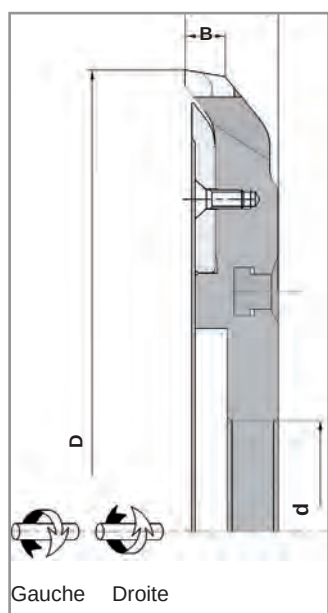
D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Z	Référence
160	2.4	1.6	20		4P	7118.160.04.20
160	2.4	1.6	20		8P	7118.160.08.20
185	2.4	1.6	15.87/20/30	1/4/39.87	4P	7118.185.04.15
185	2.4	1.6	15.87/20/30	1/4/39.87	8P	7118.185.08.15
190	2.4	1.6	20		4P	7118.190.04.20
190	2.4	1.6	20/30		8P	7118.190.08.20
200	2.4	1.6	30		4P	7118.200.04.30
200	2.4	1.6	30		8P	7118.200.08.30
216	2.4	1.6	30		8P	7118.216.08.30
216	2.4	1.6	30		12P	7118.216.12.30
230	2.4	1.6	20		6P	7118.230.06.20
230	2.4	1.6	20		12P	7118.230.12.20
250	2.4	1.6	30		6P	7118.250.06.30
250	2.4	1.6	30		12P	7118.250.12.30
300	2.4	1.6	30		12P	7118.300.12.30
300	2.4	1.6	30		20P	7118.300.20.30

Déchiqueteurs DP Compact „Ultra Streamline“

avec plaque de canalisation des copeaux



UTILISATION:	Pour mise à format de panneaux
MATERIAU:	MDF, et panneaux avec ou sans revêtement, même dans les panneaux dont la partie médiane est de faible densité et avec revêtements délicats tels que film plastique ou papier.
MACHINE:	Tenonneuse-profileuse double
EXECUTION:	Grâce à la forme particulière des chambres à copeaux ce déchiqueteur est adapté aux machines munies d'un système optimisé d'évacuation des copeaux. La plaque de canalisation évite le réusinage des copeaux. Coupes décomposées permettant un gain de l'ordre de 25% de tenue de coupe et une baisse des coûts de production. Sens de rotation selon DIN-EN 50144 Ultra: pas de perte de largeur après retailles
DENTURE:	DP (DIAMANT)



D mm	B mm	d mm	Z		Référence gauche	Référence droite
250	10	80	24	avec manchon sec Ø35+DKN Homag/IMA	10171502	10171501
		80	36		10171504	10171503
		80	48		10171506	10171505
		80	54		10171508	10171507
250	10	80	24	pour S-système Ø192	10171491	10171469
		80	36		10171493	10171492
		80	48		10171495	10171494
		80	54		10171497	10171496
250	10	80	24	avec manchon hydro al.40 + 6 pans	10171510	10171509
		80	36		10171512	10171511
		80	48		10171514	10171513
		80	54		10171516	10171515

Programme fabriqué sur demande

2600

Vos avantages avec notre déchiqueteur Ultra Streamline

- tenue de coupe très élevée
- excellente évacuation des copeaux, peu de réusinage des copeaux
- **largeur de déchiquetage maintenue après affûtage**

Lames DP pour déchiqueteurs pour déchiqueteurs à segments de lame



7032

Déchiqueteur
Type 0033



UTILISATION:

Pour mise à format avec inciseur, ou déchiquetage par dessus et dessous

MATÉRIAU:

Bois massifs, panneaux multipli, panneaux particules et MDF bruts ou revêtus

MACHINE:

Tenonneuse-profileuse double

DENTURE:

DP plates (P) avec angle d'axe

D mm	B mm	b mm	d mm	TE mm	Dr/Ga	Haut. DIA	Z	Référence
250	4,00	2,80	80	6/10/200	Ga	5,0	36P	703225007
250	4,00	2,80	80	6/10/200	Dr	5,0	36P	703225008
250	4,00	2,80	80	6/10/200	Ga	5,0	48P	703225009
250	4,00	2,80	80	6/10/200	Dr	5,0	48P	703225011
250	4,00	2,80	80	6/10/200	Ga	5,0	60P	703225021
250	4,00	2,80	80	6/10/200	Dr	5,0	60P	703225022
250	4,00	2,80	80	6/10/200	Ga	5,0	72P	703225023
250	4,00	2,80	80	6/10/200	Dr	5,0	72P	703225024

Lame DP pour déchiqueteurs pour déchiqueteurs AKE Vario



UTILISATION:

Pour mise à format, déchiquetage de la surcote sur multilame (sans manchon)

MATERIAU:

Bois massifs, panneaux multipli, panneaux particules et MDF bruts ou revêtus

MACHINE:

Tenonneuse-profileuse double, multi-lames

DENTURE:

DP plates (P) avec angle d'axe

7032/7033

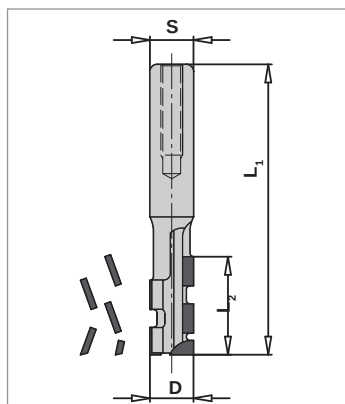
Déchiqueteur VARIO Type 7033



D mm	B mm	b mm	d mm		Haut. DIA	Z	Référence
250	5,50	5,00	80	Ga	5,0	12P	703325081
250	5,50	5,00	80	Dr	5,0	12P	703325082
255	6,00	5,00	80	Ga	5,0	12/ 6P	703325583
255	6,00	5,00	80	Dr	5,0	12/ 6P	703325584
255	4,30	2,80	80	Ga	5,0	36P	703225587
255	4,30	2,80	80	Dr	5,0	36P	703225586
255	4,30	2,80	80	Ga	5,0	48P	703225581
255	4,30	2,80	80	Dr	5,0	48P	703225582
255	4,30	2,80	80	Ga	5,0	60P	703225583
255	4,30	2,80	80	Dr	5,0	60P	703225584
260	5,00	4,00	80	Ga	5,0	12/ 6P	703326085
260	5,00	4,00	80	Dr	5,0	12/ 6P	703326086

Fraises DP

version ECO Z 1, avec coupe en bout HW



0970

UTILISATION:

Pour usinage de rainures*, défonçage, mise à format ,

MATÉRIAU:

Panneaux particules et MDF bruts ou revêtus

MACHINE:

CNC

EXECUTION:

Z = 1 réelle - denture périphérique au DIAMANT décomposée sur la longueur utile avec angles d'axe selon croquis
+ 1 coupe en bout au carbure (sauf sur fraises * **)

Hauteur de DIAMANT = 2,5 mm

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Haut. DIA mm	Z	Référence rot. Droite	Référence rot. Gauche
6	10	70	6	2.5	1	10026436*	-
6	10	60	6x35	2.5	2	12500-8-06010-RM**	-
8	15	80	8	3.5	2	12500-8-08015-RM*	-
10	22	75	12x40	3.5	1+1	12500-8-10222-R*	-
10	22	75	12x40	2.5	1(4)+1	097010222R	-
12	26	70	12x35	2.5	1(4) +1	097012261R	-
12	35	80	12x35	2.5	1(5) +1	097012352R	-
16	26	85	16x45	2.5	1(3)+1	097016262R	097016262L
16	35	90	16x45	2.5	1(4)+1	097016352R	
18	26	90	16x45	2.5	1(3)+1	097018262R	097018262L
18	26	95	25x55	2.5	1(3)+1	097016265R	097018265L
18	35	90	16x45	2.5	1(4)+1	097018352R	097018352L
18	35	105	25x55	2.5	1(4)+1	097018355R	097018355L
18	45	105	16x50	2.5	1(5)+1	097018452R	-
18	45	100	20x50	2.5	1(5)+1	097018453R	097018453L
18	45	110	25x55	2.5	1(5)+1	097018455R	097018455L
18	54	115	20x20	2.5	1(6)+1	097018540R	097018540L
18	33	95	25x50	2,0	1+1	10020650	
18	33	95	25x50	2,0	1+1	10020651	
18	42	100	25x50	2,0	1+1	10020653	
18	42	100	25x50	2,0	1+1	10020654	
20	25	90	25x50	2,0	1+1	10020655	

Autres dimensions sur demande.

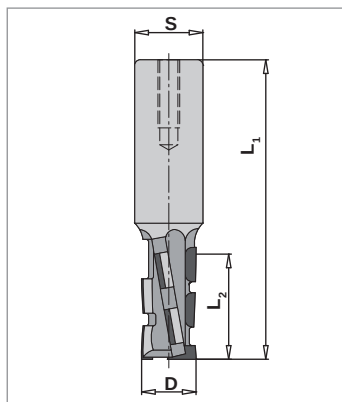
* adaptées à l'usinage de rainures - dents DIAMANT sans angle d'axe - corps HW monobloc

** adaptée à l'usinage de rainures - dents DIAMANT avec angle d'axe négatif - corps HW monobloc)

Les fraises type 0970 ne conviennent ni pour rainure, ni pour usinage de stratifié compact.

Fraises DP

Z 2



UTILISATION:	Défonçage, mise à format.
MATERIAU:	Panneaux particules et MDF bruts ou revêtus
MACHINE:	CNC
EXECUTION:	Z = 2 réelles - denture périphérique au DIAMANT

Version ECO- Hauteur de DIAMANT = 2,5 mm

EXECUTION: Z = 2 réelles réparties sur 4 lèvres - denture périphérique DP décomposée (...) sur la longueur utile, avec angles d'axe tirant vers le centre du panneau, coupe en bout HW

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Haut. DIA mm	Z	Référence rot. Droite	Référence rot. Gauche
20	25	95	20x50	2.5	2(6)+1	09702025MR	09702025ML
20	32	95	20x50	2.5	2(8)+1	09702032MR	09702032ML
20	42	100	20x50	2.5	2(10)+1	09702042MR	09702042ML
20	51	110	20x50	2.5	2(12)+1	09702051MR	09702051ML

Hauteur de DIAMANT = 4,0 mm

EXECUTION: Z = 2 réelles réparties sur 3 lèvres, denture périphérique DP décomposée sur la longueur utile, avec angles d'axe tirant vers le centre du panneau, coupe en bout DP

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Haut. DIA mm	Z	Référence rot. Droite	Référence rot. Gauche
20	28	100	25x60	2.5	2+1	10015516	10015517
20	38	110	20x60	2.5	2+1	10015518	10015519
20	48	120	20x60	2.5	2+1	10015520	10015521

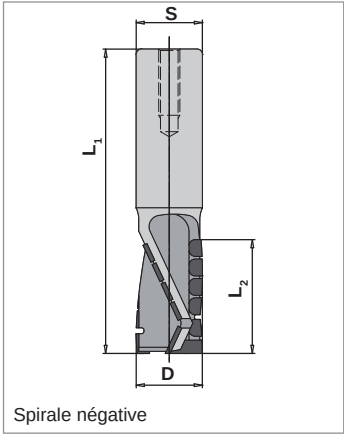
Hauteur de DIAMANT = 5,0 mm

EXECUTION: Z = 2 réelles réparties sur 3 lèvres, denture périphérique DP décomposée sur la longueur utile, avec angles d'axe tirant vers le centre du panneau, coupe en bout DP

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Haut. DIA mm	Z	Référence rot. Droite	Référence rot. Gauche
25	28	100	25x60	5.0	2+1	10014275	10014291
25	38	110	25x60	5.0	2+1	10014276	10014292
25	48	120	25x60	5.0	2+1	10014277	10014294
25	58	130	25x60	5.0	2+1	10015548	10151549
25	68	140	25x60	5.0	2+1	10151546	10151547

Fraises DP

Z= 3 en spirale, avec coupe en bout DP



UTILISATION: Défonçage, découpe, feuillement, mise à format avec grande vitesse d'avance (jusqu'à 30 m/min).

MATERIAU: Panneaux particules et MDF bruts ou revêtus, duroplastiques, PVC

MACHINE: CNC

EXECUTION: Corps d'outil très stable pour usage sous contraintes élevées. Z = 3 réelles DP ordonnées sur 3 spirales, avec angles d'axe rabattant les revêtements vers le centre du panneau, coupe en bout DP. Chambres à copeaux importantes facilitant leur évacuation.

10038

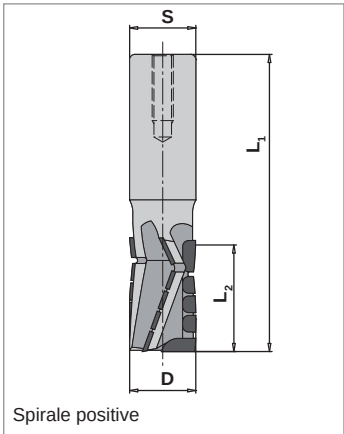
Spirale négative, hauteur de DIAMANT = 4,0 mm
(usage de panneaux d'épaisseur variable)

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Haut. DIA mm	Z	Référence rot. Droite	Référence rot. Gauche
20	28	105	25x55	2.5	2+1	10039048	10039049
20	38	115	25x55	2.5	2+1	10036103	10036104
20	48	125	25x55	2.5	2+1	10038175	10039047

Spirale négative, hauteur de DIAMANT = 5,0 mm
(usage de panneaux d'épaisseur variable)

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Haut. DIA mm	Z	Référence rot. Droite	Référence rot. Gauche
25	28	105	25x60	5.0	3+1	10036261	10036262
25	38	115	25x60	5.0	3+1	10035577	10035578
25	48	125	25x60	5.0	3+1	10035575	10035576
25	58	135	25x60	5.0	3+1	10151542	10151543
25	68	145	25x60	5.0	3+1	10151544	10151545

NEW
NEW

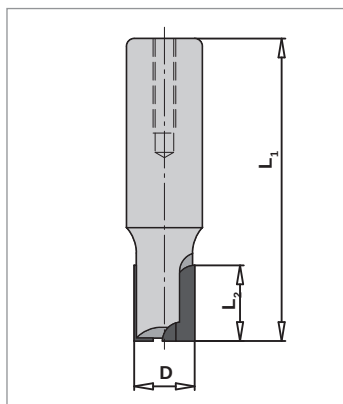


Spirale positive, hauteur de DIAMANT = 5,0 mm
(longueur utile à adapter à l'épaisseur du panneau usiné)

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Haut. DIA mm	Z	Référence rot. Droite	Référence rot. Gauche
25	38	115	25x60	5.0	3+1	10036738	10036739
25	48	125	25x60	5.0	3+1	10036740	10036741

Fraises DP

Z 2 , avec coupe en bout DP



UTILISATION:

Pour rainures, feuillures, découpe et mise à format
Cette exécution supprime tout risque de rayures dans les panneaux compacts.

MATÉRIAU:

Panneaux particules, MDF, OSB, panneaux polymère (Corian), duroplastiques, thermoplastiques, stratifié compact.

MACHINE:

CNC

EXECUTION:

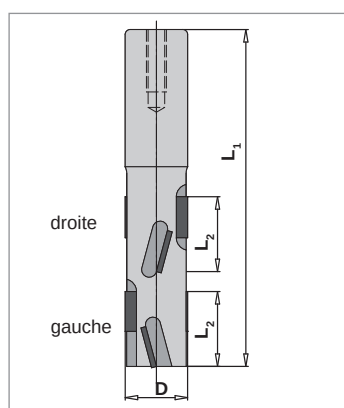
Z=2 dents réelles DP sur toute la longueur utile avec angles d'axe alternés, coupe en bout DP, rotation à droite

14250

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Haut. DIA mm	Z	Référence rot. Droite
8	15	65	8x42	2.8	2+1	14250-9-08150-R
10	15	75	10x45	2.8	2+1	14250-9-10150-R
12	20	75	12x45	3.0	2+1	14250-9-12202-R
16	20	80	20x50	5.0	2+1	14250-9-16205-R
16	25	85	16x45	5.0	2+1	14250-9-16253-R

Fraises DP

Z 2+2, rotation droite-gauche



UTILISATION:

Découpe et formatage.
L'entrée dans la matière se fait toujours en opposition et permet de ce fait d'éviter les éclats sur chants visibles.

MATÉRIAU:

Panneaux particules et MDF bruts ou revêtus

MACHINE:

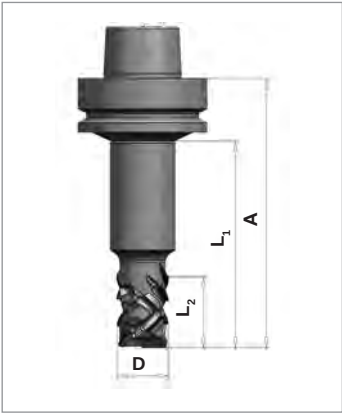
CNC

EXECUTION:

Z= 2 DP réelles réparties symétriquement, avec angles d'axe tirant vers le centre du panneau (sans coupe en bout).
Rotation à droite située sous la queue
Rotation à gauche en bout de fraise

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Haut. DIA mm	Z	Référence rot. Droite
25	30+30	135	25X55	5.0	2+1	10127176

Fraises à défoncer ou calibrer „HARMONY“
pour montage sur HSK Plus



10150

UTILISATION: Dressage, mise à format
Usinage sans éclat en sortie, même contre l'avance
Permet des vitesses d'avance élevées

MATERIAU: Bois massifs en long et en travers, panneaux bruts et revêtus, multipli, panneaux lattés, matières plastiques

MACHINE: CNC

EXECUTION: Dents DP avec angles d'axe très importants permettant d'obtenir des arêtes très nettes, même avec revêtement délicat. La queue HSK Plus garantit une concentricité et une rigidité hors du commun
rotation à droite

DENTURE: DP

Outil seul Harmony pour montage sur HSK Plus

	D mm	L2 mm	L1 mm	Haut DIA mm	Z	Epaisseur maxi usinée	Référence
NEW	20	28	85	5,0	1	22	10174353
NEW	25	34	100	5,0	2	29	10174354
	80	30	100	5,0	3+3	27	10150148

Ensemble outil Harmony + mandrin HSK Plus

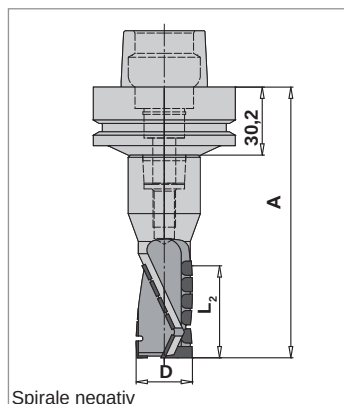
	D mm	L2 mm	A mm	Haut DIA mm	Z	Epaisseur maxi usinée	Référence
NEW	20	28	115,2	5,0	1	22	10174351
NEW	25	34	130,2	5,0	2	29	10174352
	80	30	130,2	5,0	3+3	27	10150146

Vos avantages avec nos fraises
Harmony

- tenue de coupe très élevée
- excellente évacuation des copeaux
- usinages d'une propreté exceptionnelle
- **particulièrement adaptées à l'usinage de bois massif et multiplis**
- possibilités d'usinage de matériaux très variés

Fraises à défoncer pour montage sur HSK Plus

Z= 3 en spirale, avec coupe en bout DP



Spirale négative

10034

UTILISATION:

Défonçage, découpe, feuillurage, mise à format avec grande vitesse d'avance (jusqu'à 30 m/min).

MATERIAU:

Panneaux particules et MDF bruts ou revêtus, duroplastiques, PVC

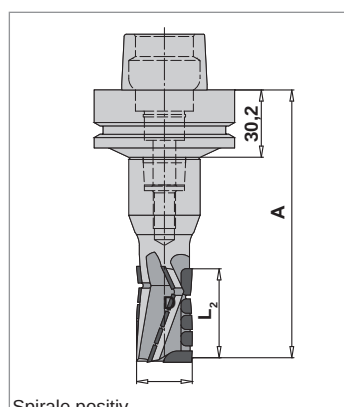
MACHINE:

CNC

EXECUTION:

Z = 3 réelles DP ordonnées sur 3 spirales, avec angles d'axe rabattant les couches extérieures vers le centre du panneau. Chambres à copeaux importantes facilitant leur évacuation. Le montage sur mandrin HSK *Plus* assure rigidité et précision de concentricité avec pour résultat une qualité de travail impeccable et une tenue de coupe étonnante.

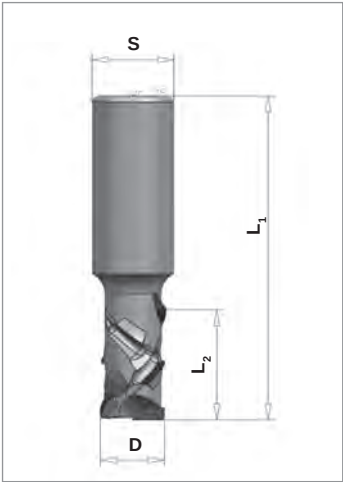
D mm	L2 mm	L1 mm	A mm	Queue	Haut. DIA mm	Z	Référence rot. Droite	Référence rot. Gauche
Avec spirale négative - fraise seule								
25	28	80	-	HSK25	5,0	3+1	10035571	10035572
25	38	90	-	HSK25	5,0	3+1	10034097	10034094
25	48	100	-	HSK25	5,0	3+1	10035573	10035574
25	58	110	-	HSK25	5,0	3+1	10122716	10122717
				HSK25				
Avec spirale négative - ensemble complet fraise + mandrin réf 10033898								
25	28	-	110,2	HSK 63 F	5,0	3+1	10126728	10126446
25	38	-	120,2	HSK 63 F	5,0	3+1	10123102	10127452
25	48	-	130,2	HSK 63 F	5,0	3+1	10121606	10128682
25	58	-	140,2	HSK 63 F	5,0	3+1	10122713	10122714



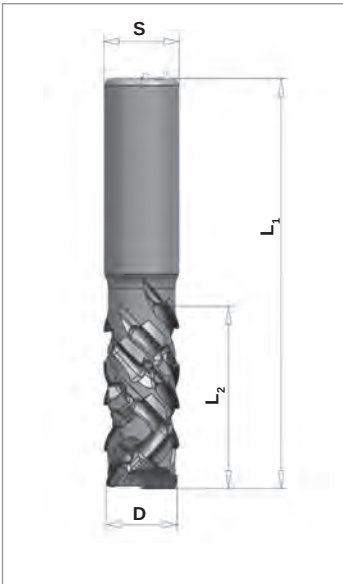
Spirale positive

D mm	L2 mm	L1 mm	A mm	Queue	Haut. DIA mm	Z	Référence rot. Droite	Référence rot. Gauche
Avec spirale positive - fraise seule								
25	38	90	-	HSK25	5,0	3+1	10035268	10035269
25	48	100	-	HSK25	5,0	3+1	10035596	10035597
Avec spirale positive - ensemble complet fraise + mandrin réf 10033898								
25	38	-	120,2	HSK 63 F	5,0	3+1	10156930	10156929
25	48	-	130,2	HSK 63 F	5,0	3+1	10156928	10156927

Fraises à défoncer „ Harmony“
avec coupe en bout DP



43020



UTILISATION:	Dressage, mise à format Usinage sans éclat en sortie, même contre l'avance Permet des vitesses d'avance élevées
MATERIAU:	Bois massifs en long et en travers, panneaux bruts et revêtus, multiplis, panneaux lattés, matières plastiques, nids d'abeille etc...
MACHINE:	CNC
EXECUTION:	Dents DP avec angles d'axe très importants permettant d'obtenir des arêtes très nettes, même avec revêtement délicat.
DENTURE:	DP

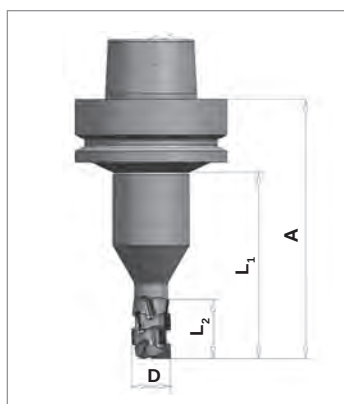
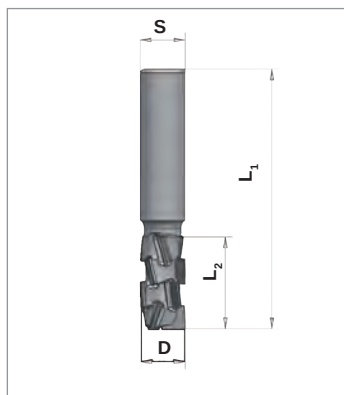
	D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Haut. DIA mm	Z	Epaisseur maxi usinée	Référence
NEW	20	28	100	25	3,0	1+1	22	10173823
NEW	20	34	100	25	3,0	1+1	29	10173824
NEW	25	28	100	25	3,0	2+1	22	10173825
NEW	25	34	100	25	3,0	2+1	29	10173826
NEW	25	50	115	25	3,0	2+1	45	10173827

Vos avantages avec nos fraises
Harmony

- tenue de coupe très élevée
- excellente évacuation des copeaux
- usinages d'une propreté exceptionnelle
- **particulièrement adaptées à l'usinage de bois massif et multiplis**
- possibilités d'usinage de matériaux très variés

Fraises DP „NESTING“

Z= 3 avec coupe en bout DP



UTILISATION:

Pour usinage NESTING avec vitesses d'avance élevées.
D 12 mm: matériau épaisseur 10-19 mm: Vf =10-20 m/min.
D 16 mm: matériau épaisseur 13-19 mm: Vf = 20-35 m/min.

EXECUTION:

Corps en métal lourd répondant aux contraintes importantes liées aux conditions d'usinage. Z = 3 (ou 4) réelles DP ordonnées sur 3 spirales, avec angles d'axe rabattant les couches extérieures vers le centre du panneau. Chambres à copeaux importantes, optimisées pour faciliter leur évacuation.

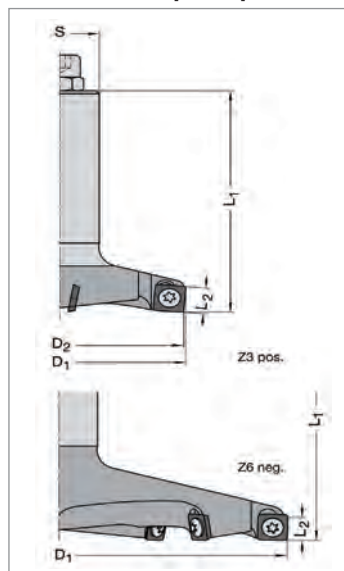
MACHINE:

CNC

AVANCE:

MEC

	D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	A mm	Haut. DIA mm	Z	Référence
	12	24,5	69	12		2.5	3+1	10170464
	12	32	85	12		3.0	3+1	10173288
	16	21	85	20		4.0	3+1	15555-9-16215-R
	16	24,5	77	20		2.5	3+1	10132788
	16	29	100	20		4.0	3+1	15555-9-16295-R
	Fraise (seule) pour montage sur mandrin HSK Plus							
NEW	16	24,5	77			2,5	3+1	10174356
	Ensemble complet fraise + mandrin HSK Plus							
NEW	16	24,5	77		107.2	2,5	3+1	10174368

Porte-outils à surfacer
à plaquettes DP amovibles

UTILISATION:

Surfaçage de tables de machines
D 82mm: nmax = 14000 min⁻¹ Vf =10-20 m/min.
D 150 mm: nmax = 9000 min⁻¹ Vf 12-30 m/min.

EXECUTION:

Avec **plaquettes amovibles et réversibles DP**, positionnées avec angle d'axe.

MATÉRIAU:

Z = 3: pour table tous panneaux bois et thermoplastiques
Z = 6: spécialement pour martyrs sur système Nesting

AVANCE:

MEC

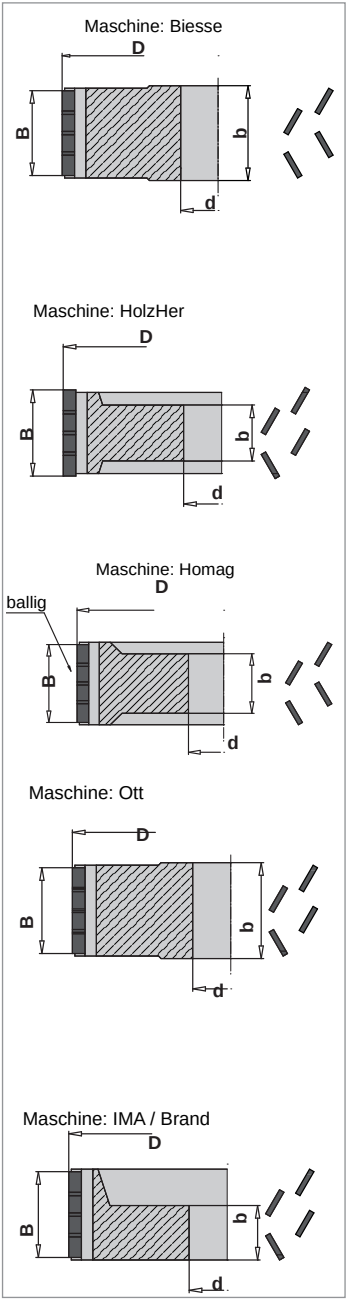
D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Z	Référence
82	8	8	25x55	3 positives	17525-9-80006-R
150	8	90	25x55	6 négatives	17525-9-15006-R

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Plaquettes	9.8x9.8x2.0 4 coupes bombées	72014-9-09800-0	1
Vis Torx	M4x7 T15 avec centreur	39081-0-04070-R	10
Clé	T15 poignée tournevis	39077-0-04015-2	1

Fraises à calibrer DP
avec angles d'axe alternés

- UTILISATION:
- Dressage de chants avec et contre l'avance
- EXECUTION:
- Fraises fixes avec angles d'axes rabattant les revêtements vers l'intérieur du panneau.
Dents diamants ordonnées selon croquis
- MATERIAU:
- Panneaux agglo et MDF revêtus
- DENTURE:
- Z = 3 DP réelles
- AVANCE:
- MEC



D x B/b x d mm	Z	Haut. DIA	Machine	n (max) min ⁻¹	Référence droite	Référence gauche
85 x 45/45 x 30 DKN	3+3	3,0	Ott	21.000	10036533	10036534
100 x 34/37.6 x 30 DKN	3+3	3,0	IMA/Brandt	18.000	10021305	10021304
100 x 48/40.6 x 30 DKN	3+3	3,0	IMA/Brandt	18.000	10021307	10021306
100 x 48/25 x 30 DKN	2+2	3,0	HolzHer	18.000	10037003	10037004
125 x 34/37.6 x 30 DKN	3+3	3,0	Homag	14.500	10028116	Sym
125 x 43/40 x 30 DKN	3+3	3,0	Homag	14.500	10102851	Sym
125 x 63/40.6 x 30 DKN	3+3	3,0	Homag	14.500	10021303	Sym
125 x 42/47 x 30 DKN	3+3	3,0	Biesse	14.500	10109727	Sym
125 x 48/40.6 x 30 DKN	3+3	3,0	IMA	14.500	10029731	10029732
125 x 63/40.6 x 30 DKN	3+3	3,0	IMA	14.500	10028686	10028687

Sym = symétrique - utilisable en rotation gauche et droite

Versions asymétriques (gauche -droite):
Fraises toujours positionnées de façon à usiner la face d'appui du panneau avec la seule dent du bas tirant vers le haut.

Versions symétriques:
Fraises toujours en position centrée par rapport à l'épaisseur du panneau.

33020

Fraises à calibrer DP „Harmony“

avec angles d'axe importants



UTILISATION:	Dressage, mise à format Usinage sans éclat en sortie, même en travail contre l'avance Permet des vitesses d'avance élevées
MATERIAU:	Bois massifs en long et en travers, panneaux bruts et revêtus, multiplis, panneaux lattés, matières plastiques
EXECUTION:	Dents DP avec angles d'axe très importants permettant d'obtenir des arêtes très nettes, sur revêtement délicat.
AVANCE:	MEC

33020

Avantages avec
Harmony:

- pas d'éclats sur les chants,
- tenue de coupe élevée
- utilisation sur tous types de panneaux revêtus, ainsi que sur les panneaux de bois massif.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	Haut. DIA mm	Machine	Référence rot. droite	Référence rot. gauche
100	34	37,6	30 DKN	3+3	5,0	IMA/ Brandt	10170571	10170572
100	48	40,6	30 DKN	3+3	5,0	IMA/ Brandt	10174952	10174953
100	63	40,6	30 DKN	3+3	5,0	IMA/ Brandt	10174954	10174955
125	48	40,6	30 DKN	3+3	5,0	IMA	10153837	10153838
125	34	37,6	30 DKN	3+3	5,0	HOMAG	10174956	- symétrique
125	43	40	30 DKN	3+3	5,0	HOMAG	10174957	- symétrique
125	63	40,6	30 DKN	3+3	5,0	HOMAG	10166704	-symétrique

Fraises à calibrer DP réglable synchrone

avec angles d'axe

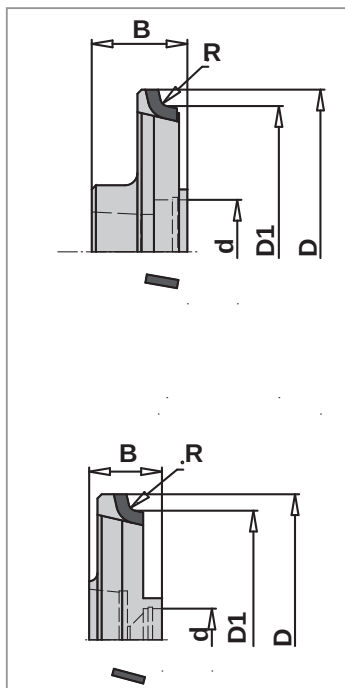
UTILISATION:	Mise à format. Réglage synchrone SUR LA MACHINE. Les arêtes sur façades vernies seront toujours nettes
EXECUTION:	en 2 parties avec angles d'axe Une vis à empreinte 6 pans double filetage Dr/Ga sur le dessus permet le réglage. Le vissage en sens horaire synchrone rapproche les 2 fraises entre elles, sans modifier la position du point milieu. D 200 mm monté sur manchon Hydro al. 40 + 6 pans D 150 mm monté sur manchon sec avec DKN dans l'alésage
MATERIAU:	Panneaux aggro et MDF
DENTURE:	DP

33020

D mm	B mm	d mm	Z	Haut. DIA mm	n (max) min ⁻¹	Référence rot. droite	Référence rot. gauche
150	20-28	30 DKN	6/6	5.0	12.000	10151972	10151997
200	28-38	40 6 K	6/6	5.0	9.000	10149008	10149009

Autres dimensions sur demande.

Fraises d'affleurage DP „Streamline“ avec angles d'axe



UTILISATION:

Pour arrondir les chants

EXECUTION:

Avec attachement HSK 25 / HSK 32 et vis de blocage
Angle d'axe, éjection des copeaux optimisée

MATERIAU:

Bois massif, placage bois, PVC, PP, ABS, PMMA, HPL, mélamine, stratifié

MACHINE:

Plaqueuses de chants IMA, Homag

DENTURE:

DP

AVANCE:

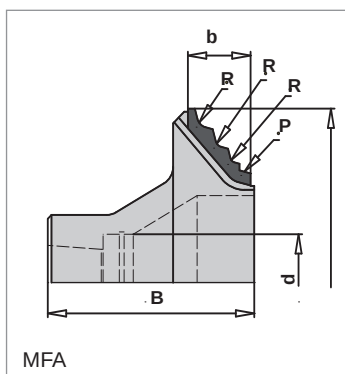
MEC

35020

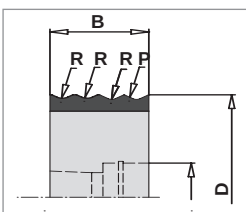
D mm	D1 Base	B mm	d mm	R	Z	Haut. DIA	n (max) min ⁻¹	Référence droite	Référence gauche
76	70	23	HSK25	1,5	4	2,5	24.000	10034865	10034866
76	70	23	HSK25	1,5	6	2,5	24.000	10039594	10039595
78	70	23	HSK25	2	4	2,5	24.000	10039586	10039588
78	70	23	HSK25	2	6	2,5	24.000	10039596	10039597
79	70	23	HSK25	3	4	2,5	24.000	10039589	10039590
79	70	23	HSK25	3	6	2,5	24.000	10021555	10022548

D mm	D1 Base	B mm	d mm	R	Z	Haut. DIA	n (max) min ⁻¹	Référence droite	Référence gauche
69	62	17,5	HSK32	1,5	4	2,5	24.000	10020813	10020814
69	62	17,5	HSK32	1,5	6	2,5	24.000	10039604	10039605
70	62	17,5	HSK32	2	4	2,5	24.000	10032336	10032335
70	62	17,5	HSK32	2	6	2,5	24.000	10021543	10022411
70	62	17,5	HSK32	3	4	2,5	24.000	10039600	10039601
70	62	17,5	HSK32	3	6	2,5	24.000	10039606	10039607

Fraises d'affleurage DP type MFA

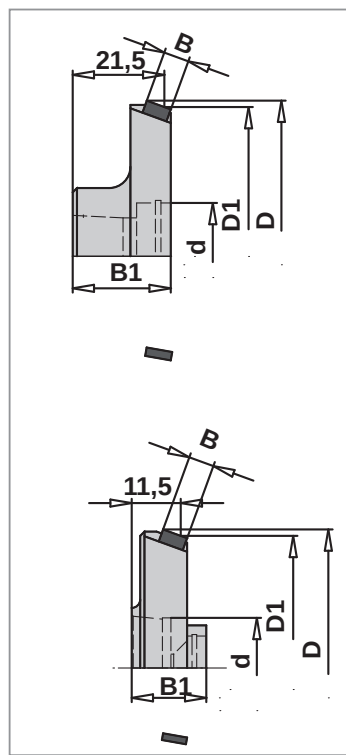


D mm	D1 Base	B mm	d mm	R	P	Z	n (max) min ⁻¹	Référence droite	Référence gauche
90	70	17	HSK25	1/2/3	15°	6	24.000	10029541	10029540
90	70	17	HSK25	1/2/3	20°	6	24.000	10039580	10039581



Fraises type KFA sur demande

Fraises d'affleurage DP „Streamline“ avec angles d'axe



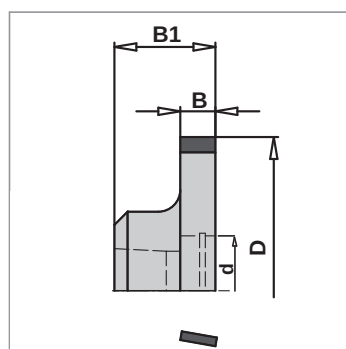
35020

UTILISATION:	Pour chanfreiner les chants
EXECUTION:	Avec attachement HSK 25 / HSK 32 et vis de blocage Angle d'axe, éjection des copeaux optimisée
MATERIAU:	Bois massif, placage bois, PVC, PP, ABS, PMMA, HPL, mélamine, stratifié
MACHINE:	Plaqueuses de chants IMA, Homag
DENTURE:	DP
AVANCE:	MEC

D mm	D1 Base	B mm	B1 mm	d mm	P	Z	n (max) min ⁻¹	Référence droite	Référence gauche
74	70	6	23	HSK25	20°	4	24.000	10016930	10018411
74	70	6	23	HSK25	20°	6	24.000	10039610	10039611

D mm	D1 Base	B mm	B1 mm	d mm	P	Z	Haut. DIA	n (max) min ⁻¹	Référence droite	Référence gauche
65	62	6	17.5	HSK32	20°	4	3.0	24.000	10021537	10022395
65	62	6	17.5	HSK32	20°	6	3.0	24.000	10026987	10026986

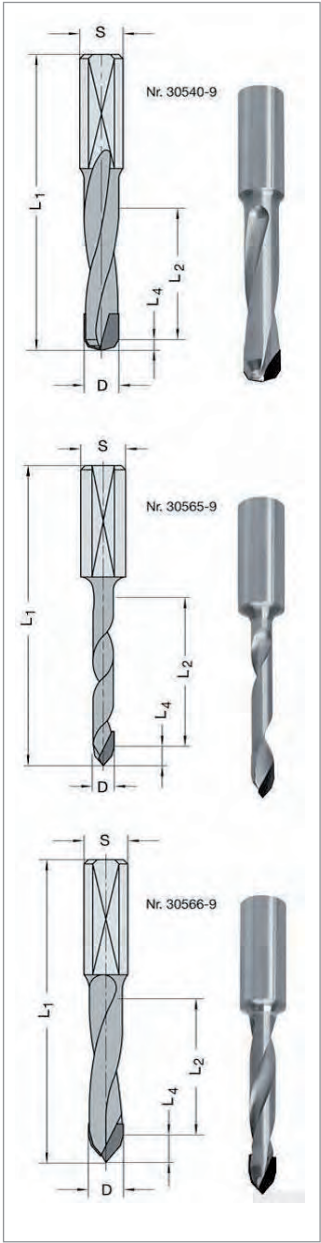
Fraises d'affleurage DP „Streamline“ avec angles d'axe



D mm	B mm	B1 mm	d mm	Z	Haut. DIA	n (max) min ⁻¹	Référence droite	Référence gauche
70	8	23	HSK25	4	3.0	24.000	10033525	10033526
70	8	23	HSK25	6	3.0	24.000	10039614	10039615

Mèches à percer DP
pour trous borgnes - queue 10 mm

- UTILISATION: Montage sur tourillonneuses automatiques et machines CNC.
- EXECUTION: Z = 1 ou Z = 2 au DIAMANT
queue D=10 mm avec méplat + vis de pré-réglage.
- APPLICATION: Perçage de trous borgnes dans panneaux abrasifs revêtus ou bruts



30540-9
30566-9

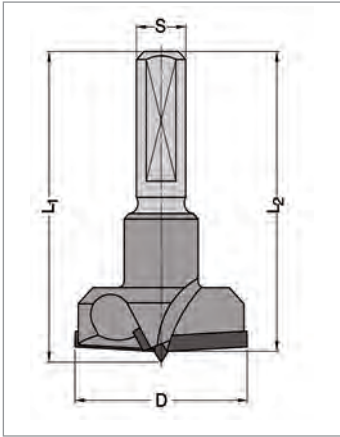
D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Z	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
5,0	27	57,5	10x26	2	30540-9-05025-L	30540-9-05025-R
8,0	27	57,5	10x26	2	30540-9-08025-L	30540-5-08025-R
5,0	35	70	10x30	2	30540-9-05035-L	30540-9-05035-R
6,0	35	70	10x30	2	30540-9-06035-L	30540-9-06035-R
8,0	35	70	10x30	2	30540-9-08035-L	30540-9-08035-R

Mèches à percer DP
pour trous débouchant queue 10mm

- UTILISATION: Montage sur tourillonneuses automatiques et machines CNC.
- EXECUTION: Z = 1 ou Z = 2 au DIAMANT
queue D=10 mm avec méplat + vis de pré-réglage.
- APPLICATION: Perçage de trous débouchant dans panneaux abrasifs revêtus ou bruts

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Z	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
5,0	35	70	10x26	1	30565-9-05035-L	30565-9-05035-R
8,0	35	70	10x26	1	30565-9-08035-L	30565-5-08035-R
6,0	35	70	10x26	2	30566-9-06035-L	30566-9-06035-R
8,0	35	70	10x26	2	30566-9-08035-L	30566-9-08035-R
10,0	35	70	10x26	2	30566-9-10035-L	30566-9-10035-R

Mèches à percer à tête cylindrique DP



UTILISATION:

Perçage sans éclats de trous à fond plat pour ferrures de meubles dans panneaux abrasifs

EXECUTION:

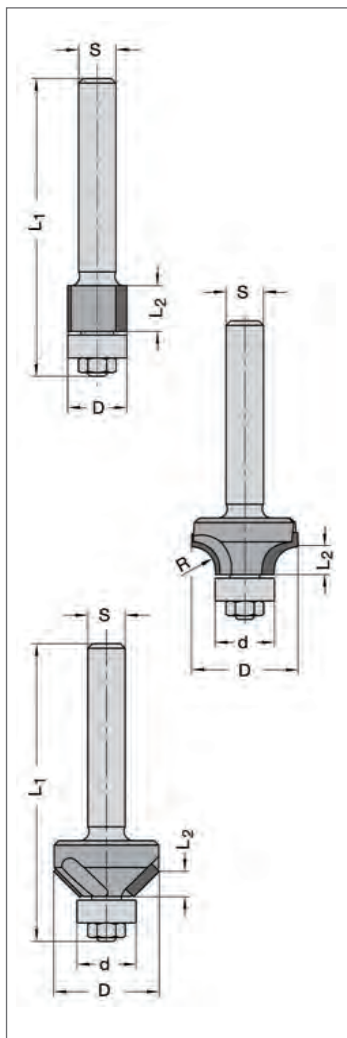
Z =2 DIAMANT avec traceurs au DIAMANT et une pointe de centrage HW - queue cylindrique D10x26 avec méplat et vis de pré réglage.

30300-9

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
15	55,5	57,5	10x26	30300-9-15057-L	30300-9-15057-R
20	55,5	57,5	10x26	30300-9-20057-L	30300-9-20057-R
25	55,5	57,5	10x26	30300-9-30057-L	30300-9-25057-R
30	55,5	57,5	10x26	30300-9-35057-L	30300-9-30057-R
35	55,5	57,5	10x26	30300-9-40057-L	30300-9-35057-R
15	68	70	10x26	30300-9-15070-L	30300-9-15070-R
20	68	70	10x26	30300-9-20070-L	30300-9-20070-R
25	68	70	10x26	30300-9-25070-L	30300-9-25070-R
30	68	70	10x26	30300-9-30070-L	30300-9-30070-R
35	68	70	10x26	30300-9-35070-L	30300-9-35070-R

Fraises à affleurer DP

UTILISATION:	pour affleurage de matériaux très abrasifs type HPL et CORIAN.
EXECUTION:	Z= 2 DP avec angle d'axe. Fraise pour arrondir avec sorties de rayon fuyantes. Livrés avec 1 roulement d 12,7 + 1 roulement d 12,3 Rotation à droite
MACHINE:	défonceuse portative
AVANCE:	MAN



11000

D mm	L2 mm	d mm	L1 mm	R / P	Ø queue mm	Référence
12,7	10	12,7	65	droit	8	11000-9-12710-R
20	4,2	12,7	65	3	8	11000-9-20030-R
23	6,1	12,7	65	5	8	11000-9-23050-R
22,8	5,1	12,7	65	45°	8	11000-9-22845-R

Pièces de rechange:

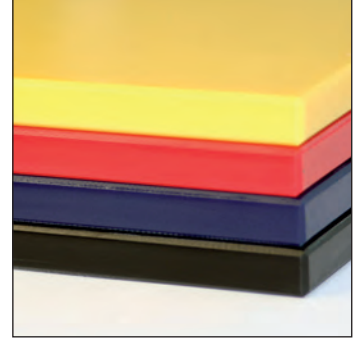
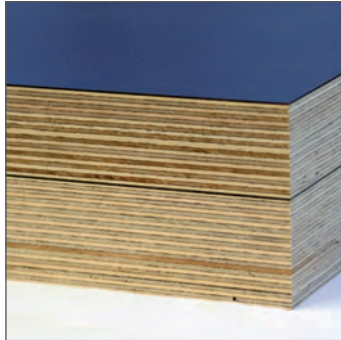
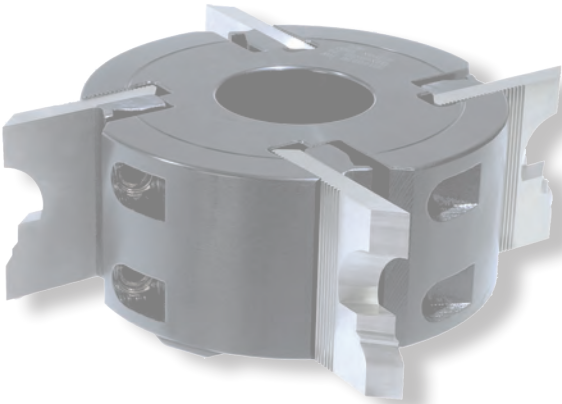
Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
roulement	D=12,7 / d 4,76	39050-0-12700-0	2
Set vis + roulement	D=12,3/ d 4,76	39062-0-12300-0	2
Vis de protection	M 3,5x6,0	39150-0-04000-R	10

PRECONISATIONS :

Pour une durée de vie importante, l'utilisation sur défonceuse portative de ces outils au DIAMANT implique impérativement certaines précautions à respecter:

- pénétration prudente et progressive dans le matériau.
- avance manuelle constante et sans à coups.
- fraise rentrée au maximum possible dans la pince.

Ces outils sont affûtables une fois (sous réserve du bon état du tranchant - sans ou au pire avec très faible éclat). Après affûtage le roulement D=12,3 compris dans la fourniture remplace celui en D=12,7.

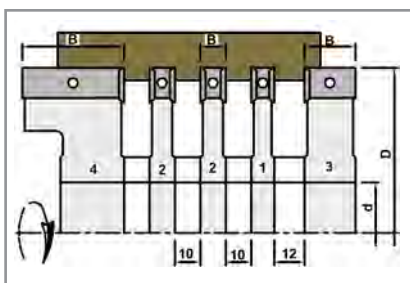


Porte-outils pour raboter.....	164 - 173
Porte-outils pour calibrer.....	174 - 175
Porte-outils de déroulage.....	176
Lames & porte-outils pour assemblage à lamelles	177
Fraises & porte-outils pr rainurer & feuilurer..	178 - 181
Porte-outils à tête inclinable.....	182
Fraises & porte-out. arrondi, congé & gorge	183 - 187
Porte-outils crantés.....	188 - 191
Porte-outils multi-profils.....	192 - 193
Porte-outils pour joints collés.....	194 - 195
Fraises et porte-outils pour aboutage.....	196 - 197
Outils pour grugeage d'ALU.....	198
Outils pour tonnellerie.....	199
Porte-outils pour affleurage.....	200 - 205

Porte-outils à plaquettes HW amovibles pour rainures de guidage



MPT02



UTILISATION:	Usinage des rainures de guidage
APPLICATION:	Tous types de bois,
EXECUTION:	Z=4 avec traceurs - corps acier
AVANCE:	MEC

D mm	B mm	d mm	Z	Référence
125	9	40	4+4V	MPT02001
125	10	40	4+4V	MPT02002
125	20	40	4+2V	MPT02003
125	40	40	4+2V	MPT02004

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Qté montée	Cond.
plaquettes pour B=9 mm	8.6x12x1.5 Z2	1669 086 12	4	10
plaquettes pour B=10mm	9.6x12x1.5 Z2	1669 096 12	4	10
plaquettes pour B=20mm	20x12x1.5 Z2	1660 020 12	4	10
plaquettes pour B=40mm	40x12x1.5 Z2	1660 040 12	4	10
traceurs (toutes épaisseurs)	14x14x2.0 Z4	1662 014 20	2 ou 4	10
vis pr coin de serrage	M6x16	VT006	4	4
vis pr traceurs	M5x6.5 D9	VT002	4	10
coin de serrage pour B=9 mm	8x12x10	CU082	4	4
coin de serrage pour B=10 mm	9x12x10	CU008	4	4
coin de serrage pour B=20 mm	18x12x10	CU083	4	4
coin de serrage pour B=40 mm	38x12x10	CU084	4	4
clé pr traceur	Torx T20	TK020	1	1
clé pr plaq. droites	SW3 6 pans	CH003	1	1

Porte-outils de rabotage Z = 4 avec fers affûtables



9506

UTILISATION:	Rabotage de finition
APPLICATION:	Bois dur et tendre
MACHINE:	4 faces et moulurière
EXECUTION:	Corps en acier ou alliage léger (selon références) équipé de fers acier HS 30x3.
AVANCE:	MEC

D mm	B mm	d mm	Z	Référence corps acier	Référence corps alliage léger
125	80	40	4	9506.203.40	-
125	100	40	4	9506.204.40	-
125	120	40	4	9506.210.40	-
125	130	40	4	9506.205.40	-
125	150	40	4	9506.206.40	-
125	180	40	4	9506.207.40	-
125	220	40	4	-	9506.111.40
125	230	40	4	-	9506.108.40

Sur demande:

- autres dimensions
- avec autres qualités de fers (carbure -STELLITE etc...) voir chapitre fers et plaquettes

Pièces de rechange

Désignation	pour B... mm	Référence	Conditionnement
Coin de serrage	80	9707.432	4
Coin de serrage	100	9707.433	4
Coin de serrage	120	9707.434	4
Coin de serrage	130	9707.435	4
Coin de serrage	150	9707.436	4
Coin de serrage	180	9707.437	4
Coin de serrage	220	9707.438	4
Coin de serrage	230	9707.439	4
Ressort		9773.122	10
Vis	M10x25 DIN915	9705.553	10
Clé à poigné en T	SW5 6 pans	9706.105	1

Porte-outils de rabotage „Fast-LOCK“ à fers réversibles auto-positionnés



9587

UTILISATION:	Rabotage de finition
APPLICATION:	Bois durs et tendres
MACHINE:	4 faces et moulurière
EXECUTION:	Corps en acier Equipés de fers acier HS type CENTROLOCK
AVANCE:	MEC

D mm	B mm	d mm	Z	n (max) min ⁻¹	Référence
125	80	40	4	10.000	9587.101.40
125	100	40	4	10.000	9587.102.40
125	130	40	4	10.000	9587.103.40
125	150	40	4	10.000	9587.104.40
125	180	40	4	10.000	9587.105.40
125	230	40	4	10.000	9587.106.40

Livraison sur demande avec fers carbure

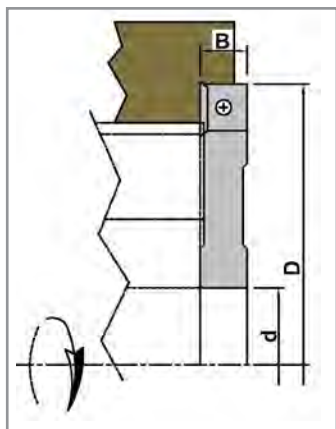
Autres dimensions sur demande

AVANTAGES:

- montage et démontage rapides des fers (1 seule vis par fer)
- auto-positionnement très précis des fers
- la précision obtenue permet une très bonne finition.
- possibilité de montage de fers acier ou carbure.

Fers de rechange voir chapitre fers et plaquettes.

Porte-outils pour feuillure prédégauchissage à plaquettes réversibles



9527

D mm	B mm	d mm	Z	n (max) min ⁻¹	Référence
145	12	40	2+2V	10.000	9527.102.40
145	12	40	3+3V	10.000	9527.101.40

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Cond.
Plaquettes de rechange	12x12x1.5	1660 012 12	10
Coins de serrage		9707.002.10	10
Vis	M8x16 DIN915	9705.542	10
Plaquettes de rechange	14x14x2.0 araseurs	1662 014 20	10
Vis	M5x7 tête fraisée D=9	39084-0-05007-R	10
Clé à poignée en T	SW4 6 pans	39140-0-00301-0	1

Porte-outils de rabotage „Fast-LOCK“ système POWERLOCK



9602

UTILISATION:	Rabotage finition
APPLICATION:	Bois durs et tendres
MACHINE:	Weinig Powerlock système
EXECUTION:	Corps en acier Equipés de fers acier HS type CENTROLOCK avec cône HSK 85 WE
AVANCE:	MEC

D mm	B mm	d mm	Z	n (max) min ⁻¹	Référence arbre inférieur	Référence arbre supérieur
93	60	HSK85WE	2	12.000	9602.201.61	9602.211.61
93	80	HSK85WE	2	12.000	9602.202.61	9602.212.61
93	100	HSK85WE	2	12.000	9602.203.61	9602.213.61
93	130	HSK85WE	2	12.000	9602.204.61	9602.214.61
93	150	HSK85WE	2	12.000	9602.205.61	9602.215.61
93	170	HSK85WE	2	12.000	9602.206.61	9602.216.61
93	190	HSK85WE	2	12.000	9602.207.61	9602.217.61
93	210	HSK85WE	2	12.000	9602.208.61	9602.218.61
93	240	HSK85WE	2	12.000	9602.209.61	9602.219.61

Livraison sur demande avec fers carbure

Autres dimensions sur demande

AVANTAGES:
voir page ci-contre

AMES DE SCIE

L

D ÉCHIQUEURS

D

IA TECHNOLOGIE

D

O UTILS À ALÉSAGE

M ANCHONS ET ACCESSOIRES

M

UTILS PR PORTATIVES

O

UTILS PR CNC

O

ATTACHEMENTS PR CNC

A

P ERAGE

P

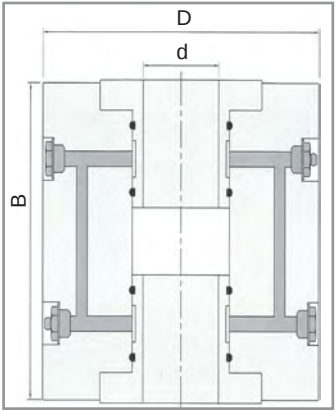
F ERS ET PLAQUETTES

F

Porte-outils de rabotage à serrage HYDRO avec graisseurs en périphérie



S10FC



ATTENTION: mise sous pression uniquement lorsque le P.O. est monté sur l'arbre.
Pression MAXI 450 Bars.

UTILISATION:	Rabotage de finition Avance par dent préconisée de 0.5 à 0.8 mm
APPLICATION:	Bois durs et tendres
MACHINE:	4 faces et moulurière
EXECUTION:	Corps en acier- graisseurs en périphérie Equipés de fers acier HS 30x3. (fers HW sur demande)
AVANCE:	MEC

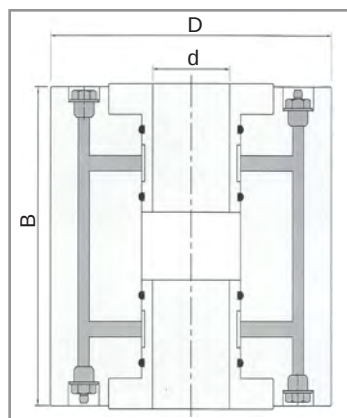
D mm	B mm	d mm	n (max)	Réf. en Z = 4	Réf. en Z = 6	Réf. en Z = 8	Réf. en Z =10	Réf. en Z = 12
143	100	40	10500	S10FC02				
143	130	40	10500	S10FC03	-	-	-	-
143	150	40	10500	S10FC04	-	-	-	-
143	160	40	10500	S10FC05	-	-	-	-
143	230	40	10500	S10FC06	-	-	-	-
163	60	40/45/50/60	9300	S10FC12	S10FC22	S10FC32	-	-
163	100	40/45/50/60	9300	S10FC13	S10FC23	S10FC33	-	-
163	130	40/45/50/60	9300	S10FC14	S10FC24	S10FC34		
163	150	40/45/50/60	9300	S10FC15	S10FC25	S10FC35	-	-
163	160	40/45/50/60	9300	S10FC17	S10FC27	S10FC37		
163	170	40/45/50/60	9300	S10FC91	S10FC92		-	-
163	180	40/45/50/60	9300	S10FC16	S10FC26	S10FC36	-	-
163	230	40/45/50/60	9300	S10FC18	S10FC28	S10FC38	-	-
163	240	40/45/50/60	9300	S10FC20	S10FC30		-	-
163	260	40/45/50/60	9300	S10FC19	S10FC29	S10FC39	-	-
163	310	40/45/50/60	9300	S10FC21	S10FC31	-	-	-
203	100	40/45/50/60	7500	-	-	-	S10FC63	S10FC73
203	150	40/45/50/60	7500	-	S10FC45	S10FC55	S10FC65	S10FC75
203	160	40/45/50/60	7500	-	-	-	S10FC67	-
203	230	40/45/50/60	7500	-	S10FC48	S10FC58	S10FC68	S10FC78
203	260	40/45/50/60	7500	-	S10FC49	S10FC59	S10FC69	S10FC79
203	310	40/45/50/60	7500	-	-	S10FC61	S10FC71	S10FC81

Autres dimensions sur demande

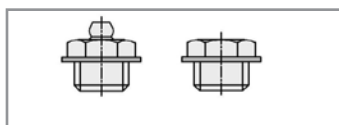
Porte-outils de rabotage à serrage HYDRO avec graisseurs sur les faces latérales



S11FC



ATTENTION: mise sous pression
uniquement lorsque le P.O. est
monté sur l'arbre.
Pression MAXI 450 Bars.



Graisseur Valve de décharge



UTILISATION:

Rabotage de finition
Avance par dent préconisée de 0.5 à 0.8 mm

APPLICATION:

Bois durs et tendres

MACHINE:

4 faces et moulurière

EXECUTION:

Corps en acier- graisseurs sur faces latérales
Equipés de fers acier HS 30x3. (fers HW sur demande)

AVANCE:

MEC

D mm	B mm	d mm	n (max)	Réf. en Z = 4	Réf. en Z = 6	Réf. en Z = 8	Réf. en Z =12	Réf. en Z = 16
163	150	40/45/50/60	9300	S11FC15	S11FC25	S11FC35	-	-
163	230	40/45/50/60	9300	S11FC18	S11FC28	S11FC38	-	-
163	260	40/45/50/60	9300	S11FC19	S11FC29	S11FC39	-	-
163	310	40/45/50/60	9300	S11FC21	S11FC31	S11FC41	-	-
203	150	40/45/50/60	7500	-	-	S11FC55	S11FC75	S11FC85
203	230	40/45/50/60	7500	-	-	S11FC58	S11FC78	S11FC88
203	260	40/45/50/60	7500	-	-	S11FC59	S11FC79	S11FC89
203	310	40/45/50/60	7500	-	-	S11FC61	S11FC81	S11FC90

Autres dimensions sur demande

Pièces de rechange

Désignation		Référence	Cond.
Coin de serrage 60 mm	pour S10FC02/12/22/32/63	S302005	2
Coin de serrage 100 mm	pour S10FC03/13/23/33	S302009	2
Coin de serrage 130 mm	pour S10FC04/14/24/34	S302012	2
Coin de serrage 150 mm	pour S10FC15/25/35/55/65 - S11FC15/25/35/55/75	S302014	2
Coin de serrage 160 mm	pour S10FC06/17/27/37/67	S302015	2
Coin de serrage 170 mm	pour S10FC91/92	S302016	2
Coin de serrage 180 mm	pour S10FC16/26/36	S302017	2
Coin de serrage 230 mm	pour S10FC08/18/28/38/58 - S11FC08/18/28/38/58	S302022	2
Coin de serrage 240 mm	pour S10FC20/30	S302023	2
Coin de serrage 260 mm	pour S10FC19/29/39/59 - S11FC19/29/39/59/69	S302025	2
Coin de serrage 310 mm	pour S10FC21/31/61/71 - S11FC21/31/41/61	S302030	2
Coin de serrage 100 mm	pour S10FC73	S312009	2
Coin de serrage 150 mm	pour S10FC75 - S11FC75/85	S312014	2
Coin de serrage 230 mm	pour S10FC78 - S11FC78/88	S312022	2
Coin de serrage 260 mm	pour S10FC79 - S11FC79/89	S312025	2
Coin de serrage 310 mm	pour S10FC75 - S11FC81/90	S312030	2
Vis de serrage M8x16	pour P.O. type S10 FC	S501403	10
Clé à poigné en T SW3	pour P.O. type S10 FC	S400113	1
Vis de serrage M10x20	pour P.O. type S11 FC	S501409	10
Clé à poigné en T SW5 6 pans	pour P.O. type S11 FC	S400115	1
Graisseur de gonflage haute pression		S501810	2
Valve de décharge de pression		S501811	2
Ressorts		S501602	10
Pompe à graisse		40006445	1
Cartouche graisse		40014476	1

Porte-outils de rabotage hélicoïdaux à plaquettes HW réversibles



MPT030

UTILISATION:	Rabotage d'ébauche et finition avec enlèvement important de matière
APPLICATION:	Bois tendres, durs et exotiques
EXECUTION:	Corps acier ou alliage léger Z = 3 réelles sur 6 rangées de dents
AVANCE:	MEC
AVANTAGES:	Coupes fractionnées réduisant les efforts de coupe. Excellente évacuation des copeaux par la spirale

D mm	B mm	d mm	Z	Référence corps alliage léger	Poids Kg	Référence corps acier	Poids Kg
125	79	30/40/50	3 (12)	-	-	MPT03003	5.0
125	130	30/40/50	3 (21)	-	-	MPT03004	8.3
125	149	30/40/50	3 (24)	-	-	MPT03005	9.5
125	166	30/40/50	3 (27)	-	-	MPT03006	10.5
125	184	30/40/50	3 (30)	MPT03016	4.7	MPT03007	11.7
125	218	30/40/50	3 (36)	MPT03017	5.5	MPT03008	13.8
125	237	30/40/50	3 (39)	MPT03018	5.8	MPT03009	14.4



Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Cond.
Plaquettes	24x12x1,5 Z2 angles cassés	1660 024 00	10
Coins de serrage	21x15x8.0	CU005	10
Contrefers	D = 13x9 M8	OG001	10
Vis	M 8x22 double pas	VT001	10
Clé à poignée en T	SW4 6 pans	39140-0-00401-0	1

Porte-outils de rabotage hélicoïdaux „OURAGAN“ à plaquettes HW réversibles



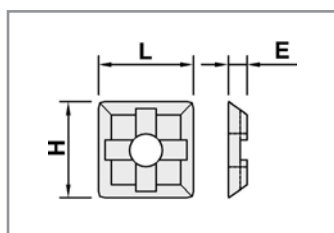
MPT040

UTILISATION:	Rabotage ébauche et finition pour enlèvement de gros volume de matière.
APPLICATION:	Bois durs et tendres
MACHINE:	4 faces et moulurière
EXECUTION:	Corps en acier équipé de plaquettes carbure réversibles à 4 coupes, positionnées en quinconce et en spirale Z = 3 réelles sur 6 rangées de dents
AVANCE:	MEC
AVANTAGES:	Coupes fractionnées réduisant les efforts de coupe. Excellente évacuation des copeaux, sans coins de serrage, faible poids, tenue de coupe étonnante. Montage et positionnement des plaquettes aisés et précis.

D mm	B mm	d mm	Z	Poids Kg	Référence corps acier
120	180	40	3 (45)	8.7	MPT04001
125	122	40	3 (30)	6.8	MPT04002
125	145	40	3 (36)	8.0	MPT04003
125	180	40	3 (45)	10.0	MPT04004
125	218	40	3 (54)	12.0	MPT04005
125	230	40	3 (57)	12.7	MPT04006

Pièces de rechange

Désigna- tion	Dimensions mm	Référence	Cond.
Plaquettes	14.3x14.3x2.8 Z4 angles cassés	1662 143 143 28	10
Vis	M5x8 tête hexagonale 8 + collerette D10	VT071	10
Clé tournevis	à douille hexagonale 8x70		1



Porte-outils de rabotage modulaires à plaquettes HW réversibles



MPT010

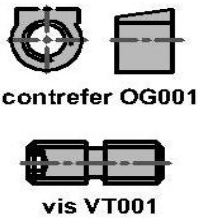
UTILISATION:	Rabotage et dressage de finition
APPLICATION:	Bois durs et exotiques
EXECUTION:	Corps alliage léger Z = 4
AVANCE:	MEC
AVANTAGES:	Optimisation de la longueur utile par rapport au matériau usiné. Permet le remplacement partiel des seules plaquettes usées.

D mm	B mm	d mm	Z	Référence en Z = 4	Référence en Z = 6
125	30	40*	4	MPT01002	MPT01006
125	50	40*	4	MPT01004	MPT01008
160	30	40*	6	-	MPT01010
160	50	40*	6	-	MPT01012
180	30	40*	6	-	MPT01014
180	30	40*	6	-	MPT01016

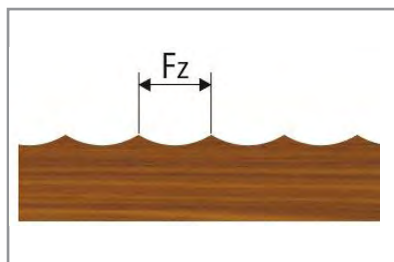
Corps acier sur demande
* Alésage 50 sur demande

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Cond.
Plaquettes	30x12x1,5 Z2	1660 03012	10
Plaquettes	50x12x1,5 Z2	1660 050 12	10
Coins de serrage	26x15x8	CU002	4
Coins de serrage	46x15x8	CU004	4
Contrefers	D = 13x9 M8	OG001	10
Vis	M 8x22 double pas	VT001	10
Clé à poignée en T	SW4 6 pans	CH004	1



Calcul du pas d'usinage à plaquettes HW réversibles



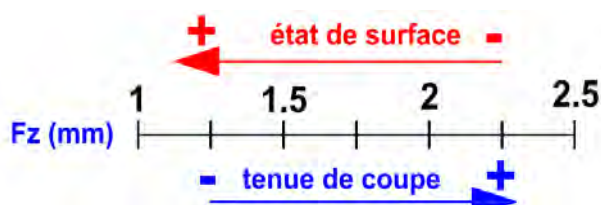
Pas d'usinage **Fz**:

il dépend

- de la vitesse de rotation de l'outil **n/min**
- de la vitesse d'avance **S**
- du matériau usiné
- du nombre de dents **Z**

FORMULE:

$$Fz = \frac{S \times 1000}{n \times Z} = \text{en mm}$$



ATTENTION:

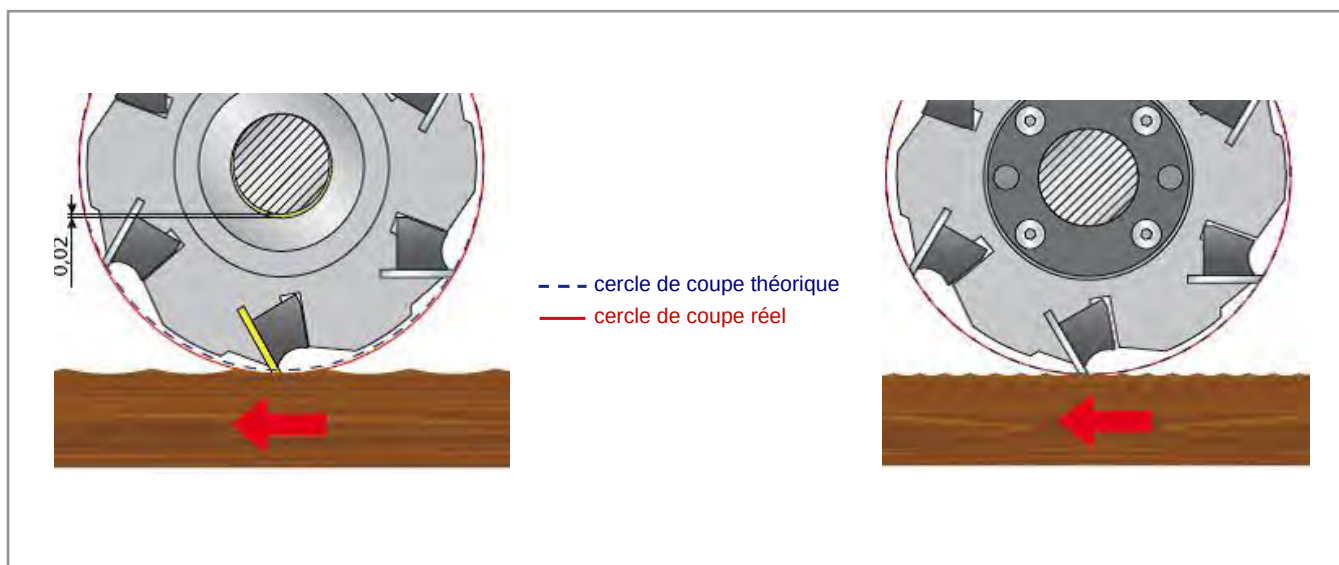
La formule est théorique en raison du jeu de l'ordre de 0.02 à 0.03 mm (jeu résultant des tolérances de l'outil et de l'arbre).

Ce jeu peut faire tourner l'outil en excentré et une seule dent travaillera.

Cette dernière déterminera le pas d'usinage **Fz** indépendamment du nombre de dents de l'outil.

L'emploi de P.O. à serrage HYDRO permet de supprimer le jeu entre l'arbre et l'outil.

Le concentricité de l'outil est ainsi assurée au mieux pour réduire le pas d'usinage et ainsi obtenir une très bonne finition. (voir croquis ci-dessous)



Porte-outils à calibrer à plaquettes HW réversibles



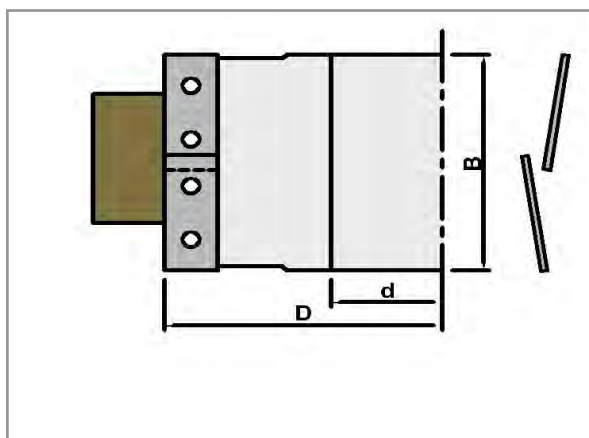
UTILISATION:	Calibrage et dressage
APPLICATION:	Panneaux de bois, panneaux particules bruts ou revêtus, MDF
EXECUTION:	Z = 3+3 ou 4+4 avec angles d'axe tirant vers le centre du panneau pour l'obtention de chants propres et sans éclats sur le revêtement.
AVANCE:	MEC

MGT030

D mm	B mm	d mm	Z	Poids Kg	Référence
125	56	50	3+3	5	MGT03003
150	56	50	4+4	7.3	MGT03004
200	56	50	4+4	13	MGT03005

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Cond.
Plaquettes	30x12x1,5 Z2	1660 030 12	10
Coins de serrage	26x15x8	CU002	4
Contre fers	D = 13x9 M8	OG001	10
Vis	M 8x22 double pas	VT001	10
Clé à poignée en T	SW4 6 pans	CH004	1



Porte-outils à feuillurer à plaquettes HW réversibles



UTILISATION:	Dressage et feuillurage sur toupie ou 4 faces
APPLICATION:	Tous types de bois et panneaux
EXECUTION:	Corps alliage léger Z = 4 avec angle d'axe alterné + 2 traceurs dessus + 2 traceurs dessous
AVANCE:	MAN

MGT020

D mm	B mm	d mm	Z	Référence corps alliage léger	Référence corps acier
125	50	50	4+2V+2V	MGT02010	MGT02004
125	60	50	4+2V+2V	MGT02011	MGT02005

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Cond.
Plaquettes	30x12x1,5 Z2	1660 050 12	10
Plaquettes	60x12x1,5 Z2	1660 060 12	10
Coins de serrage	46x15x8	CU004	4
Coins de serrage	76x15x8	CU006	4
Contre fers	D = 13x9 M8	OG001	10
Vis	M 8x22 double pas	VT001	10
Clé à poignée en T	SW4 6 pans	CH004	1

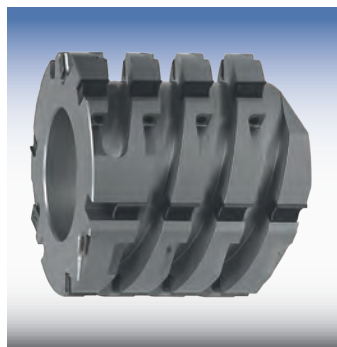


contrefer OG001

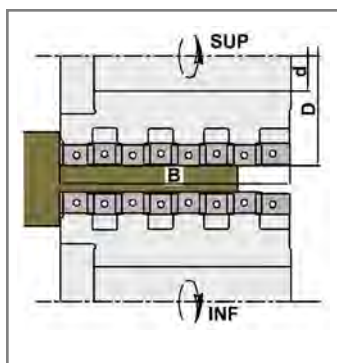


vis VT001

Porte-outils hélicoïdaux pour déroulage à plaquettes HW réversibles



9543



UTILISATION:	Usinage de tenons et épaulements sur tenonneuses
APPLICATION:	Tous types de bois
EXECUTION:	Corps alliage léger Z = 3 réelles sur 6 rangées de dents + 3 araseurs
AVANCE:	MEC
AVANTAGES:	Coupes fractionnées réduisant les efforts de coupe. Excellente évacuation des copeaux par la spirale

D mm	B mm	d mm	Z		Référence
160	148	40	3 (24)	supérieur	9543.101
160	148	40	3 (24)	inférieur	9543.102

Autres dimensions sur demande

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Cond.
Plaquettes	20x12x1,5 Z2	1660 020 12	10
Plaquettes	14x14x2.0	1662 014 20	10
Coins de serrage	pour P.O. supérieur	9707.131	4
Coins de serrage	pour P.O. inférieur	9707.132	4

Lames et porte-outils à rainer pour assemblage à lamelles

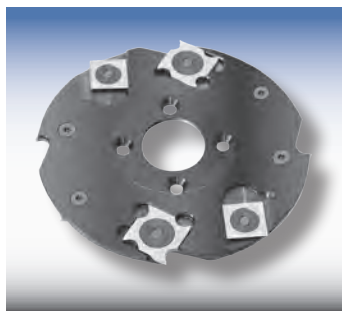


2351

UTILISATION:	Rainurage en plongée pour montage de fausses languettes
APPLICATION:	Tous types de bois, panneaux
MACHINE:	Portative
EXECUTION:	Lames avec 12 dents HW brasé P.O. avec Z=2+2+ 2V+2V
AVANCE:	MAN

Fraises HW:

D mm	B mm	d mm	Z	n (max) min ⁻¹	Référence
avec renforts					
100	3.97	22	12	7700-13200	2351 100 22
sans renforts- pour ELU DOUBLO DS140					
100	3.97	22	12	7700-13200	2353 100 22



3380

Porte-outils à plaquettes réversibles:

D mm	B mm	d mm	Z	n (max) min ⁻¹	Référence
100	3.97	22	4+V4	7700-13200	3380 100 22

Pièces de rechange:

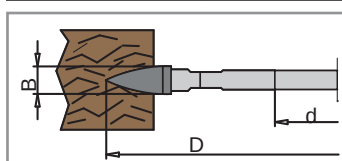
Désignation	Dimensions mm	Référence	Condi- tionnement
plaquette dégorgeuse	18x18x1,95 Z4	1661 018 19	10
traceur	14x14x1,2 Z4 traceurs	1662 014 12	10
vis dégorgeuse/ traceur	M4x tête fraisée D=6	VT007	10
écrou pour dégorgeuse	D=11,8xM4	GH002	10
écrou pour traceur	D=9,8xM4	GH001	10
clé	T 9 à poignée en T	TK009	1

Fraise pour entailles forme „bateau“ pour suppression des poches de résine

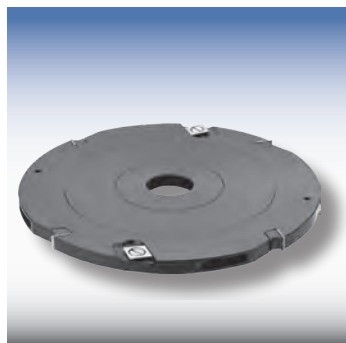
D mm	B mm	d mm	Z	n (max) min ⁻¹	Référence
100	8	22	4	7600-13300	9237.101



9237



Porte-outils à rainer fixes à plaquettes réversibles



MGT070

UTILISATION:	Rainurage en long et en travers
APPLICATION:	Tous types de bois, panneaux
MACHINE:	Toupie et moulurières
EXECUTION:	Z= 4+2V+2V corps acier
AVANCE:	MAN

D mm	B mm	d mm	Z	T max	Référence
150	4.0	50	4+4V	37	MGT07002
150	6.0	50	4+4V	37	MGT07004
150	8.0	50	4+4V	37	MGT07006
150	10.0	50	4+4V	37	MGT07008

Plaquettes de rechange:

pour B...mm	Désignation	Dimensions mm	Référence	Cond.
4.0	plaquette dégorgeuse	18x18x1,95 Z4	1661 018 19	10
	traceur	14x14x1.2 Z4	1662 014 12	10
6.0	plaquette dégorgeuse	18x18x2,95 Z4	1661 018 29	10
8.0	plaquette droite	7.5x12x1.5 Z2	1660 007 12	10
10.0	plaquette droite	9.6x12x1.5 Z2	1669 096 12	10
6.0/8.0/10.0	traceur	14x14x2.0 Z2	1662 014 20	10

Pièces de rechange:

pour B...mm	Désignation	Dimensions mm	Référence	Qté mon-tée	Cond.
4.0	vis pour dégorgeuses	M4x3 D6	VT007	8	10
	écrous pour traceur	D9.9xM4	GH001	4	10
	écrous pour dégorgeuse	D11.8xM4	GH002	4	10
6.0	écrous pour dégorgeuse	D11.8xM5	GH003	4	10
	vis pour traceur + dég.	M5x4 D9	VT065	8	10
8.0	vis pour traceur	M5x6.5 D9	VT002	4	10
	coins de serrage	6x12x10	CU011	4	4
	vis pour coin de serrage	M5x16	VT010	4	10
10.0	vis pour traceur	M5x6.5 D9	VT002	4	10
	coins de serrage	9x12x10	CU008	4	4
	vis pour coin de serrage	M6x16	VT006	4	10
8.0	Clé pour dégorgeuse	SW2.5 6 pans	CH025		1
10.0	Clé pour dégorgeuse	SW3 6 pans	CH003		1
4.0	Clé pour traceur	Torx T9	TK009		1
6.0/8.0/10.0	Clé pour traceur	Torx T20	TK020		1

Fraises à rainier extensibles HW

réglables par bagues intercalaires



UTILISATION:

Rainurage en long et en travers

APPLICATION:

Tous types de bois, panneaux

EXECUTION:

HW brasé, corps acier

AVANCE:

MAN

9030

D mm	B mm	d mm	Z	n (max) min ⁻¹	T (max)	Référence
120	1.8-3.4	30	6+6	6000-12000	12	237012001
120	2.2-4.0	30	6+6	6000-12000	12	237012003
140	2.2-4.0	30 (50)	6+6	6000-12000	15	237014003
140	4-7.5	50	4+4V	5500-9500	22	9030.301.50
140	5-9.5	50	4+4V	5500-9500	22	9030.302.50
140	7-13.5	50	4+4V	5500-9500	22	9030.303.50
140	10-19.5	50	4+4V	5500-9500	22	9030.304.50
140	15-29.5	50	4+4V	5500-9500	22	9030.305.50
150	4-7.5	50	4+4V	5200-8900	27	9030.501.50
	5-9.5	50	4+4V	5200-8900	27	9030.502.50
	7-13.5	50	4+4V	5200-8900	27	9030.503.50
	10-19.5	50	4+4V	5200-8900	27	9030.504.50
160	4-7.5	50	4+4V	4800-8300	32	9030.701.50
	5-9.5	50	4+4V	4800-8300	32	9030.702.50
	7-13.5	50	4+4V	4800-8300	32	9030.703.50
	10-19.5	50	4+4V	4800-8300	32	9030.704.50
200	5-9.5	50	4+4V	3900-6600	45	9011.101.50
	7-13.5	50	4+4V	3900-6600	45	9011.102.50
	10-19.5	50	4+4V	3900-6600	45	9011.103.50
250	7-13.5	50	4+4V	3100-5300	70	9011.301.50
	10-19.5	50	4+4V	3100-5300	70	9011.302.50
	15-29.5	50	4+4V	3100-5300	70	9011.303.50

Porte-outils à rainurer extensibles
à plaquettes réversibles



3374

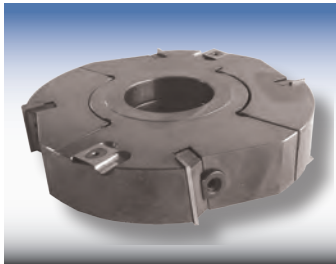
UTILISATION:	Rainurage en long et en travers
APPLICATION:	Tous types de bois, panneaux
EXECUTION:	Z=4+ 2 traceurs dessus + 2 traceurs dessous (dents droites sur P.O. rainure, avec angles d'axe sur P.O. feuillure) Corps acier, réglables par bagues intercalaires
AVANCE:	MAN

P.O. rainure extensible

D mm	B mm	d mm	Z	n (max) min ⁻¹	T (max)	Référence
160	4-7.5	50	8+4V	4800-8300	28	3374.160.04
160	6-11.5.5	50	8+4V	4800-8300	28	3374.160.06
160	8-15.5	50	4+4V	4800-8300	28	3374.160.08
160	12.6-24	50	4+4V	4800-8300	28	3374.160.09
160	15.6-29.5	50	4+4V	4800-8300	28	3374.160.10
200	6-11.5	50	4+4V	4100-6600	45	3374.200.04
200	8-15.5	50	4+4V	4100-6600	45	3374.200.06
200	12.6-24	50	4+4V	4100-6600	45	3374.200.09

P.O. feuillure extensible

D mm	B mm	d mm	Z	n (max) min ⁻¹	T (max)	Référence
160	20.6-39	50	4+4V	4800-8300	28	3442.160.01
160	30.6-59	50	4+4V	4800-8300	28	3442.160.05
160	50.6-99	50	4+4V	4800-8300	28	3442.160.09



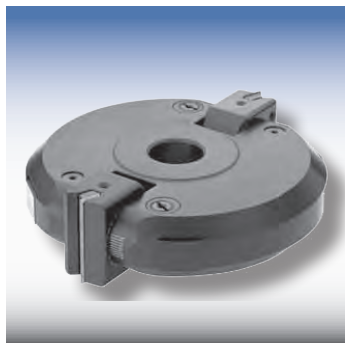
3442

Pièces de rechange

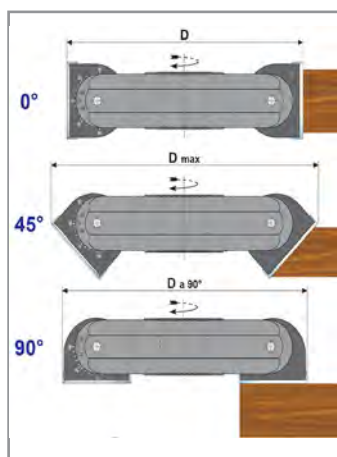
pour P.O. rainure ext.

pour B=...mm	Désignation	Dimensions mm	Référence	Qté montée	Cond.
4-7.5	plaquettes dégorgeuses	18x18x1.95	1661 018 19	4	10
	traceurs	14x14x1.2	1662 014 12	4	10
	vis traceur + dégorg.	M4x3 D6	VT007	8	10
	écrous pour traceur	D9.9xM4	GH001	4	10
	écrous pour dégorgeuse	D11.8xM4	GH002	4	10
6-11.5	plaquettes dégorgeuses	18x18x1.95	1661 018 29	4	10
	vis traceur + dégorg.	M5x4 D9	VT065	4	10
	traceurs	14x14x2.0	1662 014 20	4	10
	écrous pour dégorgeuse	D11.8xM5	GH003	4	10
8-15.5	plaquettes droites	7.5x12x1.5	1660 007 12	4	10
	traceurs	14x14x2.0	1662 014 20	4	10
	vis pour traceur	M5x6.5 D9	VT002	8	10
	vis pour plaquette droite	M5x16	VT010	4	10
	coins de serrage	16x15x8	CU011	4	4
12.6-24	plaquettes droites	12x12x1.5	1660 012 12	4	10
	traceurs	14x14x2.0	1662 014 20	4	10
	vis pour traceur	M5x6.5 D9	VT002	4	10
	vis pour plaquette droite	M6x16	VT006	4	10
	coins de serrage	10x12x10	CU009	4	4
15.6-29.5	plaquettes droites	15x12x1.5	1660 015 12	4	10
	traceurs	14x14x2	1662 014 20	4	10
	vis pour traceur	M5x6.5 D9	VT002	4	10
	vis pour plaquette droite	M8x16	VT005	4	10
		13x12x10	CU012	4	4
20.6-39	plaquettes droites	20x12x1.5	1660 020 12	4	10
30.6-59	plaquettes droites	30x12x1.5	1660 030 12	4	10
50.6-99	plaquettes droites	50x12x1.5	1660 050 12	4	10
20.6/30.6/50.6	traceurs	14x14x2	1662 014 20	4	10
	vis pour traceur	M5x6.5 D9	VT002	4	10
	vis pour plaquette droite	M8x22	VT 001	4	10
	contre fers	D = 13x9 M8	OG001	4	10
20.6-6-39	coins de serrage	16x15x8	CU001	4	4
30.6-59	coins de serrage	26x15x8	CU002	4	4
50.6-99	coins de serrage	46x15x8	CU095	4	4

Porte-outils à tête inclinable



3464



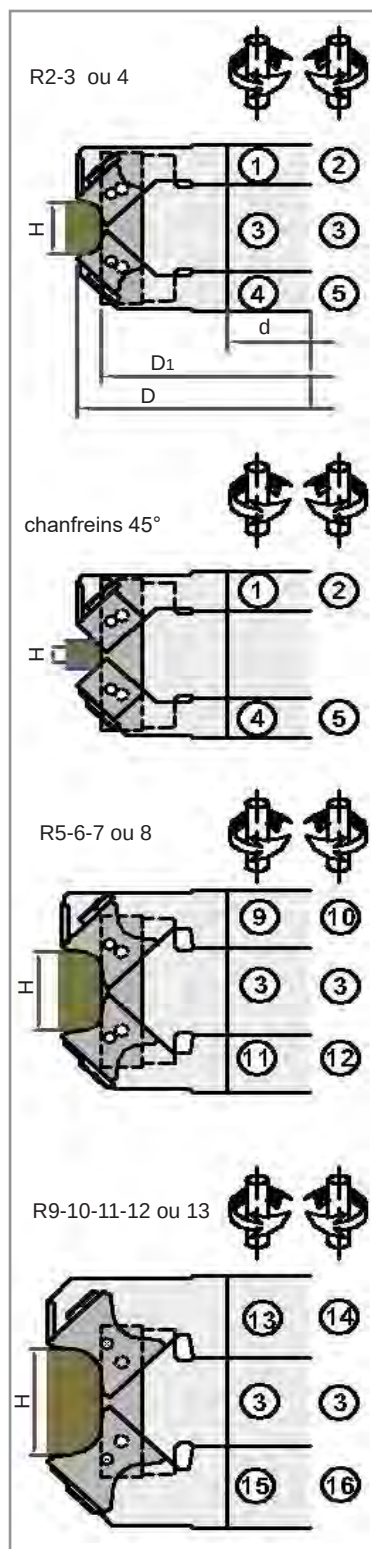
UTILISATION:	Dressage et chanfreinage
APPLICATION:	Tous types de bois, MDF etc...
MACHINE:	Toupie - 4 faces
EXECUTION:	Z=2 - réglage en continu par vis à +/-90°
AVANCE:	MAN

D mm	B mm	d mm	Z	D max mm	D à 90° mm	n (max) min ⁻¹	D1Référence
170	50	50	2	194	242	5000-6000	3464.170.50
200	80	50	2	246	180	4500-5800	3464.200.50

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence
Pour B= 50		
Plaquettes	50x12x1,5 Z2	1660 050 12
Coins de serrage	48x12x6	CU127
Vis pour coin de serrage	M6x10	VT021
Pour B= 80		
Plaquettes	80x13x2.2	1660 080 13
Coins de serrage	78x12x6	CU129
Vis pour coin de serrage	M6x10	VT021

Porte-outils pour arrondis ou chanfrein avec dressage à plaquettes HW réversibles

**MAT030**

UTILISATION:

Cassage d'arêtes avec ou sans dressage

APPLICATION:

Tous types de bois, panneaux MDF etc...

EXECUTION:

Z=3 , corps acier;

AVANCE:

MEC

AVANTAGES:

Emploi de plaquettes standard à 2 coupes.

Possibilité de montage de plaquettes de différents rayons sur 3 types de corps de PO, ainsi que des plaquettes droites pour chanfreiner. L'inclinaison des sièges de plaquettes génère des angles de coupe permettant d'usiner les cassages d'arête dans des conditions proches du déroulage.

P.O. N°	D mm	D1 mm	B mm	d mm	Z	R	Référence
1*	140		13 (26.5)	40/50	3+3	2-3 ou 4	MAT030.01
2*	140		13 (26.5)	40/50	3+3	2-3 ou 4	MAT030.02
3		125	50	40/50	3	dresseur	MAT030.03
4•	140		13 (26.5)	40/50	3	2-3 ou 4	MAT030.04
5•	140		13 (26.5)	40/50	3	2-3 ou 4	MAT030.05
9*	149		20 (32.5)	40/50	3+3	5-6-7 ou 8	MAT030.09
10*	149		20 (32.5)	40/50	3+3	5-6-7 ou 8	MAT030.10
11•	149		20 (32.5)	40/50	3	5-6-7 ou 8	MAT030.11
12•	149		20 (3205)	40/50	3	5-6-7 ou 8	MAT030.12
13*	157		26 (40.3)	40/50	3+3	9-10-11 ou 12	MAT030.13
14*	157		26 (40.3)	40/50	3+3	9-10-11 ou 12	MAT030.14
15•	157		26 (40.3)	40/50	3	9-10-11 ou 12	MAT030.15
16•	157		26 (40.3)	40/50	3	9-10-11 ou 12	MAT030.16

* Porte-outil livré avec plaquettes 14x14x2.0 - plaquettes rayons à cder séparément.

• Porte-outil livré nu - plaquettes rayons à commander séparément.

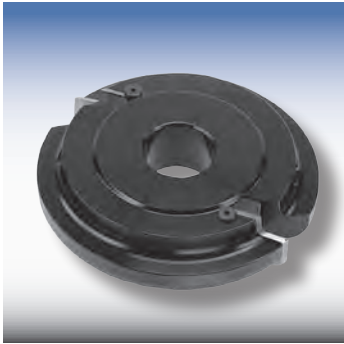
Possibilités de réglage:

avec rayons 2-3-4	H =17-55 mm
avec rayons 5-6-7-8	H =26-57 mm
avec rayons 9-10-12-13	H =35-65 mm

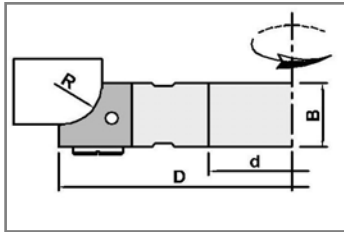
Pièces de rechange

Désignation	pr P.O. N°	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Plaquettes	1-2-4-5	13x16x2.0 R2	1664.013.02	10
		13x16x2.0 R3	1664.013.03	10
		13x16x2.0 R4	1664.013.04	10
		13x16x2.0 P45	1664.013.45	10
Plaquettes	9-10-11-12	20x21x2.0 R5	1664.020.05	10
		20x21x2.0 R6	1664.020.06	10
		20x21x2.0 R7	1664.020.07	10
		20x21x2.0 R8	1664.020.08	10
Plaquettes	13-14-15-16	26x24x2.0 R9	1664.026.10	10
		26x24x2.0 R10	1664.026.11	10
		26x24x2.0 R12	1664.026.12	10
Traceurs	1-2-9-10-13-14	14x14x2.0	1662 014 20	10
Plaquettes	3	50x12x1.5 Z2	1660 050 12	10

Porte-outils pour arrondis
à plaquettes amovibles HW



MAT025



- UTILISATION:
- EXECUTION:
- APPLICATION:
- AVANCE:
- Usinage d'arrondis R8, R10, ou R12
- 3 dents, corps acier, plaquettes amovibles
- Tous types de bois
- MAN

D mm	B mm	d mm	Z		Référence
140	20	50	3	*	MAT02501
140	20	50	3	** set	MAT02502

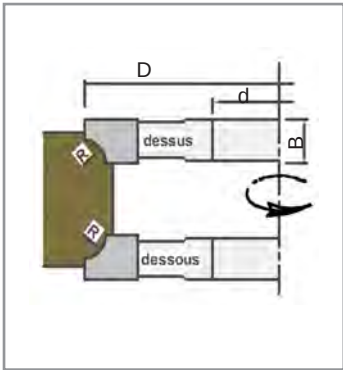
* avec 3 plaquettes montées - R au choix.

**Set complet incluant les plaquettes R8 - 10 et 12 (9 plaquettes au total)

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Condi-tionnement
Plaquettes	20x22x3.0 R8	CSAT013	3
Plaquettes	20x22x3.0 R10	CSAT014	3
Plaquettes	20x22x3.0 R12	CSAT015	3
Coins de serrage	19x20x8	CU018	3
Vis	M8x16	VT005	10
Clé	SW4 6 pans	CH004	1

Fraises pour quarts de rond et arrondis

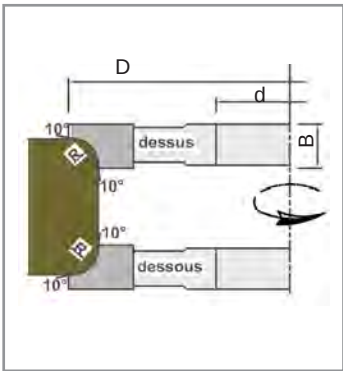


9370

UTILISATION:	Usinage de quarts de ronds ou arrondis
EXECUTION:	4 dents HW brasé
APPLICATION:	Tous types de bois
AVANCE:	MAN

Fraises pour quart de rond

D mm	B mm	d mm	Z	R mm	n (max) min ⁻¹	Référence dessus	Référence dessous
140	12	50	4	5	5500-9500	9370.301.50	9370.101.50
140	14	50	4	7	5500-9500	9370.302.50	9370.102.50
140	15	50	4	8	5500-9500	9370.303.50	9370.103.50
140	17	50	4	10	5500-9500	9370.304.50	9370.104.50
140	19	50	4	12	5500-9500	9370.305.50	9370.105.50
140	22	50	4	15	5500-9500	9370.306.50	9370.106.50
140	27	50	4	20	5500-9500	9370.307.50	9370.107.50
150	33	50	4	25	5200-8900	9370.308.50	9370.108.50
160	40	50	4	30	4800-8300	9370.309.50	9370.109.50
180	50	50	4	40	4300-7400	9370.310.50	9370.110.50

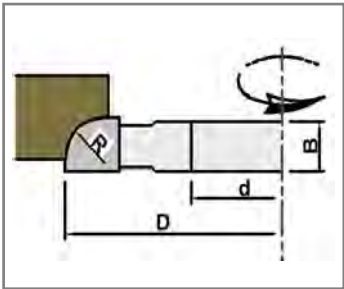


9370

Fraises pour arrondis

D mm	B mm	d mm	Z	R mm	n (max) min ⁻¹	Référence dessus	Référence dessous
140	12	50	4	5	5500-9500	9370.701.50	9370.501.50
140	14	50	4	7	5500-9500	9370.702.50	9370.502.50
140	15	50	4	8	5500-9500	9370.703.50	9370.503.50
140	17	50	4	10	5500-9500	9370.704.50	9370.504.50
140	19	50	4	12	5500-9500	9370.705.50	9370.505.50
140	22	50	4	15	5500-9500	9370.706.50	9370.506.50
140	27	50	4	20	5500-9500	9370.707.50	9370.507.50
150	33	50	4	25	5200-8900	9370.708.50	9370.508.50
160	40	50	4	30	4800-8300	9370.709.50	9370.509.50
180	50	50	4	40	4300-7400	9370.710.50	9370.510.50

Fraises HW congé et fraises HW gorge



UTILISATION:

Usinage de congés ou gorges

APPLICATION:

Tous types de bois

EXECUTION:

Z=4 HW

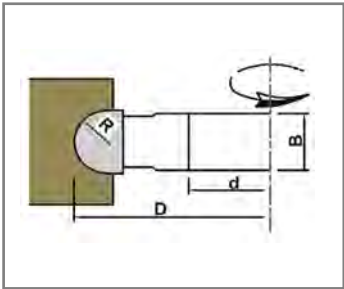
AVANCE:

MAN

9360

Fraises congé

D mm	B mm	d mm	R mm	Z	n (max) min ⁻¹	Référence
140	10	50	5	4	5500-9500	9360.101.50
140	15	50	10	4	5500-9500	9360.103.50
140	20	50	15	4	5500-9500	9360.105.50
140	25	50	20	4	5500-9500	9360.106.50

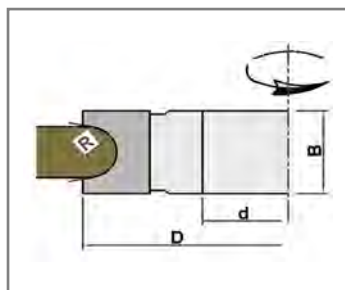


9350

Fraises gorge

D mm	B mm	d mm	R mm	Z	n (max) min ⁻¹	Référence
140	5	50	2.5	4	5500-9500	9350.101.50
140	6	50	3	4	5500-9500	9350.099.50
140	8	50	4	4	5500-9500	9350.100.50
140	10	50	5	4	5500-9500	9350.102.50
140	12	50	6	4	5500-9500	9350.104.50
140	15	50	7.5	4	5500-9500	9350.105.50
140	20	50	10	4	5500-9500	9350.107.50
140	40	50	20	4	5500-9500	9350.113.50

Fraises et porte-outils pour demi-ronds

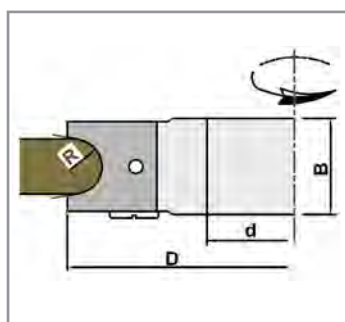


9213

UTILISATION:	Usinage de demi-ronds ou arrondis
EXECUTION:	4 dents HW brasé en version fraises 3 dents - corps acier en version P.O.
APPLICATION:	Tous types de bois
AVANCE:	MAN

Fraises pour demi-ronds

D mm	B mm	d mm	Z	R mm	n (max) min ⁻¹	Référence
140	26	50	4	6	5500-9500	9213.104.50
140	28	50	4	7.5	5500-9500	9213.110.50
140	30	50	4	10	5500-9500	9213.105.50
140	40	50	4	12.5	5500-9500	9213.106.50
140	45	50	4	15	5500-9500	9213.107.50
140	50	50	4	17.5	5500-9500	9213.108.50
140	55	50	4	20	5500-9500	9213.109.50
150	65	50	4	25	5200-8900	9213.111.50



9591

Porte-outils pour demi-ronds à plaquettes amovibles

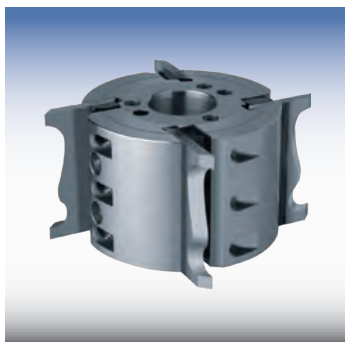
D mm	B mm	d mm	Z	R mm	n (max) min ⁻¹	Référence
140	20	50	3	4-5-6	5500-9500	9591.101.50
140	30	50	3	8-10	5500-9500	9591.102.50

Les plaquettes sont à commander séparément.

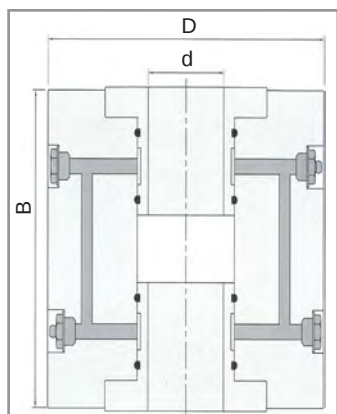
Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Condi- tionnement
Plaquettes	20x20x2.0 R4	9785.761	3
Plaquettes	20x20x2.0 R5	9785.762	3
Plaquettes	20x20x2.0 R6	9785.763	3
Plaquettes	20x20x2.0 R8	9785.764	3
Plaquettes	20x20x2.0 R10	9785.765	3
Coins de serrage	pr R4-5-6	9707.002.18	3
Coins de serrage	pr R8-10	9707.812	3
Vis	M8x16	9705.542	10
Clé à poignée en T	SW4 6 pans	9706.104	1

Porte-outils crantés à serrage HYDRO avec graisseurs en périphérie



S30FC



ATTENTION: mise sous pression uniquement lorsque le P.O. est monté sur l'arbre.
Pression MAXI 450 Bars.

UTILISATION:	Profilage
APPLICATION:	Bois durs, tendres et exotiques (selon qualité de fers utilisés)
MACHINE:	4 faces et moulurière
EXECUTION:	Corps en acier- graisseurs en périphérie
AVANCE:	MEC

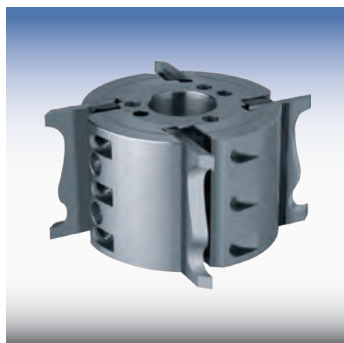
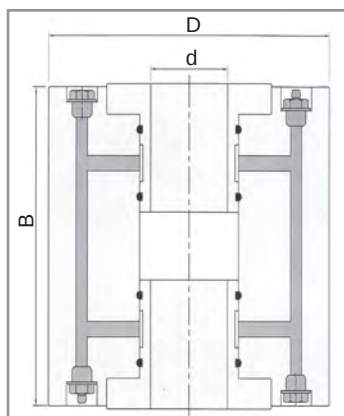
D mm	B mm	d mm	Z	n (max) min ⁻¹	Référence P.O.	Référence coins de serrage
137	60	40	4	8000	S30FC16	S301805
137	100	40	4	8000	S30FC01	S301809
137	150	40	4	8000	S30FC02	S301814
152	60	40/45/50/60	4	6000	S30FC17	S301805
152	100	40/45/50/60	4	6000	S30FC18	S301809
152	150	40/45/50/60	4	6000	S30FC19	S301814
152	230	45/50/60	4	6000	S30FC20	S301822
152	60	45/50/60	6	6000	S30FC21	S301805
152	100	45/50/60	6	6000	S30FC03	S301809
152	130	45/50/60	6	6000	S30FC04	S301812
152	150	45/50/60	6	6000	S30FC05	S301814
152	180	45/50/60	6	6000	S30FC06	S301817
152	230	50/60	6	6000	S30FC07	S301822
152	260	50/60	6	6000	S30FC08	S301825
152	310	50/60	6	6000	S30FC09	S301830
163	60	45/50/60	8	6000	S30FC22	S311805
163	100	45/50/60	8	6000	S30FC10	S311809
163	130	45/50/60	8	6000	S30FC11	S311812
163	150	45/50/60	8	6000	S30FC12	S311814
163	230	50/60	8	6000	S30FC13	S311822
163	260	50/60	8	6000	S30FC14	S311825
163	310	50/60	8	6000	S30FC15	S311830

Couteaux crantés à commander séparément (voir chapitre fers et plaquettes).
Autres dimensions sur demande.

Pièces de rechange

Désignation	Référence	Cond.
Vis de serrage M10x20	S501409	10
Clé à poigné en T SW3 pour valve	S400113	1
Clé à poigné en T SW5 6 pans pour coin de serrage	S400115	1
Graisseur de gonflage haute pression	S501810	2
Valve de décharge de pression	S501811	2
Pompe à graisse	40006445	1
Cartouche graisse	40014476	1

Porte-outils crantés à serrage HYDRO avec graisseurs sur faces latérales

**S31FC**

UTILISATION:	Profilage
APPLICATION:	Bois durs, tendres et exotiques (selon qualité de fers utilisés)
MACHINE:	4 faces et moulurière
EXECUTION:	Corps en acier- graisseurs sur faces latérales
AVANCE:	MEC (Utilisation sur toupie interdite)

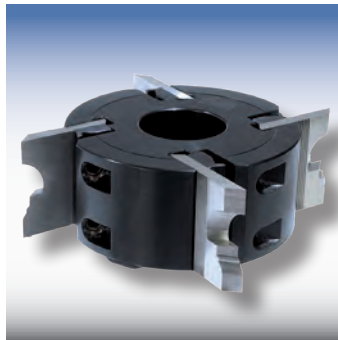
D mm	B mm	d mm	Z	n (max) min ⁻¹	Référence P.O.	Référence coins de serrage
152	60	40/45/50/60	4	6000	S31FC01	S301805
152	100	40/45/50/60	4	6000	S31FC02	S301809
152	130	45/50/60	4	6000	S31FC03	S301812
152	150	45/50/60	4	6000	S31FC04	S301814
152	180	45/50/60	4	6000	S31FC05	S301817
152	230	45/50/60	4	6000	S31FC06	S301822
152	60	45/50/60	6	6000	S31FC11	S301805
152	100	45/50/60	6	6000	S31FC12	S301809
152	130	45/50/60	6	6000	S31FC13	S301812
152	150	45/50/60	6	6000	S31FC14	S301814
152	180	45/50/60	6	6000	S31FC15	S301817
152	230	50/60	6	6000	S31FC16	S301822
163	60	45/50/60	8	6000	S31FC31	S311805
163	100	45/50/60	8	6000	S31FC32	S311809
163	130	45/50/60	8	6000	S31FC33	S311812
163	150	45/50/60	8	6000	S31FC34	S311814
163	180	45/50/60	8	6000	S31FC35	S311817
163	230	50/60	8	6000	S31FC36	S311822

Couteaux crantés à commander séparément (voir chapitre fers et plaquettes).
Autres dimensions sur demande.

Pièces de rechange

Désignation	Référence	Cond.
Vis de serrage M10x20	S501409	10
Clé à poigné en T SW3 pour valve	S400113	1
Clé à poigné en T SW5 6 pans pour coin de serrage	S400115	1
Graisseur de gonflage haute pression	S501810	2
Valve de décharge de pression	S501811	2
Pompe à graisse	40006445	1
Cartouche graisse	40014476	1

Porte-outils crantés



UTILISATION:

Profilage

APPLICATION:

Bois durs, tendres et exotiques (selon qualité de fers utilisés)

MACHINE:

4 faces et moulurière

EXECUTION:

Corps en acier

AVANCE:

MEC (utilisation interdite sur toupie)

3542

D mm	B mm	d mm	Z	n (max) min ⁻¹	Référence P.O.	Référence coins de ser- rage	Référence cale garnis- sage
122	40	40	2	9.000	3542 220 41	9707.430	9707.330
122	60	40	2	9.000	3542 220 61	9707.431	9707.331
122	80	40	2	9.000	3542 220 81	9707.432	9707.332
122	40	40	4	9.000	3542 220 40	9707.430	9707.330
122	60	40	4	9.000	3542 220 60	9707.431	9707.331
122	80	40	4	9.000	3542 220 80	9707.432	9707.332
122	100	40	4	9.000	3542 220 00	9707.433	9707.333
122	130	40	4	9.000	3542 220 13	9707.435	9707.334
122	150	40	4	9.000	3542.220 15	9707.436	9707.335
122	180	40	4	9.000	3542 220.18	9707.437	9707.336
137	40	50	4	9.000	3542 370 40	9707.430	9707.330
137	60	50	4	9.000	3542 370 60	9707.431	9707.331
137	80	50	4	9.000	3542 370 80	9707.432	9707.332
137	100	50	4	9.000	3542 370 00	9707.433	9707.333
137	130	50	4	9.000	3542 370 13	9707.435	9707.334
137	150	50	4	9.000	3542 370 15	9707.436	9707.335
137	180	50	4	9.000	3542 370 18	9707.437	9707.336

Couteaux crantés à commander séparément (voir chapitre fers et plaquettes).

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Condi- tionnement
Vis	M12x20 DIN915	9705.556	10
Clé à poigné en T	SW4 6 pans	9706.106	1

Porte-outils crantés système POWERLOCK



Illustration en Z=2

UTILISATION:	Profilage
APPLICATION:	Bois durs, tendres et exotiques (selon qualité de fers utilisés)
MACHINE:	Weinig système Powerlock
EXECUTION:	Corps en acier avec cône HSK 85 WE Permet le montage de couteaux crantés en acier HS, Stellite ou Carbure en épaisseur 8 ou 10 mm
AVANCE:	MEC

9601

D mm	B mm	Attachement	Z	n (max) min ⁻¹	Référence arbre inférieur	Référence arbre supérieur
90	60	HSK85WE	2	12.000	9601.101	9601.201
90	80	HSK85WE	2	12.000	9601.102	9601.202
90	100	HSK85WE	2	12.000	9601.103	9601.203
90	130	HSK85WE	2	12.000	9601.104	9601.204
90	150	HSK85WE	2	12.000	9601.105	9601.205
90	170	HSK85WE	2	12.000	9601.106	9601.206
90	190	HSK85WE	2	12.000	9601.107	9601.207
90	210	HSK85WE	2	12.000	9601.108	9601.208
90	240	HSK85WE	2	12.000	9601.109	9601.209
90	60	HSK85WE	4	12.000	9601.151	9601.251
90	80	HSK85WE	4	12.000	9601.152	9601.252
90	100	HSK85WE	4	12.000	9601.153	9601.253
90	130	HSK85WE	4	12.000	9601.154	9601.254
90	150	HSK85WE	4	12.000	9601.155	9601.255
90	170	HSK85WE	4	12.000	9601.156	9601.256
90	190	HSK85WE	4	12.000	9601.157	9601.257
90	210	HSK85WE	4	12.000	9601.158	9601.258
90	240	HSK85WE	4	12.000	9601.159	9601.259

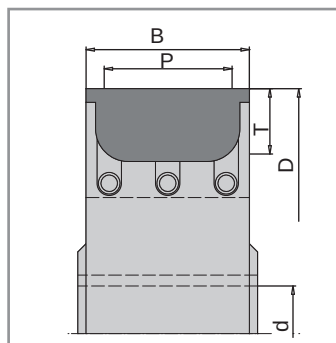
Couteaux crantés à commander séparément (voir chapitre fers et plaquettes).

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Vis	M12x20 DIN915	9705.556	10
Clé à poigné en T	SW6 6 pans	9706.106	1

Porte-outils multi-profils

plaquettes et supports profilés sur demande



9564

UTILISATION:

Usinage de profils divers sur demande

APPLICATION:

Tous types de bois, MDF etc...

EXECUTION:

Z = 3 - corps en acier - pour montage de plaquettes carbure et supports adéquats, profilés à la demande

AVANCE:

MEC

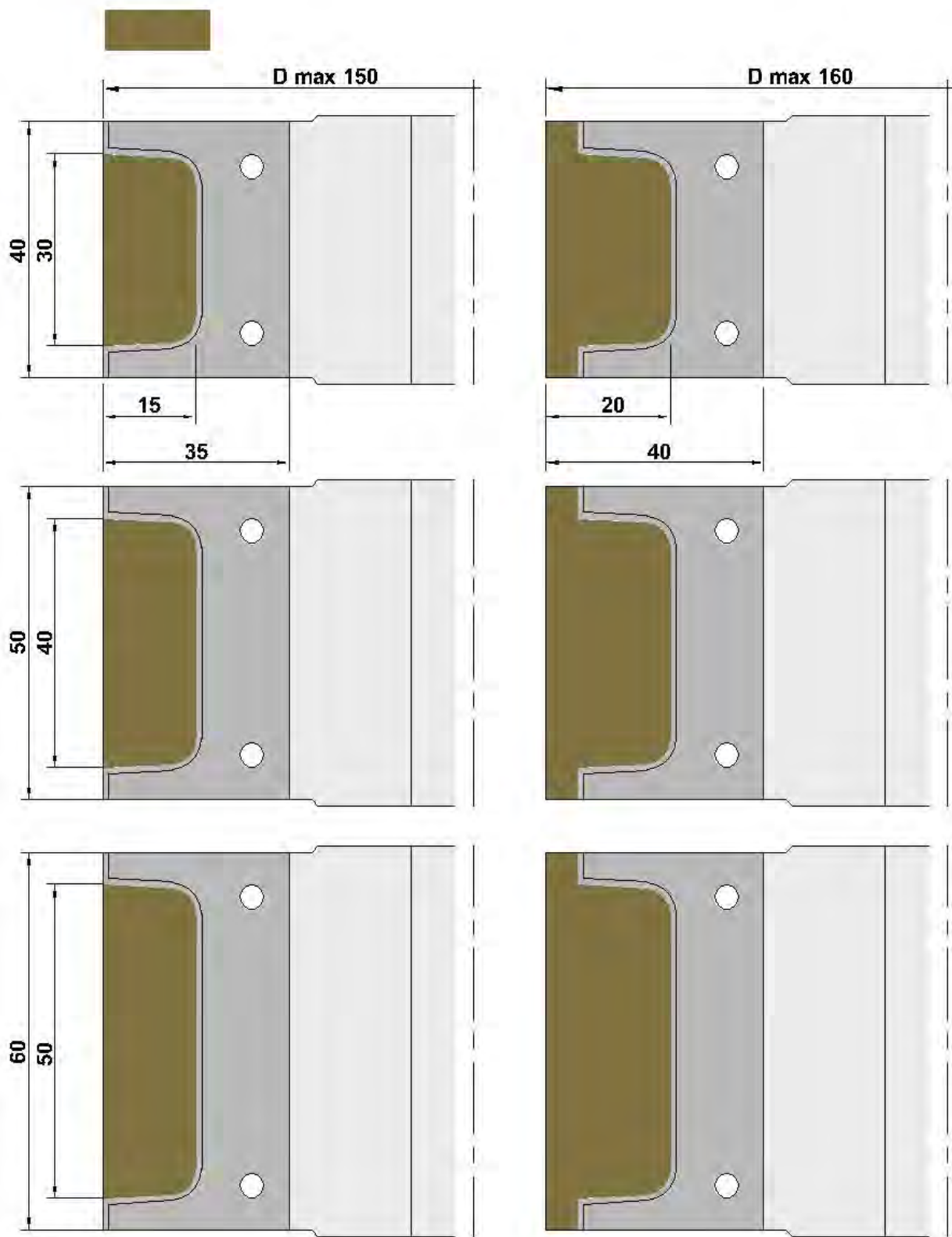
D mm PO nu (grand D)	B mm	d mm	Z	Référence
138 (160/150)	40	50	3	9564.111.50
138 (160/150)	50	50	3	9564.112.50
138 (150/160)	60	50	3	9564.113.50

Plaquettes profilées sur demande (commande minimum par 6 pièces- préconisé 12 pces)

Pièces de rechange

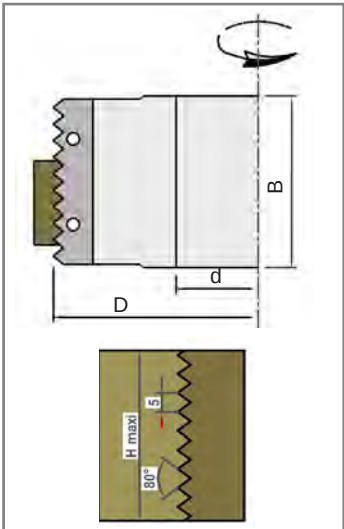
Désignation	dimension	d (max) mm	P	T	Référence
Plaq HW non profilées	40x35x2	150	31	15	9769.204
Supports non profilés	38x31x3.8	150			9710.210
Plaq HW non profilées	40x40x2	160	31	20	9769.214
Supports non profilés	38x36x3.8				9710.220
Plaq HW non profilées	50x35x3	150	40	15	9769.206
Supports non profilés	48x31x3.8				9710.211
Plaq HW non profilées	50x40x2	160	40	20	9769.207
Supports non profilés	48x36x3.8				9710.221
Plaq HW non profilées	60x35x2				9769.208
Supports non profilés	58x31x3.8				9710.212
Plaq HW non profilées	60x40x2	160	50	20	9769.209
Supports non profilés	58x36x3.8				9710.222
Coins de serrage	B = 40				9707.300.38
	B = 50				9707.300.48
	B = 60				9707.300.58
Vis	M8x16				9705.542
Clé à poignée en T	SW4 6 pans				9706.104

Porte-outils multi-profils
Zônes de profilage

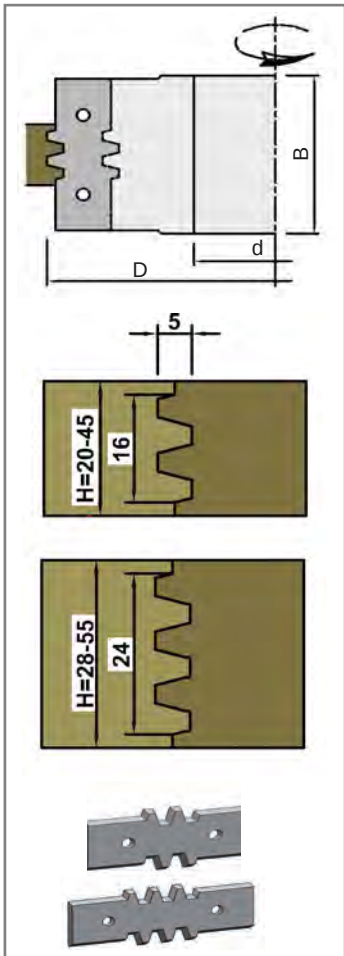


F	ERS ET PLAQUETTES
P	ERCAGE
A	TACHEMENTS PR CNC
O	UTILS PR CNC
O	UTILS PR PORTATIVES
M	ANCHONS ET ACCESSOIRES
O	UTILS À ALÉSAGE
D	IA TECHNOLOGIE
D	ÉCHIQUETEURS
L	AMES DE SCIE

Porte-outils pour joints collés en long à plaquettes amovibles HW



9532



9533

UTILISATION:	Usinage de joints à coller en long
APPLICATION:	Tous types de bois
EXECUTION:	Z=3 corps acier pour type 9532 Z=2 corps acier pour type 9533
AVANCE:	MAN

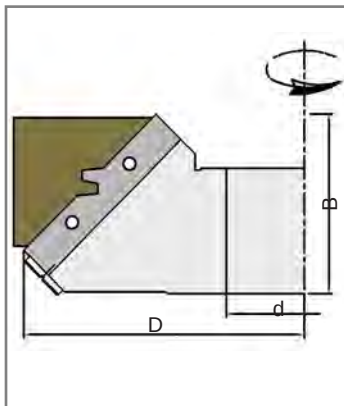
D mm	B mm	d mm	H (mini) maxi	Z	n (max) min ⁻¹	Référence
125	50	50	45	3	6200-10600	9532.202.50
125	80	50	75	3	6200-10600	9532.303.50
150	50	50	20-45	2	5500-9500	9533.102.50
150	60	50	28-55	2	5500-9500	9533.104.50

Jeu à l'assemblage en fond de rainure-langue de 0.3 mm pour le surplus de colle.

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Pour 9532			
Plaquettes	50x12x1.5 Z1	9768.354	10
Coins de serrage	pour B=50 mm	9707.532.01	3
Plaquettes	80x13x2.2	9768.355	10
Coins de serrage	pour B=80 mm	9707.168	3
Vis	M8x12	9705.541	10
Clé à poigné en T	SW4 6 pans	9706.104	1
Bague	70x2.5x50	9703.071	1
Pour 9533			
Plaquettes	50x22x2.0 Z=2	9768.101	10
Coins de serrage	pour B=50 mm	9707.104	2
Plaquettes	60x22x2.0 Z=2	9768.102	10
Coins de serrage	pour B=60 mm	9707.103	2
Vis	M8x16	9705.542	10
Clé à poigné en T	SW4 6 pans	9706.104	1

Porte-outils pour bouvetage d'angle à plaquettes amovibles HW



UTILISATION:	Usinage pour assemblage à angle droit.
APPLICATION:	Tous types de bois
EXECUTION:	Z=2
AVANCE:	MAN

D mm	B mm	d mm	H (mini) maxi	Z	n (max) min ⁻¹	Référence
180	50	50	14-34	2	4500-7200	9540 180 50

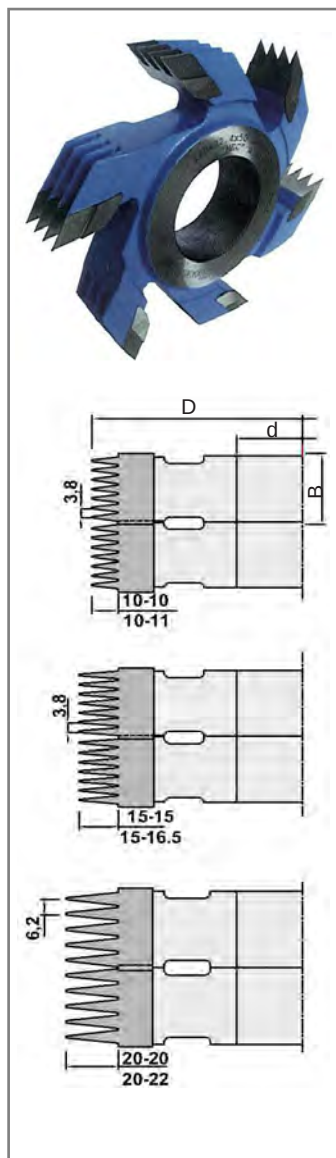
Pièces de rechange

9540

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Plaquettes	50x20x2.0 Z1	9768.500.20	10
Coins de serrage	47x15	9707.470.15	2
Vis	M8x16	VT005	10
Clé à poigné en T	SW4 6 pans	CH004	1

Fraises pour aboutage HS et HW

UTILISATION:	Aboutage
APPLICATION:	Tous types de bois
EXECUTION:	Z=4 ou Z=6 selon référence
AVANCE:	MAN ou MEC selon référence



T509-510

D mm	B mm	d mm	T	Z	Avance	Référence HS	Référence HW
160	28.6	50	10/10-10/11	4	MAN-MEC	T509.02.BS4	T509.02.BT1
170	28.6	50	15/15-15/16.5	4	MAN-MEC	T509.03.BT5	-
170	36.2	50	15/15-15/16.5	4	MAN-MEC	T509.07.CA1	-
250	28.6	50	10/10-10/11	6	MEC	T510.01.BV3	T510.01.BV5
250	36.2	50	10/10-10/11	6	MEC	T510.04.CA3	T510.04.CB3
260	28.6	50	15/15-15/16.5	6	MEC	T510.02.CA3	-
260	36.2	50	15/15-15/16.5	6	MEC	T510.05.CD3	-
260	33	50	20/20-20/22	6	MEC	T510.03.CB1	-
260	45.4	50	20/20-20/22	6	MEC	T510.06.CE2	-

B mm	Epaisseur bois / Nombre de fraises								
28.6	24/1	51/2	77/3	104/4	131/5	157/6	184/7	210/8	237/9
33	28/1	59/2	90/3	121/4	152/5	183/6	214/7	245/8	276/9
36.2	33/1	66/2	100/3	135/4	172/5	207/6	242/7	276/8	
45.4	40/1	83/2	127/3	170/4	214/5	257/6	300/7		

Porte-outils pour aboutage à couteaux amovibles HS et HW

UTILISATION:	Aboutage
APPLICATION:	Tous types de bois
EXECUTION:	Z=4, Z= 6 ou Z=8 selon porte-outil
AVANCE:	MEC

Porte-outils complets avec couteaux acier HS

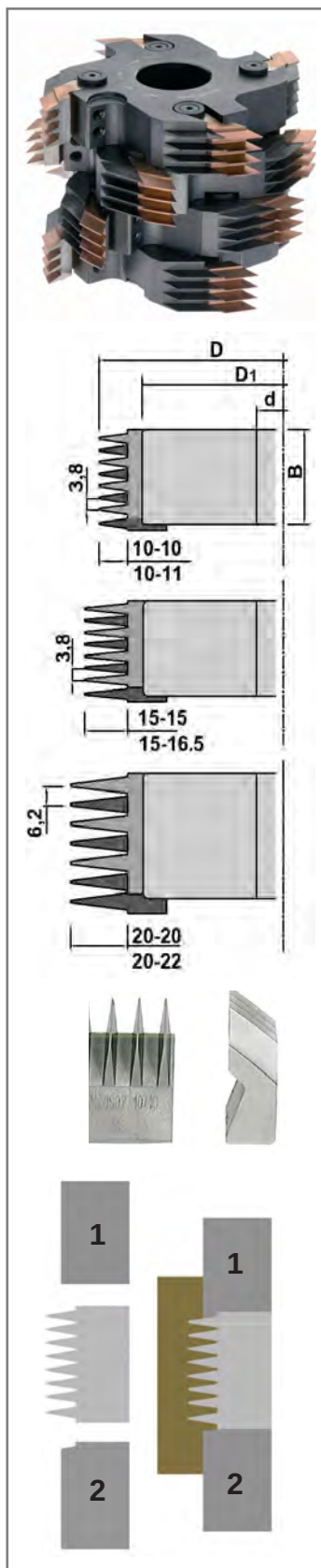
D mm	D1 mm	B mm	d mm	Z	n (max)	Référence
Pour entures 10/10 ou 10/11 - à préciser à la commande						
160	129	30.4	40/50	4	8500	S6TG05FC03
250	216	30.4	40/60	6	5500	S6TG05FC04
Pour entures 15/15 ou 15/16.5 - à préciser à la commande						
170	149	30.4	40/50	4	8000	S6TG05FC05
260	235	30.4	40/60	6	5200	S6TG05FC06
Pour entures 20/20 ou 20/22 - à préciser à la commande						
180	152	37.2	40/50	4	7500	S6TG05FC07
260	232	37.2	40/60	6	5200	S6TG05FC08

Couteaux enture

Entures	L mm	Haut. mm	Ep. mm	Référence acier HS revêtu	Référence HW MONOBLOC
10/10	28.4	38.5	14	S10110720	S10110727
10/11	28.4	38.5	14	S10110721	S10112952
15/15	28.4	43.5	14	S10110722	-
15/16.5	28.4	43.5	14	S10110723	-
20/20	32.5	48.5	14	S10110724	-
20/22	32.5	48.5	14	S10110725	-

Couteaux pour joints droits à mi profondeur (uniquement pour entures 10/10)

Type	L mm	Haut. mm	Ep. mm	Référence acier HS revêtu	Référence HW MONOBLOC
1	28.8	33.2	14	S10110728	-
2	26.6	33.2	14	S10110729	-

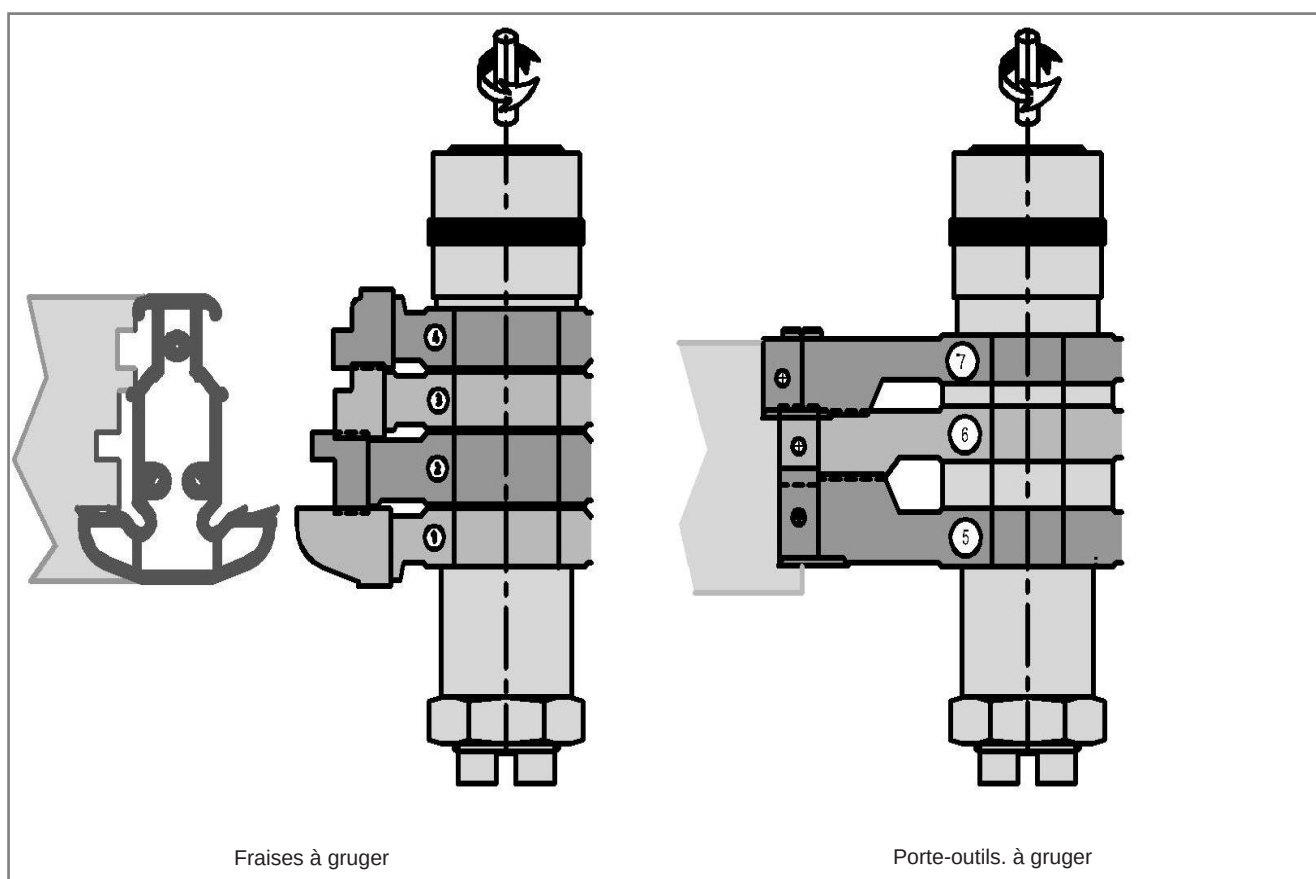


Fraises et porte-outils à plaquettes carbure pour PVC et ALU

Etude et réalisation sur demande en fraises carbure
et DIAMANT brasé ou P.O. à plaquettes, pour
tous types de machines:

- outils de grugeage pour PVC ou ALU
- outils d'ébavurage pour PVC

Exemples d'outils:



Fraises à gruger

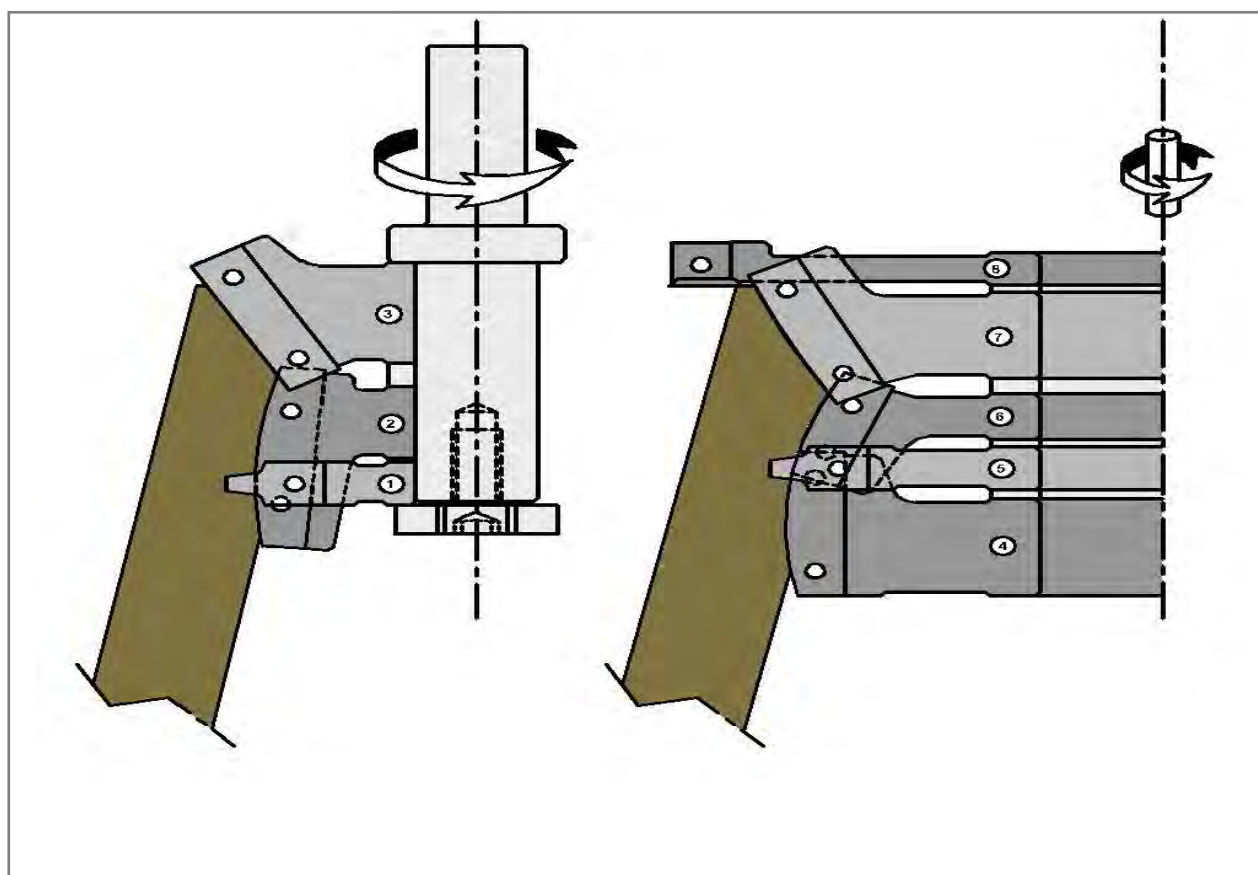
Porte-outils. à gruger

Porte-outils à plaquettes carbure pour tonnellerie

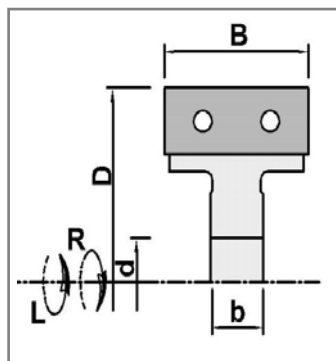
Etude et réalisation sur demande d'outils spécifiques
pour la tonnellerie

N'hésitez pas à nous consulter

Exemples d'outils:



Porte-outils pour affleurage à plaquettes amovibles HW



9502

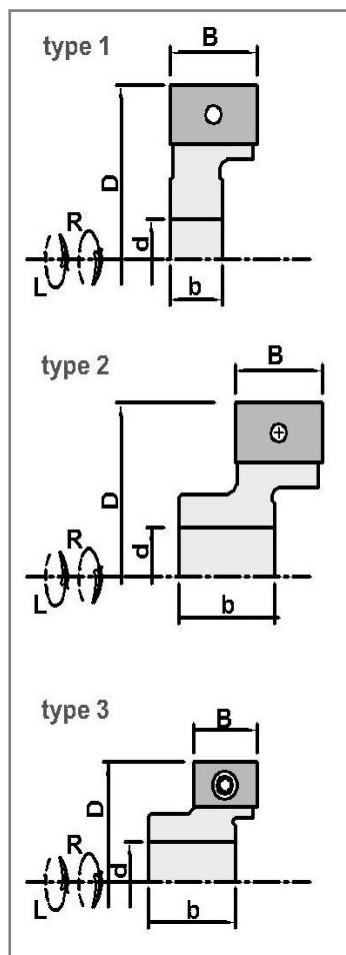
UTILISATION:	Affleurage
APPLICATION:	Tous types de panneaux revêtus
EXECUTION:	Z=2, 4 ou Z=6 selon référence
AVANCE:	MEC

D mm	B/b mm	d mm	DKN mm	Machine	Z	n(max) min ⁻¹	Référence
50	20/12.5	16	5x2.3	Homag-Homburg	4	18000	9502.101.16
50	20/12.5	16	6x3.5	IMA-Raimann	4	18000	9502.102.16
70	12/10	16	5x2.3	Brandt-Homag-IDM-Stefani	4	18000	9502.301.16
70	12/10	16	5x2.3	Brandt-Homag-IDM-Stefani	6	18000	9502.302.16
70	20/11	16	5x2.3	Homag-Homburg-IDM	4	18000	9502.306.16
70	20/20	16	5x2.3	Ott	4	18000	9502.305.16
70	20/10	16	6x3.5	Homag-IDM-Olimpic	6	18000	9502.307.16
70	20/11	20	6x3.5	HolzHer-Homag-IMA	4	18000	9502.309.20
70	30/12	16	6x3.5	Olimpic	4	18000	9502.311.16
70	40/20	16	6x3.5	Olimpic	4	18000	9502.312.16
80	20/11	16	5x2.3	Stefani	4	18000	9502.503.16
80	30/11	16	5x2.3	Stefani	4	18000	9502.504.16
80	40/25	30	8x3.3	HolzHer	4	18000	9502.502.30

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Condi- tionnement
Plaquettes	12x12x1.5 Z4	1660 012 12	10
Plaquettes	15x12x1.5 Z2	1660 015 12	10
Plaquettes	20x12x1.5 Z2	1660 020 12	10
Plaquettes	30x12x1.5 Z2	1660 030 12	10
Plaquettes	40x12x1.5 Z2	1660 040 12	10
Coins de serrage	pour B=12 mm	9707.001.10	4
Coins de serrage	pour B=15mm	9707.001.13	4
Coins de serrage	pour B=20 mm	9707.001.18	4
Coins de serrage	pour B=30 mm	9707.001.28	4
Coins de serrage	pour B=40 mm	9707.001.38	4
Vis	M6x12 DIN 915	9705.533	10
Clé à poigné en T	SW3 6 pans	9706.103	1

Porte-outils pour affleurage à plaquettes amovibles HW



9503

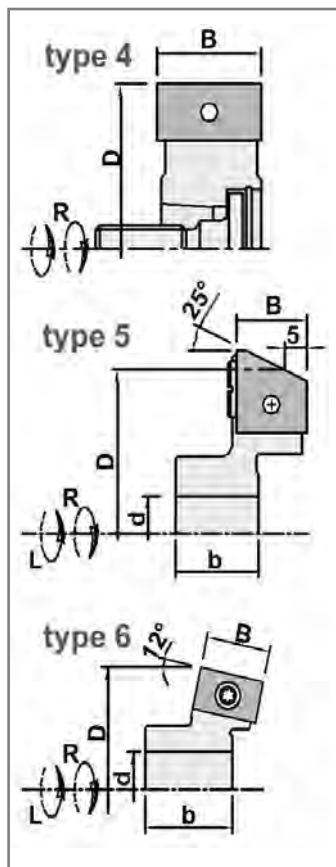
UTILISATION:	Affleurage
APPLICATION:	Tous types de panneaux revêtus
EXECUTION:	Z=2, 4 ou Z=6 selon référence
AVANCE:	MEC

D mm	B/b mm	d mm	DKN mm	Z	n(max) min ⁻¹	Référence rotation L	Référence rotation R
type 1 pour machines Homag							
70	20/12.5	16	5x2.3	4	18000	9503.102.16	9503.101.16
pour machines Homag-IDM-IMA							
70	20/12.5	20	6x3.5	4	18000	9503.302.20	9503.301.20
70	20/12.5	20	6x3.5	6	18000	9503.304.20	9503.303.20
pour machines IDM							
70	30/10	16	5x2.3	4	18000	9503.306.16	9503.305.16
80	30/10	16	5x2.3	4	18000	9503.308.16	9503.307.16
type 2 pour machines Biesse							
70	20/22	20	6x2.8	6	18000	9503.520.20	9503.510.20
80	20/22	20	6x2.8	6	18000	9503.521.20	9503.511.20
80	30/22	20	6x2.8	6	18000	9503.522.20	9503.512.20
type 3 pour machines SCM							
48	14.6/20	16	5x2.3	2	18000	9503.401.16	9503.400.16

Pièces de rechange

Désignation	pour	Dimensions mm	Référence	Condi- tionnement
Plaquettes	type 1 et 2	20x12x1.5 Z2	1660 020 12	10
Coins de serrage	type 1 et 2	pour B=20 mm	9707.001.18	4
Plaquettes	type 1 et 2	30x12x1.5 Z2	1660 030 12	10
Coins de serrage	type 1 et 2	pour B=30 mm	9707.001.28	4
Vis	type 1 et 2	M6x12 DIN 915	9705.533	10
Clé à poigné en T	type 1 et 2	SW3 6 pans	9706.103	1
Plaquettes	type 3	14.6x9x1.5 Z2	9750.090	10
Coins de serrage	type 3	M3.5x7.5	9705.350	4
Clé Torx	type 3	T15	9706.302	10

Porte-outils pour affleurance à plaquettes amovibles HW

**9503**

UTILISATION:	Affleurance
APPLICATION:	Tous types de panneaux revêtus
EXECUTION:	Z=2, 4 ou Z=6 selon référence
AVANCE:	MEC

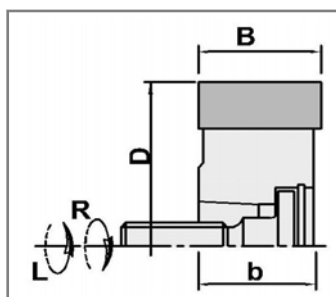
D mm	B/b mm	d mm	DKN mm	Z	n(max) min ⁻¹	Référence rotation L	Référence rotation R
type 4 pour machines Homag-IMA							
70	24	HSK25R		4	18000	9598.102	9598.101
type 5 pour machines Biesse							
70	16/19	16	5x2.3	6	18000	9503.523.16	9503.513.16
type 6 pour machines SCM							
52.8	14.6/20	16	5x2.3	2	18000	9503.411.16	9503.410.16

Pièces de rechange

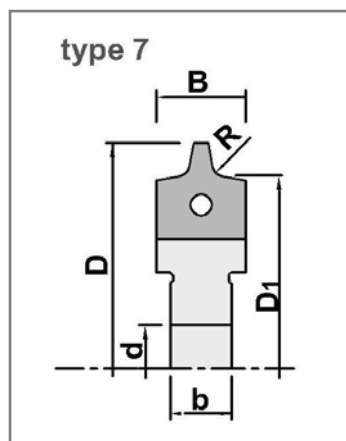
Désignation	pour	Dimensions mm	Référence	Condi- tionnement
Plaquettes	type 4	24.6x12x1.5 Z2	1669 246 12	10
Coins de serrage	type 4	pour B=25 mm	9707.900.24	4
Vis	type 4	M8x12 DIN 915	9705.541	10
Clé à poigné en T	type 4	SW4 6 pans	9706.104	1
Vis pour HSK25R	type 4	M10x1.25	9705.099	2
Clé à poigné en T	type 4	SW10 6 pans	9706.107	1
Plaquettes	type 5	16x17.5x2.3 Z1	9765.113	10
Coins de serrage	type 5	pour B=16 mm	9707.503.01	4
Vis	type 5	M6x12 DIN 915	9705.533	10
Clé à poigné en T	type 5	SW3 6 pans	9706.103	1
Plaquettes	type 3	14.6x9x1.5 Z2	9750.090	10
Vis	type 3	M3.5x7.5	9705.350	4
Clé Torx	type 3	T15	9706.302	1

Fraises HW brasé

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	n(max) min ⁻¹	Référence rotation L	Référence rotation R
70	25	23	HSK25R	4	24000	10025867	10025866



Porte-outils pour affleurage à plaquettes amovibles HW



9556

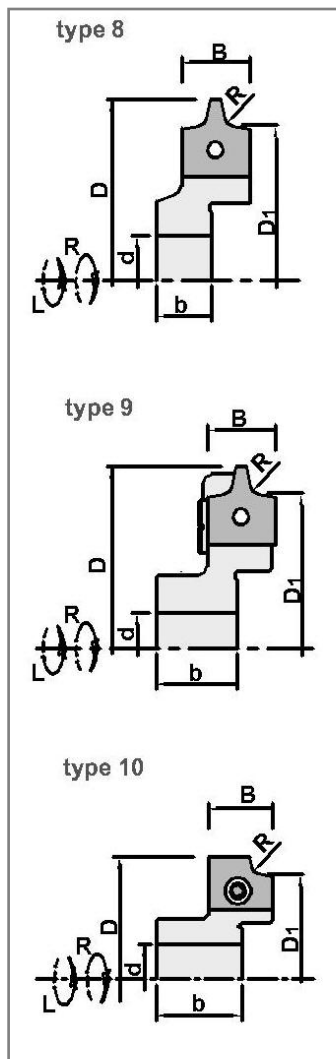
UTILISATION:	Affleurage
APPLICATION:	Tous types de panneaux revêtus
EXECUTION:	Z=2, 4 ou Z=6 selon référence
AVANCE:	MEC

D mm	D1 mm	B/b mm	d mm	DKN mm	R mm	Z	n(max) min ⁻¹	Référence
type 7 pour machines Homag-Gabbiani-Ott								
73	61	16/11	16	5x2.3	2	3	18000	9556.102.16
73	61	16/11	16	5x2.3	3	3	18000	9556.103.16
73	61	16/11	16	5x2.3	4	3	18000	9556.104.16
73	61	16/11	16	5x2.3	5	3	18000	9556.105.16
pour machines HolzHer								
73	61	16/11	20	6x3.5	2	3	18000	9556.202.20
73	61	16/11	20	6x3.5	3	3	18000	9556.203.20
73	61	16/11	20	6x3.5	4	3	18000	9556.204.20
73	61	16/11	20	6x3.5	5	3	18000	9556.205.20
pour machines IDM								
73.3	61.3	16/10	16	5x2.3	2	3	18000	9556.306.16
73.3	61.3	16/10	16	5x2.3	3	3	18000	9556.307.16
73.3	61.3	16/10	16	5x2.3	4	3	18000	9556.308.16
73.3	61.3	16/10	16	5x2.3	5	3	18000	9556.309.16
pour machines IMA-Wilmsmeyer								
82	70	16/11	20	6x3.5	2	4	18000	9556.302.20
82	70	16/11	20	6x3.5	3	4	18000	9556.303.20
82	70	16/11	20	6x3.5	4	4	18000	9556.304.20
82	70	16/11	20	6x3.5	5	4	18000	9556.305.20

Pièces de rechange

Désignation	pour	Dimensions mm	Référence	Condi- tionnement
Plaquettes	type 7	16x17.5x2 Z2 R2	9765.101	10
Plaquettes		16x17.5x2 Z2 R3	9765.102	10
Plaquettes		16x17.5x2 Z2 R4	9765.103	10
Plaquettes		16x17.5x2 Z2 R5	9765.104	10
Coins de serrage			9707.155	4
Vis		M6x12 DIN 915	9705.533	10
Clé à poigné en T		SW3 6 pans	9706.103	1

Porte-outils pour affleurance à plaquettes amovibles HW

**9557**

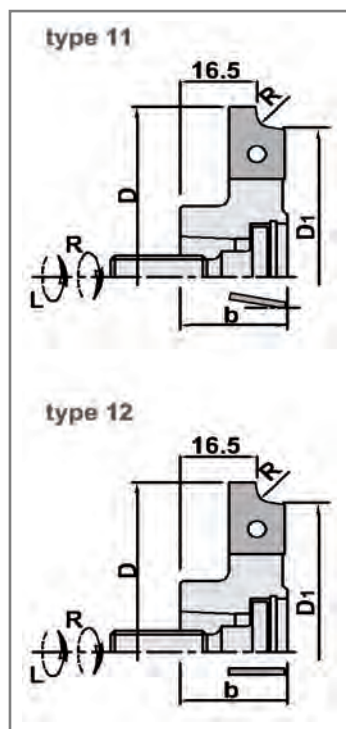
UTILISATION:	Affleurance
APPLICATION:	Tous types de panneaux revêtus
EXECUTION:	Z=2, 4 ou Z=6 selon référence
AVANCE:	MEC

D mm	D1 mm	B/b mm	d mm	DKN mm	R mm	Z	n(max) min ⁻¹	Référence rotation L	Référence rotation R
type 8 pour machines IMA									
82	70	16/13	20	6x3.5	2	4	18000	9557.103.20	9557.102.20
82	70	16/13	20	6x3.5	3	4	18000	9557.105.20	9557.104.20
82	70	16/13	20	6x3.5	4	4	18000	9557.107.20	9557.106.20
82	70	16/13	20	6x3.5	5	4	18000	9557.109.20	9557.108.20
type 9 pour machines Biesse									
70	16/19	16	16	5x2.3	2	6	18000	9557.303.16	9557.302.16
70	16/19	16	16	5x2.3	3	6	18000	9557.305.16	9557.304.16
70	16/19	16	16	5x2.3	4	6	18000	9557.307.16	9557.306.16
70	16/19	16	16	5x2.3	5	6	18000	9557.309.16	9557.308.16
type 10 pour machines SCM									
55.5	47.5	15/20	16	5x2.3	1	2	18000	9557.210.16	9557.200.16
55.5	47.5	15/20	16	5x2.3	1.5	2	18000	9557.211.16	9557.201.16
55.5	47.5	15/20	16	5x2.3	2	2	18000	9557.212.16	9557.202.16
55.5	47.5	15/20	16	5x2.3	2.5	2	1800	9557.213.16	9557.203.16
55.5	47.5	15/20	16	5x2.3	3	2	18000	9557.214.16	9557.204.16

Pièces de rechange

Désignation	pour	Dimensions mm	Référence rotation L	Référence rotation R	Cond.
Plaquette	types 8-9	16x17.5x2 Z2 R2	-	9765.101	10
Plaquettes	types 8-9	16x17.5x2 Z2 R3	-	9765.102	10
Plaquettes	types 8-9	16x17.5x2 Z2 R4	-	9765.102	10
Plaquettes	types 8-9	16x17.5x2 Z2 R5	-	9765.102	10
Coins de serrage		pour B=25 mm	-	9765.102	4
Vis		M6x12 DIN 915	-	9765.102	10
Clé à poigné en T		SW3 6 pans	-	9706.103	1
Plaquettes	type 10	15x12x1.5 Z2 R1	9765.250	9765.260	10
Plaquettes	type 10	15x12x1.5 Z2 R1.5	9765.251	9765.261	10
Plaquettes	type 10	15x12x1.5 Z2 R2	9765.252	9765.262	10
Plaquettes	type 10	15x12x1.5 Z2 R2.5	9765.253	9765.263	10
Plaquettes	type 10	15x12x1.5 Z2 R3	9765.254	9765.264	10
Vis		M3.5x7.5	-	9705.350	4
Clé Torx		T15	-	9706.302	1

Porte-outils pour affleurage à plaquettes amovibles HW



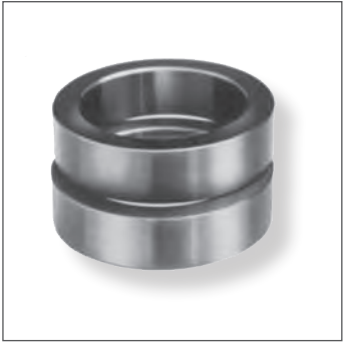
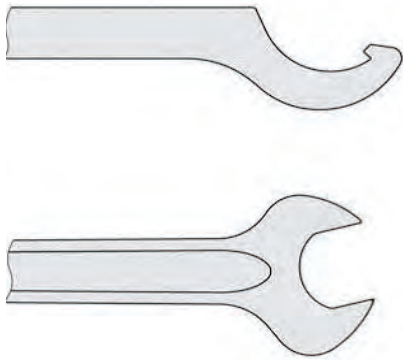
9586

UTILISATION:	Affleurage
APPLICATION:	Tous types de panneaux revêtus
EXECUTION:	Z=2, 4 ou Z=6 selon référence
AVANCE:	MEC

D mm	D1 mm	b mm	d mm	R mm	Z	n(max) min ⁻¹	Référence rotation L	Référence rotation R
type 11 pour machines Homag								
79	70	23	HSK25R	2	4	18000	9586.102	9586.101
79	70	23	HSK25R	3	4	18000	9586.104	9586.103
85	70	24	HSK25R	4	4	18000	9586.106	9586.105
85	70	24	HSK25R	5	4	18000	9586.108	9586.107
type 12 pour machines IMA								
79	61	23	HSK25R	2	4	18000	9586.202	9586.201
79	61	23	HSK25R	3	4	18000	9586.204	9586.203

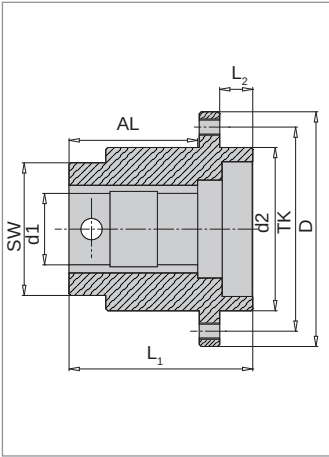
Pièces de rechange

Désignation	pour	Dimensions mm	Référence rotation L	Référence rotation R	Cond.
Plaquettes	type 11	12x17x2 Z2 R2	9765.202	9765.201	10
Plaquettes	type 11	12x17x2 Z2 R3	9765.204	9765.203	10
Plaquettes	type 11	12x17x2 Z2 R4	9765.206	9765.205	10
Plaquettes	type 11	12x17x2 Z2 R5	9765.208	9765.207	10
Coins de serrage	type 11			9707.900.02	4
Vis	type 11	M6x12 DIN 915	-	9705.533	10
Clé à poigné en T	type 11	SW3 6 pans	-	9706.103	1
Plaquettes	type 12	12x17x2 Z2 R2	9765.210	9765.209	10
	type 12	12x17x2 Z2 R2	9765.212	9765.211	10
Coins de serrage	type 12		9707.902.04	9707.902.03	4
Vis		M6x12 DIN 915	-	9705.533	10
Vis pour HSK25R	types 11-12	M10x1.25	-	9705.099	2
Clé à poigné en T	types 11-12	SW10 6 pans	-	9706.107	1



Manchons HYDRO.....	208 - 211
Système de montage FIXMATIC P.....	209
Manchons secs.....	208 et 215
Manchons pour lame à inciser.....	212
Arbres POWERLOCK.....	213
Bagues de réduction épaulées.....	215
Bagues intercalaires.....	214
Bagues de réduction pour lames.....	216
Roulements et bagues de guidage.....	217
Clés.....	218
Produit de nettoyage AKE Multi-Clean.....	219

Manchons secs



UTILISATION: Manchon sec pour montage de déchiqueteurs et fraises sur arbres type Homag / IMA d=35 DKN

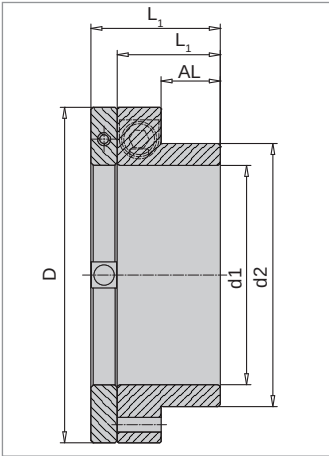
D mm	d1 mm	d2 mm	NL/TK	L1 mm	L2 mm	SW	AL mm	Référence
115	35 DKN	80	8/M8/100	90	16,2	55	63,0	003300002

Manchons HYDRO avec bague de sécurité

UTILISATION: Pour montage de lames et fraises positionnables et coulissables librement sur l'arbre

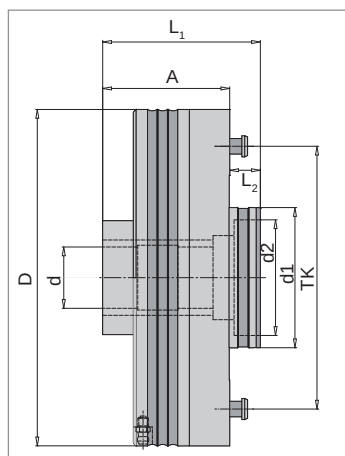
MACHINE: Agrégat de sciage (ex:PAUL)

EXECUTION: Mise sous pression par vis - bague de sécurité intégrée



d1 mm	d2 mm	D mm	L1 mm	AL mm	Référence
100	120	153	60/75	25	40015531
100	120	153	47/59	27	10133148
100	120	153	41/53	21	10141520

Système de montage rapide „FIXMATIC P“



0038

UTILISATION :

Système de montage rapide de fraises,
déchiqueteurs ou lames.
Adapté pour rotation gauche et droite

MACHINE:

Tenonneuse double

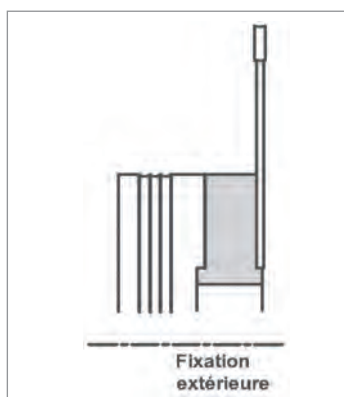
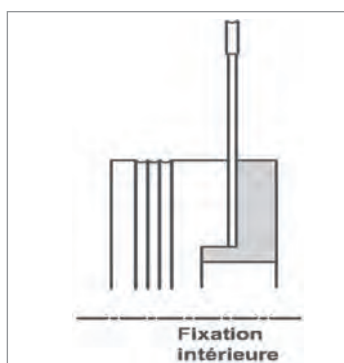
EXECUTION:

Système à baïonnette
Blocage pneumatique

D mm	d mm	d1 mm	d2 mm	TK mm	Nbre goujons	L1 mm	L2 mm	A mm	Référence
110	30DKN	50		80	3	63		63	003811030
110	35DKN	50		80	3	63		63	003811035
147	35DKN	75	66	105	3	90	20	70	003814735
147	40DKN	75	66	105	3	90	20	70	003814746
160	35DKN	80		130	4	60		60	003816035
192	35DKN	80	66	150	4	90	17,5	72,5	003814235
192	40DKN	80	66	150	4	90	17,5	72,5	003819246

Fixmatic H (Hydro) sur demande

Flasques pour montage de lames pour Fixmatic P



D mm		Dr/Ga	Référence
110	pour fixation intérieure	gauche	003811049
110	pour fixation intérieure	Droite	003811050
110	pour fixation extérieure	Gauche	003811051
110	pour fixation extérieure	Droite	003811052

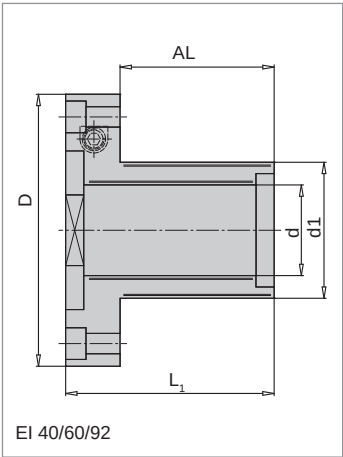
Accessoire

Désignation	Référence
Tube pneumatique spiralé calibré	003800005



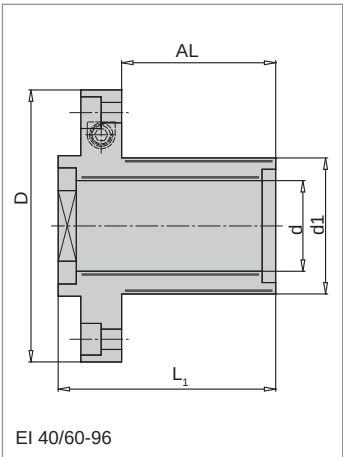
Manchons HYDRO

avec entraînement 6 pans

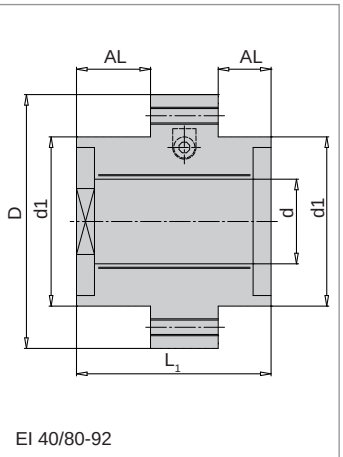


EI 40/60-92

81000



EI 40/60-96



EI 40/80-92

UTILISATION :

Pour montage de déchiqueteurs et fraises sur arbres standards HF avec entraînement 6 pans.

MACHINE :

Tenonneuse double

EXECUTION :

Elément hydro avec vis + bague couvercle étanche à la poussière.

D mm	d mm	d1 mm	L1 mm	AL mm	Référence
120	40	60	92	68	EI 40/60-92
NEW 120	40	60	96	68	EI-40/60-96
120	40	80	92	25/35	EI 40/80-92

Accessoires:

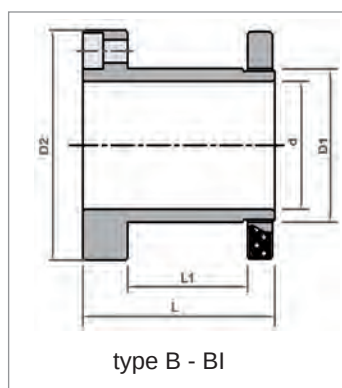
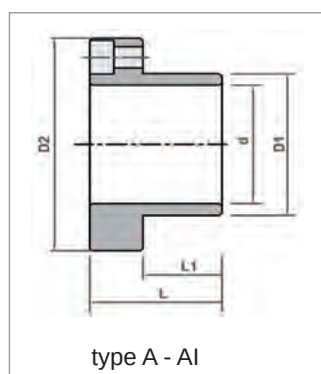
Désignation	Référence
couvercle + vis pour EI40/60-92+ EI 40-60-96	10104476
Couvercle + vis pour EI 40/80-92	10104478

Manchons HYDRO

UTILISATION:

Montage de fraises sur arbres de profileuses
Type A mise sous pression par pompe à graisse.
AI mise sous pression par vis.
expansion vers l'arbre
montage de fraise unitaire

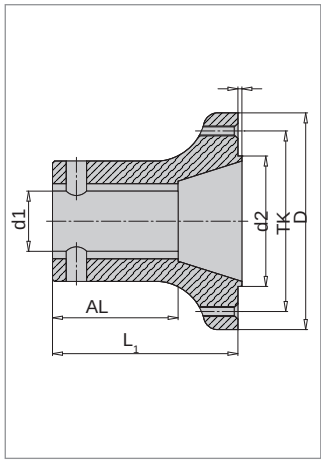
Type B mise sous pression par pompe à graisse.
BI mise sous pression par vis.
expansion vers l'arbre et vers les outils
montage de jeux de fraises



d mm	D1 mm	L mm	L1 mm	D2 mm	Référence type A	Référence type AI
40	50	55	35	83	-	AI 40/50-55
40	60	55	35	93	A 40/60-55	AI 40/60-55
45	60	55	35	93	A 45/60-55	-
45	60	75	55	93	A 45/60-75	AI 45/60-75
50	60	55	35	93	A 50/60-55	AI 50/60-55
50	60	75	55	93	A 50/60-75	AI 50/60-75
60	70	55	35	105	A 60/70-55	-
60	70	75	55	105	A 60/70-75	-

d mm	D1 mm	L mm	L1 mm	D2 mm	Référence type B	Référence type BI
40	50	75	40	83/100	B 40/50-75	BI 40/50-75
40	50	115	80	83	B 40/50-115	-
40	60	75	40	93/102	B 40/60-75	BI 40/60-75
40	60	95	60	93/108	B 40/60-95	BI 40/60-95
40	60	115	80	93/108	B 40/60-115	BI 40/60-115
40	60	140	105	93/114	B 40/60-140	BI 40/60-140
40	60	165	130	93	B 40/60-165	-
45	60	75	40	93/102	B 45/60-75	BI 45/60-75
45	60	95	60	93	B 45/60-95	-
45	60	115	80	93/108	B 45/60-115	BI 45/60-115
45	60	140	105	93	B 45/60-140	-
45	60	190	155	93	B 45/60-190	-
45	60	240	205	93	B 45/60-240	-
50	60	75	40	93/102	B 50/60-75	BI 50/60-75
50	60	95	60	93/108	B 50/60-95	BI 50/60-95
50	60	115	80	93/108	B 50/60-115	BI 50/60-115
50	60	140	105	93/114	B 50/60-140	BI 50/60-140
50	60	190	155	93	B 50/60-190	-
50	60	230	195	93	B 50/60-230	-
50	60	240	205	93	B 50/60-240	-

Manchons pour lames à inciser

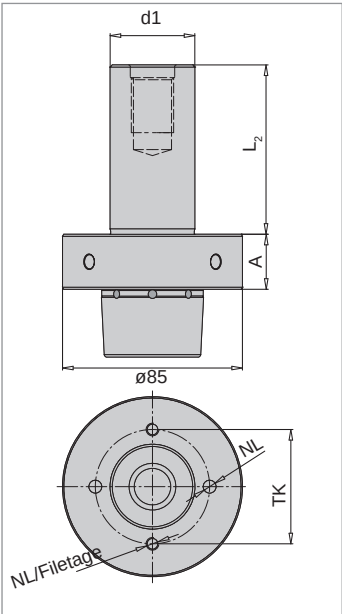


UTILISATION:

Montage de lames à inciser sur
sur arbres type Homag / IMA d=30 DKN

D mm	d1 mm	d2 mm	NL/TK	L1 mm	L2 mm	AL mm	Référence
108	30 DKN	65	6/M5/90	95	2	63	003100014

Arbres Powerlock

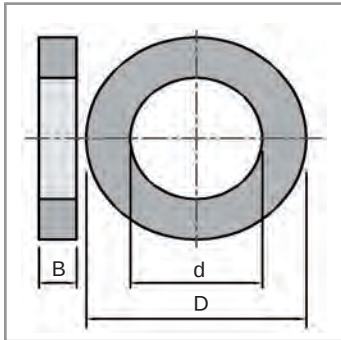


- UTILISATION:
- Montage d'outils à alésage
Respecter impérativement les préconisation du fabricant de la machine pour les vitesses de rotation et poids des outils.
- EXECUTION:
- Avec goupilles d'entrainement de sécurité ou vissage des outils
Fermeture par vis à double pas et bague de sécurité.
- MACHINE:
- 4 faces acceptant les attachements type HSK 85 Weinig

d1 mm	L2 mm	A mm	TK mm	NL	NL / Filetage	Queue	Référence
30	40	26	48	2x6,0	2xM6	HSK 85	10156237
30	60	26	48	2x6,0	2xM6	HSK 85	10156238
30	80	26	48	2x6,0	2xM6	HSK 85	10156239
30	130	26	48	2x6,0	2xM6	HSK 85	10156240
30	170	26	48	2x6,0	2xM6	HSK 85	10156241
40	40	26	54	2x6,0	2xM6	HSK 85	10156242
40	60	26	54	2x6,0	2xM6	HSK 85	10156243
40	80	26	54	2x6,0	2xM6	HSK 85	10156245
40	100	26	54	2x6,0	2xM6	HSK 85	10156247
40	130	26	54	2x6,0	2xM6	HSK 85	10156248
40	170	26	54	2x6,0	2xM6	HSK 85	10156249
40	180	26	54	2x6,0	2xM6	HSK 85	10156250
40	240	26	54	2x6,0	2xM6	HSK 85	10156251
50	40	26	64	2x6,0	2xM6	HSK 85	10156252
50	60	26	64	2x6,0	2xM6	HSK 85	10156253
50	80	26	64	2x6,0	2xM6	HSK 85	10156254
50	100	26	64	2x6,0	2xM6	HSK 85	10156255
50	130	26	64	2x6,0	2xM6	HSK 85	10156256
50	150	26	64	2x6,0	2xM6	HSK 85	10156257
50	170	26	64	2x6,0	2xM6	HSK 85	10156258
50	180	26	64	2x6,0	2xM6	HSK 85	10156259
50	240	26	64	2x6,0	2xM6	HSK 85	10156260

- livraison possible sur demande:
- avec rainures de clavette d'entrainement sur HSK 85
 - avec clavettes pour gros outils
 - en version HYDRO pour haute précision de concentricité

Bagues intercalaires



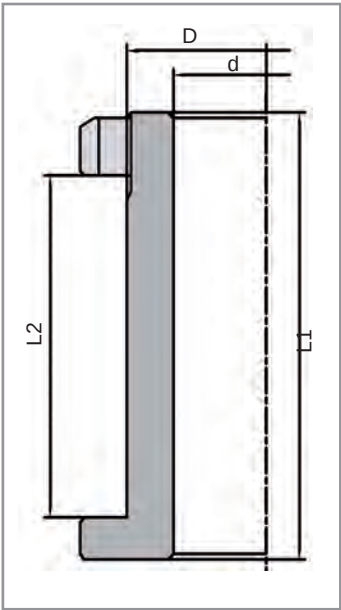
UTILISATION:

Pour réglage des outils

D x E x d	Référence
50 x 0.1 x 30	9703 301
50 x 0.2 x 30	9703 302
50 x 0.5 x 30	9703 303
50 x 1.0 x 30	9703 304
50 x 2.0 x 30	9703 305
50 x 5.0 x 30	9703 308
50 x 7.0 x 30	9703 310
50 x 10.0 x 30	9703 313
60 x 0.1 x 40	9703 400
60 x 0.2 x 40	9703 401
60 x 0.5 x 40	9703 402
60 x 1.0 x 40	9703 403
60 x 2.0 x 40	9703 404
60 x 5.0 x 40	9703 407
60 x 7.0 x 40	9703 409
60 x 10.0 x 40	9703 412

D x E x d	Référence
70 x 0.1 x 50	9703 600
70 x 0.2 x 50	9703 601
70 x 0.5 x 50	9703 602
70 x 1.0 x 50	9703 603
70 x 2.0 x 50	9703 604
70 x 5.0 x 50	9703 607
70 x 7.0 x 50	9703 609
70 x 10.0 x 50	9703 612
80 x 0.1 x 60	9703 851
80 x 0.2 x 60	9703 852
80 x 0.5 x 60	9703 853
80 x 1.0 x 60	9703 860
80 x 2.0 x 60	9703 861
80 x 5.0 x 60	9703 863
80 x 7.0 x 60	9703 864
80 x 10.0 x 60	9703 865

Manchons secs



9704

UTILISATION:

Manchons pour montage d'un ou plusieurs outils prérégés.
Bagues de réduction épaulées pour montage
d'outils individuels.

EXECUTION:

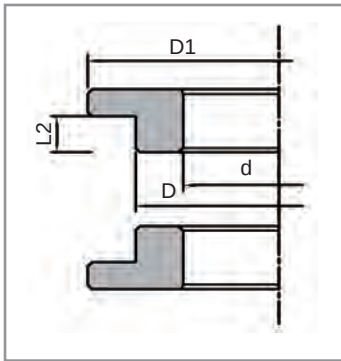
Manchons épaulés avec écrous cannelés.
(bagues intercalaires ci-contre à commander séparément)

D mm	d mm	L1 mm	L2 mm	Référence gauche	Référence droite
50	30	85	63	9704 271	9704 171
50	30	110	88	9704 281	9704 181
50	40	85	63	9704 273	9704 173
50	40	110	88	9704 283	9704 183
60	40	85	63	9704 253	9704 153
60	40	110	88	9704 263	9704163
60	50	85	63	9704 254	9704 154
60	50	110	88	9704 264	9704 164

Accessoires

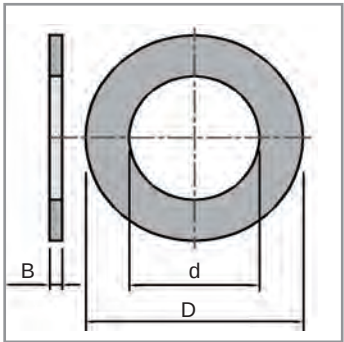
Désignation	Référence
Clé à ergot 68/75 pour D = 50 mm	39158-0-68752-0
Clé à ergot 80/90 pour D = 60 mm	39458-0-80902-0

Bagues de réduction épaulées



D mm	d mm	L2 mm	D1 mm	Référence jeu de 2 pcs
50	30	8	64	9713 118
50	30	2.8	64	9713 104
50	35	8	64	9713 125
50	35	2.8	64	9713 111
50	40	8	64	9713 127
50	40	2.8	64	9713 113
40	30	8	54	9713 116
40	30	2.8	54	9713 102
40	35	8	54	9713 123
40	35	2.8	54	9713 109
35	30	8	49	9713 115
35	30	2.8	49	9713 101

Bagues de réduction pour lames circulaires



UTILISATION:

Bagues de réduction pour lames circulaires

Choisir une épaisseur suffisante afin d'assurer le centrage de la lame en toutes circonstances, notamment en cas de glissement de la bague vers le creux des flasques.

Veiller impérativement à avoir une surface de serrage des flasques proportionnelle au diamètre de la lame.

EXECUTION:

Striées, pour montage légèrement forcé.

0590

D mm	B mm	d mm	Référence.
16	1,60	12,7	059101607
16	1,60	13	059101613
20	1,60	12,7	059102007
20	1,60	15,875	059102087
20	1,60	16	059102016
20	1,60	18	059102018
22	1,60	16	059102216
22	2,00	16	059202216
22	1,60	20	059102220
22	2,00	20	059202220
25	2,00	15,875	059102587
25	2,00	16	059102516
25	2,00	20	059102520
25	2,00	22,225	059102522
30	2,00	15	059103015
30	2,20	15	059203015
30	2,00	15,875	059103087
30	2,20	15,875	059203087
30	2,00	16	059103016
30	2,20	16	059203016
30	2,00	18	059103018
30	2,20	18	059203018
30	2,00	20	059103020
30	2,20	20	059203020
30	2,00	22	059103022
30	2,40	22	059203022
30	2,00	25	059103025
30	2,20	25	059203025
30	2,00	25,4	059103054
30	2,20	25,4	059203054
30	2,80	25,4	059303054

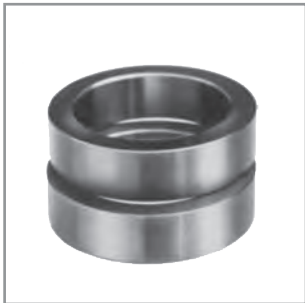
D mm	B mm	d mm	Référence
32	2,00	20	059103220
32	2,20	20	059203220
32	2,00	25	059103225
32	2,20	25	059203225
32	2,00	30	059103230
32	2,20	30	059203230
35	2,00	20	059103520
35	2,20	20	059203520
35	2,00	25	059103525
35	2,20	25	059203525
35	1,60	30	059103530
35	2,00	30	059203530
35	2,20	30	059303530
35	2,80	30	059403530
40	1,60	30	059104030
40	2,00	30	059204030
40	1,60	32	059104032
40	2,00	32	059204032
40	1,60	35	059104035
40	2,00	35	059204035
50	2,80	30	059105030
60	2,80	30	059106030
70	2,80	30	059107030
75	2,80	30	059107530
80	2,80	30	059108030

Roulement et bagues



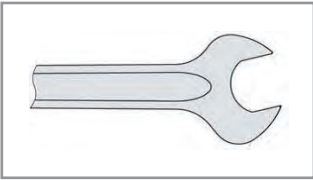
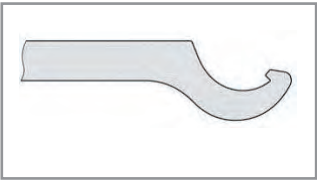
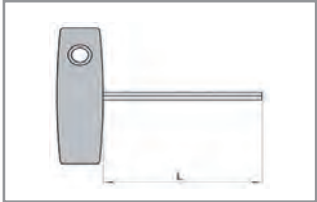
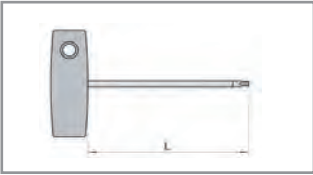
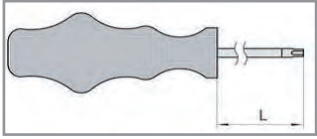
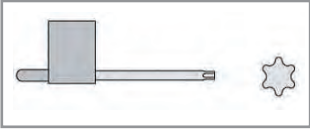
EXECUTION : Roulements avec déflecteurs, étanches à la poussière

Bagues amovibles de différents diamètres
(à commander séparément)



Roulement D/d mm	Référence	Bague D/d mm	Référence	Bague D/d mm	Référence
55/30	9701.101.30	70/55	9702.101	75/55	9702.106
		80/55	9702.105	85/55	9702.107
		86/55	9702.104	90/55	9702.108
		94/55	9702.102	95/55	9702.109
		100/55	9702.110	105/55	9702.111
		110/55	9702.112	115/55	9702.113
		120/55	9702.103	125/55	9702.115
		130/55	9702.116	135/55	9702.117
		140/55	9702.118		
80/50	9701.105.50	90/80	9702.210	95/80	9702.211
		100/80	9702.212	104/80	9702.221
		105/80	9702.213	110/80	9702.214
		115/80	9702.215	120/80	9702.216
		125/80	9702.217	130/80	9702.218
		135/80	9702.219	140/80	9702.220

Clés



Désignation	Dimension-smm	Empreinte	Référence
à poignée drapeau - TORX		T 7	39077-0-02507-1
		T 8	39077-0-03008-1
		T 9	39077-0-03009-1
		T 15	39077-0-04015-1
à poignée tournevis - TORX	L 60	T 8	39077-0-03008-2
	L 60	T 9	39077-0-03009-2
	L 80	T 10	39077-0-03010-2
	L 80	T 15	39077-0-04015-2
	L 100	T 20	39077-0-00020-2
à poignée en T - TORX	L 100	T 9	39077-0-03009-3
	L 100	T 10	39077-0-03010-3
	L 100	T 15	39077-0-04015-3
coudée - 6 pans		SW 2	39120-0-02000-0
		SW2.5	39120-0-02500-0
		SW 3	39120-0-00301-0
		SW 4	39120-0-00401-0
		SW 5	39120-0-00501-0
		SW 6	39120-0-00601-0
		SW 8	39120-0-00800-0
		SW 10	39120-0-10000-0
à poignée en T - 6 pans	100	SW 3	39140-0-00301-0
	100	SW 4	39140-0-00401-0
	100	SW 5	39140-0-00501-0
	100	SW 6	39140-0-00601-0
	150	SW 8	39140-0-00801-0
	150	SW 8	39140-0-00802-0
	100	SW 10	39140-0-01001-0
	200	SW 10	39140-0-01002-0
Clé à ergot pour écrou M30x1,5		40/42	39158-0-40421-0
pour écrou M48x2.0 / M50x1.5		45/50	39158-0-45500-0
pour écrou M 30 x 1,5		58/62	39158-0-58622-0
Clé à ergot pr SINO 12/25mm		45/50	39157-0-45500-0
Clé à ergot pour manchons D=50 mm		68/75	39158-0-68752-0
Clé à ergot pour manchons D=50 mm		80/90	39458-0-80902-0
Clé à ergot articulée, pour manchons		80/120	M-A3087/4
Clé à fourche		SW13	39162-0-00013-0
		SW27	39162-0-00027-0
		SW33	39162-0-00033-0
		SW41	39162-0-00041-0
		SW36	39162-0-00036-0
		SW 46	39162-0-00046-0
		SW60	39162-0-00060-0

AKE Multi-Clean

Produit de nettoyage



UTILISATION: Nettoyage, dérésinage d'outils.

Ne contient pas de produits dangereux.

8888

Désignation	Référence
1 litre - pulvérisateur	8888.000.04
5 litres	8888.000.05
10 litres	8888.000.06
30 litres	8888.000.07

Remarque: L'encrassement des outils ralentit fortement l'évacuation des copeaux et influence directement la consommation d'énergie. Un nettoyage fréquent et régulier prolonge la tenue et la qualité de coupe.

AMES DE SCIE

DÉCHIQUETEURS

IA TECHNOLOGIE

UTILS À ALÉSAGE

MANCHONS ET ACCESSOIRES

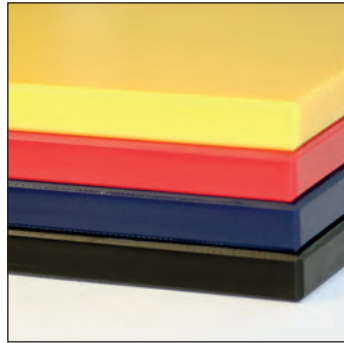
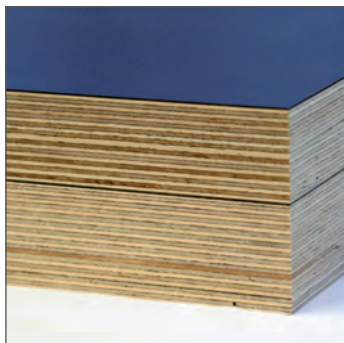
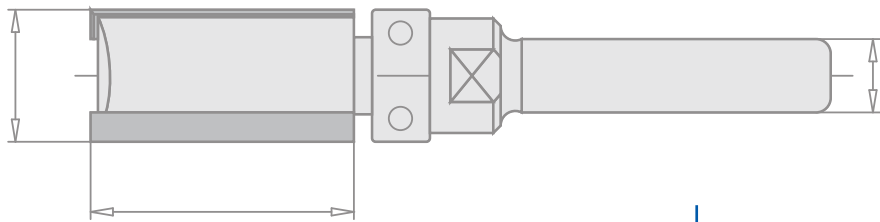
UTILS PR PORTATIVES

UTILS PR CNC

ATTACHEMENTS PR CNC

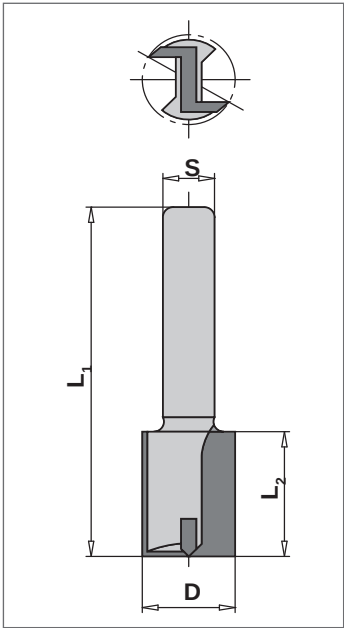
PERCAGE

ERS ET PLAQUETTES



Fraises et porte-outils à défoncer.....	222 - 234
Arbre et lames à rainer.....	232 - 233
Fraises et porte-outils à affleurer.....	234 - 242
Fraises à affleurer DP.....	243
Fraises profil.....	244-245
Fraises à graver.....	246

Fraises à défoncer Z2 HW
série courte, queue Ø6 mm et Ø8 mm



24220

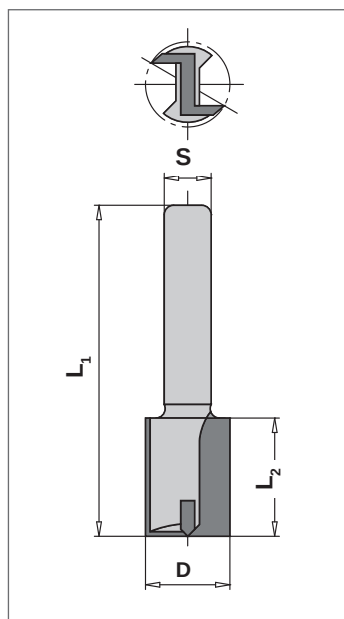
- UTILISATION:
- Défonçage et rainurage de bois massifs
- EXECUTION:
- 2 dents HW avec coupe en bout - rotation à droite
- MACHINE:
- Défonceuse portative, machine CNC
- AVANCE:
- MAN / MEC

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence
3	10	50	6	24221-5-03010-R*
4	12	50	6	24221-5-04012-R*
5	15	50	6	24221-5-05015-R*
6	20	50	6	24221-5-06016-R*
7	16	45	6	24221-5-07016-R
8	20	48	6	24221-5-08020-R
8	30	58	6	24221-5-08030-R
10	20	48	6	24221-5-10020-R
10	30	58	6	24221-5-10030-R
12	20	48	6	24221-5-12020-R
12	30	58	6	24221-5-12030-R
14	20	48	6	24221-5-14020-R
15	20	48	6	24221-5-15020-R
16	20	48	6	24221-5-16020-R
18	20	48	6	24223-5-18020-R
20	20	48	6	24221-5-20020-R
22	20	48	6	22221-5-22001-R
3	10	50	8	24223-5-03010-R*
4	12	50	8	24223-5-04012-R*
5	15	50	8	24223-5-05015-R*
6	20	50	8	24223-5-06020-R*
8	20	48	8	24223-5-08020-R
8	30	58	8	24223-5-08030-R
10	20	48	8	24223-5-10020-R
10	30	58	8	24223-5-10030-R
12	20	48	8	24223-5-12020-R
12	30	58	8	24223-5-12030-R
14	20	48	8	24223-5-14020-R
15	20	48	8	24223-5-15020-R
15	30	58	8	24223-5-15030-R
16	20	48	8	24223-5-16020-R
16	30	58	8	24223-5-16030-R
18	20	48	8	24223-5-18020-R
18	30	58	8	24223-5-18030-R
20	20	48	8	24223-5-20020-R

* carbure monobloc

Fraises à défoncer Z2 HW

série longue, queue Ø8 mm

**24240**

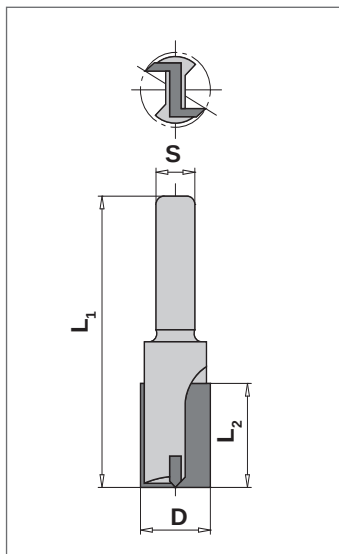
UTILISATION:	Défonçage et rainurage de bois massifs
EXECUTION:	2 dents HW avec coupe en bout - rotation à droite
MACHINE:	Défonceuse portative, machine CNC
AVANCE:	MAN / MEC

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence
4	10	60	8	24243-5-04010-R*
5	12	60	8	24243-5-05012-R*
6	16	60	8	24243-5-06016-R*
7	16	60	8	24243-5-07016-R*
8	20	55	8	24243-5-08020-R
8	30	90	8	24243-5-08030-R
10	20	60	8	24243-5-10020-R
10	30	90	8	24243-5-10030-R
11	20	60	8	24243-5-11020-R
12	20	60	8	24243-5-12020-R
12	30	90	8	24243-5-12030-R
13	20	60	8	24243-5-13020-R
14	20	60	8	24243-5-14020-R
14	30	90	8	24243-5-14030-R
15	20	70	8	24243-5-15020-R
16	20	70	8	24243-5-16020-R
16	30	90	8	24243-5-16030-R
17	20	70	8	24243-5-17020-R
18	20	70	8	24243-5-18020-R
18	30	97	8	24243-5-18097-R
19	20	70	8	24243-5-19020-R
20	20	70	8	24243-5-20020-R
21	20	70	8	24243-5-21020-R
22	16	70	8	24243-5-22016-R
24	16	70	8	24243-5-24016-R
25	16	70	8	24243-5-25016-R
26	16	70	8	24243-5-26016-R
28	16	70	8	24243-5-28016-R
30	16	70	8	24243-5-30016-R

* carbure monobloc

Fraises à défoncer Z2 HW

queue Ø10 mm

**24235**

UTILISATION:	Défonçage et rainurage de bois massifs
EXECUTION:	2 dents HW avec coupe en bout - rotation à droite
MACHINE:	Défonceuse portative, machine CNC
AVANCE:	MAN / MEC

Série courte

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence
4	10	50	10	24235-5-04000-R*
5	12	50	10	24235-5-05000-R*
6	14	50	10	24235-5-06000-R*
7	15	55	10	24235-5-07000-R
8	20	60	10	24235-5-08000-R
9	20	60	10	24235-5-09000-R
10	23	70	10	24235-5-10023-R
12	23	70	10	24235-5-12023-R
14	23	70	10	24235-5-14023-R
15	25	70	10	24235-5-15000-R
16	25	70	10	24235-5-16023-R
18	25	70	10	24235-5-18023-R
20	25	70	10	24235-5-20023-R
22	25	70	10	24235-5-22000-R
24	25	70	10	24235-5-24000-R
26	25	70	10	24235-5-26000-R
30	25	70	10	24235-5-30000-R

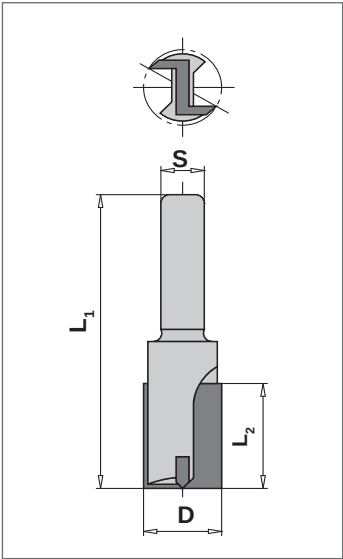
* carbure monobloc

Série longue

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence
10	40	97	10	24235-5-10040-R
12	40	97	10	24235-5-12040-R
14	40	97	10	24235-5-14040-R
16	45	97	10	24235-5-16045-R
18	45	97	10	24235-5-18045-R
20	45	97	10	24235-5-20045-R

Fraises à défoncer Z2 HW

queue Ø12 mm



24246

UTILISATION:

Défonçage et rainurage de bois massifs

EXECUTION:

2 dents HW avec coupe en bout - rotation à droite

MACHINE:

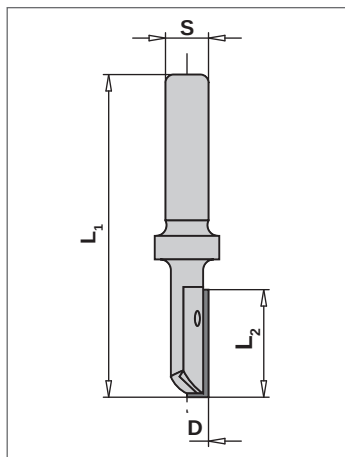
Défonceuse portative, machine CNC

AVANCE:

MAN / MEC

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence
10	22	60	12	24796-5-00001-R
10	35	90	12	24246-5-10000-R
12	26	70	12	20200-5-12000-R
12	35	90	12	24246-5-12000-R
12	45	90	12	24246-5-12045-R
13	30	80	12	20200-5-13000-R
14	30	80	12	20200-5-14000-R
14	50	100	12	24240-5-12040-R
15	35	90	12	24246-5-15000-R
16	35	90	12	24246-5-16000-R
16	60	100	12	24246-5-16060-R
18	35	90	12	24246-5-18000-R
18	45	90	12	24246-5-18045-R
20	35	90	12	24246-5-20000-R
20	38	88	12	20200-5-20000-R
20	45	90	12	24246-5-20045-R
22	35	90	12	24246-5-22000-R
22	40	92	12	20200-5-22000-R
24	35	94	12	24246-5-24000-R
25	40	92	12	20200-5-25000-R
26	42	94	12	20200-5-26000-R
30	35	90	12	24246-5-30000-R
30	42	94	12	20200-5-30000-R

Fraises à défoncer à plaquettes réversibles Z1 HW



22340

UTILISATION:

Défonçage et rainurage de bois massifs, panneaux particules bruts ou revêtus, MDF

EXECUTION:

Mini-plaquettes avec rainures de sécurité Z1
pénétration possible par combinaison simultanée
des axes Z et Y ou X - rotation à droite

MACHINE:

Défonceuse portable

VANCE:

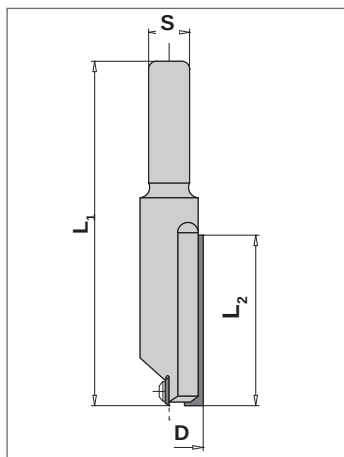
MAN / MEC

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence
8	20	60	8x30	22343-5-08020-R
10	20	60	8x30	22343-5-10020-R
12	20	60	8x30	22343-5-12020-R
14	30	70	8x30	22343-5-14030-R
8	20	70	10x40	22345-5-08020-R
9	20	70	10x40	22345-5-09020-R
10	25	75	10x40	22345-5-10025-R
11	25	75	10x40	22345-5-11025-R
12	30	80	10x40	22345-5-12030-R
14	30	80	10x40	22345-5-14030-R
8	20	70	12x40	22346-5-08020-R
10	25	75	12x40	22346-5-10025-R
12	30	75	12x40	22346-5-12030-R
14	30	75	12x40	22346-5-14030-R
16	50	100	12x40	22346-5-16050-R

Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Plaquettes	20x4,1x1,1 pour D=8/9	1661 420 141	10
Plaquettes	20x5,5x1,1 pour D=10/12	1661 420 155	10
Plaquettes	25x5,5x1,1 pour D=10/11	1661 425 155	10
Plaquettes	30x5,5x1,1 pour D=12-14	1661 430 155	10
Plaquettes	50x5,5x1,1 pour D=16	1661 450 155	10
Coin de serrage	pour D=8/9x20	39340-0-08020-R	1
Coin de serrage	pour D=10x20	39340-0-10020-R	1
Coin de serrage	pour D=10/11x25	39340-0-10025-R	1
Coin de serrage	pour D=12x20	39340-0-12020-R	1
Coin de serrage	pour D=12x30	39340-0-12030-R	1
Coin de serrage	pour D=14x30	39340-0-14030-R	1
Coin de serrage	pour D=16x50	39340-0-16050-R	1
Vis torx	M2,5x3,0 T8 pour D=8	39080-0-25301-R	10
Vis torx	M2,5x4, T8 pour D=9-11	39080-0-25401-R	10
Vis torx	M3x7,0 T8 pour D=12-14	39080-0-30701-R	10
Vis torx	M3,5x5,5 T15 pour D=16	39080-0-35551-R	10
Clé (petite)	T15 à poignée drapeau	39077-0-04015-1	1
Clé	T15 à poignée tournevis	39077-0-04015-2	1

Fraises à défoncer à plaquettes réversibles Z1+1 HW



22360

UTILISATION:

Défonçage et rainurage de bois massifs, panneaux particules bruts ou revêtus, MDF

EXECUTION:

Mini-plaquettes avec rainures de sécurité
Z1+1 plaquette 4 coupes en bout
rotation à droite

MACHINE:

Défonceuse portable, machine CNC

AVANCE:

MAN / MEC

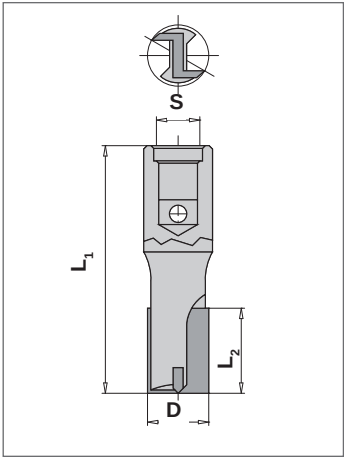
D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence
16	30	71	8x30	22363-5-16030-R
18	30	71	8x30	22363-5-18030-R
20	30	71	8x30	22363-5-20030-R
16	30	71	10x30	22365-5-16030-R
18	30	71	10x30	22365-5-18030-R
20	30	71	10x30	22365-5-20030-R
16	30	81	12x40	22366-5-16030-R
16	50	101	12x40	22366-5-16050-R
18	30	81	12x40	22366-5-18030-R
18	50	101	12x40	22366-5-18050-R
20	30	81	12x40	22366-5-20030-R
20	50	101	12x40	22366-5-20050-R
22	30	81	12x40	22366-5-22030-R

Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Plaquettes	30x5,5x1,1	1661 430 155	10
Plaquettes	50x5,5x1,1	1661 450 155	10
Plaquettes	12x12x1,5 Z4 pr coupe en bout	1660 012 12	10
Coin de serrage	pour D=16x30	39360-0-16030-R	1
Coin de serrage	pour D=16x50	39360-0-16050-R	1
Coin de serrage	pour D=18x30	39360-0-18030-R	1
Coin de serrage	pour D=18x50	39360-5-18050-R	1
Coin de serrage	pour D=20x30	39360-0-20030-R	1
Coin de serrage	pour D=20x50	39360-0-20050-R	1
Coin de serrage	pour D=22x30	39360-0-22030-R	1
Vis torx	M3,5x5,5 T15 pour D=16/18	39080-0-35551-R	10
Vis torx	M3,5x6,5 T15 pour D=20/22	39080-0-35651-R	10
Vis torx	M4x5,9 T15 pr coupe en bout D=16/18	39076-0-04000-R	10
Vis torx	M4x7,0 T15 pr coupe en bout D=20/22	39076-0-04070-R	10
Clé (petite)	T15 à poignée drapeau	39077-0-04015-1	1
Clé	T15 à poignée tournevis	39077-0-04015-2	1

Fraises à défoncer Z2 HW

queue avec filetage intérieur M12x100 - ELU



25010

- UTILISATION:
- Défonçage, rainurage et feuillurage
- EXECUTION:
- 2 dents HW avec coupe en bout - rotation à droite
- MACHINE:
- Défonceuse portative
- AVANCE:
- MAN

Série courte

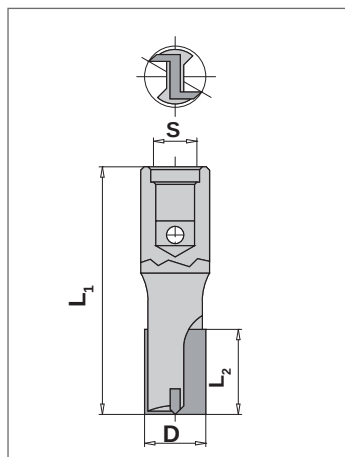
D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence
8	20	60	M 12	25010-5-08020-R
10	23	60	M 12	25010-5-10025-R
12	23	60	M 12	25010-5-12025-R
14	23	60	M 12	25010-5-14025-R
15	23	60	M 12	25010-5-15025-R
16	25	60	M 12	25010-5-16025-R
18	25	60	M 12	25010-5-18025-R
20	25	60	M 12	25010-5-20025-R
22	25	60	M 12	25010-5-22025-R
24	25	60	M 12	25010-5-24025-R
25	25	60	M 12	25010-5-25025-R
30	25	60	M 12	25010-5-30025-R
35	20	60	M 12	25010-5-35020-R

série longue

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence
8	35	67	M 12	25010-5-08035-R
10	35	67	M 12	25010-5-10035-R
12	35	67	M 12	25010-5-12035-R
12	45	77	M 12	25010-5-12045-R
14	35	67	M 12	25010-5-14035-R
14	60	92	M 12	25010-5-14060-R
15	45	77	M 12	25010-5-15045-R
16	35	67	M 12	25010-5-16035-R
16	45	77	M 12	25010-5-16045-R
16	60	92	M 12	25010-5-16060-R
18	35	67	M 12	25010-5-18035-R
18	45	77	M 12	25010-5-18045-R
18	60	92	M 12	25010-5-18060-R
20	35	67	M 12	25010-5-20035-R
20	45	77	M 12	25010-5-20045-R
20	60	92	M 12	25010-5-20060-R
22	35	67	M 12	25010-5-22035-R
22	60	92	M 12	25010-5-22060-R

Fraises à défoncer Z2 HW

queue avec filetage intérieur M10x150 - SCHEER



26010

UTILISATION:

Défonçage, rainurage et feuillurage

EXECUTION:

2 dents HW avec coupe en bout - rotation à droite

MACHINE:

Défonceuse portative

AVANCE:

MAN

Série courte

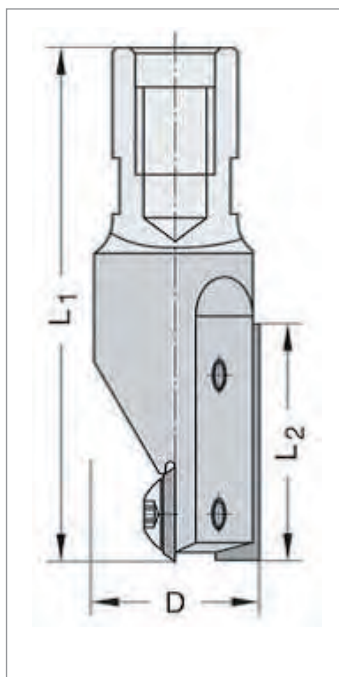
D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence
3	8	47	M 10	26010-5-03006-R
4	10	49	M 10	26010-5-04010-R
5	12	50	M 10	26010-5-05012-R
6	14	55	M 10	26010-5-06014-R
8	20	55	M 10	26010-5-08020-R
10	23	55	M 10	26010-5-10022-R
12	23	55	M 10	26010-5-12022-R
14	23	55	M 10	26010-5-14025-R
15	23	55	M 10	26010-5-15025-R
16	25	55	M 10	26010-5-16025-R
18	25	55	M 10	26010-5-18025-R
20	25	55	M 10	26010-5-20025-R
22	25	55	M 10	26010-5-22025-R
24	25	55	M 10	26010-5-24025-R
25	25	55	M 10	26010-5-25025-R
30	25	55	M 10	26010-5-30025-R

Série longue

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence
8	35	67	M 10	26010-5-08035-R
10	35	67	M 10	26010-5-10035-R
12	35	67	M 10	26010-5-12035-R
14	35	67	M 10	26010-5-14035-R
16	45	75	M 10	26010-5-16045-R
18	45	75	M 10	26010-5-18045-R
20	45	75	M 10	26010-5-20045-R
22	45	75	M 10	26010-5-22045-R
24	45	75	M 10	26010-5-24045-R

Fraises à défoncer à plaquettes réversibles

Z1+1 HW pour machine ELU et SCHEER



22360

UTILISATION:	Défonçage et rainurage de bois massifs, panneaux particules bruts ou revêtus, MDF
EXECUTION:	Mini-plaquettes avec rainures de sécurité Z=1 +1 plaquette 4 coupes en bout (sauf *) rotation à droite
MACHINE:	Défonceuse portable
AVANCE:	MAN / MEC

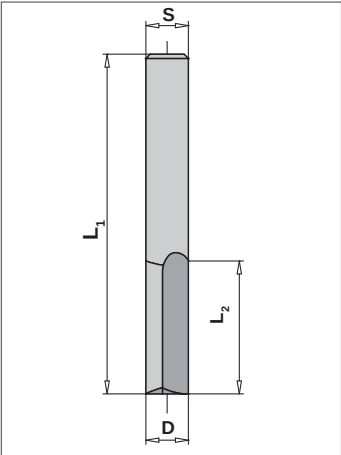
D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence
16	30	65	M10x1.5 int	22367-5-16030-R
16	50	85	M10x1.5 int	22367-5-16050-R
18	30	65	M10x1.5 int	22367-5-18030-R
20	30	65	M10x1.5 int	22367-5-20030-R
20	50	85	M10x1.5 int	22367-5-20050-R
22	30	65	M10x1.5 int	22367-5-22030-R
16	30	65	M12x1 int	22368-5-16030-R
16	50	85	M12x1 int	22368-5-16050-R
18	30	65	M12x1 int	22368-5-18030-R
18	50	85	M12x1 int	22368-5-18050-R
20	50	85	M12x1 int	22368-5-20050-R
22	30	65	M12x1 int	22368-5-22030-R

* exécution Z = 1

Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Plaquettes	30x5,5x1,1	1661 430 155	10
Plaquettes	50x5,5x1,1	1661 450 155	10
Coin de serrage	pour D=12x30	39340-0-12030-R	1
Coin de serrage	pour D=14x30	39340-0-14030-R	1
Coin de serrage	pour D=16x30	39360-0-16030-R	1
Coin de serrage	pour D=16x50	39360-0-16050-6	1
Coin de serrage	pour D=18x30	39360-0-18030-R	1
Coin de serrage	pour D=18x50	39360-0-18050-R	1
Coin de serrage	pour D=20x30	39360-0-20030-R	1
Coin de serrage	pour D=20x50	39360-5-20050-R	1
Coin de serrage	pour D=22x30	39360-5-22030-R	1
Vis torx	M3x7,0 T8 pour D=12-14	39080-0-30701-R	10
Vis torx	M3,5x5,5 T15 pour D=16-18	39080-0-35551-R	10
Vis torx	M3,5x6,5 T15 pour D=20-22	39080-0-35651-R	10
Clé	T15 à poignée drapeau	39077-0-04015-1	1
Clé	T15 à poignée tournevis	39077-0-04015-2	1

Fraises à défoncer Z2 VHW



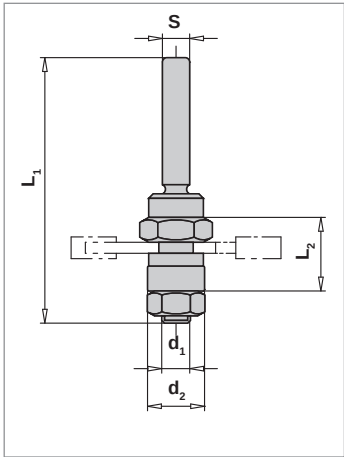
20200

UTILISATION:	Découpe et rainures sans éclats - particulièrement adaptées à l'usinage de PVC, ALU et autres matériaux plastiques.
EXECUTION:	Z2 droites en CARBURE MONOBLOC rotation à droite
MACHINE:	Défonceuse portative, machine CNC
AVANCE:	MAN / MEC

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence
5	12	48	5	20200-6-05000-R
6	14	50	6	20200-6-06000-R
8	18	55	8	20200-6-08000-R
10	20	58	10	20200-6-10000-R
12	26	64	12	20200-6-12000-R

Arbre porte-outil

avec roulement et jeu de bagues



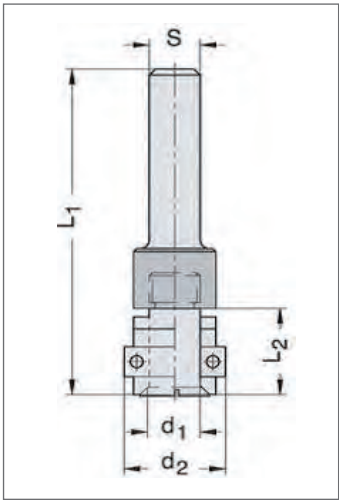
24170

UTILISATION:	Arbre pour montage de lames à rainer (page ci-contre)
EXECUTION:	Avec roulement et jeu de bagues - pour rotation à droite
MACHINE:	Défonceuse portative, machine CNC
AVANCE:	MAN

d1 mm	d2 mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence
8	16	12	59,5	6	24171-0-08001-R
8	16	12	64,5	8	24173-0-08001-R
8	16	12	64,5	12	24176-0-08001-R

Arbre porte-outil

avec roulement et jeu de bagues

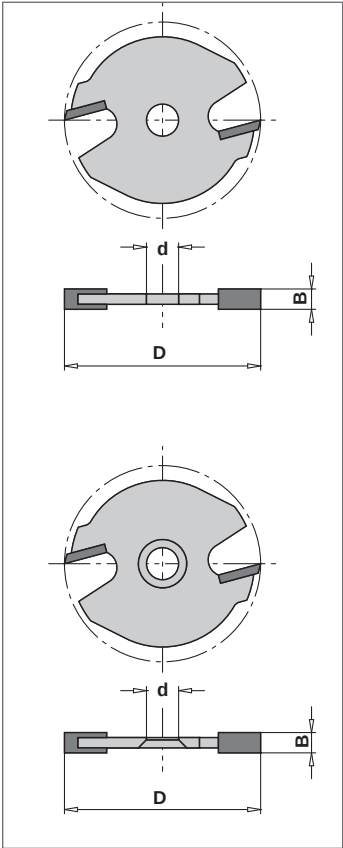


24190

UTILISATION:	Pour lames à rainer à alésage lisse (page ci-contre) ou fraisé pour montage en bout d'arbre avec tête de vis noyée
EXECUTION:	Avec roulement et jeu de bagues - pour rotation à droite
MACHINE:	Défonceuse portative, machine CNC
AVANCE:	MAN

d1 mm	d2 mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence
8	16	15	50	6	24191-0-08016-R
8	16	15	50	8	24193-0-08016-R
8	16	15	55	10	24195-0-08016-R
8	16	15	55	12	24196-0-08016-R
8	16	15	55	M10	24197-0-08016-R
8	16	15	45	M12	24198-0-08016-R
8	20	15	50	6	24191-0-08020-R
8	20	15	50	8	24193-0-08020-R
8	20	15	55	10	24195-5-08020-R
8	20	15	55	12	24196-0-08020-R
8	20	15	45	M10 int	24197-0-08020-R
8	20	15	45	M12 int	24198-0-08020-R

Lames à rainer HW



25150

UTILISATION:	sinage de rainure (montage sur arbres page ci-contre)
EXECUTION:	Z = 2 HW
MACHINE:	Défonceuse portative, machine CNC
AVANCE:	MAN / MEC

Avec alésage lisse

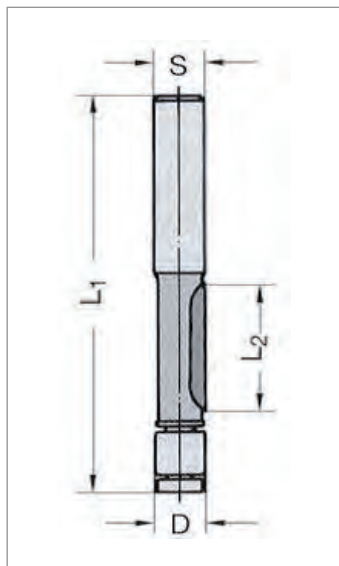
D mm	B mm	d mm	Référence
40	1,5	8	24153-5-40015-0
40	1,8	8	24153-5-40018-0
40	2,0	8	24153-5-40020-0
40	2,2	8	24153-5-40022-0
40	2,5	8	24153-5-40025-0
40	2,8	8	24153-5-40028-0
40	3,0	8	24153-5-40030-0
40	3,5	8	24153-5-40035-0
40	4,0	8	24153-5-40040-0
40	5,0	8	24153-5-40050-0
40	6,0	8	24153-5-40060-0
50	2,5	8	24153-5-50025-0
50	3,0	8	24153-5-50030-0
50	4,0	8	24153-5-50040-0

Avec alésage fraisé

D mm	B mm	d mm	Référence
40	2,0	8	24153-5-40020-A
40	2,5	8	24153-5-40025-A
40	2,8	8	24153-5-40028-A
40	3,0	8	24153-5-40030-A
40	3,5	8	24153-5-40035-A
40	4,0	8	24153-5-40040-A
40	5,0	8	24153-5-40050-A

AMES DE SCIE
L
ÉCHIQUETEURS
D
IA TECHNOLOGIE
D
UTILS À ALÉSAGE
O
ANCHONS ET ACCESSOIRES
M
UTILS PR PORTATIVES
O
UTILS PR CNC
O
ATTACHEMENTS PR CNC
A
PERCAGE
P
ERS ET PLAQUETTES
F

Fraises à affleurer et copier Z2 HW

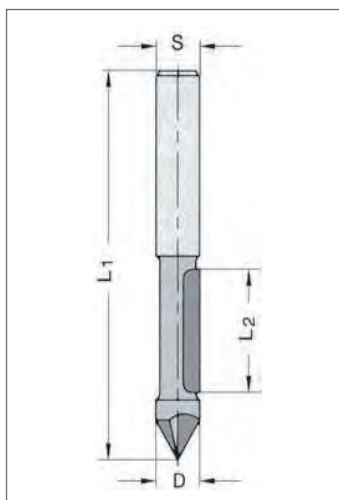


24410

UTILISATION:	Pour copiage de contours avec gabarit
EXECUTION:	Z= 1 HW avec roulement en bout - rotation à droite
MACHINE:	Défonceuse portative
AVANCE:	MAN

d1 mm	L2 mm	Ø queue mm	Référence
6.35	16	6	24411-5-06300-R
6.35	16	8	24413-5-06300-R

Fraises à copier et découper HW

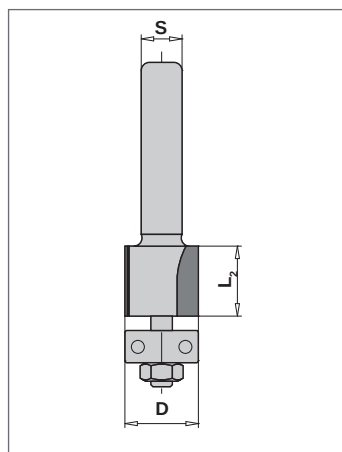


24425

UTILISATION:	Pour perçage et petites découpes
EXECUTION:	Z1 HW avec une coupe de perçage HW en bout
MACHINE:	Défonceuses portatives
AVANCE:	MAN

d1 mm	L2 mm	Ø queue mm	Référence
6.35	16	6	24425-5-06300-R
8	20	8	24427-5-08000-R

Fraises à affleurer Z2 HW



24050

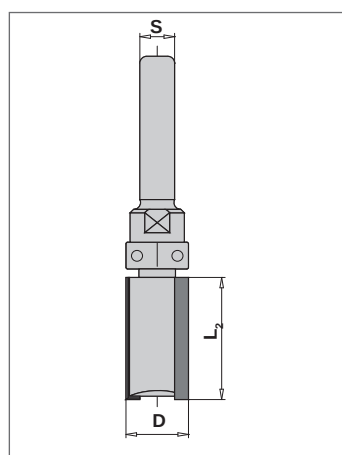
UTILISATION:	Affleurage de matière plastique, placage
EXECUTION :	Roulement interchangeable en bout - rotation à droite
MACHINE:	Défonceuse portative
AVANCE:	MAN

D mm	L2 mm	Ø queue mm	Référence
12,7	12	6	24051-5-12700-R
12,7	12	8	24053-5-12700-R
12,7	25	6	24051-5-12725-R
12,7	25	8	24053-5-12725-R
22,0	16	6	24051-5-22000-R
22,0	16	8	24053-5-22000-R

Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Roulement	D=12,7, d = 4,76	39050-0-12700-0	5
Roulement	D=22, d = 8,0	39050-0-22008-0	5
Ecrou 6 pans	M 4, pour D=12,7	39150-0-04000-R	10
Ecrou 6 pans	M 6, pour D=22,0	39150-0-06000-R	10

Fraises à copier Z2 HW



24060

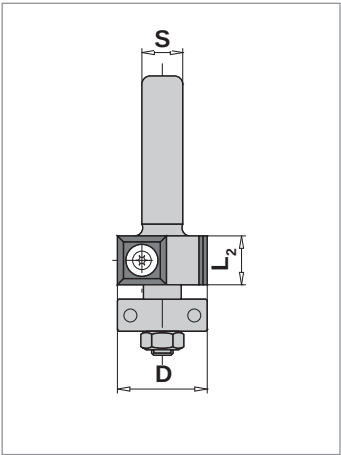
UTILISATION:	Copiage avec gabarit, affleurage et feuillement
EXECUTION :	Roulement interchangeable sous la queue
MACHINE:	Défonceuse portative
AVANCE:	MAN

D mm	L2 mm	Ø queue mm	Référence
12,7	25	6	24061-5-12725-R
12,7	25	8	24063-5-12725-R
19	50	12	24066-5-19050-R

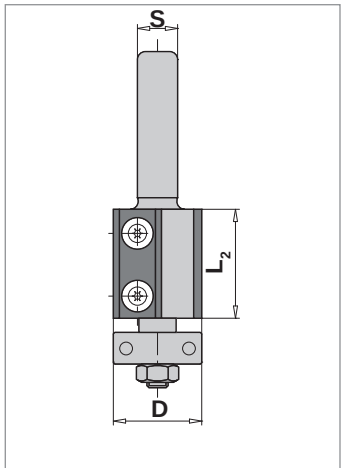
Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Roulement	D=12,7, d = 6.3.5	39050-0-12702-0	5
Roulement	D=19, d = 8,0	39050-0-19008-0	5

P.O. à affleurer à plaquettes réversibles Z2 HW



B.511



UTILISATION: Pour affleurage de panneaux mélaminés, stratifiés, PVC

EXECUTION: Roulement en bout - rotation à droite

MACHINE: défonceuse portative

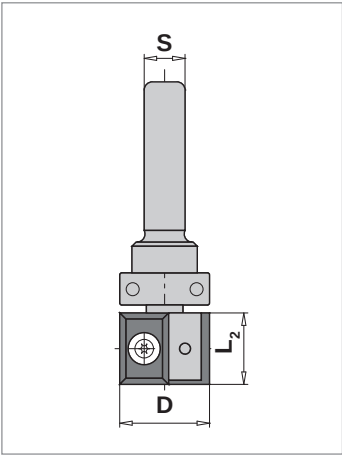
AVANCE: MAN

D mm	L2 mm	Ø queue mm	Référence
19	12	6	B.511.190.12600
19	12	8	B.511.190.12800
22	20	6	22221-5-22020-R
22	20	8	22223-5-22020-R
19	30	6	B.511.190.30600
19	30	8	B.511.190.30800
19	30	12	B.511.190.30120
19	50	12	B.511.190.50120

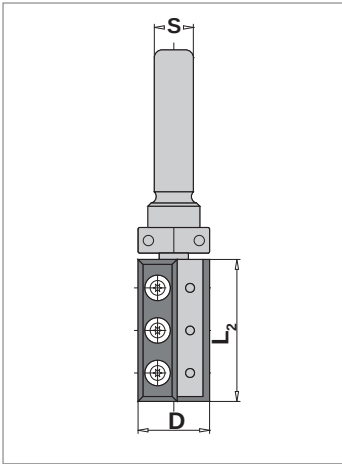
Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Plaquettes	12x12x1,5, Z4	1660 012 12	10
Plaquettes	20x12x1,5, Z2	1660 020 12	10
Plaquettes	30x12x1,5, Z2	1660 030 12	10
Plaquettes	50x12x1,5, Z2	1660 050 12	10
Roulement	D=19 / d = 6.0	B.904.190.06.00	3
Roulement	D=22 / d = 7,0	39050-0-22000-0	5
Vis pr plaquettes	M 4x6.0 t. bombée Ø9 T15	39076-0-04000-R	10
Vis pr roulement Ø19	M4x8	B.902.040.08.00	10
Clé	T15	B903.002.15.00	1

P.O. à affleurer à plaquettes réversibles Z2 HW



B.585



UTILISATION:	Pour affleurage de panneaux mélaminés, stratifiés, PVC
EXECUTION:	Roulement en bout - rotation à droite
MACHINE:	défonceuse portative
AVANCE:	MAN

D mm	L2 mm	Ø queue mm	Référence
19	12	6	B.585.190.12600
19	12	8	B.585.190.12800
22	20	8	B.585.220.20800
19	30	8	B.585.190.30800
19	50	12	B.585.190.50120

Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Plaquettes	12x12x1,5 Z4	1660 012 12	10
Plaquettes	19.5x12x1,5 Z4	1662 020 12	10
Plaquettes	29.5x12x1,5, Z4	1662 030 12	10
Plaquettes	49.5x12x15 Z4	1662 050 12	10
Roulement	D=19 / d = 6,0	B.904.190.06.00	3
Roulement	D=19 / d = 8,0	B.904.190.08.00	3
Roulement	D=19 / d = 12.7	B.904.190.12700	3
Roulement	D=22 / d = 8	B.904.220.08.00	3
Vis	M 4x6.0 t. bombée Ø9 T15	39076-0-04000-R	10
Clé	T15	B903.002.15.00	1

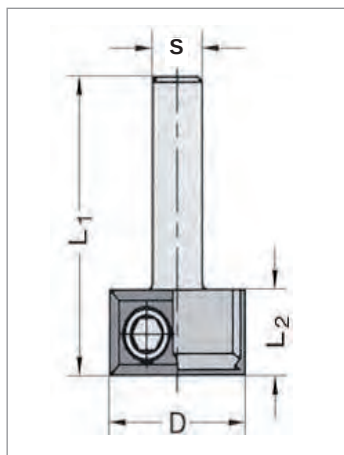
Porte-outils à affleurer à plaquettes réversibles Z2 HW

UTILISATION: Pour affleurage de panneaux mélaminés, stratifiés, PVC

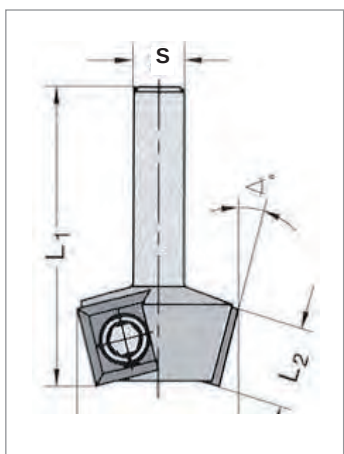
EXECUTION: Avec et sans roulement en bout - rotation à droite

MACHINE: Défonceuse portative

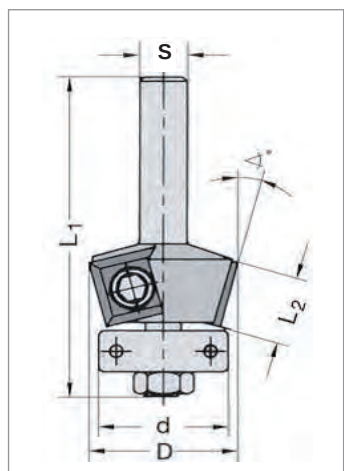
AVANCE: MAN



B543



B544



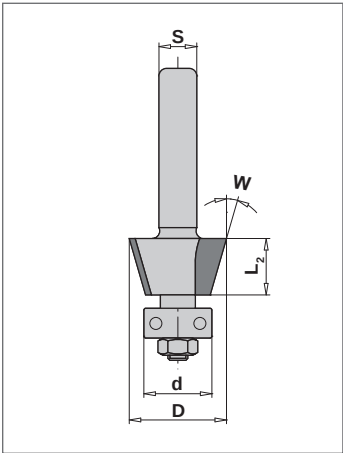
B512

D mm	L2 mm	Ø queue mm	d mm	Angle	Référence
19	12	6			B543.190.00600
19	12	8			B543.190.00800
19	30	8			B543.190.30800
19	30	12			B543.190.30120
19	50	12			B543.190.50120
22	12	6		10°	B544.100.00600
22	12	8		10°	B544.100.00800
26	12	6		22°	B544.220.00600
26	12	8		22°	B544.220.00800
29	12	6		30°	B544.300.00600
29	12	8		30°	B544.300.00800
29	12	6		45°	B544.450.00600
29	12	8		45°	B544.450.00800
22	12	6	19	10°	B512.100.00600
22	12	8	19	10°	B512.100.00800
26	12	6	19	22°	B512.220.00600
26	12	8	19	22°	B512.220.00800
29	12	6	19	30°	B512.300.00600
29	12	8	19	30°	B512.300.00800
29	12	6	16	45°	B512.450.00600
29	12	8	16	45°	B512.450.00800

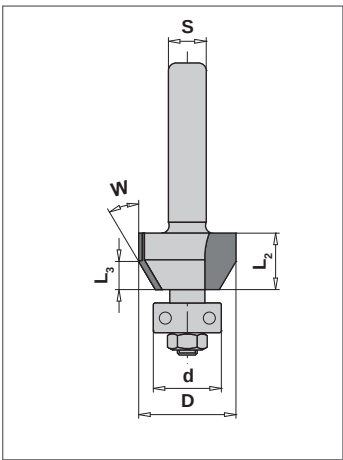
Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Plaquettes	12x12x1,5, Z4	1660 012 12	10
Roulements	D=16 / d = 5,0 (45°)	B904.160.05.00	3
Roulements	D=19 / d = 6,0 (10°-22-30°)	B904.190.06.00	3
Vis pr plaquettes	M 4x6.0 t. bombée Ø9 T15	B902.040.06.90	10
Ecrous	M5 dessous roulement (45°)	B906.050.00.00	10
Ecrous	M6 dessous roulement (10°-22-30°)	B906.060.00.00	10
Clé	T15	B903.002.15.00	1

Fraises chanfrein HW



24100



UTILISATION:

Fraises chanfrein pour usinage de bois massif

EXECUTION:

Z= 2 HW
Roulement en bout - rotation à droite

MACHINE:

Défonceuse portable

AVANCE:

MAN

D mm	L2 mm	L3 mm	Ø queue mm	d mm	Angle	Référence
19,5	14		6	12,7	15°	24101-5-19515-R
19,5	14		8	12,7	15°	24103-5-19515-R
26,0	12		6	21,0	15°	24101-5-26015-R
26,0	12		8	21,0	15°	24103-5-26015-R
26,0	12		6	15,9	30°	24101-5-26030-R
26,0	12		8	15,9	30°	24103-5-26030-R
25	12	6	6	15,9	45°	24101-5-25045-R
25	12	6	8	15,9	45°	24103-5-25045-R
30,0	15	10	6	12,7	45°	24101-5-30045-R
30,0	15	10	8	12,7	45°	24103-5-30045-R

Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Roulements	D=12,7, d=4,76	39050-0-12700-0	5
Roulements	D=15,9, d=6,35	39050-0-15900-0	5
Roulements	D=15,9, mit Ring 19	39050-0-15921-0	5
Ecrous	M4 pour roulement D12.7	39150-0-04000-R	10
Ecrous	M6 pour rouement D15.9/21	39150-0-06000-R	10

AMES DE SCIE

L

DÉCHIQUETEURS

D

IA TECHNOLOGIE

D

UTILS À ALÉSAGE

O

ANCHONS ET ACCESSOIRES

M

UTILS PR PORTATIVES

O

UTILS PR CNC

O

TTACHEMENTS PR CNC

A

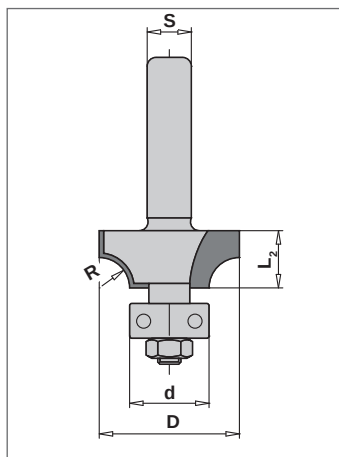
PERCAGE

P

ERS ET PLAQUETTES

F

Fraises à arrondir avec roulement



24380

UTILISATION:	Pour arrondir avec sorties de rayon fuyantes
EXECUTION:	Z= 2 HW avec roulement rotation à droite
APPLICATION:	Bois massifs durs et panneaux de bois
MACHINE:	Défonceuse portable
AVANCE:	MAN

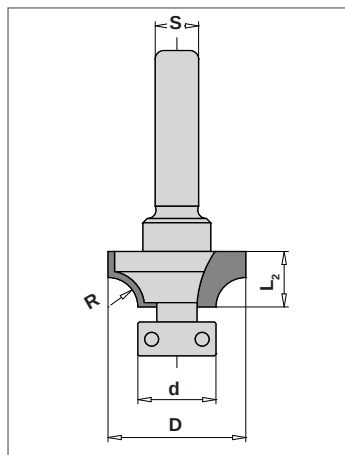
D mm	L2 mm	R mm	d mm	Ø queue mm	Référence
18,7	8,0	3,0	12,7	6	24381-5-18730-R
18,7	8,0	3,0	12,7	8	24383-5-18730-R
20,7	9,0	4,0	12,7	6	24381-5-20740-R
20,7	9,0	4,0	12,7	8	24383-5-20740-R
22,7	10,0	5,0	12,7	6	24381-5-22750-R
22,7	10,0	5,0	12,7	8	24383-5-22750-R
25,4	11,3	6,35	12,7	6	24381-5-25463-R
25,4	11,3	6,35	12,7	8	24383-5-25463-R
28,7	14,0	8,0	12,7	6	24381-5-28780-R
28,7	14,0	8,0	12,7	8	24383-5-28780-R
31,7	15,5	9,5	12,7	6	24381-5-31795-R
31,7	15,5	9,5	12,7	8	24183-5-31795-R
38,1	18,7	12,7	12,7	8	24383-5-38127-R
42,0	20,0	12,7	15,9	12	24796-5-12709-R
54,0	25,0	19,0	15,9	12	24796-5-19009-R
53,0	27,0	20,0	12,0	12	24386-5-53200-R
63,0	32,0	25,0	12,0	12	24386-5-63250-R

Pièces de rechange:

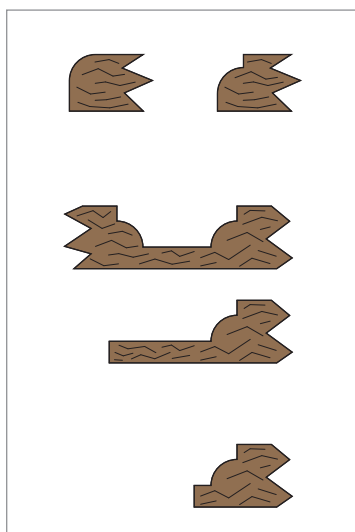
Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Set vis + roulement	D=12 complet	39064-0-09012-R	2
Roulements	D=12,7, d=4,76	39050-0-12700-0	5
Roulements	D=15,9, d=6,35	39050-0-15900-K	5
Ecrous	M4 pour roul D=12,7/15,9	39150-0-04000-R	10

Fraises à arrondir

avec roulement et queue interchangeable



24620



UTILISATION:

Pour arrondir avec sorties de rayon fuyantes
ou 1/4 rond (avec option set roulement d=9 mm pour D12)
Z= 2 HW avec roulement démontable, rotation à droite

EXECUTION:

APPLICATION:

Bois massifs durs et panneaux de bois

MACHINE:

Défonceuse portative

AVANCE:

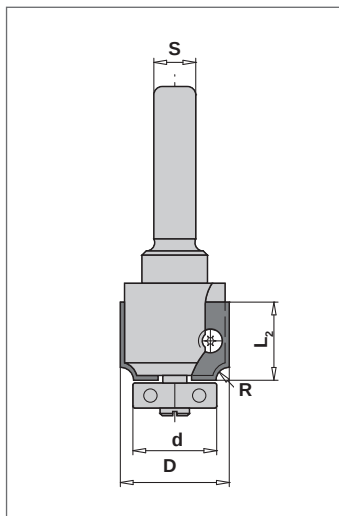
MAN

D mm	L2 mm	R mm	d mm	Ø queue mm	Référence
16	7	2	12	6	24621-5-16020-R
16	7	2	12	8	24623-5-16020-R
18	8	3	12	6	24621-5-18030-R
18	8	3	12	8	24623-5-18030-R
18	8	3	12	10	24625-5-18030-R
18	8	3	12	12	24626-5-18030-R
20	9	4	12	6	24621-5-20040-R
20	9	4	12	8	24623-5-20040-R
20	9	4	12	10	24625-5-20040-R
20	9	4	12	12	24626-5-20040-R
22	10	5	12	6	24621-5-22050-R
22	10	5	12	8	24623-5-22050-R
22	10	5	12	10	24625-5-22050-R
22	10	5	12	12	24626-5-22050-R
24.6	11.3	6.35	12	6	24621-5-24663-R
24.6	11.3	6.35	12	8	24623-5-24663-R
24.6	11.3	6.35	12	10	24625-5-24663-R
24.6	11.3	6.35	12	12	24626-5-24663-R
30	14	8	14	6	24621-5-30080-R
30	14	8	14	8	24623-5-30080-R
30	14	8	14	10	24625-5-30080-R
30	14	8	14	12	24626-5-30080-R
33	15.5	9.5	14	8	24623-5-33095-R
33	15.5	9.5	14	10	24625-5-33095-R
33	15.5	9.5	14	12	24626-5-33095-R
39.4	18.7	12.7	14	8	24623-5-39127-R
39.4	18.7	12.7	14	10	24625-5-39127-R
39.4	18.7	12.7	14	12	24626-5-39127-R
44	21	15	14	8	24623-5-44150-R
44	21	15	14	10	24625-5-44150-R
44	21	15	14	12	24626-5-44150-R

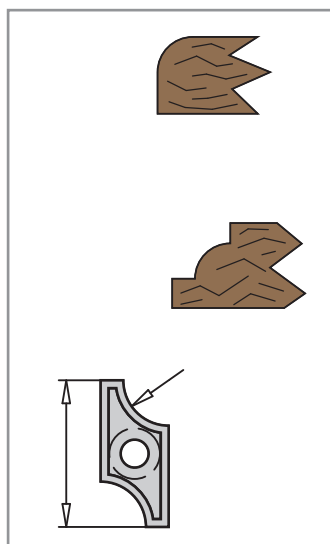
Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Condition- nement
Set vis + roulement	D=9 complet (option pour 1/4 rond)	39064-0-09000-R	2
Set vis + roulement	D=12 complet	39064-0-09012-R	2
Set vis + roulement	D=14 complet	39064-0-09014-R	2
Vis de protection	M 3,5x6,0	39052-0-03500-R	10

P.O. à arrondir à plaquettes réversibles



22140



UTILISATION:

Permet, selon choix du roulement, usinage d'arrondis ou 1/4 de rond avec angles marqués.

EXECUTION:

Z= 2 HW avec 2 roulements de diamètres différents rotation à droite

APPLICATION:

Bois massifs durs et panneaux abrasifs

MACHINE:

Défonceuse portative

AVANCE:

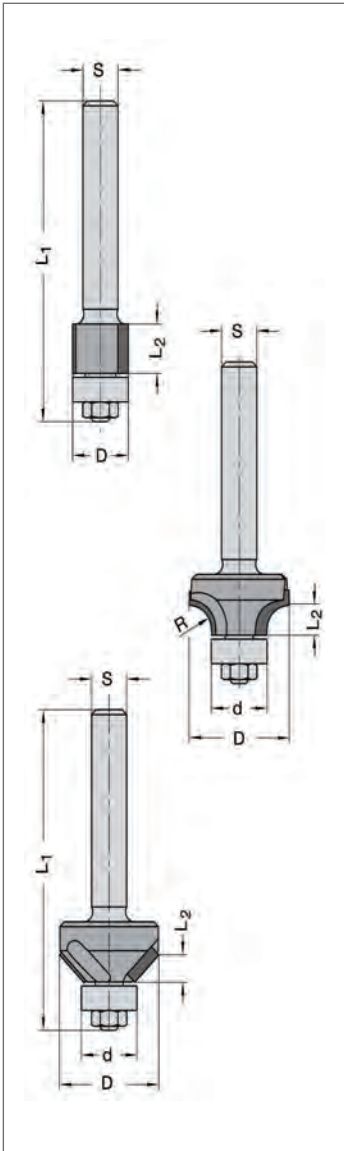
MAN

D mm	L2 mm	R mm	d mm	Ø queue mm	Référence
26	19,5	2	22	8	22143-5-26002-R
26	19,5	3	20/18	8	22143-5-26003-R
26	19,5	4	18/14	8	22143-5-26004-R
26	19,5	5	16/12	8	22143-5-26005-R
32	26	6	20/16	8	22143-5-32006-R
32	26	8	16/12	8	22143-5-32008-R
36	30	10	16/12	8	22143-5-36010-R

Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Plaquettes 1/4 rond	19,4x9x1,5 R=2	72140-6-00002-0	4
Plaquettes 1/4 rond	19,4x9x1,5 R=3	72140-6-00003-0	4
Plaquettes 1/4 rond	19,4x9x1,5 R=4	72140-6-00004-0	4
Plaquettes 1/4 rond	19,4x9x1,5 R=5	72140-6-00005-0	4
Plaquettes 1/4 rond	26x12,5x1,5 R=6	72140-6-00006-0	4
Plaquettes 1/4 rond	26x12,5x1,5 R=8	72140-6-00008-0	4
Plaquettes 1/4 rond	30x14,5x1,5 R=10	72140-6-00010-0	4
Set vis + roulement	D=12, complet	39064-0-09012-R	2
Set vis + roulement	D=14, complet	39064-0-09014-R	2
Set vis + roulement	D=16, complet	39064-0-09016-R	2
Set vis + roulement	D=18, complet	39064-0-09018-R	2
Set vis + roulement	D=20, complet	39064-0-09020-R	2
Set vis + roulement	D=22, complet	39064-0-09022-R	2
Vis torx	M 4x6, T15, pour D=26	39081-0-04060-R	10
Vis tête bombée D=9	M 4x5,9, T15	39076-0-04000-R	10
Vis de protection	M3,5	39052-0-03500-R	10
Clé Torx	T15 à poignée drapeau	39077-0-04015-1	1

Fraises à affleurer DP



- UTILISATION:
- Pour affleurage de matériaux très abrasifs type HPL et CORIAN.
- EXECUTION:
- Z= 2 DP avec angle d'axe.
Fraise pour arrondir avec sorties de rayon fuyantes.
Livrées avec 1 roulement d 12,7 + 1 roulement d 12,3
Rotation à droite
- MACHINE:
- Défonceuse potative
- AVANCE:
- MAN

D mm	L2 mm	d mm	L1 mm	R / P	Ø queue mm	Haut. DIA mm	Référence
12.7	10	12,7	65	-	8		11000-9-12710-R
20	4,2	12,7	65	3	8		11000-9-20030-R
23	6,1	12,7	65	5	8		11000-9-23050-R
22,8	5,1	12,7	65	45°	8		11000-9-22845-R

Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Roulements	D=12,7 / d 4,76	39050-0-12700-0	2
Set vis + roulement	D=12,3/ d 4,76	39062-0-12300-0	2
Vis de protection	M 3,5x6,0	39150-0-04000-R	10

PRECONISATIONS :

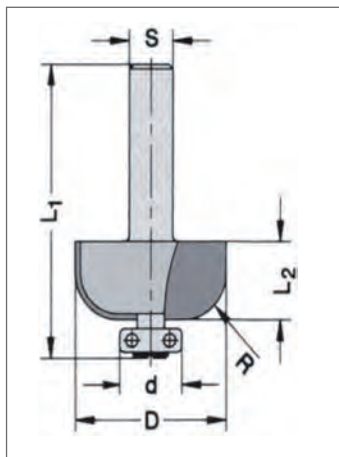
Pour une durée de vie importante, l'utilisation sur défonceuse portative de ces outils au DIAMANT implique impérativement certaines précautions à respecter:

- pénétration prudente et progressive dans le matériau.
- avance manuelle constante et sans à coups.
- fraise rentrée au maximum possible dans la pince.

Ces outils sont affûtables une fois (sous réserve du bon état du tranchant - sans ou au pire avec très faible éclat). Après affûtage le roulement D=12,3 compris dans la fourniture remplace celui en D=12,7.

11000

Fraises congé HW



24570

UTILISATION:

Usinage de congés

EXECUTION:

Z= 2 HW avec roulement
Rotation à droite

APPLICATION:

Bois massifs durs et abrasifs

MACHINE:

Défonceuse portative

AVANCE:

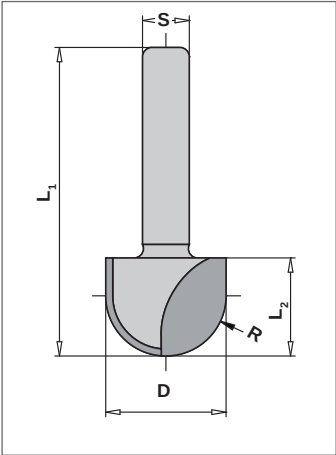
MAN

37.431D m37.4m	L2 mm	R mm	d mm	Ø queue mm	Référence
18	12	3	12	6	24571-5-18030-R
18	12	3	12	8	24573-5-18030-R
20	12	4	12	6	24571-5-20040-R
20	12	4	12	8	24573-5-20040-R
22	12	5	12	6	24571-5-22050-R
22	12	5	12	8	24573-5-22050-R
24.6	12	6.35	12	6	24571-5-24663-R
24.6	12	6.35	12	8	24573-5-24663-R
28	13	8	12	6	24571-5-28080-R
28	13	8	12	8	24573-5-28080-R
31	14	9.5	12	6	24571-5-31095-R
31	14	9.5	12	8	24573-5-31095-R
37.4	16	12.7	12	6	24571-5-37127-R
37.4	16	12.7	12	8	24573-5-37127-R

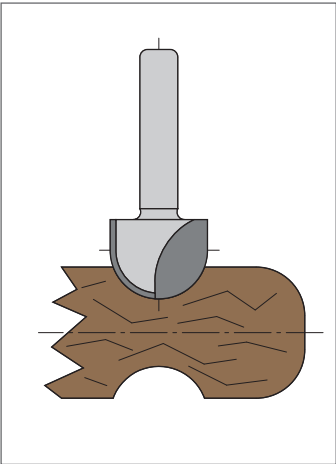
Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Condi- tionnement
Set vis + roulement	D=12, complet	39064-0-09012-R	2

Fraises à gorge



24340
24380



- UTILISATION:
- Usinage de gorges
- EXECUTION:
- Z= 2 HW - rotation à droite
- APPLICATION:
- Bois massifs durs et abrasifs
- MACHINE:
- Défonceuse portative, machine CNC
- AVANCE:
- MAN / MEC

D mm	L2 mm	L1 mm	R mm	Ø queue mm	Référence
8	5,5	36	4	6	24341-5-08000-R
8	5,5	60	4	8	24343-5-08000-R
9,5	6,3	37	4,75	6	24341-5-09500-R
9,5	6,3	60	4,75	8	24343-5-09500-R
11	8,0	38	5,5	6	24341-5-11000-R
11	8,0	60	5,5	8	24343-5-11000-R
12,7	9,5	40	6,35	6	24341-5-12700-R
12,7	9,5	60	6,35	8	24343-5-12700-R
16	11,2		8	8	24583-5-16080-R
16	11,2		8	10	24585-5-16080-R
19	12,7		9,5	8	24583-5-19095-R
19	12,7		9,5	10	24585-5-19095-R
25,4	15,9		12,7	8	24583-5-25412-R
25,4	15,9		12,7	10	24585-5-25412-R
30	20,0		15	12	24346-5-30000-R
40	25,0		20	12	24346-5-40000-R

AMES DE SCIE

DÉCHIQUETEURS

IA TECHNOLOGIE

UTILS À ALÉSAGE

ANCHONS ET ACCESSOIRES

UTILS PR PORTATIVES

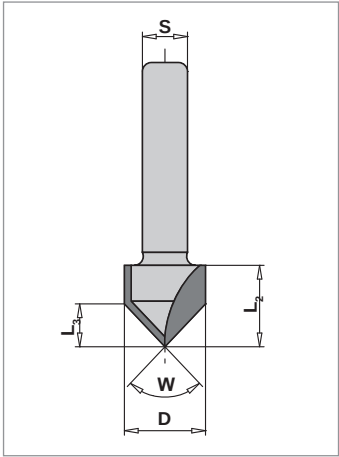
UTILS PR CNC

ATTACHEMENTS PR CNC

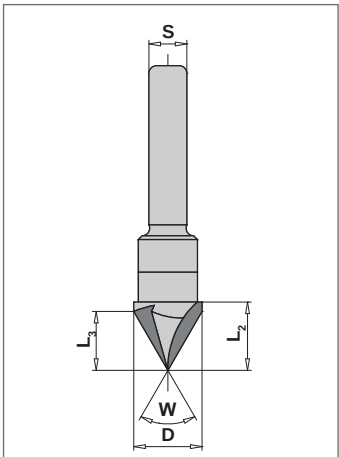
PERCAGE

ERS ET PLAQUETTES

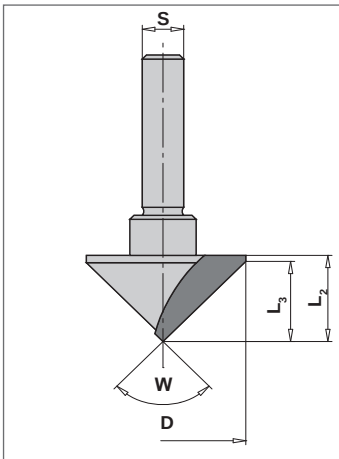
Fraises à graver Z = 2 HW



24260



24540



24260

UTILISATION: Pour gravure et rainures en V
EXECUTION: Z=2 HW - rotation à droite
MACHINE: Défonceuse portative, machine CNC
AVANCE: MAN / MEC

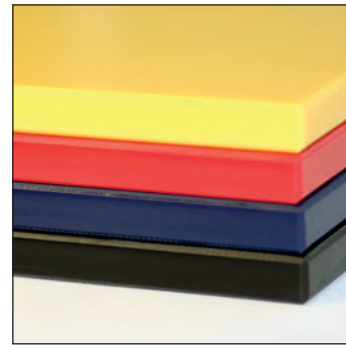
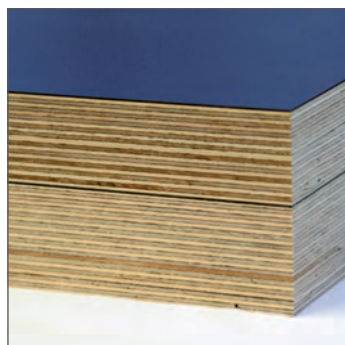
D mm	L2 mm	L3 mm	Ø queue mm	Angle	Référence
14	13,5	7	6	90°	24261-5-14090-R
14	13,5	7	8	90°	24263-5-14090-R

UTILISATION: Pour gravure et rainures en V
EXECUTION: Z=2 HW MONOBLOC - rotation à droite
MACHINE: Défonceuse portative, machine CNC
AVANCE: MAN / MEC

D mm	L2 mm	L3 mm	Ø queue mm	Angle	Référence
14	12,5	7	8	90°	24543-5-14090-R
14	12,5	7	12	90°	24546-5-14090-R
14	16,5	12	8	60°	24543-5-14060-R
14	16,5	12	12	60°	24546-5-14060-R

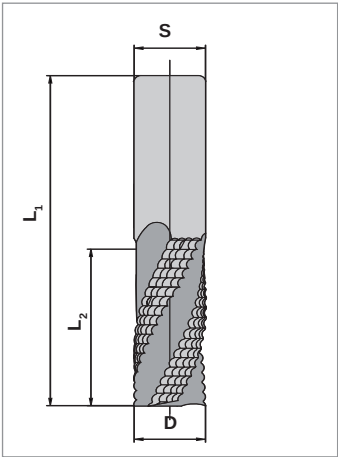
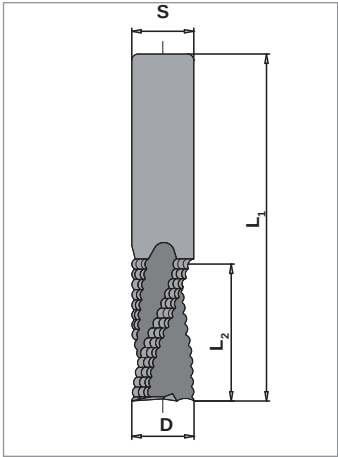
UTILISATION: Pour gravure et rainures en V, convient pour folding
EXECUTION: Z=2 HW - rotation à droite
MACHINE: Défonceuse portative, machine CNC
AVANCE: MAN / MEC

D mm	L2 mm	L3 mm	Ø queue mm	Angle	Référence
40	21,5	20	8	90°	24263-5-40045-R
40	21,5	20	10	90°	24265-5-40045-R
40	21,5	20	12	90°	24266-5-40045-R



Fraises ébauche et finition hélicoïdales VHW.....	248 - 252
Fraises VHW pr trous de judas.....	253
Fraises VHW et PO entailles boîtier de serrure.....	254 - 255
Fraises à copier pr ALU-PVC.....	256 - 259
Porte-outils à défoncer et rainurer.....	260 à 264
Porte-outils à dresser et feuillurer.....	265 - 268
Porte-outils à défoncer spécial charpente.....	267
Porte-outils chanfrein ou rayon +dressage.....	269
Porte-outils à têtes inclinables.....	270
Porte-outils à surfacer.....	271
Porte-outils à graver multiprofiles.....	272 - 273
Porte-outils chanfrein et rayon.....	276 - 277
Combinaison de P.O. chanfrein ou rayon +dressage....	278 - 279
Porte-outils profilés à la demande.....	280 - 295
Zônes de profilage.....	296 -301

Fraises d'ébauche HW MONOBLOC



20255-265

20256-266

UTILISATION:	Défonçage et détourage en ébauche
EXECUTION:	Z = 2 et Z = 3 HW monobloc avec brises-copeaux sur la longueur utile
APPLICATION:	Bois et panneaux
MACHINE:	CNC
AVANCE:	MEC

Rotation à droite - spirale positive

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Z	Référence
6	20	60	6	2	20255-6-06020-R
8	25	80	8	2	20255-6-08025-R
10	30	75	10	2	20255-6-10030-R
12	42	90	12	2	20255-6-12040-R
14	35	80	14	2	20255-6-14035-R
16	35	90	16	2	20255-6-16035-R
16	55	110	16	2	20255-6-16050-R
18	55	115	18	2	20255-6-18050-R
20	55	115	20	2	20255-6-20050-R
12	42	90	12	3	20265-6-12040-R
14	35	90	14	3	20265-6-14035-R
14	55	110	14	3	20265-6-14055-R
16	35	90	16	3	20265-6-16035-R
16	55	110	16	3	20265-6-16055-R
18	55	115	18	3	20265-6-18055-R
18	55	135	18	3	20264-6-18556-R
20	55	115	20	3	20265-6-20055-R
20	60	120	20	3	20265-6-20060-R
20	75	135	20	3	20265-6-20075-R
20	90	155	20	3	20265-6-20090-R
25	100	155	25	3	20264-6-25100-R

Rotation à droite - spirale négative

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Z	Référence
10	30	75	10	2	20256-6-10030-R
16	55	110	16	2	20256-6-16055-R
12	42	90	12	3	20266-6-12040-R
14	35	90	14	3	20266-6-14035-R
16	35	90	16	3	20266-6-16035-R
16	55	110	16	3	20266-6-16055-R
18	55	115	18	3	20266-6-18055-R
20	55	115	20	3	20266-6-20055-R

Rotation à gauche - spirale positive

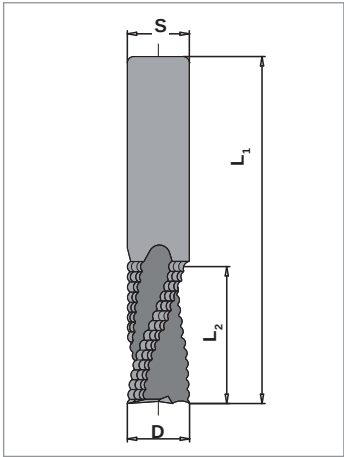
D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Z	Référence
------	-------	-------	------------	---	-----------

Toutes dimensions - fabrication sur demande

Fraises d'ébauche HW MONOBLOC

Plus Lifetime

NEW

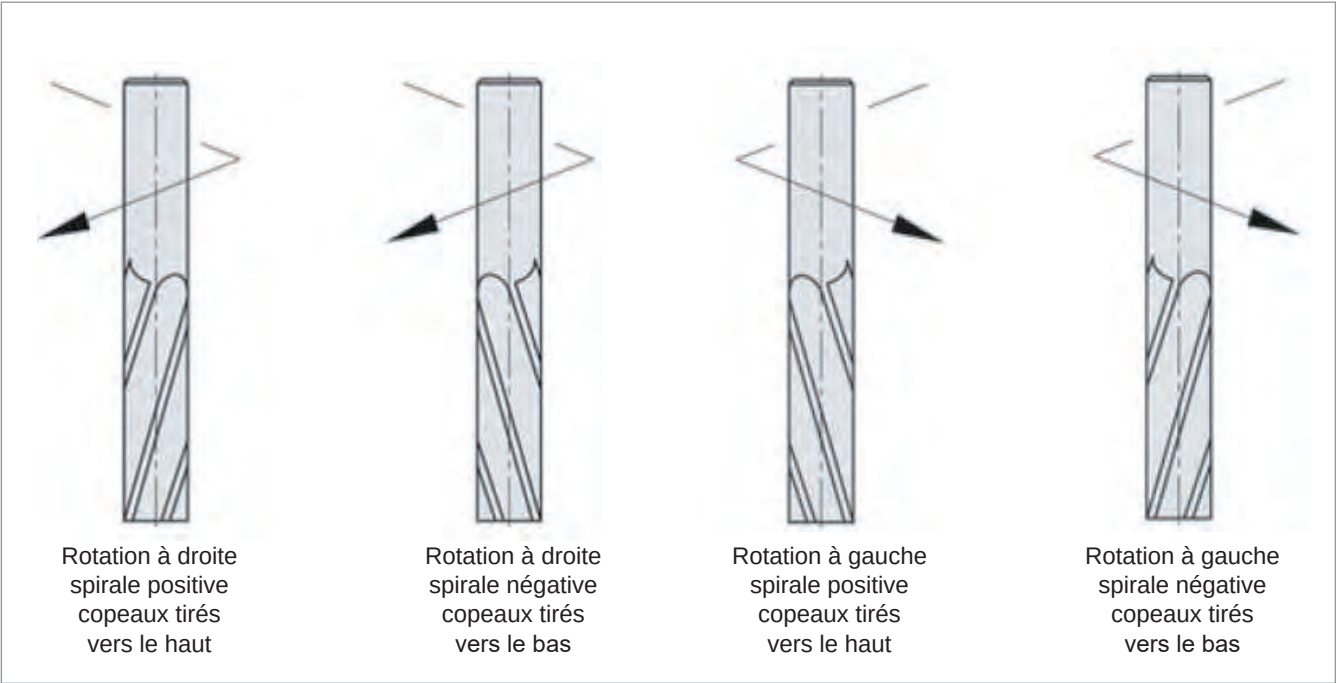


UTILISATION:	Défonçage et détourage en ébauche
EXECUTION:	Z = 2 et Z = 3 HW monobloc avec brises-copeaux sur la longueur utile Avec revêtement PL pour tenue de coupe élevée
APPLICATION:	Bois et panneaux
MACHINE:	CNC
AVANCE:	MEC

101539

Rotation à droite - spirale positive

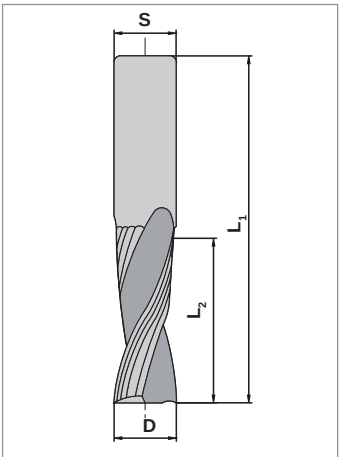
	D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Z	Référence
NEW	8	25	80	8	2	10153902
NEW	12	42	90	12	3	10153911
NEW	14	55	110	14	3	10153912
NEW	16	55	110	16	3	10153913
NEW	20	60	120	20	3	10153914



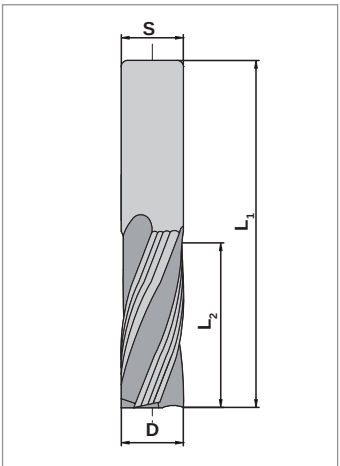
Fraises de finition HW monobloc

UTILISATION:	Finition
EXECUTION:	Z = 2 et Z = 3 HW monobloc
APPLICATION:	Bois et panneaux
MACHINE:	CNC
AVANCE:	MEC

Rotation à droite - spirale positive



20257

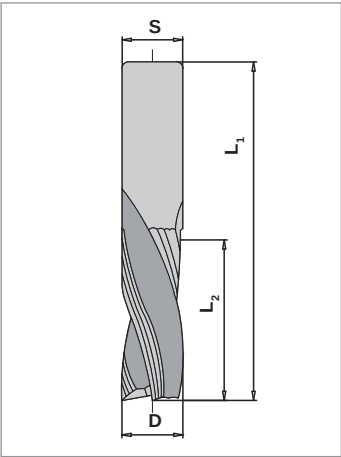


20260

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Z	Référence
5	18	50	5	2	20257-6-05018-R
6	20	60	6	2	20257-6-06020-R
8	25	80	8	2	20257-6-08025-R
8	32	80	8	2	20257-6-08032-R
10	30	75	10	2	20257-6-10030-R
12	42	90	12	2	20257-6-12040-R
14	35	80	14	2	20257-6-14035-R
14	50	100	14	2	20257-6-14050-R
16	35	90	16	2	20257-6-16035-R
16	55	110	16	2	20257-6-16050-R
18	55	115	18	2	20257-6-18050-R
20	55	115	20	2	20257-6-20050-R
12	42	90	12	3	20260-6-12040-R
14	35	90	14	3	20260-6-14035-R
14	55	110	14	3	20260-6-14055-R
16	35	90	16	3	20260-6-16035-R
16	55	110	16	3	20260-6-16055-R
18	55	115	18	3	20260-6-18055-R
20	55	115	20	3	20260-6-20055-R
20	60	120	20	3	20260-6-20060-R
20	75	135	20	3	20260-6-20075-R
20	90	155	20	3	20260-6-20090-R

Autres dimensions sur demande.

Fraises de finition HW monobloc



20258

UTILISATION:	Finition
EXECUTION:	Z = 2 et Z = 3 HW monobloc
APPLICATION:	Bois et panneaux
MACHINE:	CNC
AVANCE:	MEC

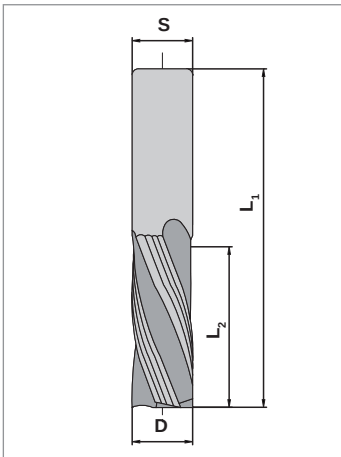
Rotation à droite - spirale négative

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Z	Référence
8	25	80	8	2	20258-6-08025-R
10	30	75	10	2	20258-6-10030-R
12	42	90	12	2	20258-6-12040-R
16	55	110	16	2	20258-6-16055-R
20	50	100	20	2	20258-6-20055-R
12	42	90	12	3	20261-6-12040-R
14	35	80	14	3	20261-6-14035-R
14	55	100	14	3	20261-6-14055-R
16	35	90	16	3	20261-6-16035-R
16	55	110	16	3	20261-6-16055-R
18	35	80	18	3	20261-6-18035-R
18	55	115	18	3	20261-6-18055-R
20	55	115	20	3	20261-6-20055-R

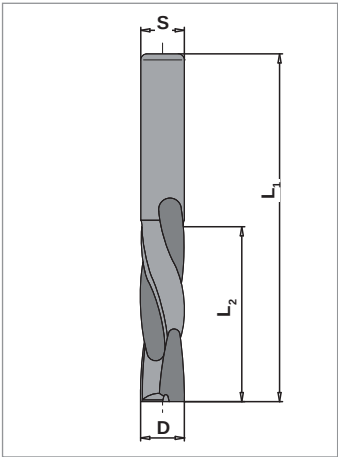
Rotation à gauche - spirale positive

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Z	Référence
------	-------	-------	------------	---	-----------

toutes dimensions - fabrication sur demande



Fraises de finition HW monobloc Z = 2+2 HW
avec angles d'axe alternés



- UTILISATION:
- Défonçage et calibrage de bois et matériaux divers
- EXECUTION:
- Coupes hélicoïdales avec angles d'axe alternés
pour finition parfaite des arêtes supérieures et inférieures
Rotation à droite
- APPLICATION:
- Bois et panneaux
- MACHINE:
- CNC
- AVANCE:
- MEC

20252

Version standard:

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Z	Référence
8	22	80	8	2+2	20252-6-08022-R
10	32	80	10	2+2	20252-6-10032-R
12	42	100	12	2+2	20252-6-12042-R
14	52	110	14	2+2	20252-6-14052-R
16	42	105	16	2+2	20252-6-16042-R
16	52	115	16	2+2	20252-6-16052-R
18	52	115	18	2+2	20252-6-18052-R
20	52	125	20	2+2	20252-6-20052-R
20	72	145	20	2+2	20252-6-20072-R

NEW

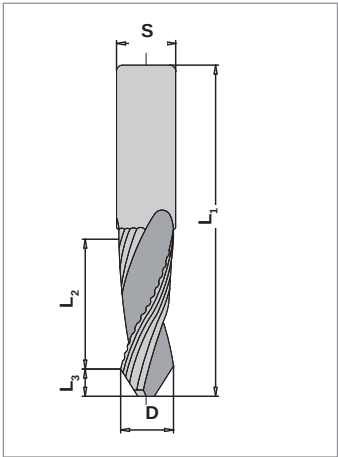
Version LIFE TIME avec revêtement pour tenue de coupe élevée:

	D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Z	Référence
NEW	8	22	80	8	2+2	10153921
NEW	10	32	80	10	2+2	10153922
NEW	12	42	100	12	2+2	10153923

Autres dimensions sur demande.

Fraises-mèches HW monobloc

pour perçage et défonçage

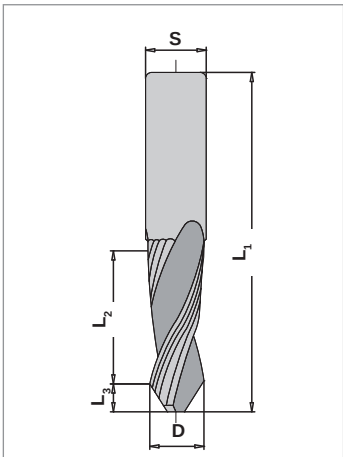


20269

UTILISATION:	Perçage et défonçage de trous pour judas et cylindres de portes
EXECUTION:	Z=2 HW monobloc avec chanfreins facilitant le perçage.
APPLICATION:	Bois et panneaux bruts ou revêtus, acryl et autres matières plastiques Rotation à droite
MACHINE:	CNC
AVANCE:	MEC

Fraise ébauche:

D mm	L3 mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Z	Référence
16	9	51	120	16	2	20269-6-16000-R
16	9	73	140	16	2	20269-6-16073-R
20	9	73	140	20	2	20269-6-20073-R



20268

Fraise finition:

D mm	L3 mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Z	Référence
12	9	47	110	12	2	20268-6-12000-R
14	8	42	100	14	2	20268-6-14000-R
16	9	51	120	16	2	20268-6-16000-R
16	9	73	140	16	2	20268-6-16073-R

AMES DE SCIE

L

DÉCHIQUETEURS

D

IA TECHNOLOGIE

D

UTILS À ALÉSAGE

O

ANCHONS ET ACCESSOIRES

M

UTILS PR PORTATIVES

O

UTILS PR CNC

O

ATTACHEMENTS PR CNC

A

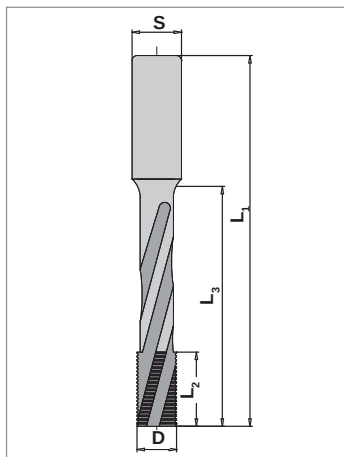
PERCAGE

P

ERS ET PLAQUETTES

F

Fraises à entailler HW monobloc



20254

UTILISATION:

Entaillage de logements de boîtiers de serrure

EXECUTION:

Z= 2 ou 3 HW monobloc, striées, hélicoïdales pour une bonne évacuation des copeaux - rotation à droite

APPLICATION:

Bois et panneaux

MACHINE:

CNC

AVANCE:

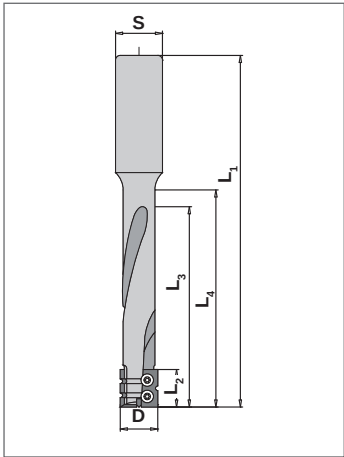
MEC

D mm	L2 mm	L3 mm	L1 mm	Ø queue mm	Z	Référence
14	15	110	155	14	2	20254-6-14015-R
16	25	130	175	16	2	20254-6-16025-R
18	25	130	175	18	2	20254-6-18025-R
16	30	115	170	16	3	20254-6-16003-R
16	30	115	175	20	3	20254-6-16030-R
18	30	120	170	20	3	20254-6-18003-R

Prise de passe jusqu'à 8 mm dans bois massif
jusqu'à 15 mm dans panneaux agglomérés

Vitesse d'avance 10 - 18 m/min

Porte-outils à entailler Z2
à plaquettes amovibles



22310

UTILISATION:	Entaillage de logements de boîtiers de serrure
EXECUTION:	Z= 2 à plaquettes amovibles avec brises-copeau avec corps très stable en métal lourd Rotation à droite
APPLICATION:	Bois et panneaux
MACHINE:	CNC
AVANCE:	MEC

D mm	L2 mm	L3 mm	L4 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence
16	16	105	113	170	16x55	22310-5-16153-R
16	16	105	105	150	16x45	22310-5-16173-R
16	16	105	110	1170	20x55	22310-5-16170-R
16	16	105	123	180	16x55	22310-5-16183-R
16	16	105	134	210	25x75	22310-5-16216-R
18	16	95	98	150	20x55	22310-5-18150-R
18	16	105	110	170	20x55	22310-5-18170-R

Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Plaquettes	16x7x1,5 (1 rainure)	72125-6-01600-A	10
Plaquettes	16x7x1,5 (2 rainures)	72125-6-01600-B	10
Vis Torx	M 3x4 T9	39081-0-03040-R	10
Clé	T9 à poignée tournevis	39077-0-03009-2	1

AMES DE SCIE

L

DÉCHIQUEURS

D

IA TECHNOLOGIE

D

UTILS À ALÉSAGE

O

ANCHONS ET
ACCESSOIRES

M

UTILS PR
PORTATIVES

O

UTILS PR CNC

O

TTACHEMENTS PR
CNC

A

PERCAGE

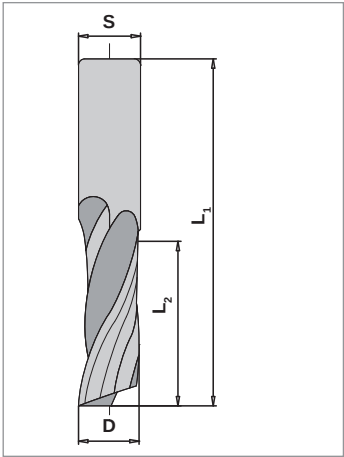
P

ERS ET
PLAQUETTES

F

Fraises à copier Z1 HW monobloc

pour ALU et PVC



25213-6

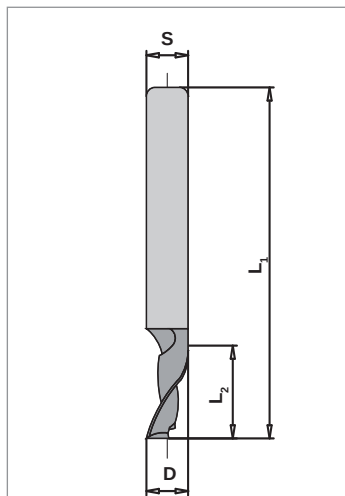
UTILISATION:	Fraisage, découpe et rainurage dans ALU et PVC sur machines à copier type Elumatec, Haffner, Rotox, Striffler, Wegoma, etc.
EXECUTION:	Z=1 HW monobloc rotation à droite.
AVANCE:	MEC

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence hélice positive	Référence hélice négative
3	12	50	3	25213-6-03312-R	25212-6-03312-R
4	12	50	4	25213-6-04412-R	25212-6-04412-R
5	16	60	5	25213-6-05517-R	25212-6-05517-R
3	12	60	6	25213-6-03012-R	-
4	12	60	6	25213-6-04012-R	-
5	16	60	8	25213-6-05016-R	-
5	45*	100	8	25213-6-05045-R	-
6	16	60	6	25213-6-06016-R	-
6	27	60	6	25213-6-06027-R	-
6	40*	80	6	25213-6-06040-R	-
8	22	80	8	25213-6-08022-R	-
8	32	80	8	25213-6-08032-R	-
8	40*	80	8	25213-6-08040-R	-
10	32	80	10	25213-6-10032-R	-

* Utilisation sur toute la longueur utile en un même mouvement déconseillée.

Fraises à copier Z1 HS forme A

pour ALU et PVC

**25213-4****UTILISATION:**

Fraisage, découpe et rainurage dans ALU et PVC sur machines à copier type Elumatec, Haffner, Rotox, Striffler, Wegoma, etc.

EXECUTION:

Z=1 hélice positive, acier HS.
Rotation à droite.

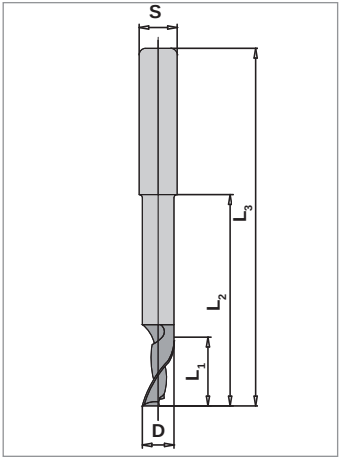
AVANCE:

MEC

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence
3	12	60	8	25213-4-03012-R
4	12	60	6	25214-4-04012-R
4	12	60	8	25213-4-04012-R
4	20	120	8	25213-4-04020-R
4	40	100	8	25213-4-04040-R
5	14	60	8	25213-4-05014-R
5	14	100	8	25213-4-05010-R
5	14	120	8	25213-4-05012-R
5	18	60	8	25213-4-05018-R
5	20	100	8	25213-4-05020-R
5	25	70	8	25213-4-05025-R
5	25	90	8	25213-4-05090-R
5	25	100	8	25213-4-05000-R
5	30	100	8	25213-4-05001-R
5	35	80	8	25213-4-05035-R
5	40	100	8	25213-4-05040-R
5	40	120	8	25213-4-05041-R
5	45	100	8	25213-4-05045-R
6	14	60	8	25213-4-06014-R
6	14	60	6	25214-4-06014-R
6	14	100	8	25213-4-06010-R
6	20	80	8	25213-4-06080-R
6	25	70	8	25213-4-06070-R
6	40	100	8	25213-4-06040-R
7	14	60	8	25213-4-07014-R
7	14	80	8	25213-4-07080-R
8	14	80	8	25213-4-08014-R
8	14	100	8	25213-4-08000-R
8	14	120	8	25213-4-08120-R
8	25	80	8	25213-4-08020-R
8	25	100	8	25213-4-08025-R
8	25	120	8	25213-4-08125-R
8	40	100	8	25213-4-08040-R
8	40	120	8	25213-4-08012-R
9	14	80	8	25213-4-09014-R
10	14	80	8	25213-4-10014-R
10	14	100	8	25213-4-10000-R
10	14	80	10	25213-4-10080-R
10	14	120	8	25213-4-10120-R
10	14	120	10	25214-4-10014-R
10	25	90	10	25214-4-10025-R

Commande minimum de 5 pièces par référence

Fraises à copier Z1 HS forme B
pour ALU et PVC



25215-4

UTILISATION: Fraissage, découpe et rainurage dans ALU et PVC sur machines à copier type Elumatec, Haffner, Rotox, Striffler, Wegoma, etc.

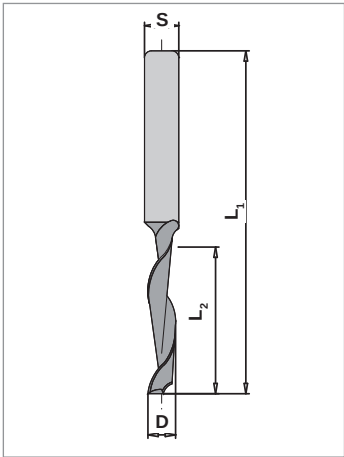
EXECUTION: Z=1 hélice positive -acier HS.
Rotation à droite.

AVANCE: MEC

D mm	L2 mm	L3 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence
4	16	45	90	8	25215-4-04045-R
5	18	35	80	6	25216-4-05035-R
5	18	35	80	8	25215-4-05035-R
5	16	45	90	8	25215-4-05045-R
5	14	25	120	8	25215-4-05025-R
5	14	35	120	8	25215-4-05012-R
5	14	35	80	8	25215-4-05080-R
5	20	35	80	8	25215-4-05020-R
5	20	45	90	8	25215-4-05090-R
5	20	45	100	8	25215-4-05000-R
6	14	35	80	8	25215-4-06035-R
6	16	45	90	8	25215-4-06045-R
8	14	55	80	8	25215-4-08055-R
8	14	68	100	8	25215-4-08068-R
8	30	70	100	8	25215-4-08070-R
10	14	70	100	10	25216-4-01070-R
10	14	75	96	10	25216-4-01075-R
10	14	95	120	10	25216-4-01095-R
10	30	70	100	10	25216-4-01030-R

Commande minimum de 5 pièces par référence

Fraises pour entaillage de rainures d'écoulement
pour PVC



25217-218

UTILISATION:

Usinage de rainures d'écoulement
sur machines à copier ou entailler.

EXECUTION:

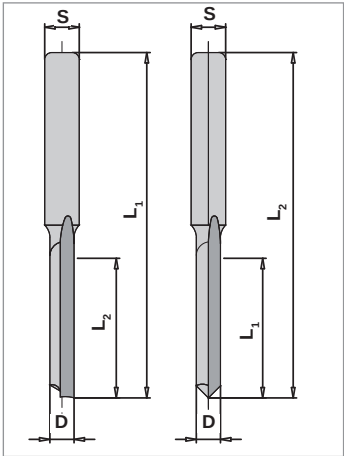
Z = 1 - acier HS
Rotation à droite.

AVANCE:

MEC

Exécution en denture hélicoïdale positive

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Z	Référence
4	40	100	8	1	25217-4-04040-R
5	35	80	8	1	25217-4-05035-R
5	40	100	8	1	25217-4-05040-R
6	40	100	8	1	25217-4-06040-R
5	40	100	8	2	25218-4-05040-R



25220-221

Exécution en denture droite

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Z	Référence
Avec bout plat					
4	25	100	8	1	25220-4-04025-R
5	30	100	8	1	25220-4-05030-R
Avec pointe de perçage					
5	35	100	8	1	25221-4-05035-R
5	45	100	8	1	25221-4-05045-R
5	55	100	8	1	25221-4-05055-R
6	48	90	8	1	25221-4-06048-R
6	45	100	8	1	25221-4-06045-R

AMES DE SCIE

L

DÉCHIQUETEURS

D

IA TECHNOLOGIE

D

UTILS À ALÉSAGE

O

ANCHONS ET ACCESSOIRES

M

UTILS PR PORTATIVES

O

UTILS PR CNC

O

ATTACHEMENTS PR CNC

A

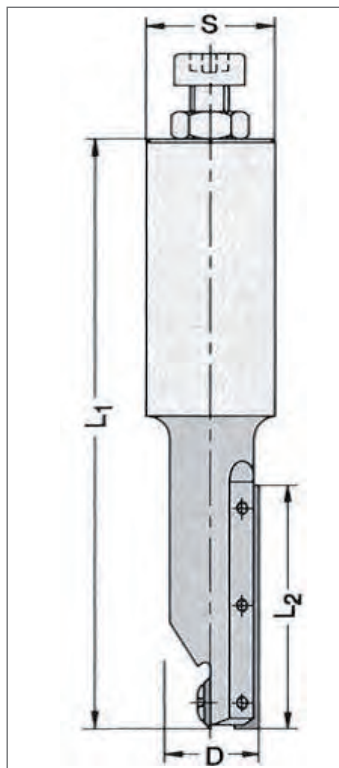
PERCAGE

P

ERS ET PLAQUETTES

F

Porte-outils Z =1+1 à plaquettes HW réversibles



22360

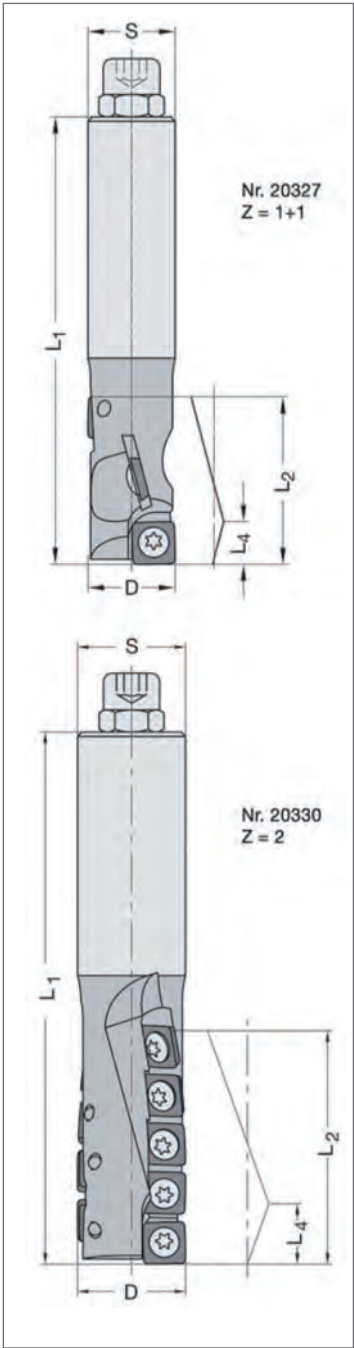
UTILISATION:	Défonçage et rainurage de bois massifs, panneaux particules bruts ou revêtus, MDF
EXECUTION:	Mini-plaquettes avec rainures de sécurité Z1 Pénétration possible par combinaison simultanée des axes Z et Y ou X
MACHINE:	CNC
VANCE:	MAN / MEC

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence rot. droite	Référence rot. gauche
16	30	91	16x45	22360-5-16303-R	22360-5-16303-L
16	50	106	16x45	22360-5-16503-R	22360-5-16503-L
16	50	116	25x45	23360-5-16506-R	-
18	50	116	20x55	22360-5-18505-R	22360-5-18505-L
18	50	116	25x55	22360-5-18506-R	22360-5-18506-L
20	50	116	20x55	22360-5-20505-R	-
20	50	116	25x55	22360-5-20506-R	22360-5-20506-L

Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Plaquettes	30x5,5x1,1	1661 430 155	10
Coin de serrage	pour D =16x30 R	39360-0-16030-R	1
	pour D =16x30 L	39360-0-16030-L	1
Plaquette	50x5,5x1,1	1661 450 155	10
Coin de serrage	pour D =16x50 R	39360-0-16050-R	1
Coin de serrage	pour D =16x50 L	39360-0-16050-L	1
Coin de serrage	pour D =18x50 R	39360-0-18050-R	1
Coin de serrage	pour D =18x50 L	39360-0-18050-L	1
Coin de serrage	pour D =20x50 R	39360-0-20050-R	1
Coin de serrage	pour D =20x50 L	39360-0-20050-L	1
Vis torx	M3,5x5,5 T15 pour D=16/D=18	39080-0-35551-R	10
Vis torx	M3,5x6,5 T15 pour D=20	39080-0-35651-R	10
Plaquettes	12x12x1.5 pour coupe en bout	1660 012 12	10
Vis torx	M4x5,9 T15 pour D=16/D=18	39076-0-04000-R	10
Vis torx	M4x7 T15 pour D=20	39076-0-04070-R	10
Clé	T15 à poignée tournevis	39077-0-04015-2	1

Porte-outils „FOURCUT“ ébauche Z2
à plaquettes HW réversibles



20327
20330

UTILISATION:

Ebauche, dressage, feuillurage, mise à format de panneaux abrasifs. Très bons fractionnement et évacuation des copeaux. Rotation à droite

EXECUTION:

Z = 1 et 2 à plaquettes 4 coupes bombées montées en quinconce sur 2 spirales. Rotation à droite

APPLICATION:

Panneaux abrasifs bruts et revêtus

MACHINE:

CNC

AVANCE:

MEC

D mm	L2 mm	Z	Qté plaq.	L1 mm	Ø queue mm	Référence
20	22	1+1	3	90	20x55	20327-5-20225-R
20	36	1+1	5	100	20x55	20327-5-20365-R
25	28/33*	2	6	100	20x55	20330-5-25285-R
25	28/33*	2	6	100	25x55	20330-5-25286-R
25	50/54*	2	10	100	20x55	20330-5-25505-R
25	50/54*	2	10	100	25x55	20330-5-25506-R

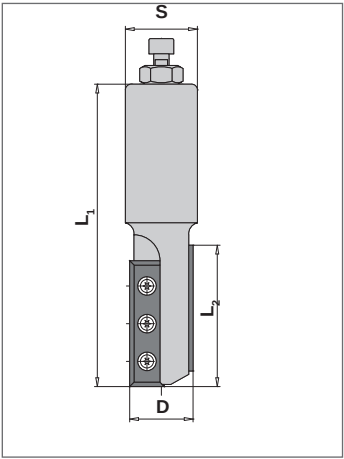
Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Plaquettes	9.8x9.8x2.0	72014-6-09800-0	10
Vis Torx	M 4x6 T15 +centreur pr D=20	39081-0-04006-R	10
Vis Torx	M 4x7 T15 +centreur pr D=25	39081-0-04070-R	10
Clé	T15 à poignée tournevis	39077-0-04015-2	1

* Les 5 mm utiles sous la queue sont en Z=1

Sur demande, dans les cas spécifiques, les plaquettes carbure usinant les couches les plus dures du panneau peuvent être remplacées par des plaquettes au DIAMANT.
Nous consulter.

Porte-outils Z2 à plaquettes HW réversibles
avec coupe en bout HW brasé



22030

- UTILISATION:
- Rainurage, dressage, feuillurage, mise à format
- EXECUTION:
- 2 plaquettes décalées, vissées par le dos
- APPLICATION:
- Bois et panneaux
- MACHINE:
- CNC
- AVANCE:
- MEC

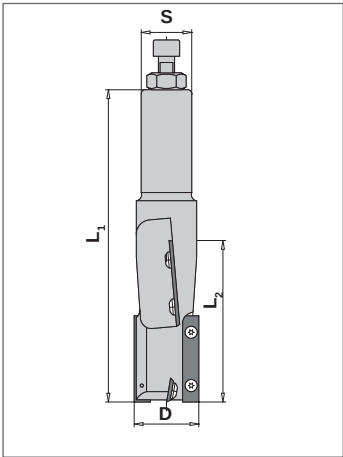
D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence rot.à droite	Référence rot.à gauche
18	35	105	25x55	22030-5-18306-R	-
18	55	125	20x55	22030-5-18505-R	22030-5-18505-L
18	55	125	25x55	22030-5-18506-R	22030-5-18506-L
20	55	125	20x55	22030-5-20505-R	-
20	55	125	25x55	22030-5-20506-R	20030-5-20506-L
22	55	125	25x55	22030-5-22506-R	-

Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Condi-tionnement
Plaquettes	30x12x1,5 Z4	1662 030 12	10
Plaquettes	50x12x1,7 Z4 3 trous.	1662 051 17	10
Vis Torx	M 4x5,9 T15 tête bombée D9	39076-0-04000-R	10
Clé	T15 à poignée tournevis	39077-0-04015-2	1

Porte-outils Z=2+2+1 à plaquettes HW réversibles

avec angles d'axe alternés et coupe en bout



22022

UTILISATION:	Rainurage, dressage, feuillurage, mise à format. Usinage de panneaux de bois sans éclats sur les placages.
EXECUTION:	Avec angles d'axe alternés et plaquette de coupe en bout Rotation à droite
MACHINE:	CNC
AVANCE:	MEC

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence
30	75	145	25x55	22022-5-30756-R

Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Cond.
Plaquettes	39.5x9x1,5 Z4	166004094	10
Plaquettes	7,5x12x1,5	1660 007 12	10
Vis Torx	M 3,5x4 T15 pour coupes extérieures	39080-0-03540-R	10
Vis Torx	M 4x5 T15 pour coupe en bout	39081-0-04050-R	10
Clé	T15 à poignée tournevis	39077-0-04015-2	1

AMES DE SCIE

L

DÉCHIQUETEURS

D

IA TECHNOLOGIE

D

UTILS À ALÉSAGE

O

ANCHONS ET ACCESSOIRES

M

UTILS PR PORTATIVES

O

UTILS PR CNC

O

ATTACHEMENTS PR CNC

A

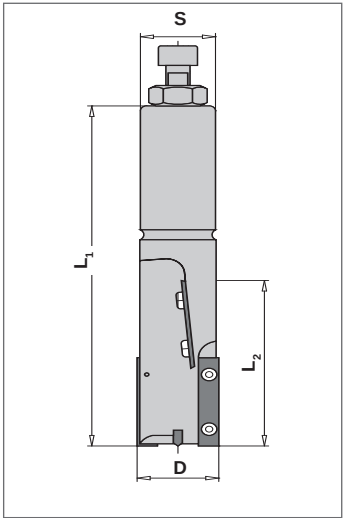
PERCAGE

P

ERS ET PLAQUETTES

F

Porte-outils à plaquettes HW réversibles



22023

UTILISATION:	Rainurage, dressage, feuillurage, mise à format Usinage de panneaux de bois sans éclats sur les placages
EXECUTION:	Voir tableaux ci-dessus
MACHINE:	CNC
AVANCE:	MEC

Exécution Z = 1+1 +1 coupe en bout HW brasé:

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence rot. gauche	Référence rot. droite
16	30	110	25x55	-	22023-5-16306-R
16	50	130	20x55	-	22023-5-16505-R
16	50	130	25x55	22023-5-16506-L	22023-5-16506-R
18	50	110	25x55	22023-5-18506-L	22023-5-18506-R

22029

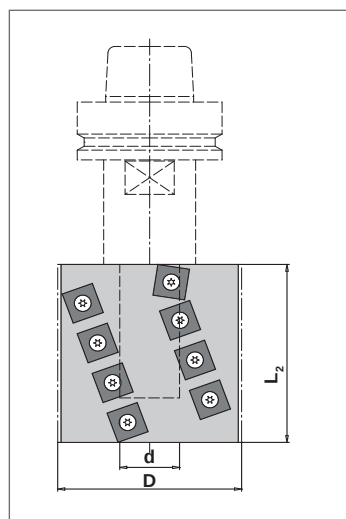
Exécution Z = 2+2 +1 coupe en bout à plaquette réversible:

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence rot. gauche	Référence rot. droite
20	33	110	20x55	22029-5-20335-L	22029-5-20335-R
20	33	110	25x55	22029-5-20336-L	22029-5-20336-R
20	53	125	20x55	22029-5-20535-L	22029-5-20535-R
20	53	125	25x55	22029-5-20536-L	22029-5-20536-R

Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Pour 22023			
Plaquettes	16x7.0x1.5 pr 22023 L2 =30 mm	1670 167 215	10
Plaquettes	28x7.0x1.5 pr 22023 L2 =50 mm	1670 287 215	10
Pour 22029			
Plaquettes	9.0x9.0x1.5 pr 22029 coupe en bout	720055-6-02950-0	10
Plaquettes	17.5x7.0x1.5 pr 22029 L2 =30mm	72124-6-01750-0	10
Plaquettes	29.5x7.0x1.5 pr 22029 L2 =50 mm	72124-6-02950-0	10
Vis Torx	M3x4.0 T9	39081-0-03040-R	10
Clé	T9 à poignée tournevis	39077-0-03009-2	1

Porte-outils hélicoïdaux Z=2+2+V2 à plaquettes HW réversibles

**62300**

UTILISATION:	Pour dresser, rainurer, feuillurer Possibilité de fraisage de grande profondeur
EXECUTION:	Porte-outils à alésage à monter sur arbre. Corps en alliage léger traité en surface. Plaquettes bombées, disposées en quinconce sur les spirales + 2 plaquettes arasantes dessous Rotation à droite
MACHINE:	CNC
AVANCE:	MEC

D mm	L2 mm	d mm	Z/ total plaq.	Référence
60	60	20	2/12	62300-GP-10004-R
60	80	20	2/16	62300-GP-10005-R
80	80	30	2/16	62300-GP-10006-R
80	100	30	2/20	62300-GP-10007-R

Arbre porte-outils à commander séparément
(à choisir dans les pages mandrins et arbres)

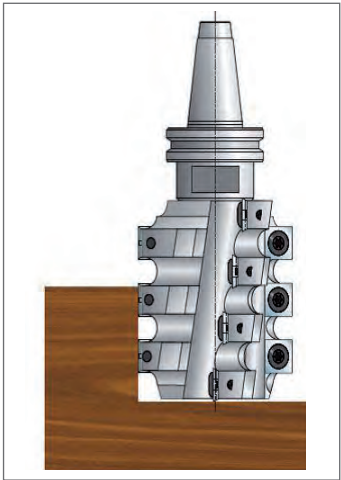
Avantages:

- Fractionnement et évacuation des copeaux facilités par l'ordonnement des plaquettes
- Usinage de finition sans marquage

Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Cond.
Plaquettes	15x15x2,5 R50	KA215204	10
Plaquettes arasantes	14x14x2,0	1662 014 20	10
Vis Torx	M5x12,5 T20 (pour plaq bombées)	VT051	10
Vis Torx	M5x12 T20 (pour plaq arasantes)	39085-0-05007-R	10
Clé à poignée tournevis	T20 pr plaq bombées	39077-0-00020-2	1
Clé à poignée tournevis	T15 pr plaq arasantes	39077-0-04015-2	1

Porte-outil à dresser et feuillurer Z= 2+2
à plaquettes HW réversibles



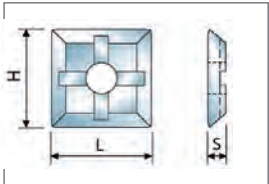
64450

- UTILISATION:
- Dressage, feuillurage, mise à format
Pour gros enlèvement de matière
- EXECUTION:
- Corps alliage léger
Plaquettes ordonnées en hélice et en quinconce assurant une excellente fragmentation et évacuation des copeaux
Positionnement très aisé et précis des plaquettes
Rotation à droite
- MACHINE:
- Machine CNC
- AVANCE:
- MEC

D mm	L2 mm	d mm	Nombre total plaq. montées	Référence
80	62	30	10	64450-GP-09004-R
80	74	30	14	64450-GP-09005-R
80	86	30	18	64450-GP-09006-R

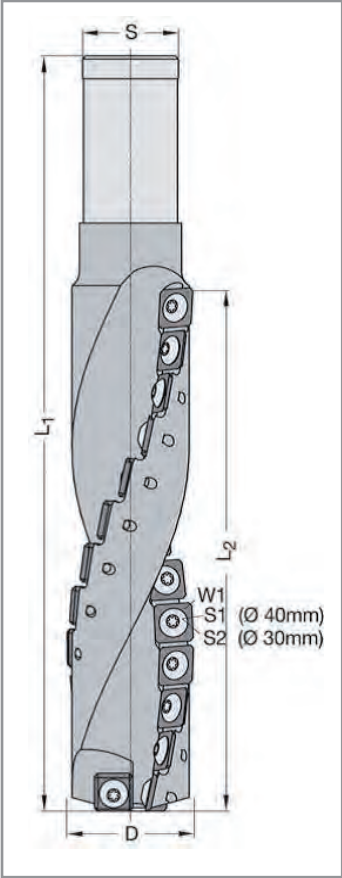
Arbre porte-outil à commander séparément
(à choisir dans le chapitre Attachements CNC)

Pièces de rechange:



Désignation	Dimensions mm	Référence	Condi-tionnement
Plaquettes	14.3x14.3x2.8 Z4	1662 143 143 28	10
Vis Torx	M 5x10.2 T20 tête bombée D10.5	VT004	10
Clé	T20 à poignée tournevis	39077-0-00020-2	1

Porte-outils pour machine de charpentes Z=2
à plaquettes HW réversibles



- UTILISATION:
- EXECUTION:
- APPLICATION:
- MACHINE:
- AVANCE:
- Perçage et fraisage de mortaises et tenons
- Z=2 - plaquettes montées en hélice, avec angle d'axe
Rotation à droite
- Bois et panneaux
- Machine CNC pour charpentes
- MEC

D mm	L2 mm	L1 mm	Nombre plaq. montées	Ø queue mm	Référence
30	119	195	19	30	20290-5-30000-R
40	160	235	26	30	20290-5-40160-R

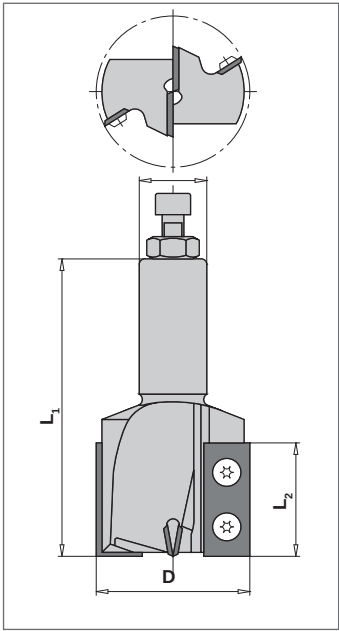
20290

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Plaquettes	12x12x1.5 4CC	72015-6-01245-R	10
Vis Torx	M4x5.9 T15 tête bombée D9	39076-0-04000-R	10
Clé	T15 poignée tournevis	39077-0-04015-2	1

Porte-outils à rainurer et surfacer Z2+2

à plaquettes HW réversibles



22045

- UTILISATION:
- Pour feuillurer, surfacer, dresser, percer et défoncer
Vitesse rotation = 12.000 tr/min maxi (pour le perçage)
- EXECUTION:
- 2 plaquettes pour la coupe extérieure
+ 2 plaquettes pour le perçage
Rotation à droite
- MACHINE:
- CNC
- AVANCE:
- MEC

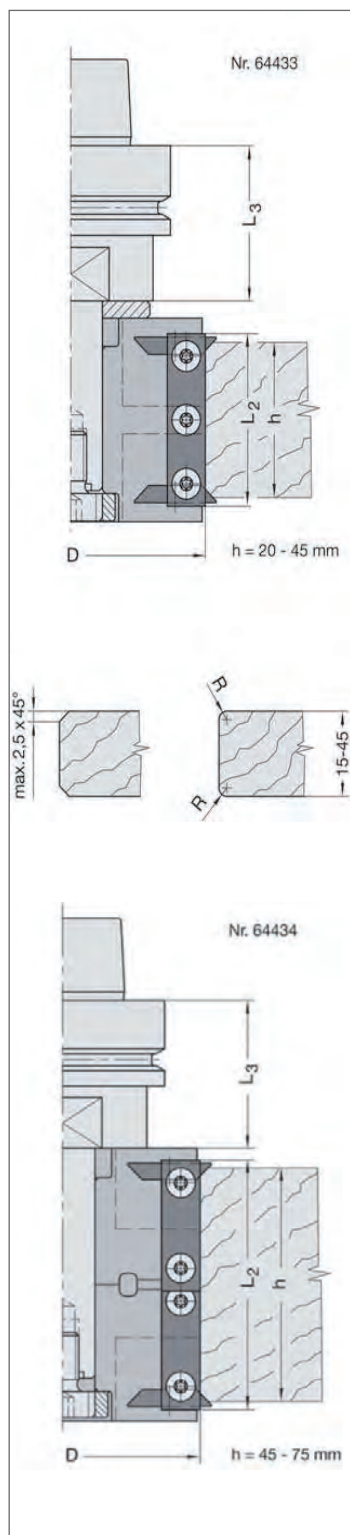
D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Référence
35	30	90	25x55	22045-5-35306-R
40	30	90	20x55	22045-5-40305-R
40	30	90	25x55	22045-5-40306-R
60	30	105	20x55	22045-5-60305-R
60	30	105	25x55	22045-5-60306-R
80	12	78	25x55	22045-5-80126-R

Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Condi-tionnement
Plaquettes	12x12x1,5 Z4, pour D=80, EXT	1660 012 12	10
Plaquettes	20x12x1,5 Z2, pour D=60, PER	1660 020 12	10
Plaquettes	30x12x1,5 Z2, pour D=80, PER	1660 030 12	10
Plaquettes	30x12x1,5 Z4, pour D=35/40/60, EXT	1662 030 12	10
Vis Torx	M 4x5,9 T15 tête bombée D9	39076-0-04000-R	10
Clé	T15 à poignée tournevis	39077-0-04015-2	1

EXT = coupe extérieure
PER = coupe de perçage

Porte-outils à dresser Z2 à plaquettes HW réversibles



UTILISATION:
EXECUTION:

Dressage, mise à format avec cassage d'arêtes
Z= 2 à plaquettes avec angle d'axe
Avec cassage d'arêtes 45° (rayons sur demande).
Corps alliage léger traité en surface.
Réglage des épaisseurs par déplacement de rondelles
sous les inserts 45°
Version 64433 rot. droite uniquement
Version 64434 rot. droite ou gauche

MACHINE:

CNC

AVANCE:

MEC

Version 64433: Z = 2 complet avec arbre porte-outil

D mm	L2 mm	L3 mm	H mm	Z	Queue	Référence
85	50	45	20-45	2+2I+2I	25x55mm	64433-5-00006-R
85	50	45	20-45	2+2I+2I	SK30	64433-5-00002-R
85	50	45	20-45	2+2I+2I	SK30+cour. crantée	64433-5-00083-R
85	50	45	20-45	2+2I+2I	SK40	64433-5-00003-R
85	50	45	20-45	2+2I+2I	HSK63F	64433-5-00063-R

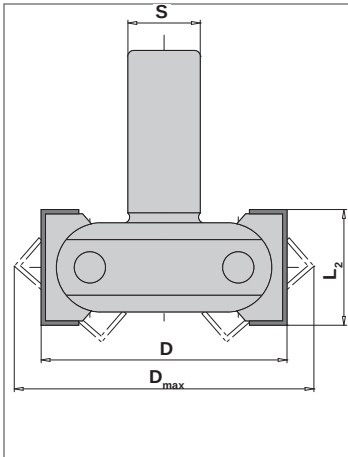
Version 64434: Z = 2+2 complet avec arbre porte-outil

D mm	L2 mm	L3 mm	H mm	Z	Queue	Référence
85	76	45-75	45-75	2+2+2I+2I	SK30	64434-5-00002-R
85	76	45-75	45-75	2+2+2I+2I	SK30+cour. crantée	64434-5-00083-R
85	76	45-75	45-75	2+2+2I+2I	SK40	64434-5-00003-R
85	76	45-75	45-75	2+2+2I+2I	HSK63F	64434-5-00063-R

Pièces de rechange:

Désignation	DxL2xd mm	Référence	Condi- tionnement
P.O. à dresser	85x50x20 KN pr 64433	64433-5-08502-R	1
P.O. à dresser	85x40x20 KN haut pr 64434	64434-5-08501-R	1
P.O. à dresser	85x40x20 KN bas pr 64434	64434-5-08502-R	1
Plaquettes	40x12x1.5 2 coupes	1660 040 12	10
Plaquettes	49.5x12x1.5 4 coupes 3 trous	1662 051 17	10
Inserts	16x22x5 P45°	1661 220 45	10
Inserts	16x22x5 R1.5	1661 220 15	10
Inserts	16x22x5 R2	1661 220 20	10
Inserts	16x22x5 R3	1661 220 30	10
Vis pour plaq.	M4x5.9 tête bombée D9 T15	39076-0-04000-R	10
Vis pour inserts	M 6x35 T20 pr 64433	39085-0-06035-R	10
Vis pour inserts	M6x30 T20 pr 64434 (h=66-85mm)	39085-0-06030-R	10
Vis pour inserts	M6x20 T20 pr 64434 (h=45-65mm)	39085-0-06020-R	10
Clé	T15 poignée tournevis	39077-0-04015-2	1
Clé	T20 poignée tournevis	39077-0-00020-2	1

Porte-outils à têtes inclinables
à plaquettes HW réversibles



22095

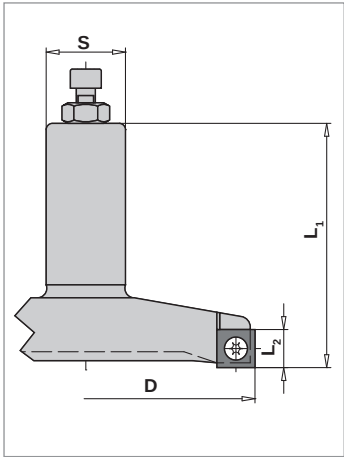
UTILISATION:	Dresser, feuillurer et chanfreiner
EXECUTION:	Z=2 à plaquettes HW réversibles Têtes inclinables de 0 à 45° dessus et de 0 à 90° dessous Réglable degré par degré Rotation à droite
MACHINE:	CNC
AVANCE:	MEC

	D mm	D max mm	L2 mm	Ø queue mm	Référence rot. gauche	Référence rot. droite
	85	102	40	20x55	-	22095-5-00005-R
	85	102	40	25x55	22095-5-00006-L	22095-5-00006-R
NEW	110	134	50	20x55	-	22095-5-00505-R
NEW	110	134	50	25x55	22095-5-00506-L	22095-5-00506-R

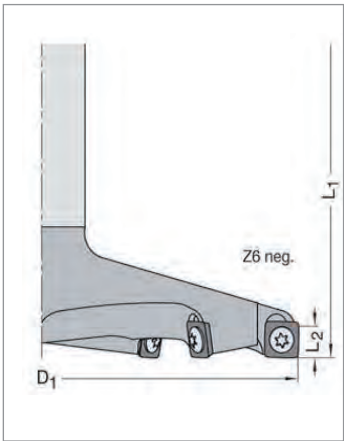
Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Condi- tionnement
Plaquettes	39.5x12x1,5 4 coupes	1662 040 12	10
Plaquettes	49.5x12x1,5 4 coupes	1662 050 12	10
Coins de serrage	40 mm	9095-0-04001-0	2
Coins de serrage	50 mm	9095-0-05001-0	2
Vis	M 5x16 ISO 4762	39165-0-05016-R	10
Vis	M 6x8 ISO 4028 (DIN 915)	39266-0-06008-R	10
Clé à poignée en T	N°4 6 pans	39140-0-00401-0	1
Clé à poignée en T	N°3 6 pans	39140-0-00302-0	1

Porte-outils à surfacer
à plaquettes HW réversibles



22525



20525-5-15000-R

UTILISATION:	Feuillurage, surfacage de tables de machines
EXECUTION:	Avec angles d'axe rabattant vers le bas rotation à droite
APPLICATION:	Tous types de panneaux durs et abrasifs
MACHINE:	CNC
AVANCE:	MEC

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm	Z	Référence
80	14	85	20x55	3	22525-5-80005-R
80	14	85	25x55	3	22525-5-80006-R
160	12	80	25x55	5	10110290
150	8	90	25x55	6	20525-5-15000-R*

* Ce P.O. existe avec plaquettes au DIAMANT. Voir chapitre outils au DIAMANT.

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Condi- tionnement
Plaquettes	14x14x2,0 4 coupes pr 22525-6-80005/8006-R	1662 014 20	10
Vis	M5x7 T15	39085-0-05007-R	10
Clé	T15 poignée tournevis	39077-0-04015-2	1
Plaquettes	12x12x1.5 4 coupes pr 10110290	1660 012 12	10
VisTorx	M 4x9 T 15 tête bombée	40004987	10
Clé	T15 à poignée tournevis	39077-0-04015-2	1
Plaquettes	9.8x9.8x2.0 4 coupes bombées pr 20525-0-15000-R	72014-6-09800-0	10
Vis Torx	M4x7 T15 avec centreur	39081-0-04070-R	10
Clé	T15 poignée tournevis	39077-0-04015-2	1

Porte-outils à graver multi-profils Z=2 à plaquettes HW amovibles



22190

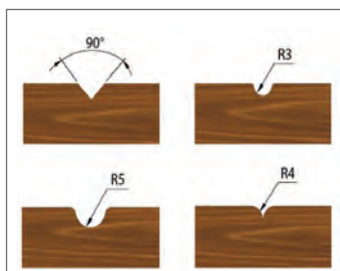
UTILISATION:	Usinage de rainures de divers profils
EXECUTION:	Z= 2 Rotation à droite
MACHINE:	Défonceuse stationnaire et CNC
AVANCE:	MEC

D mm	L3 mm	L1 mm	Ø queue mm		Référence
19	10	88	12x50	corps nu	22190-GP-16001-R
19	10	88	12x50	* set	22190-GP-16003-R

* Set comprenant les 4 types de plaquettes ci-dessous

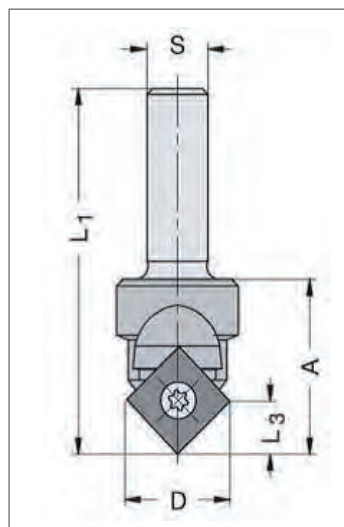
Autres profils sur demande

Pièces de rechange:



Désignation	Dimensions mm	Profil	Référence	Condi- tionnement
Plaquettes	25x12x1.5	*90°	72190-CGP-16007-R	4
Plaquettes	25x12x1.5	*R3	72190-CGP-16008-R	4
Plaquettes	25x12x1.5	*R5	72190-CGP-16009-R	4
Plaquettes	25x12x1.5	*R4	72190-CGP-16010-R	4
Vis T15	M3.5x4 t bombée D9		39076-0-03500-R	10
Clé	T15 à poignée drapeau		39077-0-04015-1	1

Porte-outils à graver multi-profils Z1 à plaquettes HW amovibles



22195

UTILISATION:

Pour gravure et rainures
Convient pour le folding

EXECUTION:

Z= 1
Rotation à droite

MACHINE:

Défonceuse stationnaire et CNC

AVANCE:

MEC

D mm	L2 mm	A mm	L1 mm	Ø queue mm	Angle	Référence
---------	----------	---------	----------	---------------	-------	-----------

Corps d'outil avec 1 plaquette pour profil N°1

17	8.3	27	67	10x40	92°	22195-5-17000-R
----	-----	----	----	-------	-----	-----------------

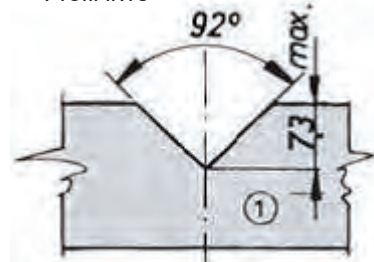
Set comprenant le corps + 7 plaq pour usinage des profils N°1 à N°12

22195-5-00000-R

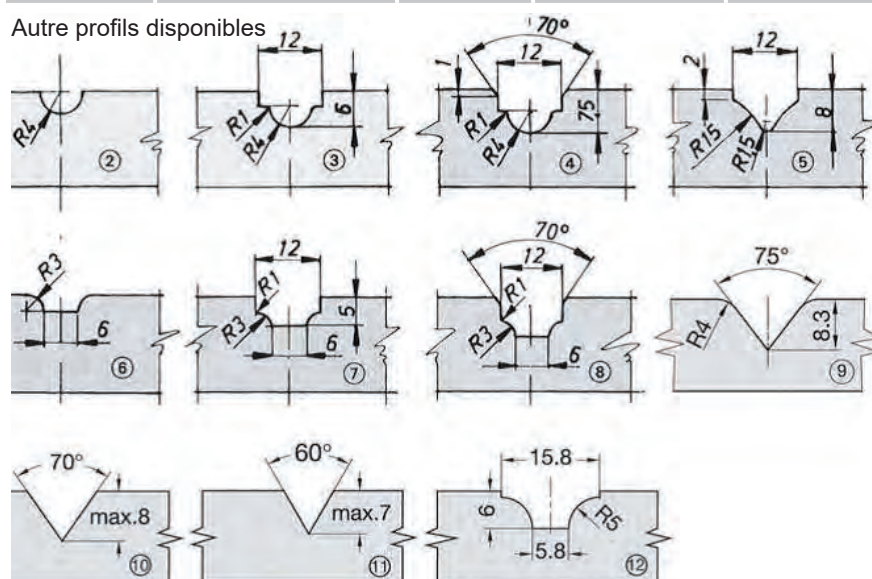
Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Profil N°	Référence	Condi- tionnement
Plaquettes	12x12x1,5	1 (basique)	72014-6-01201-0	2
Plaquettes	12x12x1,5	2/3/4	72190-6-00004-R	2
Plaquettes	12x12x1,5	5	72190-6-00005-R	2
Plaquettes	12x12x1,5	6/7/8	72190-6-00008-R	2
Plaquettes	12x12x1,5	10	72190-6-00010-R	2
Plaquettes	12x12x1,5	11	72190-6-00011-R	2
Plaquettes	12x12x1,5	12	72190-6-00012-R	2
Vis Torx	M4x4.8 T15		39081-0-04048-R	10
Clé	T15 à poignée drapeau		39077-0-04015-1	1

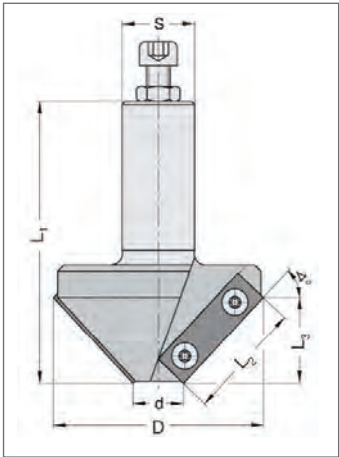
* Profil livré



Autre profils disponibles



P.O. à chanfreiner à plaquettes Z =2 HW
à plaquettes HW réversibles



22170

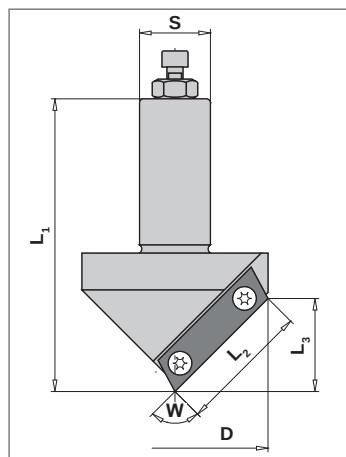
- UTILISATION:
- Chanfreinage à 45° dans bois massifs et panneaux
- EXECUTION:
- Z=2 à plaquettes HW réversibles
Rotation à droite
- MACHINE:
- CNC
- AVANCE:
- MEC

D mm	L2 mm	L3 mm	Angle	L1 mm	Ø queue mm	Référence
74	40	28	45°	95	20x55	22170-5-45005-R
74	40	28	45°	95	25x55	22170-5-45006-R

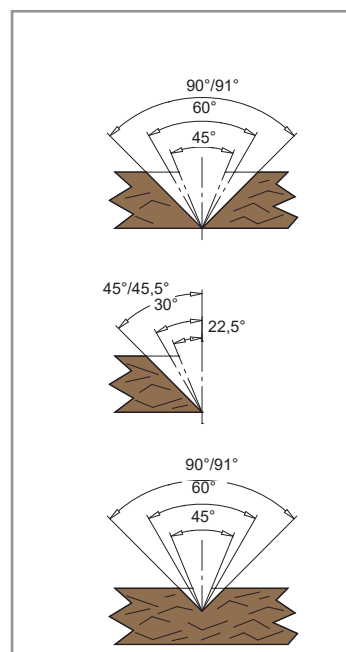
Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Condi-tionnement
Plaquettes	40x12x1,5 4 coupes	1660 040 12	10
Vis Torx	M4x5.9 tête bombée D9 T15	39076-0-04000-R	10
Clé	T15 poignée tournevis	39077-0-04015-2	1

P.O. à graver à plaquette Z1 HW à plaquettes HW réversibles



22180


UTILISATION:

Pour gravure et rainures
Convient pour le folding

EXECUTION:

1 plaquette HW Rotation à droite
HW01 pour MDF
HW02 pour bois massif et panneaux de bois

MACHINE:

CNC

AVANCE:

MEC

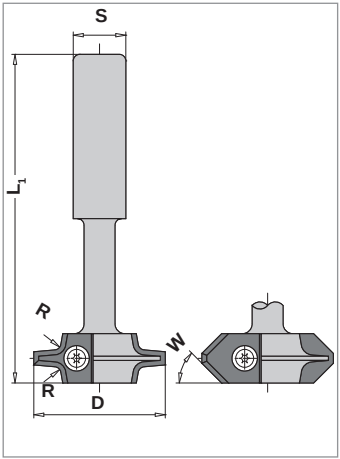
D mm	L2 mm	L1 mm	L3 mm	Ø queue mm	Angle de pointe	Référence
43	46,4	115	43	20x55	45°	22180-5-00455-R
43	46,4	115	43	25x55	45°	22180-5-00456-R
41,5	41,5	118	35	25x55	60°	22180-5-00606-R
50	36,4	93	25	20x55	90°	22180-5-50905-R
50	36,4	93	25	25x55	90°	22180-5-50906-R
50	36,4	93	25	20x55	91°	22180-5-50005-R
50	36,4	93	25	25x55	91°	22180-5-50006-R

Pour le folding nous préconisons l'utilisation du P.O. avec $\alpha = 91^\circ$.

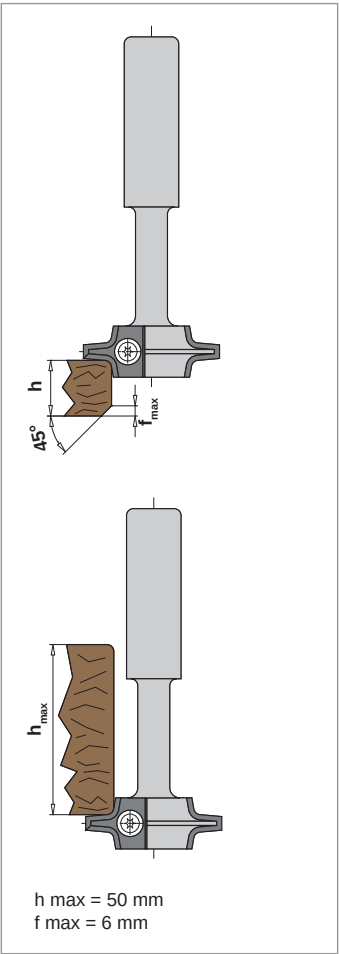
Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Plaquettes	40x12x1,5 HW02, pr 90°+91°	72015-6-04015-R	10
Plaquettes	40x12x1,5 HW01, pr 90°+91°	72015-6-04001-R	10
Plaquettes	50x12x1,5, HW02, pr 60°	72015-6-05060-R	10
Plaquettes	50x12x1,5, HW01, pr 60°	72015-6-05001-R	10
Plaquettes	60x12x1,5, HW02, pr 45°	72015-6-06045-R	10
Vis Torx	M4x4 T15 tête bombée D9	39076-0-04040-R	10
Clé	T15 poignée tournevis	39077-0-04015-2	1

Porte-outils à chanfreiner ou arrondir
à plaquettes HW amovibles



22160



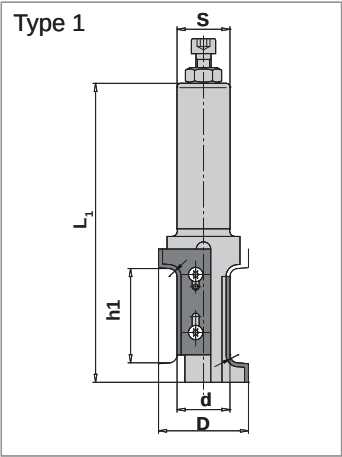
UTILISATION:	Chanfreiner ou arrondir 12000 tr/min maxi
EXECUTION:	Z = 2 à plaquettes HW amovibles - rotation à droite Les 2 types de P.O permettent le montage de plaquettes de différents rayons ou chanfrein. Rotation à droite
APPLICATION:	Bois massifs et panneaux
MACHINE:	CNC
AVANCE:	MEC

D mm	Type	L1 mm	R mm	Angle	Ø queue mm	Référence
40	1	100	2	-	16x60	22160-5-00020-R
40	1	100	3	-	16x60	22160-5-00030-R
40	1	100	4	-	16x60	22160-5-00040-R
40	1	100	5	-	16x60	22160-5-00050-R
40	1	100	-	5x5 à 45°	16x60	22160-5-00045-R
60	2	120	6	-	20x55	22160-5-20060-R
60	2	120	8	-	20x55	22160-5-20080-R
60	2	120	10	-	20x55	22160-5-20100-R
60	2	120	12	-	20x55	22160-5-20120-R
60	2	120	-	9 x9 à 45°	20x55	22160-5-20045-R

Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Condi-tionnement
Corps nu sans plaquettes - type 1		22160-5-00000-R	1
Corps nu sans plaquettes - type 2		22160-5-20000-R	1
Plaquettes pr arrondi -pr type1	15x18x2, R2	72432-6-00020-0	2
Plaquettes pr arrondi -pr type1	15x18x2, R3	72432-6-00030-0	2
Plaquettes pr arrondi -pr type1	15x18x2, R4	72432-6-00040-0	2
Plaquettes pr arrondi -pr type1	15x18x2, R5	72432-6-00050-0	2
Plaquettes pr chanfrein -pr type1	15x18x2 P45°	72434-6-10045-0	2
Plaquettes pr arrondi -pr type2	30x25x2 R6	72432-6-20060-0	2
Plaquettes pr arrondi -pr type2	30x25x2 R8	72432-6-20080-0	2
Plaquettes pr arrondi -pr type2	30x25x2 R10	72432-6-20100-0	2
Plaquettes pr arrondi -pr type2	30x25x2 R12	72432-6-20120-0	2
Plaquettes pr chanfrein -pr type2	30x25x2 P45°	72434-6-20045-R	2
Vis Torx- pr type1	M4x5 T15 pr type 1	39081-0-04050-R	10
Vis Torx- pr type2	M4x5,9 T15 pr type 2	39076-0-04000-R	10
Clé à poignée tournevis	T15	39077-0-04015-2	1

P.O. à chanfreiner ou arrondir avec dressage
à plaquettes HW amovibles



22510

UTILISATION:	Chanfreiner ou arrondir avec dressage Type 1 = n 18000 tr/min maxi Type 2 = n 12000 tr/min maxi
EXECUTION:	Z=1+1 corps d'outil type 1 ou type 2, permettant le montage de plaquettes coulissantes chanfrein ou arrondi pour différentes épaisseurs de matériau. Rotation à droite.
APPLICATION:	Bois massifs et panneaux
MACHINE:	CNC
AVANCE:	MEC

D mm	d mm	L1 mm	Ø queue mm	Type	Référence
34	20	113	20x55	1	22510-0-00005-R
34	20	113	25x55	1	22510-0-00006-R
57	35	150	25x55	2	22510-0-00206-R

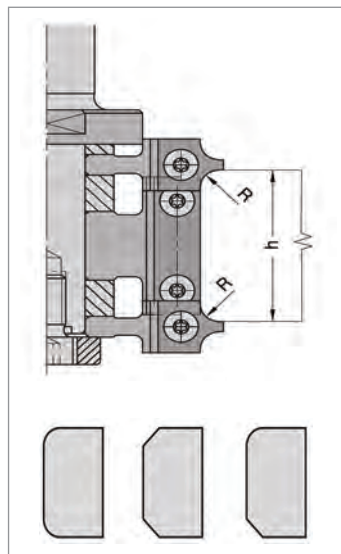
Plaquettes

Dimensions mm	R	Angle	Type	Référence plaque haute	Référence plaque basse	Cond.
Plaquettes pour arrondir type 1 - h1 = 19 à 34 mm						
40x17,2x2,2	3		1	72510-6-40030-1	72510-6-40030-2	2
40x18,2x2,2	4		1	72510-6-40040-1	72510-6-40040-2	2
40x19,2x2,2	5		1	72510-6-40050-1	72510-6-40050-2	2
40x20,2x2,2	6		1	72510-6-40060-1	72510-6-40060-2	2
Plaquettes pour chanfreiner type 1 - h1 = 42mm maxi h2 = 13 à 29 mm						
40x20,2x2,2		45°	1	72510-6-40450-1	72510-6-40450-2	2
Plaquettes pour arrondir type 2 - h1 = 35 à 56 mm						
50x20,3x2,2	6		2	72510-6-50060-1	72510-6-50060-2	2
50x22,3x2,2	8		2	72510-6-50080-1	72510-6-50080-2	2
50x24,3x2,2	10		2	72510-6-50100-1	72510-6-50100-2	2
Plaquettes pour chanfreiner type 2 - h1 = 56mm maxi h2 = 22 à 43 mm						
50x24,3x2,2		45°	2	72510-6-50450-1	72510-6-50450-2	2

Pièces de rechange:

Désignation	Dimensions mm	Référence	Condi-tionnement
Vis Torx	M4x5.9 T15 tête bombée D9	39076-0-04000-R	10
Clé	T15 poignée tournevis	39077-0-04015-2	1

Combinaison de porte-outils à plaquettes HW réversibles

**64410****UTILISATION:**

Dresser et chanfreiner ou arrondir
Vitesse de rotation **12000 tr/ min maxi**

EXECUTION:

Combinaison de P.O. avec corps en acier
Z = 2 à plaquettes HW amovibles et interchangeables.

MACHINE:

CNC

AVANCE:

MEC

Toutes les porte-outils, l'arbre et le jeu de bagues sont à commander séparément.

Plages de réglage en épaisseur:

avec plaquettes	Type	avec dressage L2 =25 mm	avec dressage L2=40 mm	avec dressage L2= 50 mm
R2 mm	1	13-27mm	23-42 mm	33-55 mm
R3 mm	1	13-29 mm	23-44 mm	33-54 mm
R4 mm	1	13-31 mm	23-46 mm	33-56 mm
R5 mm	1	13-33 mm	23-48 mm	33-58 mm
P45°	1	8-29 mm	18-44 mm	28-54 mm
R6 mm	2	19-35 mm	29-50 mm	39-54 mm
R8 mm	2	19-39mm	29-54 mm	29-58 mm
P45°	2	8-29 mm	18-44 mm	28-54 mm
R10/12/45°	3	26-40 mm	31-56 mm	41-59 mm

Choix de la longueur utile (L2) des arbres porte-outils:

avec plaquettes	Type	avec dressage L2 =25 mm	avec dressage L2=40 mm	avec dressage L2= 50 mm
R2/3/4/5/6/P45°	1	L2 = 40 mm	L2 = 55 mm	L2 = 70 mm
R6/8/P45°	2	L2 =55 mm	L2 = 70 mm	L2 = 70 mm
R10/12/P45°	3	L2 = 55 mm	L2 = 70 mm	L2 = 70 mm

Jeu de bagues de remplissage pour dito:

D mm	d mm	KN	Référence
35	20	6x1.5	39548-0-00001-1

Jeu composé de: 5x5.0 mm/2x2.0 mm/4x1.0 mm/3x0.5 mm/5x0.1 mm, suffisant pour toutes les combinaisons et toutes les longueurs utiles d'arbre.

Arbres porte-outils: voir chapitre Attachements CNC

Combinaison de porte-outils à plaquettes HW amovibles

AVANTAGES

La fixation des plaquettes sans coins de serrage est garantie d'un excellent dégagement de copeaux

Les différents types de P.O. offrent de multiples possibilités de passages d'arêtes et une large plage de réglage sur l'épaisseur des produits

Angles d'axe sur les outils de dressage pour tirer vers le centre du bois ou plaquer sur la table selon le cas.

P.O. complets	Type	R mm	Angle	D x l2 x d mm	Référence
Dressage	-	-	-	80x25x20 KN	64418-5-00025-0
Dressage	-	-	-	80x40x20 KN	64418-5-00040-0
Dressage	-	-	-	80x50x20 KN	64418-5-00050-0
Arrondi	1	2	-	92x15x20 KN	64412-5-00020-0
Arrondi	1	3	-	92x15x20 KN	64412-5-00030-0
Arrondi	1	4	-	92x15x20 KN	64412-5-00040-0
Arrondi	1	5	-	92x15x20 KN	64412-5-00050-0
Chanfrein	1	-	P45°	92x15x20 KN	64414-5-10045-0
Arrondi	2	6	-	98x22x20 KN	64412-5-00060-0
Arrondi	2	8	-	98x22x20 KN	64412-5-00080-0
Chanfrein	2	-	P45°	98x22x20 KN	64414-5-20045-0
Arrondi	3	10	-	106x30.5x20 KN	64412-5-00100-0
Arrondi	3	12	-	106x30.5x20 KN	64412-5-00120-0
Chanfrein	3	-	P45°	106x30.5x20 KN	64414-5-30045-0

Pièces de rechange:

Désignation	Type	Dimensions mm	Référence	Cond.
Plaquettes dressage		25x12x1.5 2 coupes	1660 025 12	10
Plaquettes dressage		40x12x1.5 2 coupes	1660 040 12	10
Plaquettes dressage		50x12x1.7 4 coupes 3 trous	1662 051 17	10
Plaquettes arrondi	1	15x18x2 R2	72432-6-00020-0	4
Plaquettes arrondi	1	15x18x2 R3	72432-6-00030-0	4
Plaquettes arrondi	1	15x18x2 R4	72432-6-00040-0	4
Plaquettes arrondi	1	15x18x2 R5	72432-6-00050-0	4
Plaquettes chanfrein	1	15x18x2 P45° (L3=6mm)	72434-6-10045-0	4
Plaquettes arrondi	2	22x21x2 R6	72432-6-00060-0	4
Plaquettes arrondi	2	22x21x2 R8	72432-6-00080-0	4
Plaquettes chanfrein	2	22x21x2 P45° (L3=9mm)	72434-6-20045-0	4
Plaquettes arrondi	3	30x25x2 R10	72432-6-20100-0	4
Plaquettes arrondi	3	30x25x2 R12	72432-6-20120-0	4
Plaquettes chanfrein	3	30x25x2 P45° (L3=12mm)	72434-6-20045-R	4
Vis Torx		M4x5.9T15 tête bombée D9	39076-0-04000-R	10
Clé		T15 poignée tournevis	39077-0-04015-2	1

Porte-outils multiprofiles Z1 HW

profil sur demande

UTILISATION:	Fraisage de rainures profilées, rosaces etc...
EXECUTION:	Pour montage d'une plaquette profilée à la demande Z=1 avec angle d'axe Rotation à droite
APPLICATION:	Bois et panneaux
MACHINE:	CNC
AVANCE:	MEC

D maxi mm	L1 mm	Ø queue mm	N° plaq.	Type	Référence
23	69	12x40	N°43	1 - corps nu	22451-0-27002-R

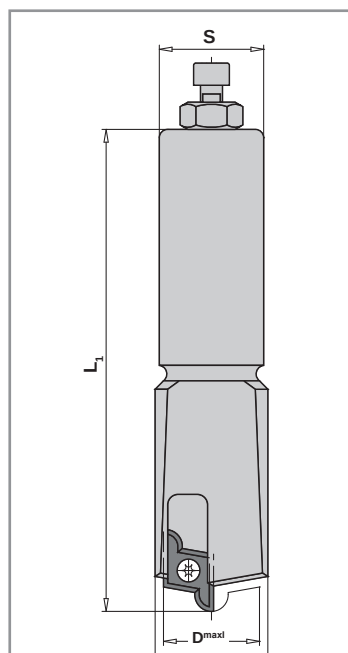
Profondeur et hauteur de profil selon croquis ci-contre

Plaquettes HW profilées

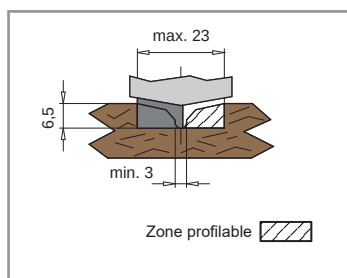
Dimensions mm	Type	Référence	Conditionnement
20x12x1,5	1	72451-6-10001-R	10

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Vis Torx	M 4x6, T15, pour type 1	39081-0-04060-R	10
Clé	T15 poignée tournevis	39077-0-04015-2	1

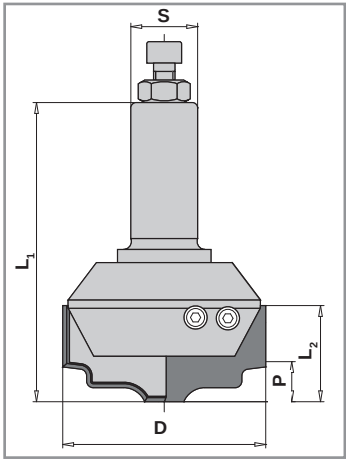


22450

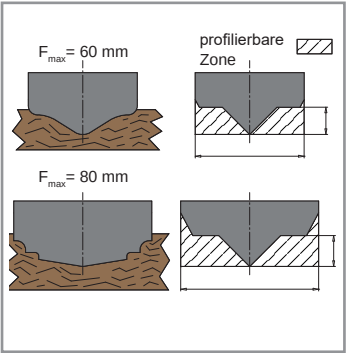


zone de profilage
échelle 1 voir page 296

Porte-outils multiprofiles Z2 HW
profil sur demande



22470



zône de profilage
échelle 1 voir page 300

UTILISATION:	Fraisage de rainures profilées, rosaces etc... 18000 tr/min maxi pr F =60 mm 12000 tr/min maxi pr F= 76 mm
EXECUTION:	Pour montage de plaquettes profilées à la demande Z=2, et supports profilés en adéquation Angles d'axe. Rotation à droite
APPLICATION:	Bois et panneaux
MACHINE:	CNC
AVANCE:	MEC

D mm	L2 mm	L1 mm	Ø queue mm		Référence
60	34	105	20x55	corps nu	22470-0-60005-R
76	35	112	25x55	corps nu	22470-0-00006-R

La garniture pour D = 60 mm se compose de:
2 plaquettes profilées identiques
2 supports profilés

La garniture pour D = 76 mm se compose de 2 plaquettes légèrement différentes en raison du positionnement désaxé pour le recouvrement sur la coupe en bout, soit:
1 plaquette profilée type A
1 plaquette profilée type B
2 supports profilés

Plaquettes HW et supports profilés

Dimensions mm	pour D = mm	Type	Référence HW02	Référence HW01	Référence HW04
Plaquettes HW profilées					
30x35x2	60	-	72470-6-30021-R	72470-6-30011-R	72470-6-30041-R
40x36x2	76	A	72470-6-40361-A	72470-6-40011-A	72470-6-40041-A
40x36x2	76	B	72470-6-40361-B	72470-6-40011-B	72470-6-40041-B

Supports profilés épaisseur 4.2mm

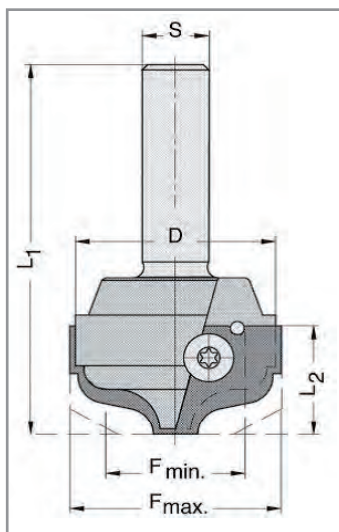
pour plaquettes 30x35x2	72471-0-30351-R		
pour plaquettes 40x36x2	72471-0-40361-R		

HW01 = qualité pour MDF et matériaux très abrasifs
HW02 = qualité standard
HW04 = qualité pour bois massif

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Condi- tionnement
Coins de serrage	28 mm	39270-0-02800-R	2
Coins de serrage	35 mm	39270-0-03500-R	2
Vis à bille	M 8x12 pour D=76	39072-0-08012-R	10
Vis à bille	M 6x10 pour D=60	29072-0-06010-R	10
Clé	6 pans N°4 à poignée en T	39140-0-00401-0	1

Porte-outils Z=2 à plaquettes HW amovibles profil sur demande



22543

UTILISATION:

Fraisage de profils divers en façade
18000 tr/min maxi

EXECUTION:

Corps profilé à la demande, pour montage de 2 plaquettes
Avec angle d'axe
Rotation à droite

APPLICATION:

Bois et panneaux

MACHINE:

CNC

AVANCE:

MEC

Corps nu profilé

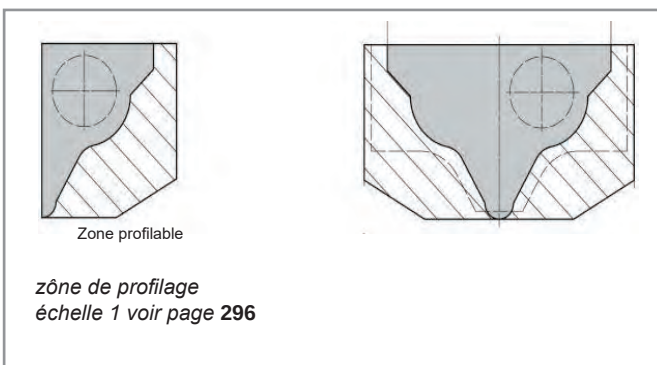
F max. mm	D mm	F mini mm	L2 mm	N° plaq.	Ø queue mm	Référence
38	36	25	20.5	N°45	12x40	22543-0-38003-R

Plaquettes HW profilées

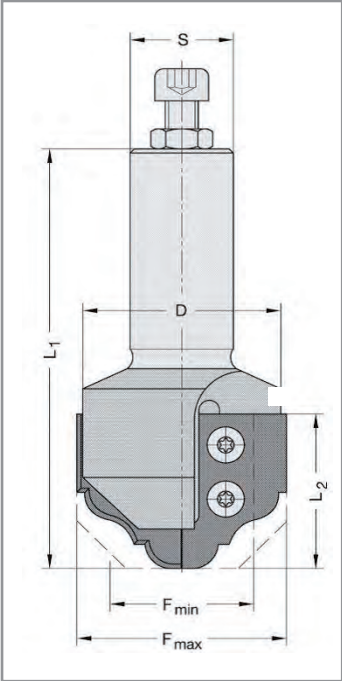
Dimensions mm	Référence	Conditionnement
HW 04 (pour bois massif)		
22x19x2	72543-6-22041-R	10
HW 01 (pour MDF)		
22x19x2	72543-6-22011-R	10

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Vis Torx	M4x5.9 T15 tête bombée D9	39076-0-04000-R	10
Clé	T15 poignée tournevis	39077-0-04015-2	1



Porte-outils Z=2 à plaquettes HW amovibles
profil sur demande



UTILISATION:	Fraisage de profils divers en façade 12000 tr/min maxi
EXECUTION:	Corps profilé à la demande, pour montage de 2 plaquettes Avec angle d'axe rotation à droite
APPLICATION:	Bois et panneaux
MACHINE:	CNC
AVANCE:	MEC

Corps nu profilé

F max. mm	D mm	F mini mm	L2 mm	N° plaq.	Ø queue mm	Référence
51	48	41	38.5	N°46	20x55	22545-0-00305-R
51	48	41	38.5	N°46	25x55	22545-0-00306-R

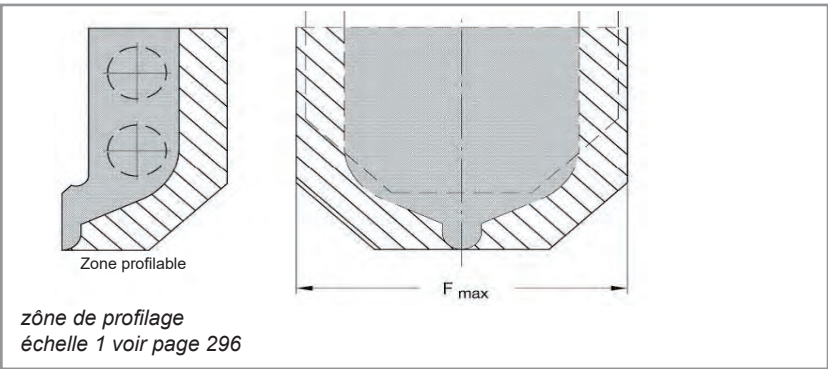
22545

Plaquettes HW profilées

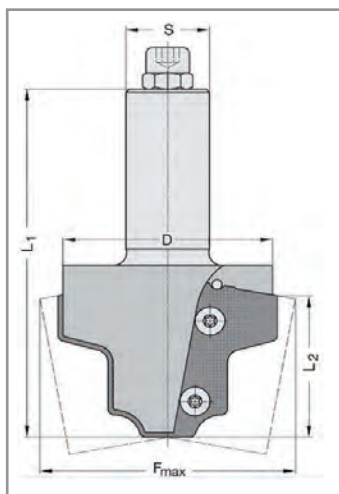
Dimensions mm	Référence	Conditionnement
HW 04 pour bois massif		
40x25.5x2	72545-6-40101-R	10
HW 01 pour MDF		
40x25.5x2	72545-6-40201-R	10

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Vis Torx	M4x5.9 T15 tête bombée D9	39076-0-04000-R	10
Clé	T15 poignée tournevis	39077-0-04015-2	1



Porte-outils Z=2 à plaquettes HW amovibles profil sur demande



22546

UTILISATION:	Fraisage de profils divers en façade et contour 12000 tr/min maxi
EXECUTION:	Corps profilé à la demande, pour montage de 2 plaquettes Avec angle d'axe Rotation à droite
APPLICATION:	Bois et panneaux
MACHINE:	CNC
AVANCE:	MEC

Corps nu profilé

F max. mm	D mm	L2 mm	N° plaq.	Ø queue mm	Référence
77	74	43	N°47	20x55	22546-0-77005-R
77	74	43	N°47	25x55	22546-0-77006-R

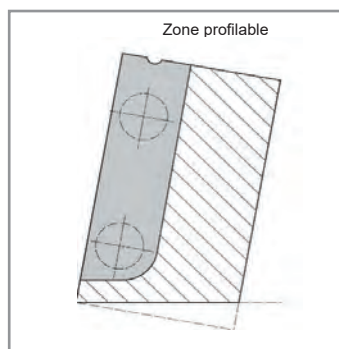
Plaquettes HW profilées

Dimensions mm	Référence	Conditionnement
HW 02 (qualité standard)		
50x30x2	72546-6-50301-R	10
HW 04 (pour bois massif)		
50x30x2	72546-6-50041-R	10

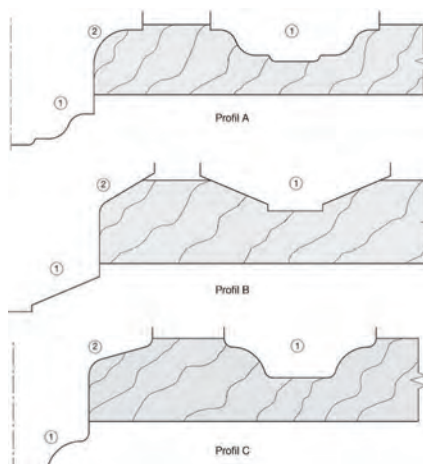
Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Vis Torx	M4x5.9 T15 tête bombée D9	39076-0-04000-R	10
Clé	T15 poignée tournevis	39077-0-04015-2	1

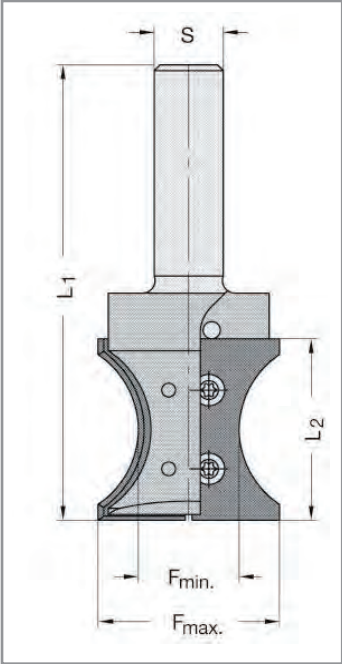
zone de profilage
échelle 1 voir page 296



exemples de profils



Porte-outils Z=2 à plaquettes HW amovibles
profil sur demande



UTILISATION:	Fraisage de profils divers 18000 tr/min maxi
EXECUTION:	Corps profilé à la demande, pour montage de 2 plaquettes Avec angle d'axe rotation à droite
APPLICATION:	Bois et panneaux
MACHINE:	CNC
AVANCE:	MEC

Corps nu profilé

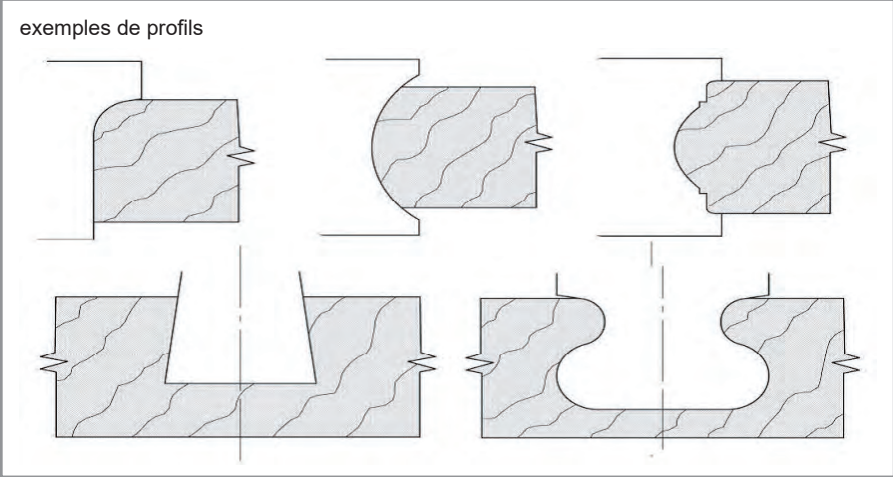
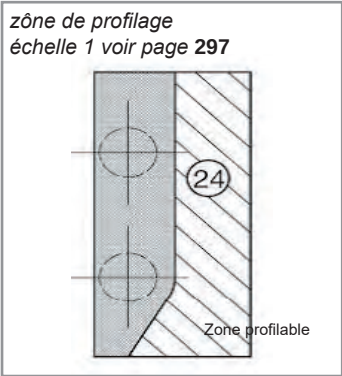
F max. mm	D mm	F mini mm	L2 mm	N° plaq.	Ø queue mm	Référence
31.5	48	17	32	N°24	12x40	22529-0-00002-R

Plaquettes HW profilées

Dimensions mm	Référence HW02	Conditionnement
32x15x1.5 HW 02 (qualité standard)	72529-6-32151-R	10

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Vis Torx	M3x4 T9	39081-0-03040-R	10
Clé	T9 poignée tournevis	39077-0-03009-2	1



Porte-outils Z=2 à plaquettes HW amovibles profil sur demande

UTILISATION:

Fraisage de profils divers
18000 tr/min maxi pour F = 30-34 mm
12000 tr/min maxi pour F = 53 mm

EXECUTION:

Corps profilé à la demande, pour montage de 2 plaquettes
 Rotation à droite

APPLICATION:

Bois et panneaux

MACHINE:

défonceuse stationnaire et CNC

AVANCE:

MEC

Corps nu profilé

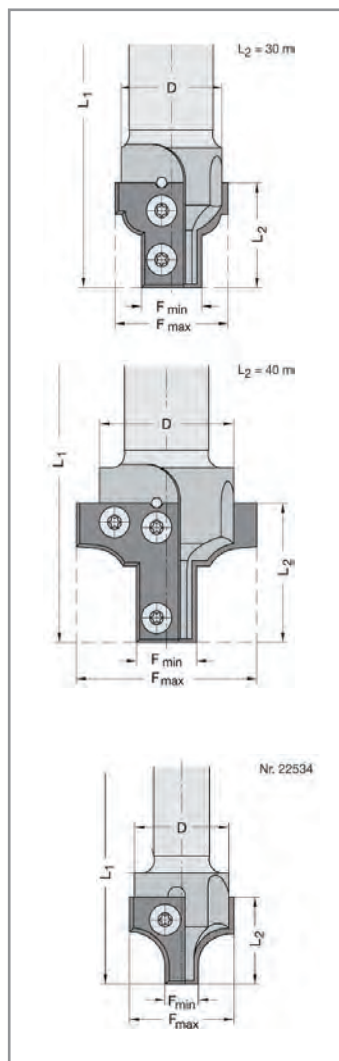
F max. mm	D mm	L2 mm	N° plaq.	Ø queue mm	Référence
34	31	30	1	25x55	22532-0-34306-R
53	50	40	18	12x40	22532-0-44402-R
53	50	40	18	25x55	22532-0-44406-R
30	28	25	10	12X40	22534-0-30252-R
30	28	25	10	25X55	22534-0-30256-R

Plaquettes HW profilées

Dimensions mm	Pla. N°	Référence HW01	Référence HW02	Référence HW04	Condi- tionnement
25x17.5x1.7	10	-	72530-6-25171-R	-	10
30x20x2	1	-	72530-6-30201-R	72531-6-30201-R	10
40x30x2	18	72533-6-18011-R	-	72533-6-18041-R	10

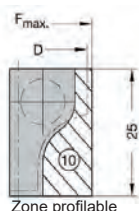
Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Condi- tionnement
Vis Torx	M4x5.9 T15 tête bombée D9	39076-0-04000-R	10
Clé	T15 poignée tournevis	39077-0-04015-2	1

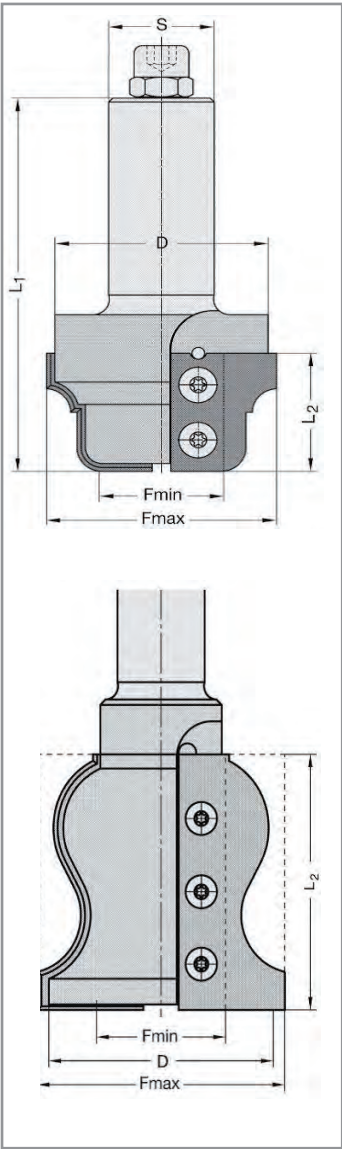


22532-534

zone de profilage
 échelle 1 voir pages 298



Porte-outils Z=2 à plaquettes HW amovibles
profil sur demande



UTILISATION:	Fraisage de profils divers
EXECUTION:	Corps profilé à la demande, pour montage de 2 plaquettes Rotation à droite
APPLICATION:	Bois massifs
MACHINE:	CNC
AVANCE:	MEC

Corps nu profilé

F max. mm	D mm	F mini mm	L2 mm	N° plaq.	Ø queue mm	Référence
45/55/65*	42/52/62		25	N°22/23/25	20x55	22530-0-55255-R
45/55/65*	42/52/62		25	N°22/23/25	25x55	22530-0-55256-R
45/55/65*	42/52/62		30	N°1/2/3	20x55	22530-0-55305-R
45/55/65*	42/52/62		30	N°1/2/3	25x55	22530-0-55306-R
45/55/65*	42/52/62		40	N°4/5/6	20x55	22530-0-55405-R
45/55/65*	42/52/62		40	N°4/5/6	25x55	22530-0-55406-R
45/55/65*	42/52/62		50	N°7/8/9	20x55	22530-0-55505-R
45/55/65*	42/52/62		50	N°7/8/9	25x55	22530-0-55506-R
71	66	37	60	N°27	20x55	22530-0-71605-R
71	66	37	60	N°27	25x55	22530-0-71606-R
71	66	37	70	N°19	20x55	22530-0-71705-R
71	66	37	70	N°19	25x55	22530-0-71706-R
73	68	39	100	N°28	20x55	22530-0-73105-R
73	68	39	100	N°28	25x55	22530-0-73106-R

* F maxi variable en fonction de la profondeur de profil et par conséquent selon utilisation de plaquettes de hauteur 20, 25 ou 30 mm.

Plaquettes HW voir page 294

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Vis Torx	M4x5.9 T15 tête bombée D9	39076-0-04000-R	10
Clé	T9 poignée tournevis	39077-0-04015-2	1

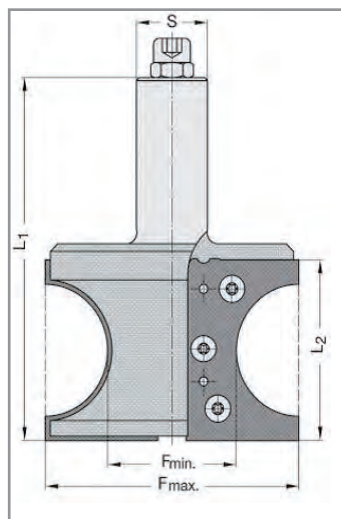
Vitesses de rotation maximales autorisées

Fmax	L2 mm						
	25	30	40	50	60	70	100
45	18000	18000	18000	17300	-	-	-
55	18000	18000	15600	13800	-	-	-
65	15200	15200	13300	12000	-	-	-
71	-	-	-	-	12000	12000	-
73	-	-	-	-	-	-	11000

zone de profilage
échelle 1 voir pages 297-299

22530

Porte-outils Z=2 à plaquettes HW amovibles profil sur demande

**22530-90**

UTILISATION:	Fraisage de profils divers en façade et contour 12000 tr/min maxi
EXECUTION:	Corps profilé à la demande, pour montage de 2 plaquettes Rotation à droite
APPLICATION:	Bois et panneaux
MACHINE:	CNC
AVANCE:	MEC

Corps nu profilé

F max. mm	F mini mm	L2 mm	N° plaq.	Ø queue mm	Référence
90	40	60	N°30	20x55	22530-0-90005-R
90	40	60	N°30	25x55	22530-0-90006-R

Plaquettes HW profilées

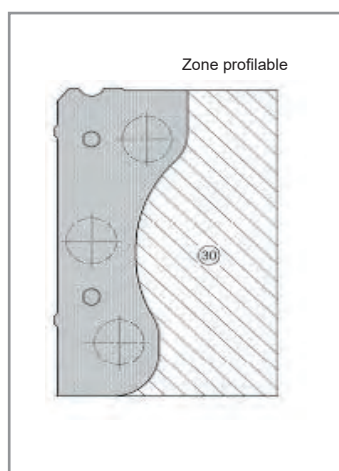
Dimensions mm	Référence	Condi- tionnement
60x40x2 HW 02 (qualité standard)	72534-6-60401-R	10

Pièces de rechange

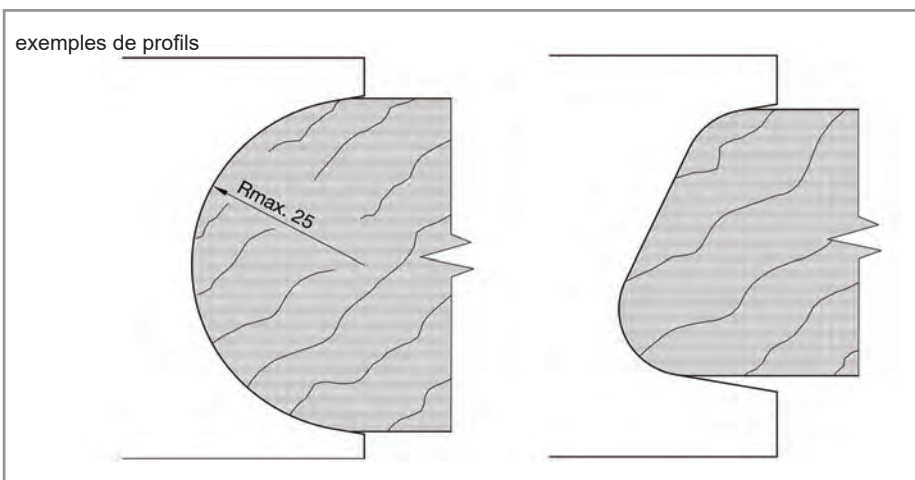
Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Vis Torx	M4x5.9 T15 tête bombée D9	39076-0-04000-R	10
Clé	T15 poignée tournevis	39077-0-04015-2	1

Zone profilable

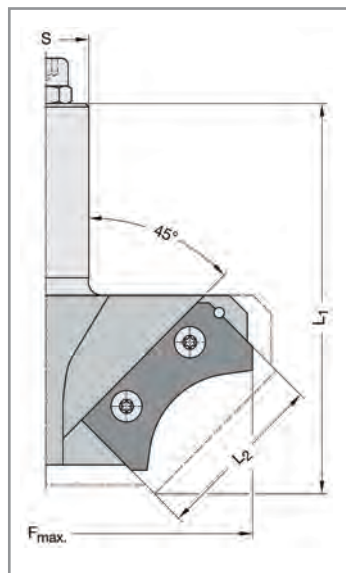
zone de profilage



exemples de profils

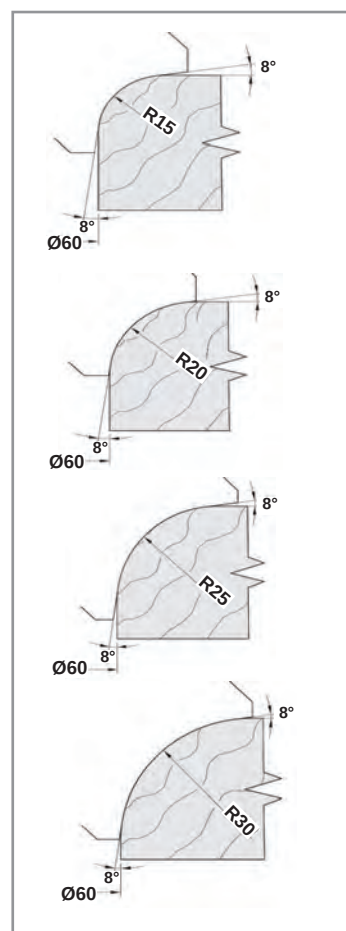


Porte-outils Z=2 à plaquettes HW amovibles profil sur demande



22538

zône de profilage
échelle 1 voir pages 297



UTILISATION:

Fraisage de profils divers
9000 tr/min maxi

EXECUTION:

Corps profilé à la demande, pour montage de 2 plaquettes
Rotation à droite

APPLICATION:

Bois et panneaux

MACHINE:

CNC

AVANCE:

MEC

F max. mm	R mm	L2 mm	N° plaq.	Ø queue mm	Référence
--------------	---------	----------	----------	---------------	-----------

Corps nu profilé avec rayons

100	15 - 20	40	-	20x55	22538-0-00205-R
100	15 - 20	40	-	25x55	22538-0-00206-R
120	25 - 30	50	-	20x55	22538-0-00305-R
120	25 - 30	50	-	25x55	22538-0-00306-R

Corps nu profilé à la demande

105/110*	-	40	5b/6b	20x55	22538-0-11005-R
105/110*	-	40	5b/6b	25x55	22538-0-11006-R
125/130*	-	50	8b/9b	20x55	22538-0-13005-R
105/110*	-	50	8b/9b	25x55	22538-0-13006-R

* Fmaxi est variable selon section de plaquettes utilisées en fonction de la profondeur de profil.

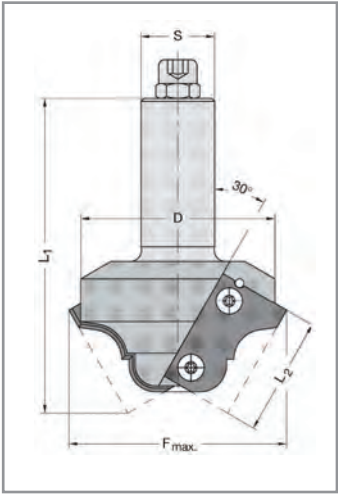
Plaquettes HW profilées

Dimensions mm	Profil	Référence HW02	Référence HW04	Condi- tionnement
40x25x2	R15	72538-6-00015-R	-	10
40x25x2	R20	72538-6-00020-R	-	10
50x25x2	R25	72538-6-00025-R	-	10
50x25x2	R30	72538-6-00030-R	-	10
40x25x2	sur demande	72530-6-40251-R	72531-6-40251-R	10
40x30x2	sur demande	72530-6-40301-R	72531-6-40301-R	10
50x25x2	sur demande	72530-6-50251-R	72531-6-50251-R	10
50x30x2	sur demande	72530-6-50301-R	72531-6-50301-R	10

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Vis Torx	M4x5.9 T15 tête bombée D9	39076-0-04000-R	10
Clé	T15 poignée tournevis	39077-0-04015-2	1

Porte-outils Z=2 à plaquettes HW amovibles
profil sur demande



22538-30

UTILISATION:	Fraisage de profils divers 12000 tr/min maxi
EXECUTION:	Corps profilé à la demande, pour montage de 2 plaquettes Avec angle d'axe Rotation à droite
APPLICATION:	Bois et panneaux
MACHINE:	CNC
AVANCE:	MEC

Corps nu profilé

F max. mm	L2 mm	N° plaq.	Ø queue mm	Référence
82/87*	40	5a/6a	25x55	22538-0-74406-R

* F maxi est variable selon section de plaquettes utilisées en fonction de la profondeur de profil.

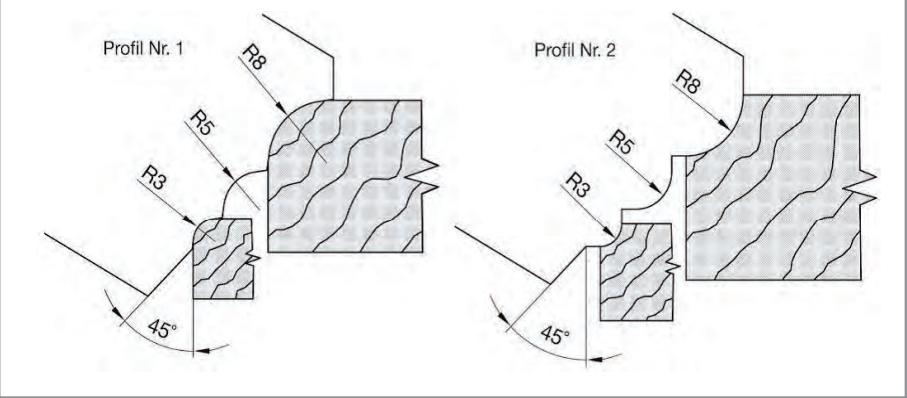
Plaquettes HW profilées

Dimensions mm	Profil	Référence HW02	Référence HW04	Condi- tionnement
40x30x2	N°1	72538-6-00001-R	-	10
40x30x2	N°2	72538-6-00002-R	-	10
40x25x2	sur demande	72530-6-40251-R	72531-6-40251-R	10
40x30x2	sur demande	72530-6-40301-R	72531-6-40301-R	10

Pièces de rechange

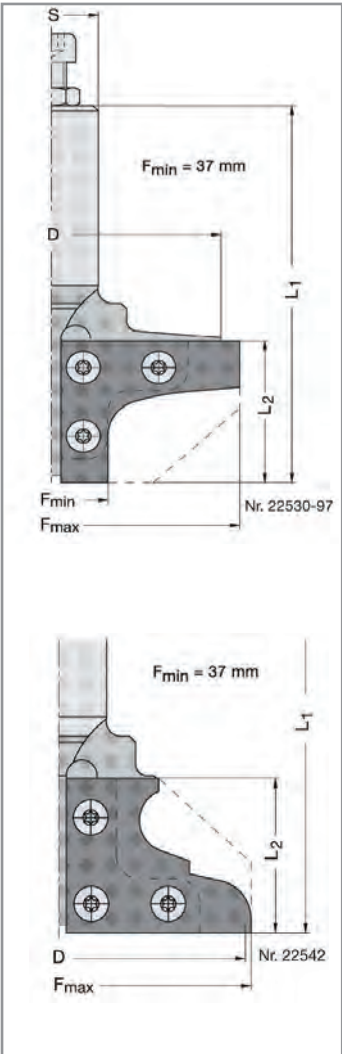
Désignation	Dimensions mm	Référence	Condi- tionnement
Vis Torx	M4x5.9 T15 tête bombée D9	39076-0-04000-R	10
Clé	T15 poignée tournevis	39077-0-04015-2	1

exemples de profils



Porte-outils Z=2 à plaquettes HW amovibles

profil sur demande



- UTILISATION:
- Fraisage de profils divers
8000 tr/min maxi
- EXECUTION:
- Corps profilé à la demande, pour montage de 2 plaquettes
Rotation à droite
- APPLICATION:
- Bois et panneaux
- MACHINE:
- Machine CNC
- AVANCE:
- MEC

Corps nu profilé

F max. mm	D mm	L2 mm	N° plaq.	Ø queue mm	Référence
105	102	38	N°20	20x55	22530-0-10005-R
105	102	38	N°20	25x55	22530-0-10006-R
105	102	38	N°21	20x55	22542-0-10005-R
105	102	38	N°21	25x55	22542-0-10006-R

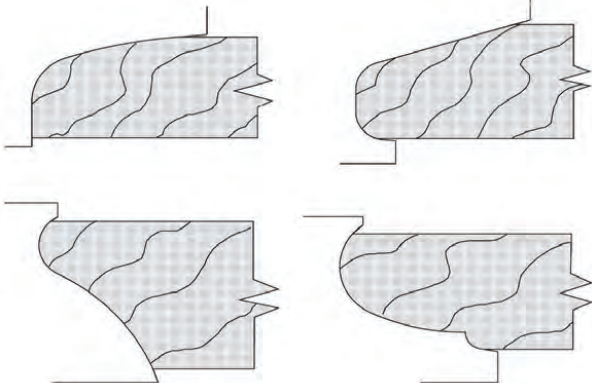
Plaquettes HW profilées

Dimensions mm	Profil	Référence	Conditionnement
40x50x2 HW 02	sur demande	72530-6-40501-R	10
40x50x2 HW 02	sur demande	72542-6-40501-R	10

Pièces de rechange

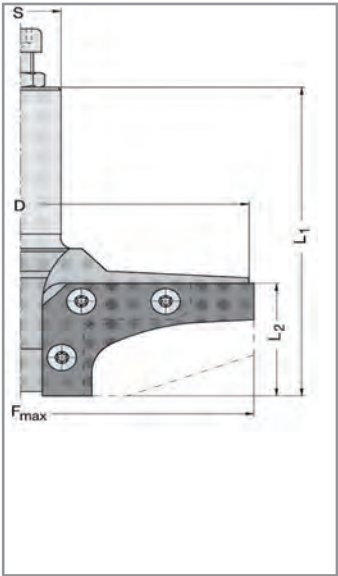
Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Vis Torx	M4x5.9 T15 tête bombée D9	39076-0-04000-R	10
Clé	T15 poignée tournevis	39077-0-04015-2	1

exemples de profils



22530-542

Porte-outils Z=2 à plaquettes HW amovibles
profil sur demande



22440

- UTILISATION:
- Fraisage de profils divers en façade et contour
6000 tr/min maxi
- EXECUTION:
- Corps profilé à la demande, pour montage de 2 plaquettes
Avec angle d'axe
Rotation à droite
- APPLICATION:
- Bois et panneaux
- MACHINE:
- CNC
- AVANCE:
- MEC

Corps nu profilé

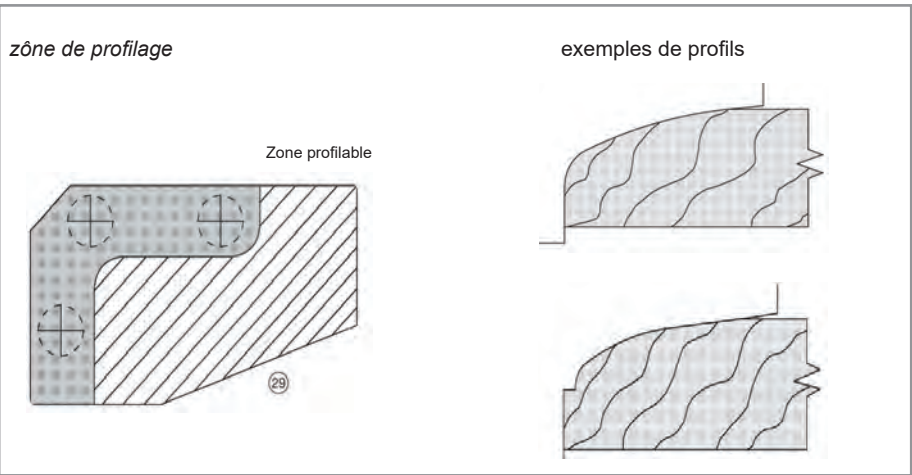
F max. mm	D mm	L2 mm	N° plaq.	Ø queue mm	Référence
144	141	38	N°29	25x55	22440-0-14406-R

Plaquettes HW profilées

Dimensions mm	Référence	Condi- tionnement
40x66x2 HW 02 (qualité standard)	72440-6-40661-R	10

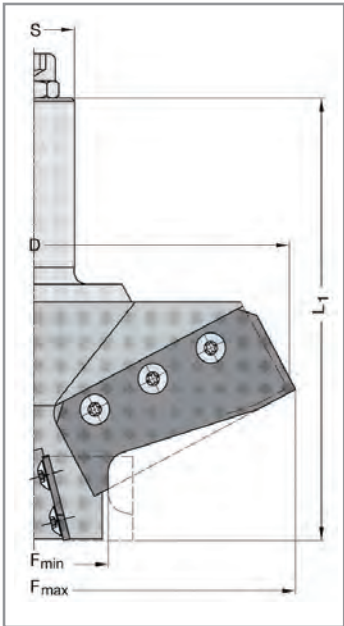
Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Condi- tionnement
Vis Torx	M4x5.9 T15 tête bombée D9	39076-0-04000-R	10
Clé	T15 poignée tournevis	39077-0-04015-2	1



Porte-outils Z=2+2 à plaquettes HW amovibles

profil sur demande



22442

- UTILISATION:
- Fraisage de profils divers
6000 tr/min maxi
- EXECUTION:
- Corps en alliage léger profilé à la demande Z=2 +2
Rotation à droite
- APPLICATION:
- Bois et panneaux
- MACHINE:
- CNC
- AVANCE:
- MEC

Corps nu profilé

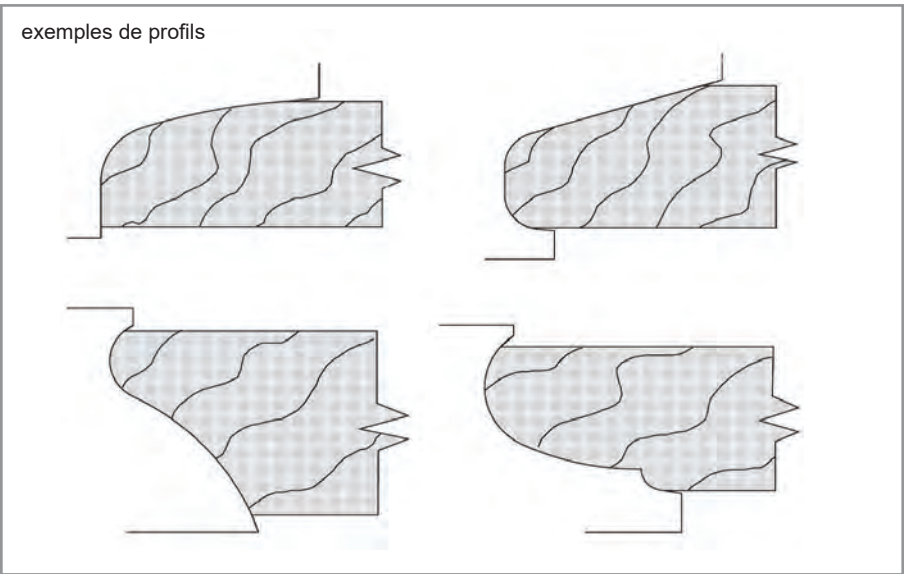
F max. mm	D mm	L2 mm	N° plaq.	Ø queue mm	Référence
160	157	38	N°31	25x55	22442-0-16006-R

Plaquettes HW profilées

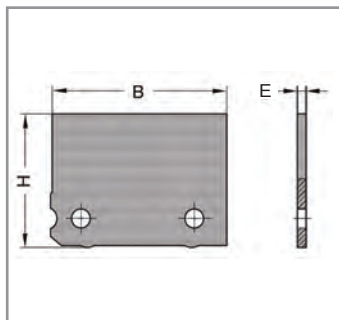
Dimensions mm	Profil	Référence	Conditionnement
70x30x2	sur demande	72442-6-70301-R	10
25x25x2	sur demande	72442-6-25251-R	10

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Conditionnement
Vis Torx	M4x5.9 T15 tête bombée D9	39076-0-04000-R	10
Clé	T15 poignée tournevis	39077-0-04015-2	1



Plaquettes HW profilées à la demande



UTILISATION:

Pour montage sur porte-outils des pages 280 à 293

QUALITES:

HW01 = qualité pour MDF et matériaux très abrasifs

HW02 = qualité standard

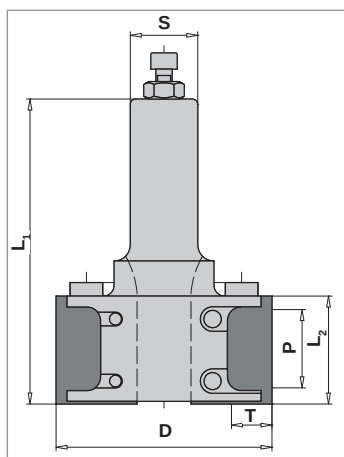
HW04 = qualité pour bois massif

BxHxE mm	N° plaq.	Référence HW01	Référence HW02	Référence HW04
20x30x2	26	-	-	72530-6-20301-R
22x19x2	45	72543-6-22011-R		72543-6-22041-R
25x17.5x1.7	10	-	72530-6-25171-R	-
25x20x2	27	-	72530-6-25201-R	-
25x25x2	16	-	72529-6-25251-R	-
25x25x2	23	-	72530-6-25251-R	-
25x30x2	25	-	72530-6-25301-R	72531-6-25301-R
30x20x2	1	-	72530-6-30201-R	72531-6-30201-R
30x25x2	2/2A+B	-	72530-6-30251-R	72531-6-30251-R
30x30x2	3 /3A+B /48	-	72530-6-30301-R	72531-6-30301-R
30x35x2	50	-	72530-6-30351-R	72530-6-30041-R
32x15x1.5	24	-	72529-6-32151-R	-
40x20x2	4	-	72530-6-40201-R	72531-6-40201-R
40x25x2	5 /5A+B	-	72530-6-40251-R	72531-6-40251-R
40x25.5x2	46	72545-6-40201-R	-	72545-6-40101-R
40x30x2	6/ 6A+B /49	-	72530-6-40301-R	72531-6-40301-R
50x20x2	7	-	72530-6-50201-R	72531-6-50201-R
50x25x2	8 /8A+B	-	72530-6-50251-R	72531-6-50251-R
50x30x2	9 /9A+B /15 /47	-	72530-6-50301-R	72531-6-50301-R
60x30x2	27 /27A+B	-	72530-6-60301-R	-
60x40x2	30	-	72534-6-60401-R	-
70x30x2	17 /19/19A+B	-	-	72530-6-70301-R
100x30x2.5	28	-	72530-6-10301-R	-
plaquettes pour P.O.22532				
40x30x2	18	-	72533-6-18011-R	72533-6-18041-R
-plaquettes pour P.O.22532				
40x50x2	20	-	-	72530-6-40501-R
40x50x2	21	-	-	72542-6-40501-R
40x66x2	29	-	-	72440-6-40661-R

Conditionnements: par 10 pièces

Porte-outils multiprofiles Z2 HW

profil sur demande

**9A511****UTILISATION:**

Fraisage de profils
12000 tr/min maxi pr L2 =40 mm
9000 tr/min maxi pr L2= 60 mm

EXECUTION:

Pour montage de plaquettes profilées à la demande Z=2,
 et supports profilés en adéquation
 Rotation à droite

APPLICATION:

Bois et panneaux

MACHINE:

CNC

AVANCE:

MEC

D mm	L2 mm	Ø queue mm	P	T	Z	Référence
90	40	25	29	15	2	9A511.090.140.25
100	60	25	50	17	2	9A511.100.160.25

Plaquettes et supports profilés à commander séparément

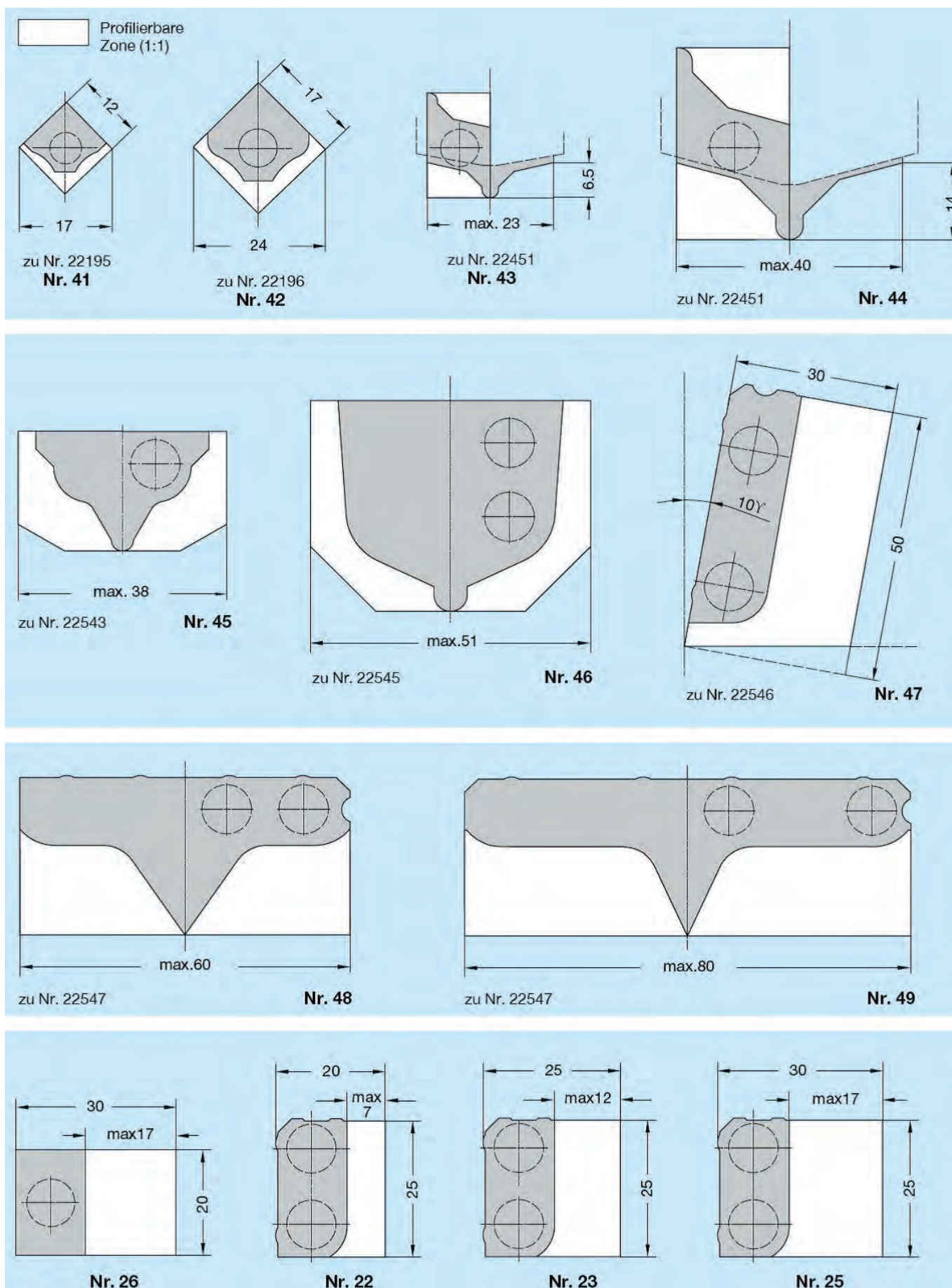
Plaquettes HW et supports profilés

Dimensions mm	pour D = mm	Référence	Condi- tionnement
Plaquettes HW profilées			
40x35x2	90	9769.204	12
60x40x2	100	9769.209	12
Supports profilés			
38x31x3.8	90	9710.210	2
58x36x3.8	100	9710.222	2

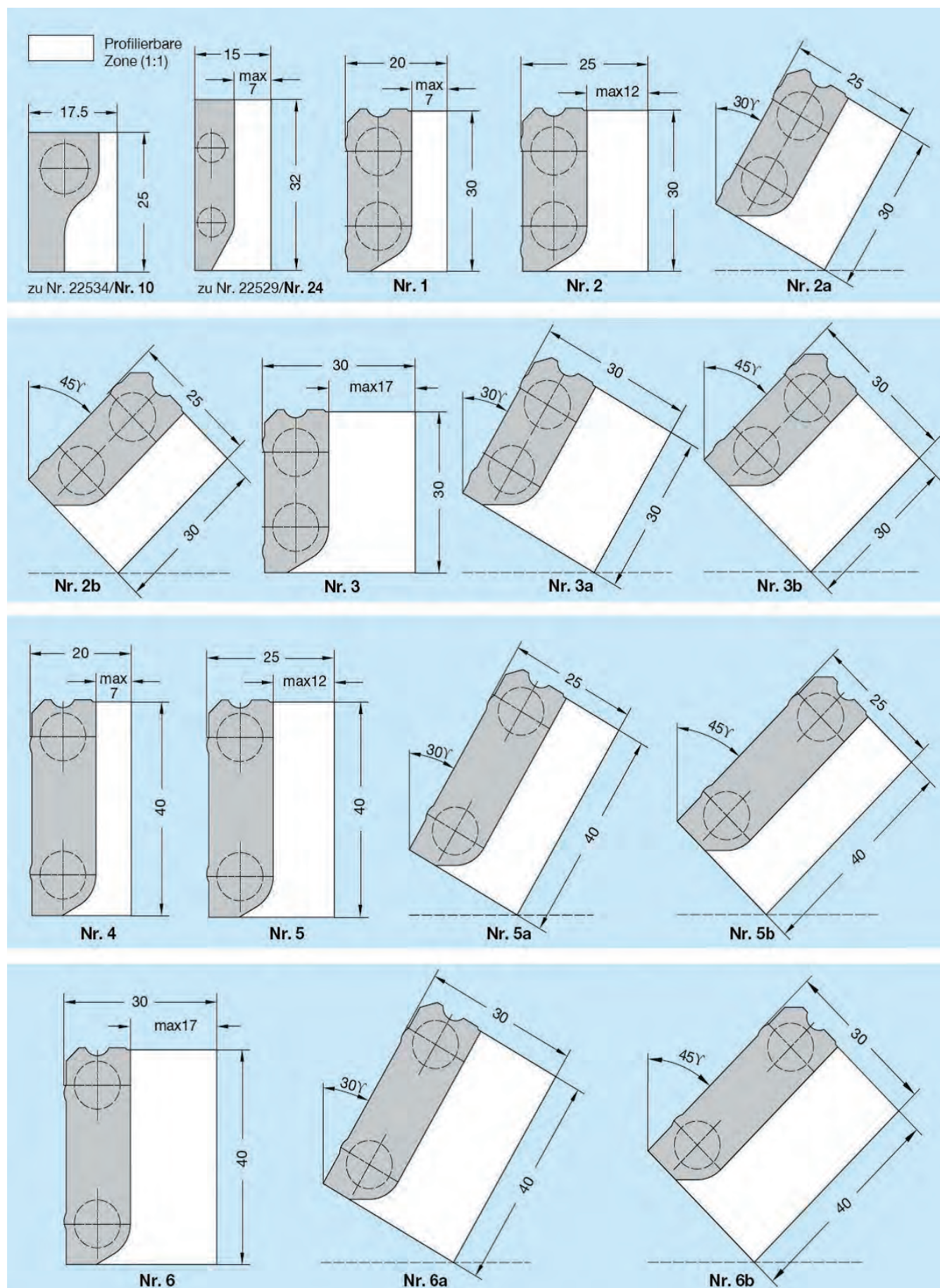
Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Condi- tionnement
Coins de serrage	40 mm	9A707.801	2
Coins de serrage	60 mm	9A707.802	2
Vis	M 8x16 DIN 915	9705.542	10
Clé	6 pans N°4 à poignée en T	9706.104	1

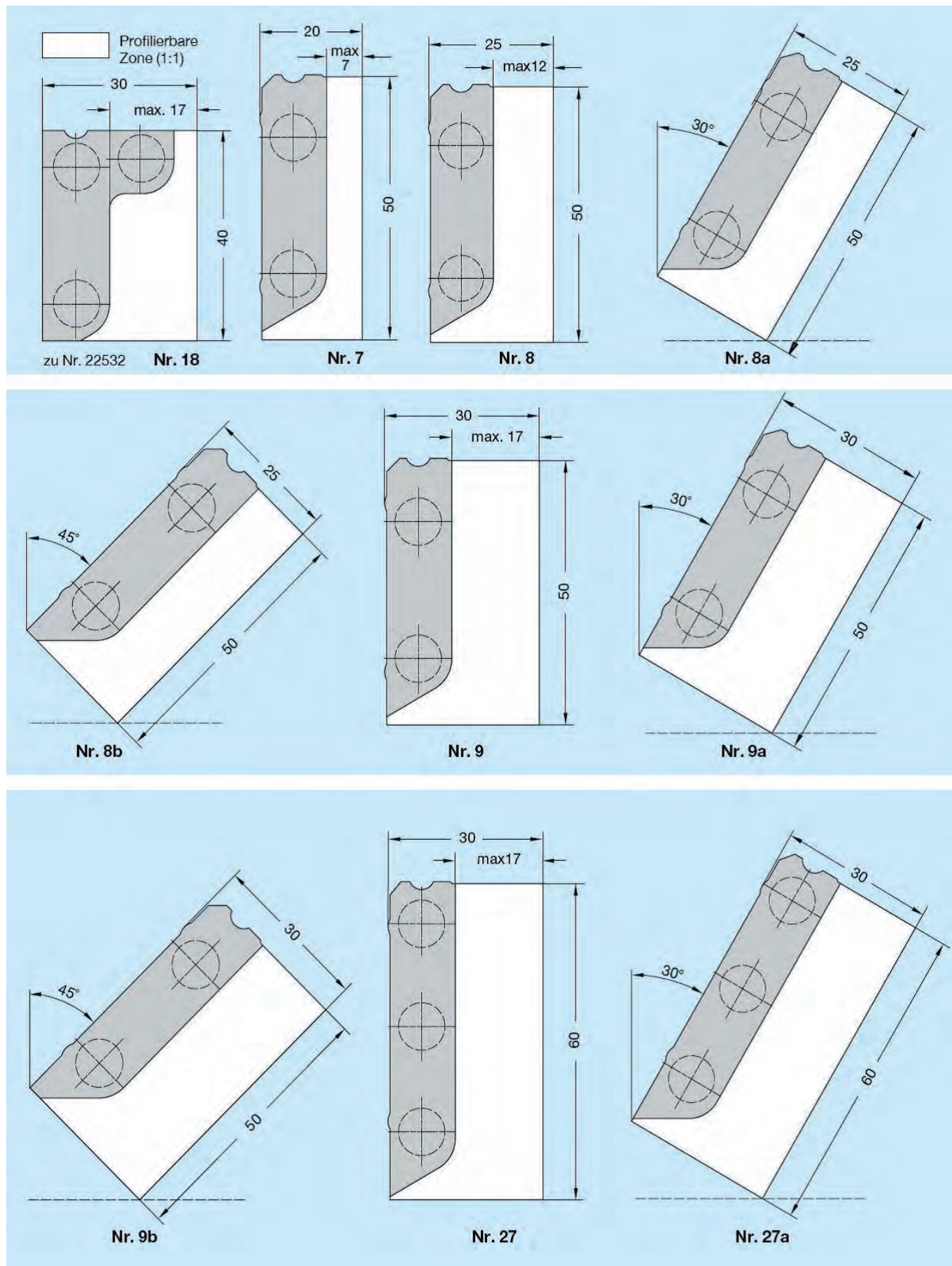
Zônes de profilage sur plaquettes HW



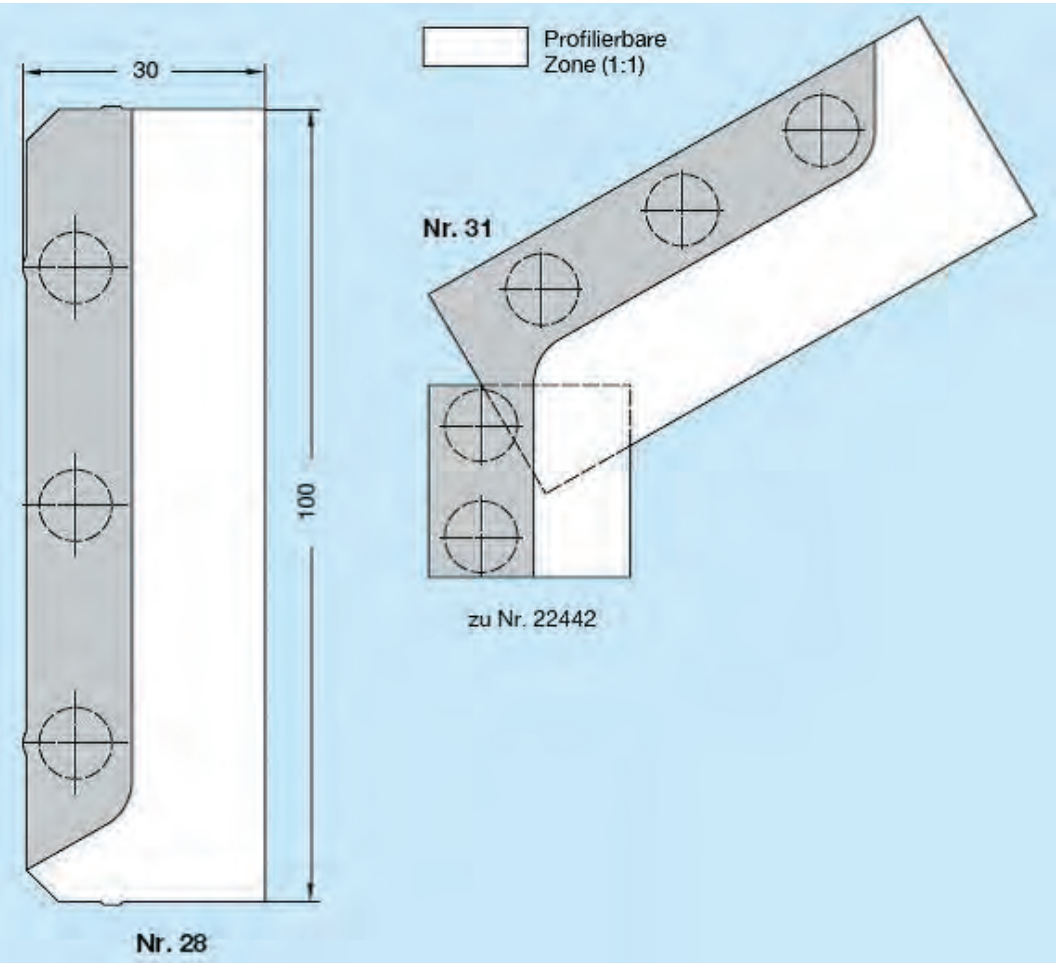
Zônes de profilage sur plaquettes HW



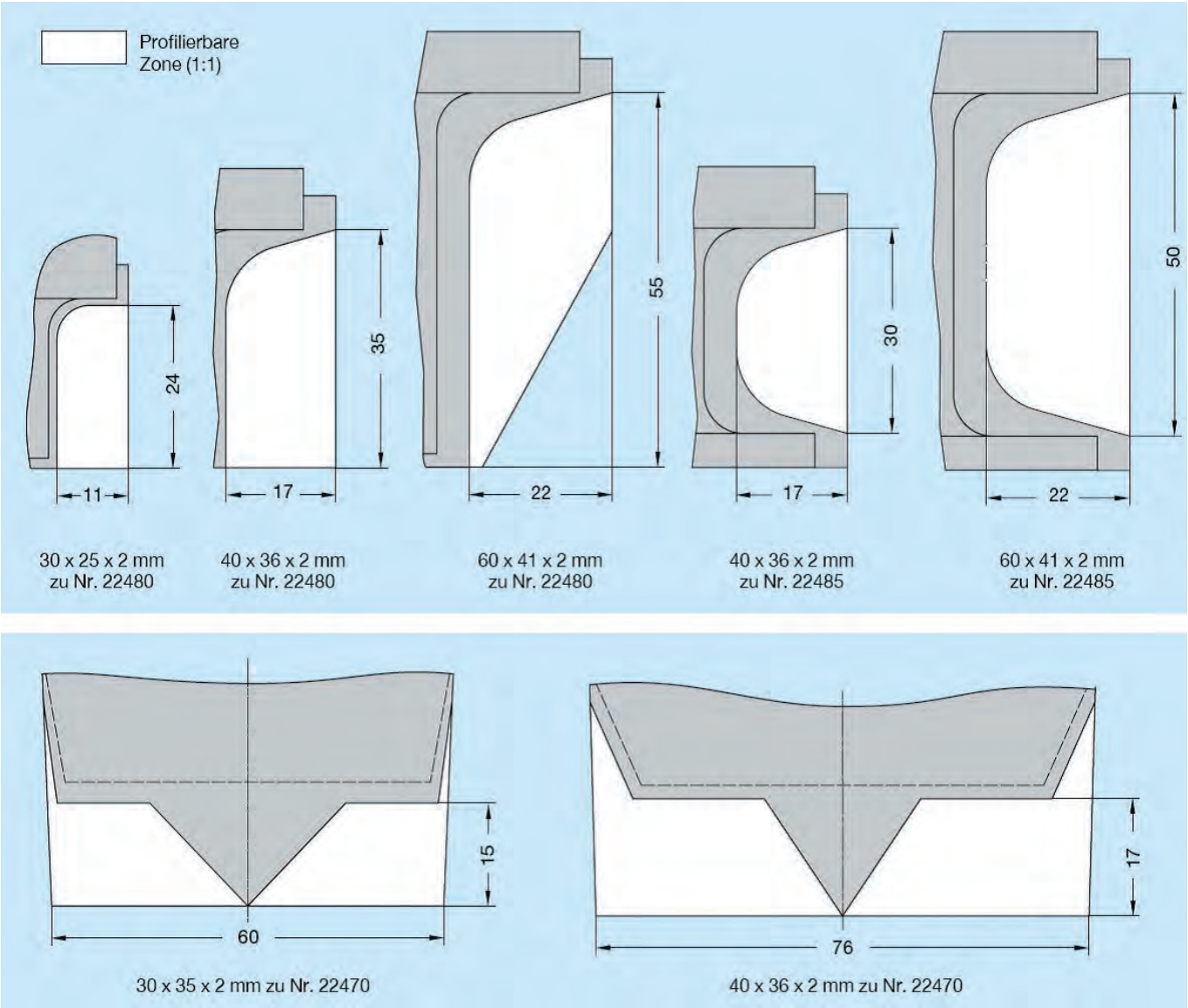
Zônes de profilage sur plaquettes HW

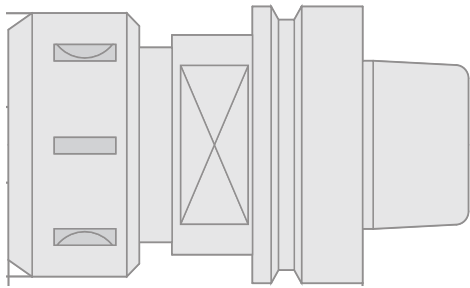
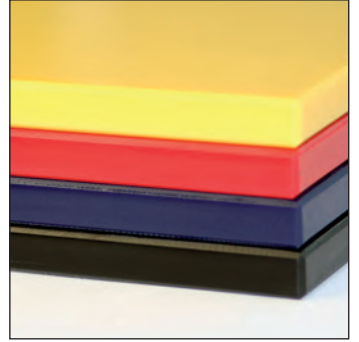
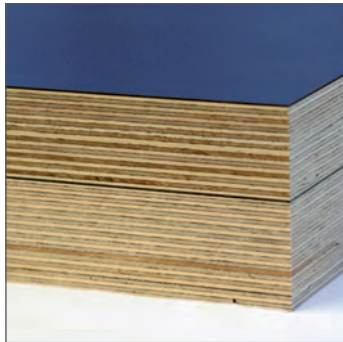


Zônes de profilage sur plaquettes HW

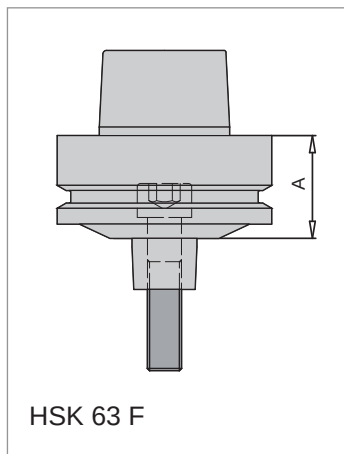


Zônes de profilage sur plaquettes HW





Mandrins HSK.....	302 - 305
Jeux de bagues de remplissage.....	307
Arbres porte-outils et porte-lames HSK.....	306 - 309
Mandrins SK.....	310 - 312
Arbres porte-outils et porte-lames SK.....	313
Arbres porte-outils & porte-lames à queue cylindrique...	314 - 315
Pinces.....	316 - 317
Tirettes.....	318
Montage de pré réglage mains libres.....	319

Mandrins „*HSK Plus*“

82000

UTILISATION:

Montage d'outils avec queue HSK Plus

MACHINE:

CNC

La liaison conique entre l'outil et le mandrin garantit une précision de concentricité très élevée (entre 0,003 - 0,01 mm), ainsi qu'une rigidité incomparable.
 $n \text{ (max)} = 40.000 \text{ min}^{-1}$

Outil affûté sur le mandrin (restant démontable)

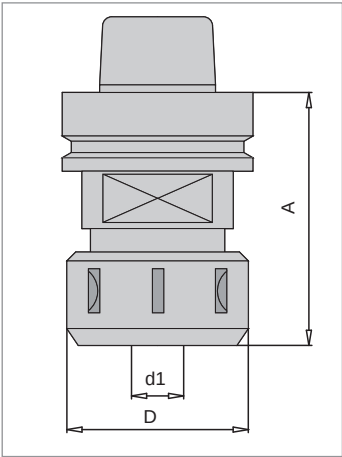
Queue	A mm		Référence
HSK 63 F	30,2		10033898
HSK 63 F	50,2		10033900
HSK 63 F	80,2		10033902

Vos avantages avec notre mandrin *HSK Plus*

- jusqu'à $n \text{ (max)} 40.000 \text{ min}^{-1}$
- équilibrage très précis
- concentricité très élevée - maintenue après affûtage
- rigidité de l'ensemble mandrin + outil monté
- montage très court
- excellent rapport qualité / prix

Mandrins HSK 63 F

pour montage des outils en pinces



21038

UTILISATION:

Pour montage d'outils à queue cylindrique
Rotation droite et gauche

MACHINE:

CNC

EXECUTION:

Avec emplacement pour puce électronique
Ecou de précision à cage à billes qui permet les montages
et démontages aisés, sans usure anormale des pinces

n (max) = 24.000 min⁻¹

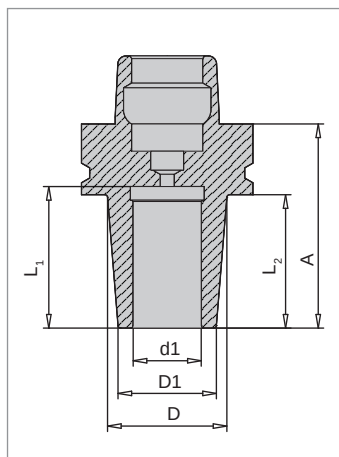
Queue	A mm	D/filetage mm	d1 mm	Pinces	Machine	Référence
HSK 50 F	75	60/M48	6-25	21048 / 462E		21038-0-00752-R
HSK 63 F	78	60/M48	6-25	21048 / 462 E		10032786
HSK 63 F	115	60/M48	6-25	21048 /462 E		10013521
HSK 63 F	75	60	6-25	21048 /462 E	IMA avt 09/1994	21038-0-00759-R
HSK 63 F	70	50/M40	6-20	21053 / ER32		21038-0-53703-R
HSK 63 F	75	63/M50	6-25	21054 / ER40		21038-0-54753-R
HSK 63 E	78	63/M50	6-25	21054 / ER40	CMS	21038-0-00754-R
HSK 50 E40	75	60/M48	6-26	21048 / 462 E	Alberti-Polar	21038-0-10752-R
Ecou	50 / M40x1.5 avec cage à billes					39042-0-00040-R
Ecou	60 / M48x2.0 avec cage à billes					39042-0-00003-R
Ecou	63 / M50x1.5 avec cage à billes					39042-0-00050-R

Clé pour écrou et pinces à commander séparément.
Pinces voir pages 316-317

Accessoires

Désignation	D / filetage	Référence
Clé à ergot	45/50 pour M40x1.5	39158-0-45500-0
Clé à ergot	58/62 pour M48x2.0 et M50x1.5	39158-0-58622-0
Clé à fourche	SW36 pour HSK 50 F et HSK 50 E40	39162-0-00036-0
Clé à fourche	SW46 pour HSK 63 F	39162-0-00046-0

Mandrins à fretter HSK 63 F



Nouveau

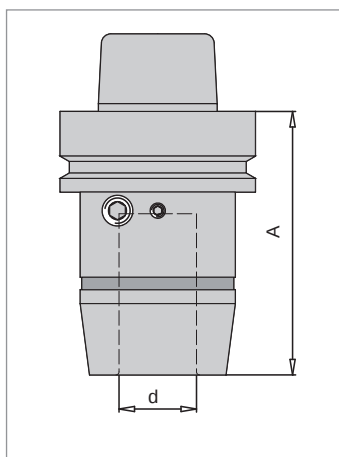
UTILISATION:

Serrage des outils à queue par frettage thermique.
Particulièrement adapté pour les travaux avec contraintes importantes à des vitesses d'usinage élevées.
Rotation droite ou gauche
Très haute précision de serrage
 $n \text{ (max)} = 30.000 \text{ min}^{-1}$

Outil affûté sur le mandrin (démonté en fin de vie)

Queue	d1 mm	A mm	L1 mm	L2 mm	D mm	D1 mm	Référence
HSK 63F	10	75	36	49	32	24	10156541
HSK 63F	12	75	41	49	32	24	10156544
HSK 63F	14	75	41	49	34	27	10156545
HSK 63F	16	75	41	49	34	27	10156547
HSK 63F	18	75	44	49	41	33	10156548
HSK 63F	20	75	46	49	41	33	10156549
HSK 63F	25	75	52	49	44	36	10156550

Mandrin à serrage HYDRO HSK 63 F



UTILISATION:

Pour outils à queue D25
Haute précision de serrage assurant tenue de coupe et
Qualité d'état de surface élevée.
Rotation droite ou gauche
 $n \text{ (max)} = 25.000 \text{ min}^{-1}$

Outil aisément démontable

Queue	A mm	D mm	Référence
HSK 63F	85	25	40006600

Mandrins haute précision „PREZISO“

l'alternative avec pinces...



21017

Nouveau

UTILISATION:

Montage d'outils à queue cylindrique
Rotation droite et gauche

EXÉCUTION:

Ecrou de haute précision breveté
Concentricité: 0.005 mm** (uniquement garantie avec pinces type 21049 ci-dessous)
Montage et démontage à l'aide de la clé à galets

Clés et pinces à commander séparément.

Queue	d mm	D1 mm	A mm	Pour pinces	Référence
HSK 63 F	12	39	75	221049 ou 21049	21017-0-00063-F

Pinces de haute précision pour mandrin PREZISO

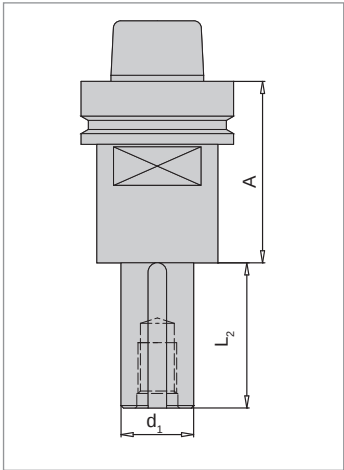
D mm	d mm	L mm	Référence
33.6	3	52	21049-0-03000-0
33.6	4	52	21049-0-04000-0
33.6	5	52	21049-0-05000-0
33.6	6	52	21049-0-06000-0
33.6	8	52	21049-0-08000-0
33.6	10	52	21049-0-10000-0
33.6	12	52	21049-0-12000-0
33.6	14	52	21049-0-14000-0
33.6	16	52	21049-0-16000-0
33.6	18	52	21049-0-18000-0
33.6	20	52	21049-0-20000-0
33.6	25	52	21049-0-25000-0

Accessoires

Désignation	Référence
Clé à galets Ø50	39155-0-50000-1
Clé dynamométrique 60-300Nm sans adaptateur à galets	39156-0-00300-0
Adaptateur à galets Ø50 pour montage sur clé dynamométrique	39155-0-50000-2



Arbres porte-outils HSK



21086

UTILISATION: Pour montage d'outils ou combinaisons d'outils à alésage. Rotation droite et gauche. La vitesse de rotation sera obligatoirement adaptée aux préconisations indiquées sur les outils qui seront y montés.

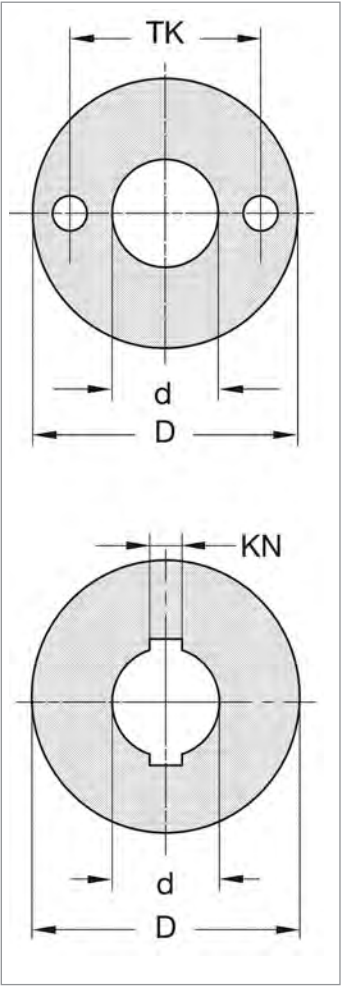
MACHINE: CNC

EXECUTION Arbres trempés. Emplacement pour puce électronique. Fermeture par vis et bague de sécurité à double effet.

d1 mm	L2 mm	A mm	KN mm	DKN mm	TK mm	Référence
HSK 63 F - avec 1 KN ou DKN						
20	40	45	6x1.5	-		21086-0-20413-1
20	40	80	6x1.5	-		21086-0-20403-1
20	55	45	6x1.5	-		21086-0-20513-1
20	55	80	6x1.5	-		21086-0-20553-1
20	70	45	6x1.5	-		21086-0-20713-1
20	70	80	6x1.5	-		21086-0-20703-1
30	40	45	8x2.0	-		21086-0-30413-1
30	40	75	-	8x2.0		10013522
30	50	75	-	8x2.0		10013526
30	55	45	8x2.0	-		21086-0-30553-1
30	60	75	-	8x2.0		10013527
30	80	45	8x2.0	-		21086-0-30813-1
30	80	75	-	8x2.0		10013529
30	80	80	8x2.0	-		21086-0-30803-1
30	100	75	-	8x2.0		10014498
30	163	52	8x2.0	-		21086-0-30163-1
30	189	52	8x2.0	-		21086-0-30189-1
HSK 63 F - avec 2 trous M6/TK48 + 2 trous d6 /TK48						
30	40	45	-	-	TK48	21086-0-30413-2
30	55	45	-	-	TK48	21086-0-30553-2
30	80	45	-	-	TK48	21086-0-30813-2
30	80	80	-	-	TK48	21086-0-30823-2
30	120	45	-	-	TK48	21086-0-31203-2
HSK 63 E - avec 1 KN						
30	80	45	8x2	-	-	21086-0-30814-1

Bagues pour remplissage de l'arbre à commander séparément.

Jeux de bagues de remplissage



39548

UTILISATION:

Pour remplissage sur arbres porte-outils
HSK - SK30 - SK40

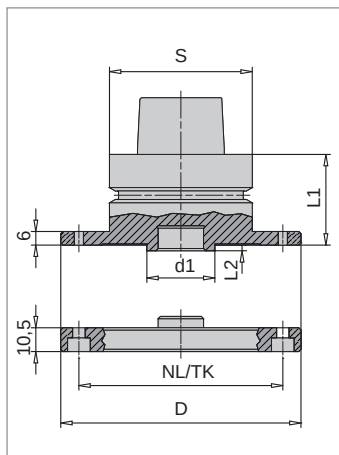
d mm	D mm	KN mm	TK mm	pour L2 mm	Référence
avec DKN					
20	50	6x1.5	-	40	39548-0-20040-1
20	50	6x1.5	-	55	39548-0-20055-1
30	60	6x1.5	-	70	39548-0-20070-1
30	60	6x1.5	-	40	39548-0-30040-1
30	60	6x1.5	-	55	39548-0-30055-1
30	60	6x1.5	-	80	39548-0-30080-1
avec 2 trous D6					
20	50	-	36	40	39548-0-20040-2
20	50	-	36	55	39548-0-20055-2
30	60	-	48	40	39548-0-30040-2
30	60	-	48	55	39548-0-30055-2
30	60	-	48	80	39548-0-30080-2

Composition des jeux de bagues

L2 = 33 mm : 1x10 / 2x5.0 / 2x3.0 / 2x2.0 / 2x1.0 / 1x0.5
L2 = 40 mm : 2x10 / 2x5.0 / 1x3.0 / 2x2.0 / 2x1.0 / 1x0.5
L2 = 55 mm : 3x10 / 2x5.0 / 2x3.0 / 2x2.0 / 2x1.0 / 2x0.5
L2 = 70 mm : 4x10 / 3x5.0 / 2x3.0 / 2x2.0 / 2x1.0 / 2x0.5
L2 = 80 mm : 5x10 / 3x5.0 / 2x3.0 / 2x2.0 / 2x1.0 / 2x0.5

AMES DE SCIE
L
ÉCHIQUETEURS
D
IA TECHNOLOGIE
D
UTILS À ALÉSAGE
O
ANCHONS ET ACCESSOIRES
M
UTILS PR PORTATIVES
O
UTILS PR CNC
O
ATTACHEMENTS PR CNC
P
ERCAGE
F
ERS ET PLAQUETTES

Arbres porte-lames HSK 63 F



UTILISATION:

Montage direct de lames ou fraises à rainer avec épaisseur de corps jusqu'à 10 mm.

MACHINE:

HOMAG

EXECUTION:

La lame sera fixée directement au moyen de vis à tête fraisée noyée.
Pour les épaisseurs inférieures à 3.5 mm il faudra monter la lame avec la flasque de serrage (avec 8 vis à tête cyl M5).

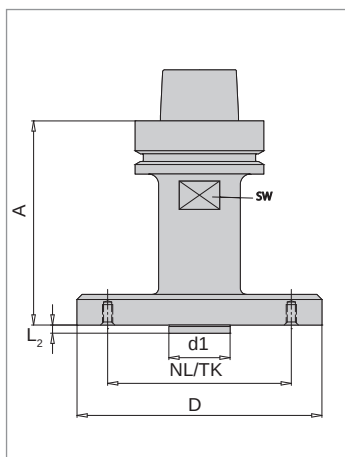
$n \text{ (max)} = 11.000 \text{ min}^{-1}$

	Queue mm	D mm	d1 mm	L2 mm	L1 mm	NL/TK		Référence
	HSK 63 F	106	30	2,5	40	8/M5/90	sans flasque	39498-0-00001-0
	HSK 63 F	106	30	2,5	40	8/M5/90	avec flasque	39498-0-00002-0
NEW	HSK 63 F	106	30	2,5	50	8/M5/90	sans flasque	39498-0-00003-0
NEW	HSK 63 F	106	30	2,5	50	8/M5/90	sans flasque	39498-0-00004-0
	Flasque seul		avec 8 vis tête cylindrique					39498-0-00024-0

Accessoires

Désignation	Dimensions mm	Référence
Vis	M5x9 tête fraisée T20 ISO	39085-0-05009-R
Vis	M5x16 tête cylindrique ISO 4762	39125-0-06012-R
Clé à poignée en T	SW 4 6 pans	39140-0-00401-0

Arbres porte-lames HSK 63 F selon DIN 69893



UTILISATION:

Montage direct de lames ou fraises à rainer
Rotation droite et gauche

MACHINE:

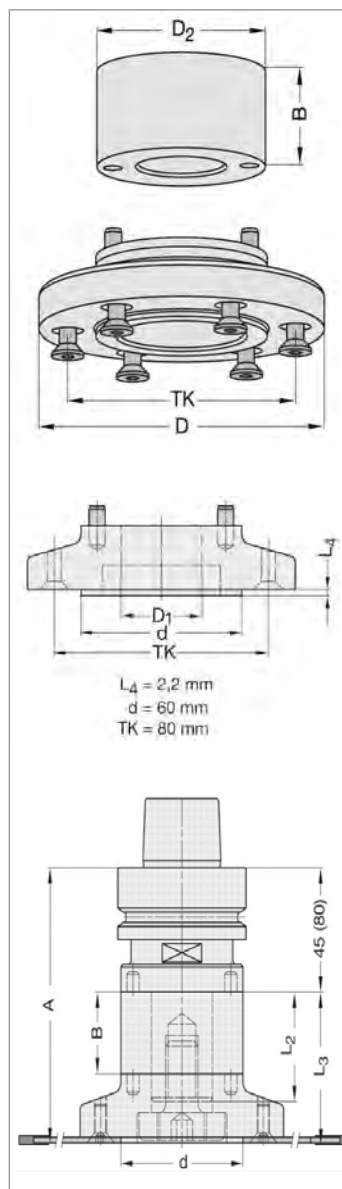
CNC

EXECUTION:

La lame sera fixée directement au moyen de 4 vis à tête fraisée noyée
Avec emplacement pour puce électronique
 $n \text{ (max)} = 9.000 \text{ min}^{-1}$

Queue mm	A mm	D mm	d1 mm	L2 mm	NL/TK	SW mm	Référence
HSK 63 F	80	50	30	1,5	3/M6/40	41	10032284
HSK 63 F	80	60	30	2,0	4/M5/48	41	10156292
HSK 63 F	80	90	30	2,5	6/M8/75	41	10023989
HSK 63 F	80	120	30	2,5	6/M8/100	41	10034124
HSK 63 F	40	160	30	2,0	6/M8/140	46	10029752

Accessoires porte-lames



39495

UTILISATION:

Pour montage de lames ou fraises à rainer directement vissées sur le flasque.
Rotation droite et gauche

MACHINE:

CNC

EXECUTION:

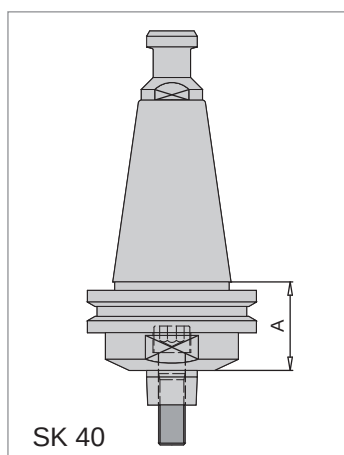
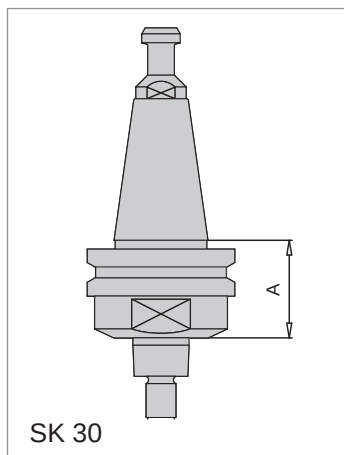
La combinaison d'un flasque avec une bague de remplissage permet le choix entre 3 cotes de jauge (A). Les différentes combinaisons se montent sur les arbres (à commander séparément) série 21086 en alésage 30 avec trous d'entraînement.
 $n \text{ (max)} = 9.000 \text{ min}^{-1}$

Désignation	D mm	B mm	D1 mm	L3 mm	D2 mm	Référence
Combinaison A = 100	100	30	30	55	-	39495-0-10000-4
Combinaison A = 115	100	45	30	70	-	39495-0-10001-4
Combinaison A = 140	100	70	30	100	-	39495-0-10002-4
Flasque seul	100	-	30	-	-	39495-0-10030-4
Bague de remplissage	-	30	30	55	60	39541-0-30000-4
Bague de remplissage	-	45	30	70	60	39541-0-45000-4
Bague de remplissage	-	70	30	95	60	39541-0-70000-4

Accessoires

Désignation	Dimensions mm	Référence
Vis	M6x12 tête fraisée ISO 10642	39125-0-06012-R
Clé à poignée en T	SW 5 6 pans	39140-0-00501-0

Mandrins „SK Plus“



UTILISATION:

Montage d'outils avec queue SK Plus

MACHINE:

CNC

La liaison conique entre l'outil et le mandrin garantit une précision de concentricité très élevée (entre 0,003 - 0,01 mm), ainsi qu'une rigidité incomparable.
n (max) = 40.000 min⁻¹

Outil affûté sur le mandrin (restant démontable)

Queue	A mm		Référence
SK 30	33.3		10034013
SK 30	33.3	pr rot gauche	10034362
SK 40	33.3		10034015

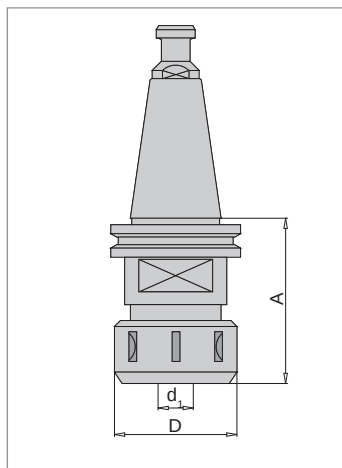
Tirette à commander séparément.

Vos avantages avec notre mandrin *SK Plus*

- jusqu'à n (max) bis 40.000 min⁻¹
- équilibrage très précis
- concentricité très élevée - maintenue après affûtage
- rigidité de l'ensemble mandrin + outil monté
- montage très court
- excellent rapport qualité/prix

Mandrins SK30 et SK40

pour montage des outils en pinces



21042

UTILISATION:

Pour montage d'outils à queue cylindrique
Rotation droite et gauche

MACHINE:

CNC

EXECUTION:

Ecrou de précision à cage à billes qui permet les
montages et démontages aisés, sans usure anormale
des pinces
n (max) = 24.000 min⁻¹

Tirettes incluses

Clés pour écrou et pinces à commander séparément.

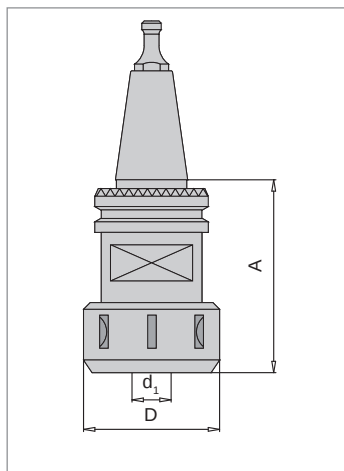
Queue mm	Tirette N°	A mm	D/ Filetage	d1 mm	Type de pinces	Référence
pour IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke, etc						
SK 30	1	50	50/M40	5-20	21053 / ER32	21042-0-00502-R
SK 30	1	55	43/M48	5-16	21051 / 410E	21042-0-00552-R
SK 30	1	57	63/M50	6-25	21054/ ER40	21042-0-00572-R
SK 30	1	70	60/M50	3-25	21048 / 462E	21042-0-00702-R
SK 40	2	50	50/M40	6-20	21053 / ER32	21042-0-00503-R
SK 40	2	60	60/M50	3-25	21048 / 462E	21042-0-00003-R
pour BIESSE jusqu'à 09/92						
SK30	3	50	50/M40	6-20	21053 / ER32	21042-0-30502-R
SK30	3	57	63/M50	6-25	21054/ ER40	21042-0-30572-R
SK30	3	70		3-25	21048 / 462E	21042-0-30702-R
pour BIESSE après 09/92, MASTERWOOD (moteur HSD)						
SK30	4	50	50/M40	6-20	21053 / ER32	21042-0-40502-R
SK30	4	57	63/M50	6-25	21054/ ER40	21042-0-40572-R
SK30	4	70	60/M50	3-25	21048 / 462E	21042-0-40702-R
pour Alberti, Masterwood (moteur COLOMBO)						
SK30	5	50	50/M40	6-20	21053 / ER32	21042-0-50502-R
SK30	5	57	63/M50	6-25	21054/ ER40	21042-0-50572-R
SK30	5	70	60/M50	3-25	21048 / 462E	21042-0-50702-R
Ecrou		50 / M40x1.5 avec cage à billes				39042-0-00040-R
Ecrou		60 / M48x2.0 avec cage à billes				39042-0-00003-R
Ecrou		63 / M50x1.5 avec cage à billes				39042-0-00050-R

Accessoires

Désignation	D / filetage	Référence
Clé à ergot	45/50 pour M40x1.5	39158-0-45500-0
Clé à ergot	58/62 pour M48x2.0 et M50x1.5	39158-0-58622-0
Clé à fourche	SW41 pour SK 30 (hors A=50)	39162-0-00041-0
Clé à fourche	SW46 pour SK 40 (et SK30 A=50)	39162-0-00046-0
Clé à fourche	SW60 pour SK 40 A = 50	39162-0-00060-0

Mandrins SK30

avec couronne crantée pour Morbidelli / SCM

**21039****UTILISATION:**Pour montage d'outils à queue cylindrique
Rotation droite et gauche**MACHINE:**

SCM

EXECUTION:Ecou de précision à cage à billes qui permet les
montages et démontages aisés, sans usure anormale
des pinces
n (max) = 24.000 min⁻¹

Tirettes incluses

Clés pour écrou et pinces à commander séparément

Queue mm	Tirette N°	A mm	D/ Filetage	d1 mm	Type de pinces	Référence
SK 30	6	55	50/M40	5-20	21053 / ER32	21039-0-00552-R
SK 30	6	70	60/M50	3-25	21048 / 462E	21039-0-00722-R

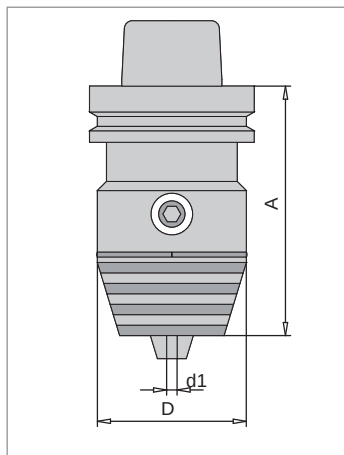
Ecrou	50 / M40x1.5 avec cage à billes	39042-0-00040-R
Ecrou	60 / M48x2.0 avec cage à billes	39042-0-00003-R
Ecrou	63 / M50x1.5 avec cage à billes	39042-0-00050-R

Accessoires

Désignation	D / filetage	Référence
Clé à ergot	45/50 pour M40x1.5	39158-0-45500-0
Clé à ergot	58/62 pour M48x2.0 et M50x1.5	39158-0-58622-0
Clé à fourche	SW36 pour HSK 50 F et HSK 50 E40	39162-0-00036-0
Clé à fourche	SW46 pour HSK 63 F	39162-0-00046-0

Mandrin de perçage de précision HSK 63F

selon DIN 69893

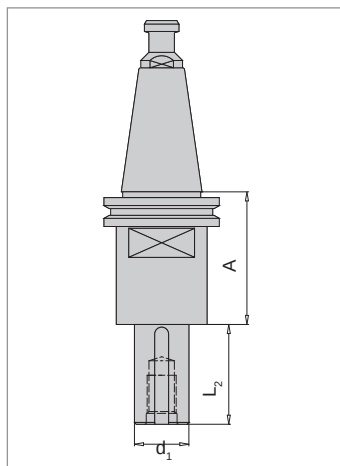
**UTILISATION:**Pour montage de mèches à percer et petits outils de fraisage.
Rotation droite ou gauche**MACHINE:**

CNC

EXECUTION:Mandrin de précision à 3 mors
Capacité de serrage 1 à 13 mm ou 3 à 16 mmn (max) = 20.000 min⁻¹

Queue mm	A mm	D mm	d1 mm	Référence
HSK 63 F	90	50	1-13	40015551
HSK 63 F	97	57	3-16	40003140

Arbres porte-outils SK30 et SK40



21082

UTILISATION:

Pour montage d'outils ou combinaisons d'outils à alésage.
Rotation droite et gauche
La vitesse de rotation sera obligatoirement adaptée aux
préconisations indiquées sur les outils qui seront y montés

MACHINE:

CNC

EXECUTION:

Arbres trempés
Fermeture par vis à double pas et bague de sécurité.
Tirettes incluses

Clés pour écrou et bagues de remplissage à commander
séparément.

d1 mm	L2 mm	KN	trous TK	A mm	Référence SK30	Référence SK40
----------	----------	----	-------------	---------	-------------------	-------------------

pour IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke, etc (tirette N°1 sur SK30- N°2 sur SK40)

20	40	6x1.5	-	45	21082-0-20402-1	-
20	55	6x1.5	-	45	21082-0-20552-1	-
20	70	6x1.5	-	45	21082-0-20702-1	21082-0-20703-1
30	40	8x2.0	-	45	21082-0-30402-1	-
30	55	8x2.0	-	45	21082-0-30552-1	-
30	80	8x2.0	-	45	21082-0-30802-1	21082-0-30803-1
30	55	-	48	45	21082-0-30552-2	21082-0-30553-2
30	80	-	48	45	21082-0-30802-2	-
30	80	-	48	80	-	21082-0-30823-2

pour BIESSE jusqu'à 09/92 (tirette N°3)

30	40	8x2.0	-	45	21082-0-30402-3	-
30	55	8x2.0	-	45	21082-0-30552-3	-
30	80	8x2.0	-	45	21082-0-30802-3	-

pour BIESSE après 09/92 (tirette N°4)

20	40	6x1.5	-	45	21082-0-20402-4	-
20	70	6x1.5	-	45	21082-0-20702-4	-
30	40	8x2.0	-	45	21082-0-30402-4	-
30	55	8x2.0	-	45	21082-0-30552-4	-
30	80	8x2.0	-	45	21082-0-30802-4	-

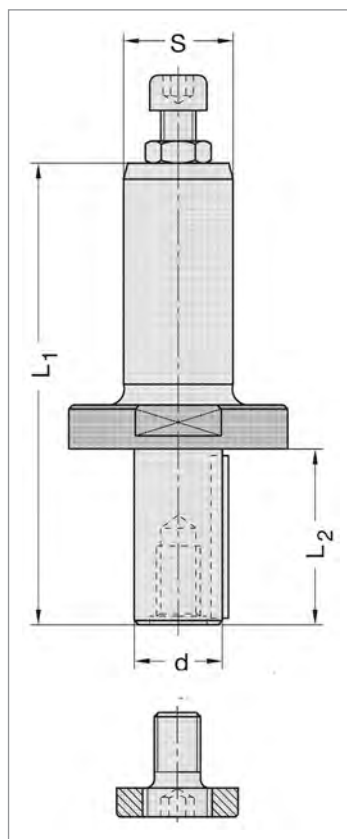
pour ALBERTI (tirette N°5)

20	40	6x1.5	-	45	21082-0-20402-5	-
20	70	6x1.5	-	45	21082-0-20702-5	-
30	55	8x2.0	-	45	21082-0-30552-5	-
30	80	8x2.0	-	45	21082-0-30802-5	-

pour Morbidelli / SCM queue SK30 avec couronne crantée et tirette N°6

20	40	6x1.5	-	45	21083-0-20402-1	-
30	40	8x2.0	-	45	21083-0-30402-1	-
30	80	8x2.0	-	45	21083-0-30802-1	-

Arbres pour montage d'outils avec queue lisse



UTILISATION:

Pour montage d'outils ou combinaisons d'outils à alésage.
Rotation droite et gauche
La vitesse de rotation sera obligatoirement adaptée aux préconisations indiquées sur les outils qui seront y montés

MACHINE:

CNC

EXECUTION:

Arbres trempés
Fermeture par vis et bague de sécurité à double effet.
Clés pour écrou et bagues de remplissage à commander séparément.

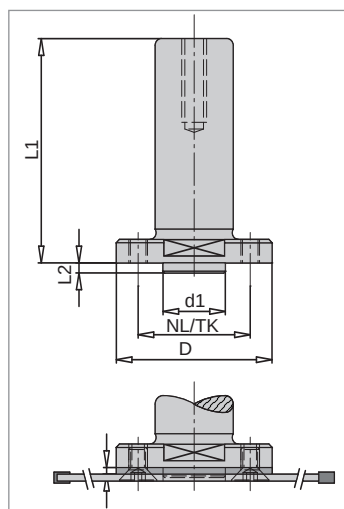
d1 mm	L2 mm	KN	trous D/TK	L1 mm	Queue mm	Référence
avec DKN						
20	40	6x1.5	-	105	25	21080-0-20405-1
20	40	6x1.5	-	105	20	21080-0-20406-1
20	55	6x1.5	-	120	25	21080-0-20556-1
20	70	6x1.5	-	120	25	21080-0-20706-1
30	40	8x2.0	-	135	25	21080-0-30406-1
avec 4 trous						
20	40	-	6/36	105	25	21080-0-20406-2
20	55	-	6/36	120	25	21080-0-20556-2
30	40	-	6/48	105	25	21080-0-30406-2

Accessoires pour arbres porte-outils

Désignation	Dimensions	Référence
Vis de serrage	M10 (pour D20)	39200-0-10000-R
Vis de serrage	M16 (pour D30)	39200-0-16000-R
Clé coudée	SW 6 pour vis M10	39120-0-06000-0
Clé coudée	SW10 pour vis M16	39120-0-01000-0
Clé à fourche	SW46	39142-0-00046-0

Bagues de remplissage à commander séparément.

Arbres pour montage de lames avec queue lisse



21079

UTILISATION:

Montage direct de lames ou fraises à rainer avec épaisseur de corps jusqu'à 6 mm.

MACHINE:

CNC

EXECUTION:

Lame fixée par 4 vis à tête fraisée.
Pour lames avec épaisseur de corps égale ou inférieure à 3 mm il faut obligatoirement commander une bague de compensation à placer devant ou derrière celle-ci. (croquis)

$n \text{ (max)} = 11.000 \text{ min}^{-1}$

d1 mm	L2 mm	L1 mm	D mm	Queue mm	SW mm	NL/TK	Référence
22	3	70	50	25	46	4/M6/36	10022138
22	4	90	50	25	46	4/M6/36	21079-0-22046-2
30	4	71	56	25	46	4/M6/42	10014763
30	4	90	60	20	46	4/M6/48	40013258
30	4	90	60	25	46	4/M6/48	10002501

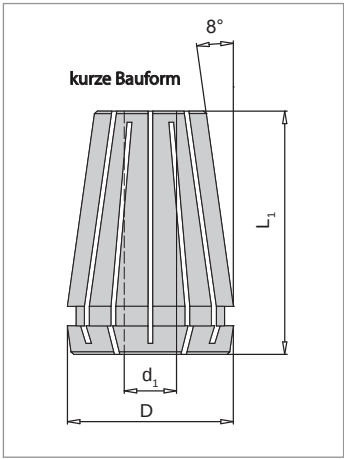
Accessoires

Désignation	Dimensions	Référence
Bague de compensation	D50x2.0x d22 avec 4 trous fraisés	39541-0-02022-3
Bague de compensation	D60x2.0x d30 avec 4 trous fraisés	39541-0-02000-3
Vis	M6x16 ISO10642	39125-0-06016-R
Clé coudée	SW5	39120-0-05000-0
Clé à poignée en T	SW5	39140-0-00501-0
Clé à fourche	SW46	39162-0-00046-0

Lames pour arbres CN

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	Référence
150	2,6	1,6	30	12F	0039 152 31
150	3,2	2,2	30	24W	0039 152 32
150	3,2	2,2	30	36W	0039 152 33
150	3,2	2,2	30	48W	0039 152 34
180	2,8	1,8	30	12F	0039 182 30
180	3,2	2,2	30	30W	0039 182 33
180	3,2	2,2	30	42W	0039 182 35
180	3,2	2,2	30	54W	0039 182 32
200	2,8	1,8	30	16F	0039 202 31
200	3,2	2,2	30	36W	0039 202 34
200	3,2	2,2	30	48W	0039 202 36
200	3,2	2,2	30	60W	0039 202 38

Pinces de précision
Tolérance de serrage 1.0 mm



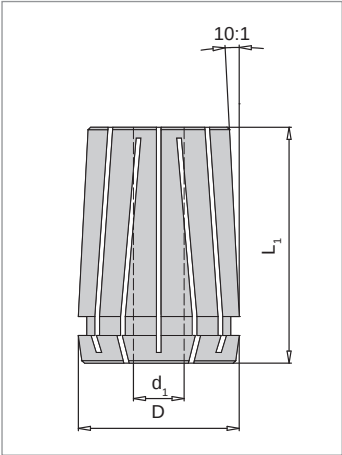
21053-54-55

UTILISATION: Pour montage sur mandrins à pinces
Exécution courte

d1 mm	D mm	L1 mm	Normes	Tolérance de serrage mm	Référence
6	26	34	(430 E) ER 25	6-5	21055-0-06000-0
8	26	34	(430 E) ER 25	8-7	21055-0-08000-0
10	26	34	(430 E) ER 25	10-9	21055-0-10000-0
12	26	34	(430 E) ER 25	12-11	21055-0-12000-0
14	25	34	(430 E) ER 25	14-13	21055-0-14000-0
16	26	34	(430 E) ER 25	16-15	21055-0-16000-0
6	33	40	(470 E) ER 32	6-5	21053-0-06000-0
8	33	40	(470 E) ER 32	8-7	21053-0-08000-0
10	33	40	(470 E) ER 32	10-9	21053-0-10000-0
12	33	40	(470 E) ER 32	12-11	21053-0-12000-0
14	33	40	(470 E) ER 32	14-13	21053-0-14000-0
16	33	40	(470 E) ER 32	16-15	21053-0-16000-0
18	33	40	(470 E) ER 32	18-17	21053-0-18000-0
20	33	33	(470 E) ER 32	20-19	21053-0-20000-0
6	41	46	(472 E) ER 40	6-5	21054-0-06000-0
8	41	46	(472 E) ER 40	8-7	21054-0-08000-0
10	41	46	(472 E) ER 40	10-9	21054-0-10000-0
12	41	46	(472 E) ER 40	12-11	21054-0-12000-0
16	41	46	(472 E) ER 40	16-15	21054-0-16000-0
18	41	46	(472 E) ER 40	18-17	21054-0-18000-0
20	41	46	(472 E) ER 40	20-19	21054-0-20000-0
25	41	46	(472 E) ER 40	25-24	21054-0-25000-0

Pinces de précision

Tolérance de serrage 0,5 mm



21046-48

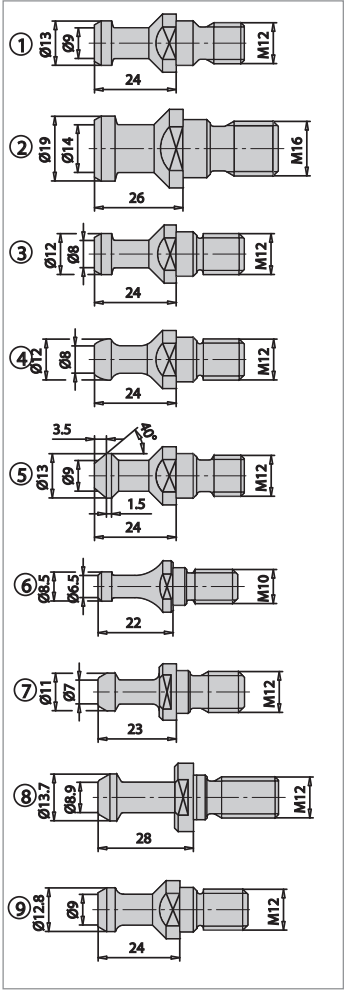
UTILISATION:

Pour montage sur mandrins à pinces

d1 mm	D mm	L1 mm	Normes	Tolérance de serrage mm	Référence
6	23.2	40	(415 E)	6-5.5	21046-0-06000-0
8	23.2	40	(415 E)	8-7.5	21046-0-08000-0
10	23.2	40	(415 E)	10-9.5	21046-0-10000-0
12	23.2	40	(415 E)	12-11.5	21046-0-12000-0
14	23.2	40	(415 E)	14-13.5	21046-0-14000-0
16	23.2	40	(415 E)	16-15.5	21046-0-16000-0
3	33.6	52	(462 E)	3-2.5	21048-0-03000-0
4	33.6	52	(462 E)	4-3.5	21048-0-04000-0
5	33.6	52	(462 E)	5-4.5	21048-0-05000-0
6	33.6	52	(462 E)	6-5	21048-0-06000-0
8	33.6	52	(462 E)	8-7	21048-0-08000-0
10	33.6	52	(462 E)	10-9	21048-0-10000-0
12	33.6	52	(462 E)	12-11	21048-0-12000-0
14	33.6	52	(462 E)	14-13	21048-0-14000-0
16	33.6	52	(462 E)	16-15	21048-0-16000-0
18	33.6	52	(462 E)	18-17	21048-0-18000-0
20	33.6	52	(462 E)	20-19	21048-0-20000-0
25	33.6	52	(462 E)	25-24.5	21048-0-25000-0

Tirettes pour mandrins et arbres porte-outil

39191



Tirettes de préhension

N°	Machine	dimensions mm	Référence
1	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke, Busellato, etc.	13/9 - M12	10006129
2	IMA, Maka, Reichenbacher, Stegherr, etc.	19/14 - M16	10006130
3	Biesse jusqu'à 09/1992	12/8 - M12	10006133
4	Biesse après 09/1992, Masterwood (moteur HSD)	12/8 - M12	10006134
5	Alberti, Masterwood (moteur Colombo)	13/9 - M12	10006136
6	Morbidelli, SCM	8,5/6,5 - M10	10006131
7	Shoda	11/7 - M12	10006132
8	Heian	13,7/8,9 - M12	10006137
9	CMS	12,8/9 - M12	10006135

Montage mains libres pour préréglage d'outils à queue

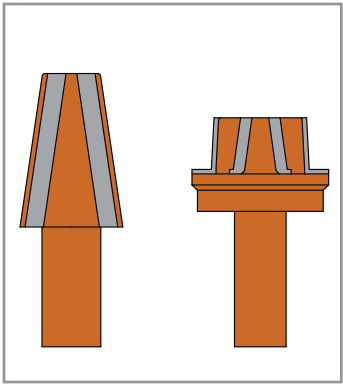


UTILISATION:

Utilisation simple et aisée pour préréglage des outils
ou remplacement de plaquettes sur porte-outils

Queue mm		Référence
HSK 63 F		21172-0-00006-0
SK 40		21172-0-00003-0
HSK 85 (Powerlock)		21172-0-00008-0

Manchons de nettoyage HSK 63 F, SK30, SK40



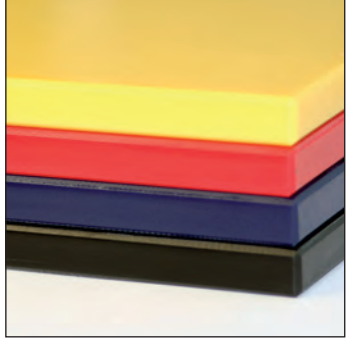
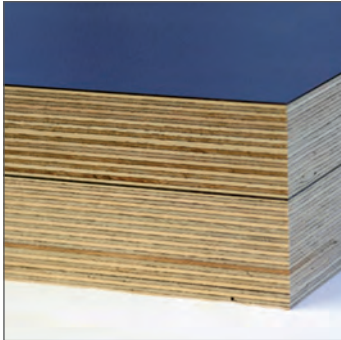
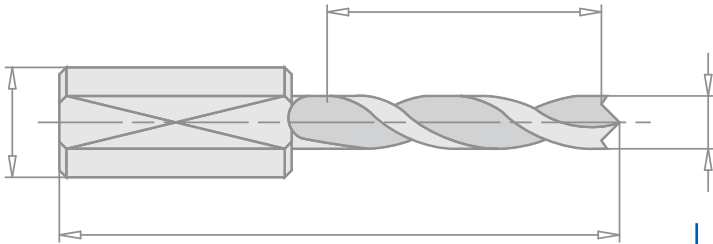
UTILISATION:

Nettoyage des surfaces de contact des cônes de
broche.
Le nettoyage régulier garantit une liaison optimale
avec l'outil et la constance de la concentricité.

EXECUTION :

Pour HSK 63 F en PVC dur,
Pour SK 30/40 en bois dur avec cousinets cuir

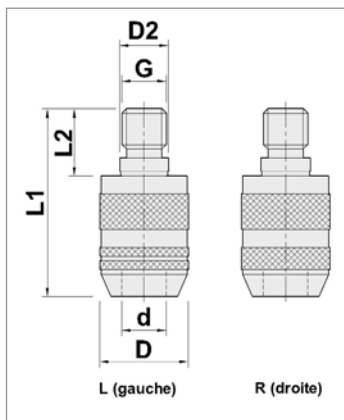
Attachement		Référence
HSK 63 F		21190-0-00063-0
SK 30		21190-0-00002-0
SK 40		21190-0-00003-0



Adaptateurs.....	322 - 323
Mèches pour trous borgne VHW.....	324 - 326
Mèches pour trous borgne HW.....	327 - 330
Mèches pour trous débouchant VHW.....	331
Mèches pour trous débouchant HW.....	332 - 333
Mèches à queue D=8 HW.....	334 - 335
Mèches à percer DP.....	336
Mèches à tête cylindrique HW - DP.....	337 - 345
Autres mèches à percer HW - HS.....	346 - 351
Fourreaux de réduction.....	352
Fraisoirs HW- HS	353 - 355

Mandrins de serrage rapide SSA

pour montage de mèches à queue D10 mm

**611.010****UTILISATION:**

Montage sur tourillonneuses automatiques et machines CNC.

APPLICATION:

Conçus pour recevoir des mèches à percer à queue D10 avec méplat de 8.8 à 9.5 mm.

AVANTAGES:

Système simple et fiable pour un changement rapide des mèches à percer, permettant de réduire considérablement les temps d'arrêt machine, particulièrement en cas de difficulté d'accès.

Pour le montage (et démontage) des mèches il suffit de pousser la bague moletée vers la broche et d'enfiler celles-ci jusqu'en butée. Le mécanisme bloque la mèche immédiatement après relâchement de la bague moletée.

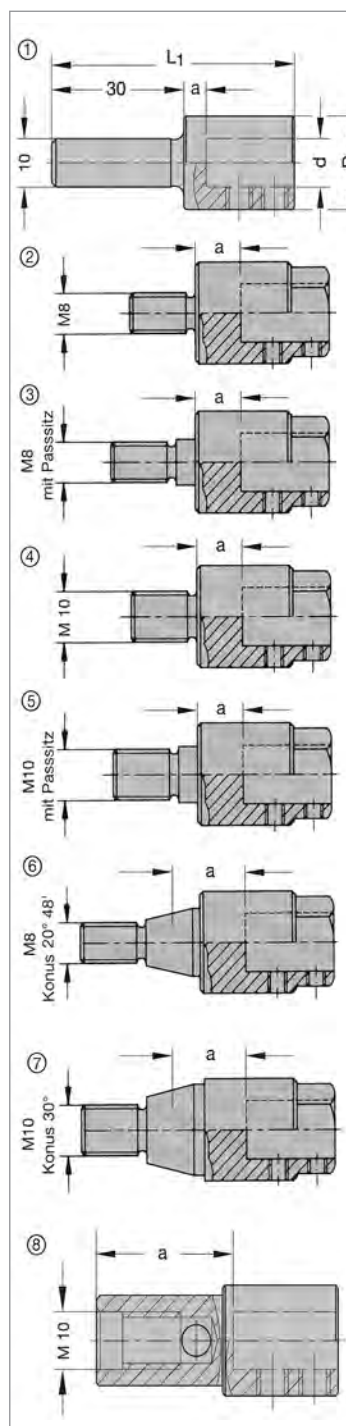
D1 mm	d mm	L1 mm	L2 mm	G mm	D2 mm	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
20	10	42	15	M8	9x4	611.010.108	611.010.008
20	10	42	15	M8		611.010.308	611.010.208
20	10	42	18	10 cyl + méplat		611.010.118	611.010.018
20	10	42	15	M10	11x4	611.010.110	611.010.010
20	10	42	15	M10		611.010.310	611.010.210

Les mandrins montés sur la machine et restant vides devront obligatoirement être protégés avec les capuchons.

Accessoires:

Désignation	Référence	Condit.
Capuchon de protection	611.115.010	2
Clé pour montage sur broche	611.107.010	1

Adaptateurs pour perçage

21250
21280

UTILISATION:

Adaptation sur diverses machines de mèches à
percer à queue D =10 avec méplat

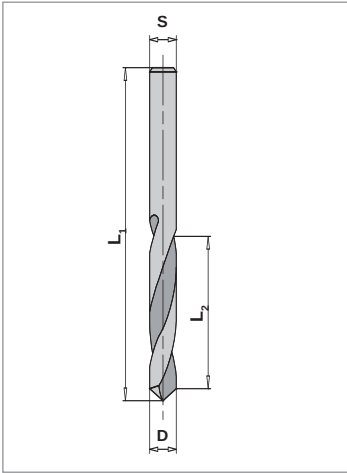
N°	d mm	L1 mm	a mm	Pour machines...	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
1	10	55	7		21250-0-10000-0	21250-0-10000-0
2	10	40	5	Nottmeyer (ancienne version)	21252-0-10040-L	21252-0-10040-R
3	10	40	5	Brema, Nottmeyer (nvelle version)	21254-0-10040-L	21254-0-10040-R
3	10	52	17	Brema, Nottmeyer (nvelle version)	21254-0-10052-L	21254-0-10052-R
4	10	40	5	Ayen, Biesse, Holzma, Meyer, Torwegge etc...	21256-0-10040-L	21256-0-10040-R
5	10	41	5	Biesse, Busellato, Morbidelli, Torweege, Weeke etc...	21262-0-10041-L	21262-0-10041-R
6	10	51	8.5	Bilek type K et N	21270-0-10051-L	21270-0-10051-R
7	10	47	9.3	Albertini, Balestrini, Bilek, Schleicher, Vitap etc...	21272-0-10047-L	21272-0-10047-R
8	10	46	27	Scheer	21280-0-10046-L	21280-0-10046-R

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Condit.
Vis	M 6x4	39070-0-06040-R	10
Clé 6 pans	N°3	39120-0-03000-0	1

Mèches à percer HW MONOBLOC

entièrement cylindriques



30120

UTILISATION:

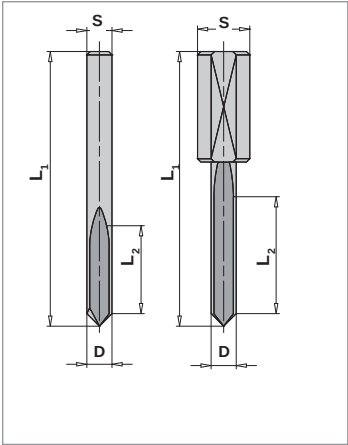
Montage sur mandrins de réduction

EXECUTION:

CARBURE MONOBLOC -
Pointe à 120°

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
2,0	12	38	2	30120-6-02000-L	30120-6-02000-R
2,5	14	43	2	30120-6-02500-L	30120-6-02500-R
3,0	16	46	3	30120-6-03000-L	30120-6-03000-R
3,0	27	46	3	30120-6-03027-L	30120-6-03027-R
3,5	20	52	3	30120-6-03500-L	30120-6-03500-R
3,5	30	52	3	30120-6-03530-L	30120-6-03530-R
4,0	22	55	4	30120-6-04000-L	30120-6-04000-R
4,0	32	55	4	30120-6-04032-L	30120-6-04032-R
5,0	26	62	5	30120-6-05000-L	30120-6-05000-R
5,0	35	62	5	30120-6-05035-L	30120-6-05035-R

Mèches à percer HW MONOBLOC



20005

UTILISATION:

Sur tourillonneuses automatiques et machines CNC.
Utilisables invariablement en rotation droite ou gauche.

EXECUTION:

Corps cylindrique en CARBURE MONOBLOC avec une
Gougure droite parallèle à l'axe de rotation
Mèches en D = 2,5 - 3,5 mm entièrement cylindriques
Autres mèches queue S=10 mm avec méplat
et vis de préréglage

APPLICATION:

Spécialement conçues pour le perçage de trous borgnes
dans matériaux très abrasifs, même avec composants
minéraux. Le nombre de mèches pouvant être montées
simultanément sur les têtes de perçage dépend de
la puissance du moteur.

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence
Mèches entièrement cylindriques				
2.0	12	38.0	2.0	20005-6-02000-0
2,5	15	45,0	2,5	20005-6-02500-0
3,0	23	48,0	3	20005-6-03023-0
3.5	30	55.0	3.5	20005-6-03530-0
Mèches avec queue D 10				
2,5	15	57,5	10x33	20005-6-02515-0
3,0	15	57,5	10x33	20005-6-03015-0
3,5	15	57,5	10x33	20005-6-03515-0
4.0	20	57.5	10x33	20005-6-04020-0
5.0	25	57.5	10x25	20005-6-05025-0
6.0	25	57.5	10x25	20005-6-06025-0
8.0	25	57.5	10x26	20005-6-08025-0
2.5	15	70	10x33	20005-6-02575-0
3.0	23	70	10x33	20005-6-03070-0
3.5	30	70	10x33	20005-6-03570-0
4.0	32	70	10x25	20005-6-04070-0
5.0	35	70	10x25	20005-6-05035-0
6.0	35	70	10x25	20005-6-06035-0
8.0	35	70	10x25	20005-6-08035-0

AMES DE SCIE

L

ÉCHIQUETEURS

D

IA TECHNOLOGIE

D

UTILS À ALÉSAGE

O

ANCHONS ET
ACCESSOIRES

M

UTILS PR
PORTATIVES

O

UTILS PR CNC

O

ATTACHEMENTS PR
CNC

A

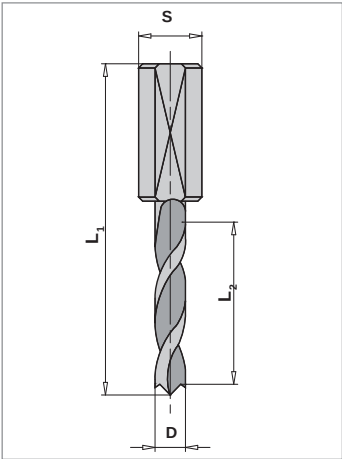
PERCAGE

P

ERS ET
PLAQUETTES

F

Mèches à percer HW MONOBLOC pour trous borgnes - queue 10 mm



30540-6

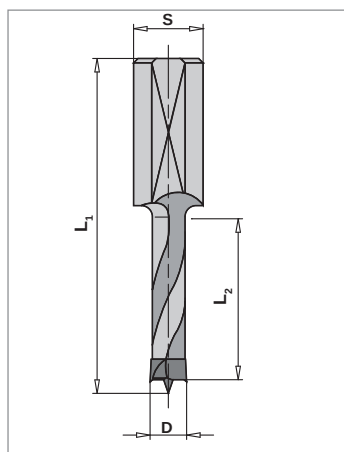
- UTILISATION:
- Montage sur tourillonneuses automatiques et machines CNC.
- EXECUTION:
- CARBURE MONOBLOC avec pointe de centrage et traceurs négatifs
Queue D=10 mm avec méplat + vis de préréglage
- APPLICATION:
- Perçage de trous borgnes dans bois et panneaux revêtus ou bruts etc...

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
3,0	25	57,5	10x22	30540-6-03020-L	30540-6-03020-R
4,0	27	57,5	10x22	30540-6-04027-L	30540-6-04027-R
5,0	27	57,5	10x22	30540-6-05027-L	30540-6-05027-R
6,0	27	57,5	10x22	30540-6-06027-L	30540-6-06027-R
8,0	27	57,5	10x22	30540-6-08027-L	30540-6-08027-R
10	27	57,5	10x22	30540-6-10027-L*	30540-6-10027-R*
3,0	35	70,0	10x24	30540-6-03035-L	30540-6-03035-R
4,0	35	70,0	10x24	30540-6-04035-L	30540-6-04035-R
5,0	35	70,0	10x24	30540-6-05035-L	30540-6-05035-R
6,0	35	70,0	10x24	30540-6-06035-L	30540-6-06035-R
8,0	35	70,0	10x24	30540-6-08035-L	30540-6-08035-R
10,0	35	70,0	10x22	30540-6-10035-L*	30540-6-10035-R*

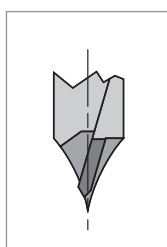
* sans vis de préréglage.

Sur commande toutes ces mèches peuvent être fournies en géométrie type ISODUR avec traceurs arrondis.

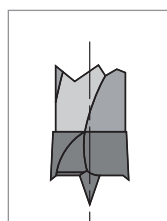
Mèches à percer - tête HW pour trous borgnes - queue 10 mm



30540-5



Traceurs négatifs.



UTILISATION:

Montage sur tourillonneuses automatiques et machines CNC.

EXECUTION:

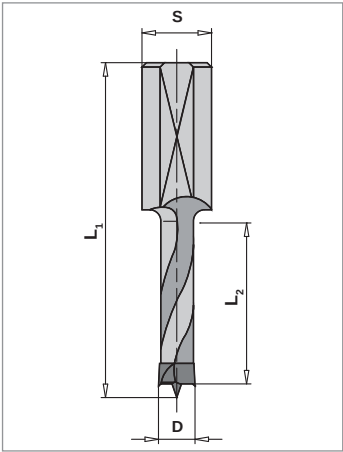
Tête CARBURE avec pointe de centrage et traceurs négatifs.
Queue D=10 mm avec méplat + vis de prééréglage.

APPLICATION:

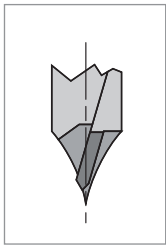
Perçage de trous borgnes dans bois et panneaux
revêtus ou bruts etc...

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
5,0	27	57,5	10x27	30540-5-05027-L	30540-5-05027-R
5.1	27	57.5	10x27	30540-5-05127-L	30540-5-05127-R
5.2	27	57.5	10x27	30540-5-05227-L	30540-5-05227-R
6,0	27	57,5	10x27	30540-5-06027-L	30540-5-06027-R
7.0	27	57.5	10x27	30540-5-07027-L	30540-5-07027-R
8,0	27	57,5	10x27	30540-5-08027-L	30540-5-08027-R
8.2	27	57.5	10x27	30540-5-08227-L	30540-5-08227-R
9.0	27	57.5	10x27	30540-5-09027-L	30540-5-09027-R
10	27	57.5	10x27	30540-5-10027-L	30540-5-10027-R
11	27	57.5	10x27	30540-5-11027-L	30540-5-11027-R
12	27	57.5	10x27	30540-5-12027-L	30540-5-12027-R
5.0	35	70	10x30	30540-5-05035-L	30540-5-05035-R
5.1	35	70	10x30	30540-5-05135-L	30540-5-05135-R
5.2	35	70	10x30	-	30540-5-05235-R
5.5	35	70	10x30	30540-5-05535-L	30540-5-05535-R
6.0	35	70	10x30	30540-5-06035-L	30540-5-06035-R
6.5	35	70	10x30	30540-5-06535-L	30540-5-06535-R
7.0	35	70	10x30	30540-5-07035-L	30540-5-07035-R
8.0	35	70	10x30	30540-5-08035-L	30540-5-08035-R
8.2	35	70	10x30	30540-5-08235-L	30540-5-08235-R
8.5	35	70	10x30	30540-5-08535-R	30540-5-08535-R
9.0	35	70	10x30	30540-5-09035-L	30540-5-09035-R
10.0	35	70	10x30	30540-5-10035-L	30540-5-10035-R
11.0	35	70	10x30	30540-5-11035-L	30540-5-11035-R
12.0	35	70	10x30	30540-5-12035-R	30540-5-12035-R
5.0	42	77	10x30	30540-5-05044-L	30540-5-05044-R
6.0	42	77	10x30	30540-5-06044-L	30540-5-06044-R
8.0	42	77	10x30	30540-5-08044-L	30540-5-08044-R
10.0	42	77	10x30	30540-5-10044-L	30540-5-10044-R
12.0	42	77	10x30	30540-5-12044-L	30540-5-12044-R

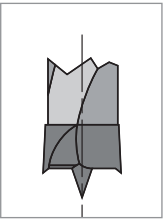
Mèches à percer - tête HW
pour trous borgnes - queue 10 mm



30530-5



Double listel et
traceurs négatifs.



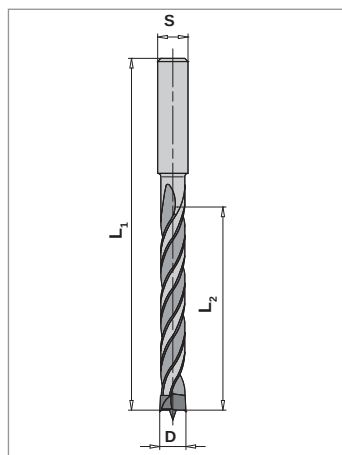
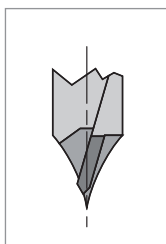
- UTILISATION:
- Montage sur tourillonneuses automatiques et machines CNC.
- EXECUTION:
- tête CARBURE avec pointe de centrage et traceurs négatifs
Queue D=10 mm avec méplat + vis de prééréglage.
- APPLICATION:
- Perçage de trous borgnes dans bois et panneaux revêtus ou bruts etc..

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
5,0	30	57,5	10x20	30530-5-05030-L	30530-5-05030-R
6,0	30	57,5	10x20	30530-5-06030-L	30530-5-06030-R
7,0	30	57,5	10x20	30530-5-07030-L	30530-5-07030-R
8,0	30	57,5	10x20	30530-5-08030-L	30530-5-08030-R
9,0	30	57,5	10x20	30530-5-09030-L	30530-5-09030-R
10,0	30	57,5	10x20	30530-5-10030-L	30530-5-10030-R
11,0	30	57,5	10x20	30530-5-11030-L	30530-5-11030-R
12,0	30	57,5	10x20	30530-5-12030-L	30530-5-12030-R
13,0	30	57,5	10x20	30530-5-13030-L	30530-5-13030-R
14,0	30	57,5	10x20	30530-5-14030-L	30530-5-14030-R
15,0	30	57,5	10x20	30530-5-15030-L	30530-5-15030-R
16,0	30	57,5	10x20	30530-5-16030-L	30530-5-16030-R

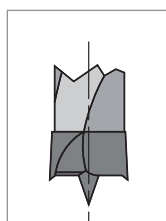
5,0	43	70	10x20	30530-5-05043-L	30530-5-05043-R
5,5	43	70	10x20	30530-5-05543-L	30530-5-05543-R
6,0	43	70	10x20	30530-5-06043-L	30530-5-06043-R
8,0	43	70	10x20	30530-5-08043-L	30530-5-08043-R
8,2	43	70	10x20	-	30530-5-08243-R
9,0	43	70	10x20	30530-5-09043-R	30530-5-09043-R
10,0	43	70	10x20	30530-5-10043-L	30530-5-10043-R
11,0	43	70	10x20	30530-5-11043-L	30530-5-11043-R
12,0	43	70	10x20	30530-5-12043-L	30530-5-12043-R
12,2	43	70	10x20	-	30530-5-12243-R
13,0	43	70	10x20	30530-5-13043-L	30530-5-13043-R
14,0	43	70	10x20	30530-5-14043-L	30530-5-14043-R
15,0	43	70	10x20	30530-5-15043-L	30530-5-15043-R
16,0	43	70	10x20	30530-5-16043-L	30530-5-16043-R

Mèches à percer - tête HW

pour trous borgnes - queue 10 mm

**30145-5**

Traceurs négatifs.

**UTILISATION:**Montage sur tourillonneuses automatiques
et machines CNC.**EXECUTION:**Tête CARBURE avec pointe de centrage et
traceurs négatifs
Queue D=10 mm avec méplat, sans vis de préérilage.**APPLICATION:**Perçage de trous borgnes dans bois et panneaux revêtus
ou bruts etc...

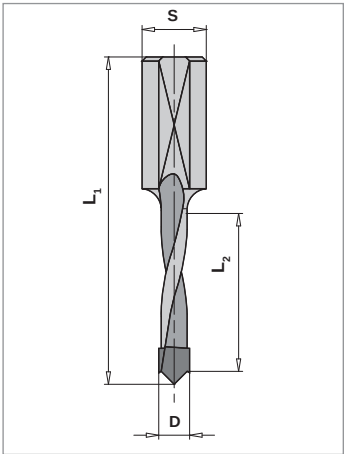
D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
5,0	45	85	10x30	30145-5-05045-L	30145-5-05045-R
6,0	45	85	10x30	30145-5-06045-L	30145-5-06045-R
7,0	45	85	10x30	30145-5-07045-L	30145-5-07045-R
8,0	45	85	10x30	30145-5-08045-L	30145-5-08045-R
10,0	45	85	10x30	30145-5-10045-L	30145-5-10045-R
12,0	45	85	10x30	30145-5-12045-L	30145-5-12045-R
5,0	65	105	10x30	30145-5-05065-L	30145-5-05065-R
6,0	65	105	10x30	30145-5-06065-L	30145-5-06065-R
7,0	65	105	10x30	30145-5-07065-L	30145-5-07065-R
8,0	65	105	10x30	30145-5-08065-L	30145-5-08065-R
9,0	65	105	10x30	30145-5-09065-L	30145-5-09065-R
10,0	65	105	10x30	30145-5-10065-L	30145-5-10065-R
11,0	65	105	10x30	30145-5-11065-L	30145-5-11065-R
12,0	65	105	10x30	30145-5-12065-L	30145-5-12065-R
14,0	65	105	10x30	30145-5-14065-L	30145-5-14065-R
16,0	80	110	10x25	30145-5-16080-L	30145-5-16080-R

Vis pour HOMAG, WEEKE

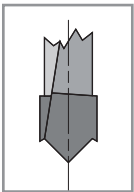
Désignation	Dimensions mm	Référence	Condit.
Vis	M 6x5	39075-0-05017-R	10



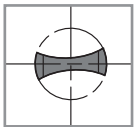
Mèches à percer tête HW forme ISODUR pour trous borgnes - queue 10 mm



30555-5



Traceurs arrondis assurant un perçage sans éclats



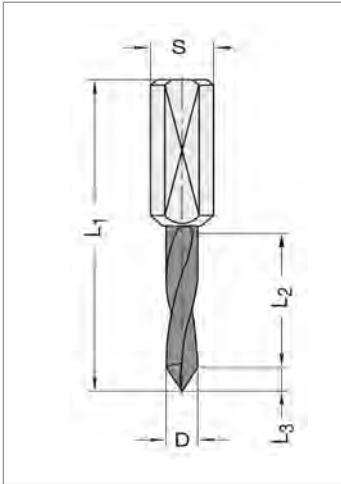
Spirales de grande taille pour garantir le meilleur dégagement de copeaux possible, âme étroite sur la pointe de la tête pour réduire la pression de coupe

- UTILISATION:
- Montage sur tourillonneuses automatiques et machines CNC.
- EXECUTION:
- Tête CARBURE forme toit avec traceurs arrondis
Queue D=10 mm avec méplat + vis de préréglage.
- APPLICATION:
- Perçage de trous borgnes dans panneaux revêtus avec une tenue de coupe supérieure aux mèches à géométrie traditionnelle

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
5,0	27	57,5	10x25	30555-5-05027-L	30555-5-05027-R
6,0	27	57,5	10x25	30555-5-06027-L	30555-5-06027-R
8,0	27	57,5	10x25	30555-5-08027-L	30555-5-08027-R
10	27	57,5	10x25	30555-5-10027-L	30555-5-10027-R
5.0	35	70	10x30	30555-5-05035-L	30555-5-05035-R
6.0	35	70	10x30	30555-5-06035-L	30555-5-06035-R
7.0	35	70	10x30	30555-5-07035-L	30555-5-07035-R
8.0	35	70	10x30	30555-5-08035-L	30555-5-08035-R
10.0	35	70	10x30	30555-5-10035-L	30555-5-10035-R
12.0	35	70	10x30	30555-5-12035-R	30555-5-12035-R

Mèches à percer HW MONOBLOC

pour trous débouchant - queue 10 mm



30566-6

- UTILISATION:
- Montage sur tourillonneses automatiques
et machines CNC.
- EXECUTION:
- CARBURE MONOBLOC - pointe à 60°
Queue D=10 mm avec méplat + vis de préréglage.
- APPLICATION:
- Perçage de trous débouchant dans bois
et panneaux revêtus ou bruts etc...

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
3.0	20	57.5	10x25	30566-6-03020-L	30566-6-03020-R
4.0	27	57.5	10X25	30566-6-04027-L	30566-6-04027-R
5,0	27	57,5	10x25	30566-6-05027-L	30566-6-05027-R
6,0	27	57,5	10x25	30566-6-06035-L	30566-6-06027-R
8,0	27	57.5	10x25	30566-6-08027-L	30566-6-08027-R
3.0	35	70	10x25	30566-6-03035-L	30566-6-03035-R
4.0	35	70	10x25	30566-6-04035-L	30566-6-04035-R
5.0	35	70	10x25	30566-6-05035-L	30566-6-05035-R
6.0	35	70	10x25	30566-6-06035-L	30566-6-06035-R
8.0	35	70	10x25	30566-6-08035-L	30566-6-08035-R
10.0	35	70	10x25	30566-6-10035-L*	30566-6-10035-R*

* sans vis de préréglage.

AMES DE SCIE

L

DÉCHIQUETEURS

D

IA TECHNOLOGIE

D

UTILS À ALÉSAGE

O

ANCHONS ET ACCESSOIRES

M

UTILS PR PORTATIVES

O

UTILS PR CNC

O

TTACHEMENTS PR CNC

A

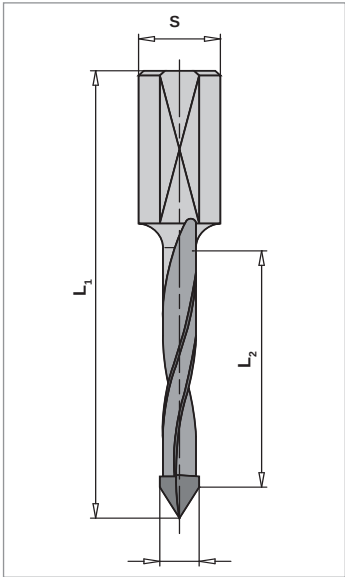
PERCAGE

P

ERS ET PLAQUETTES

F

Mèches à percer - tête HW
pour trous débouchant - queue 10 mm

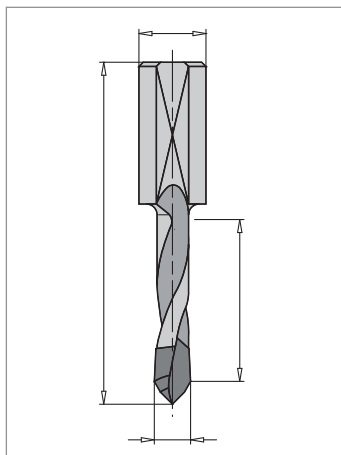
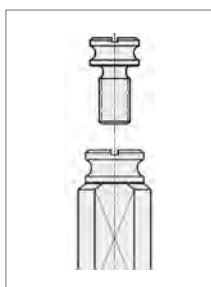
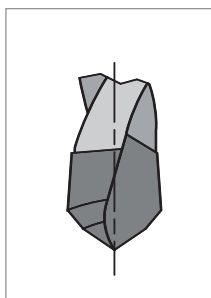


30566-5

- UTILISATION:
- Montage sur tourillonneuses automatiques et machines CNC.
- EXECUTION:
- Tête CARBURE - pointe à 60°
Queue D=10 mm avec méplat + vis de prééréglage.
- APPLICATION:
- Perçage de trous débouchant dans dans bois
et panneaux revêtus ou bruts etc...

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
5,0	27	57,5	10x25	30566-5-05027-L	30566-5-05027-R
6,0	27	57,5	10x25	30566-5-06027-L	30566-5-06027-R
7,0	27	57,5	10x25	30566-5-07027-L	30566-5-07027-R
8,0	27	57,5	10x25	30566-5-08027-L	30566-5-08027-R
10	27	57,5	10x25	30566-5-10027-L	30566-5-10027-R
5,0	35	70	10x25	30566-5-05035-L	30566-5-05035-R
6,0	35	70	10x25	30566-5-06035-L	30566-5-06035-R
7,0	35	70	10x25	30566-5-07035-L	30566-5-07035-R
8,0	35	70	10x25	30566-5-08035-L	30566-5-08035-R
9,0	35	70	10x25	-	30566-5-09035-R
9,5	35	70	10x25	-	30566-5-09535-R
10,0	35	70	10x25	30566-5-10035-L	30566-5-10035-R
11,0	35	70	10x25	30566-5-11035-L	30566-5-11035-R
12,0	35	70	10x25	30566-5-12035-R	30566-5-12035-R
5,0	44	77	10x25	30566-5-05045-L	30566-5-05045-R
6,0	44	77	10x25	30566-5-06045-L	30566-5-06045-R
6,5	44	77	10x25	-	30566-5-06545-R
7,0	44	77	10x25	30566-5-07045-L	30566-5-07045-R
8,0	43	77	10x25	30566-5-08045-L	30566-5-08045-R
8,5	42	77	10x25	-	30566-5-08545-R
9,0	42	77	10x25	30566-5-09045-L	30566-5-09045-R
10,0	42	77	10x25	30566-5-10045-L	30566-5-10045-R
11,0	40	77	10x25	30566-5-11045-L	30566-5-11045-R
12,0	40	77	10x25	30566-5-12045-L	30566-5-12045-R

Mèches à percer - tête HW forme ISODUR pour trous débouchant - queue 10 mm

**30570-5****UTILISATION:**

Montage sur tourillonneuses automatiques
et machines CNC.

EXECUTION:

Tête CARBURE pointe à 120° avec angles cassés à 60°
queue D=10 mm avec méplat + vis de prééréglage.

APPLICATION:

Perçage de trous débouchants dans panneaux revêtus avec
une tenue de coupe supérieure aux mèches à géométrie
traditionnelle

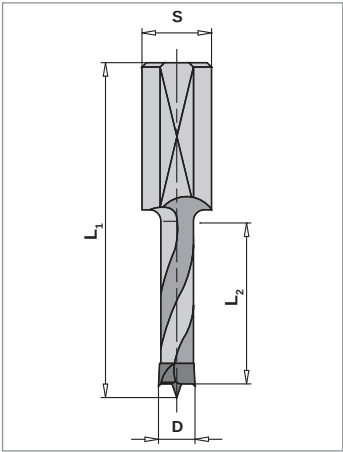
D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
5,0	27	57,5	10x24	30570-5-05027-L	30570-5-05027-R
6,0	27	57,5	10x24	30570-5-06027-L	30570-5-06027-R
8,0	27	57,5	10x24	30570-5-08027-L	30570-5-08027-R
10	27	57,5	10x24	30570-5-10027-L	30570-5-10027-R

5.0	35	70	10x24	30570-5-05035-L	30570-5-05035-R
6.0	35	70	10x24	30570-5-06035-L	30570-5-06035-R
7.0	35	70	10x24	30570-5-07035-L	30570-5-07035-R
8.0	35	70	10x24	30570-5-08035-L	30570-5-08035-R
10.0	35	70	10x24	30570-5-10035-L	30570-5-10035-R
12.0	35	70	10x24	30566-5-12035-R	30566-5-12035-R

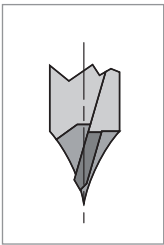
Vis pour HOMAG, WEEKE

Désignation	Dimensions mm	Référence	Condit.
Vis	M 6x5	39075-0-05017-R	10

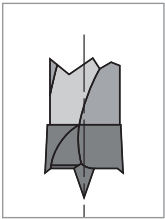
Mèches à percer HW
pour trous borgnes - queue 8mm



30510-5



Double listel et
traceurs négatifs.

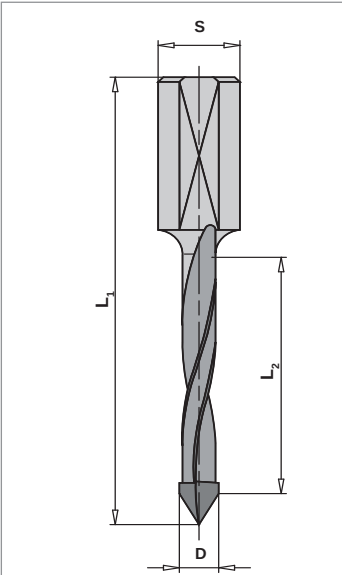


- UTILISATION: Montage sur tourillonneuses automatiques et machines CNC.
- EXECUTION: Tête CARBURE avec pointe de centrage et traceurs négatifs double listel
queue D=8 mm avec méplat + vis de préreglage.
- APPLICATION: Perçage de trous borgnes dans bois et panneaux revêtus ou bruts etc...

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
5,0	27	57,5	8x20	30510-5-05030-L	30510-5-05030-R
6,0	30	55,5	8x20	30510-5-06030-L	30510-5-06030-R
8,0	30	55,5	8x20	30510-5-08030-L	30510-5-08030-R
10,0	30	55,5	8x20	30510-5-10030-L	30510-5-10030-R
12,0	30	55,5	8x20	30510-5-12030-L	30510-5-12030-R
5,0	40	67	8x20	30510-5-05040-L	30510-5-05040-R
6,0	40	67	8x20	30510-5-06040-L	30510-5-06040-R
8,0	40	67	8x20	30510-5-08040-L	30510-5-08040-R
10,0	40	67	8x20	30510-5-10040-L	30510-5-10040-R
12,0	40	67	8x20	30510-5-12040-L	30510-5-12040-R

Mèches à percer - tête HW

pour trous débouchant - queue 8 mm



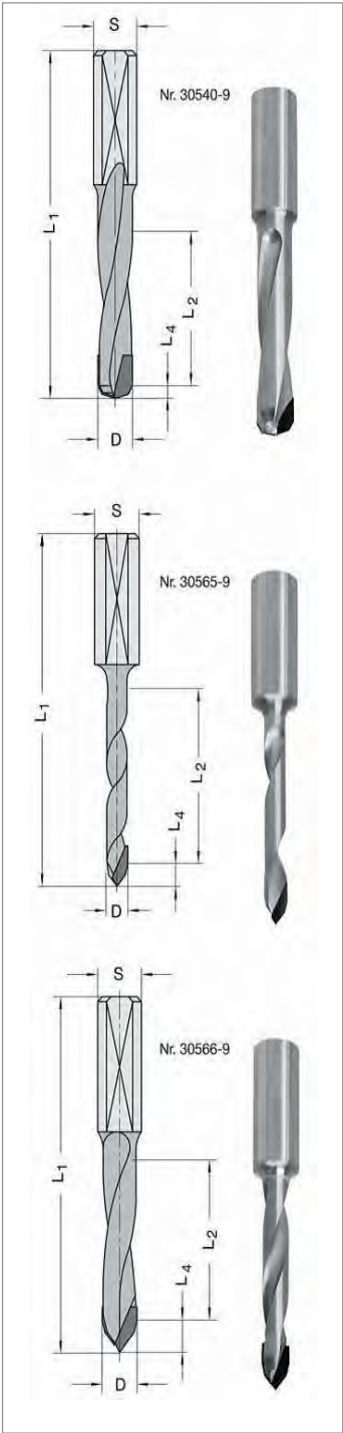
30560-5

- UTILISATION:
- Montage sur tourillonneuses automatiques et machines CNC.
- EXECUTION:
- Tête CARBURE pointe à 60° - double listel
Queue D=8 mm avec méplat et vis de préréglage.
- APPLICATION:
- Perçage de trous débouchant dans bois
et panneaux revêtus ou bruts etc...

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
5,0	30	55.5	8x20	30560-5-05030-L	30560-5-05030-R
8,0	30	55.5	8x20	30560-5-08030-L	30560-5-08030-R
5.0	40	67	8x20	30560-5-05040-L	30560-5-05040-R
6.0	40	67	8x20	30560-5-06040-L	30560-5-06040-R

Mèches à percer DP

pour trous borgnes - queue 10 mm



30540-9
30566-9

- UTILISATION:
- Montage sur tourillonneuses automatiques et machines CNC.
- EXECUTION:
- Z = 1 ou Z = 2 au DIAMANT
Queue D=10 mm avec méplat + vis de préréglage.
- APPLICATION:
- Perçage de trous borgnes dans panneaux abrasifs revêtus ou bruts

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Z	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
5,0	27	57,5	10x26	2	30540-9-05025-L	30540-9-05025-R
8,0	27	57.5	10x26	2	30540-9-08025-L	30540-5-08025-R
5,0	35	70	10x30	2	30540-9-05035-L	30540-9-05035-R
6,0	35	70	10x30	2	30540-9-06035-L	30540-9-06035-R
8,0	35	70	10x30	2	30540-9-08035-L	30540-9-08035-R

Mèches à percer DP

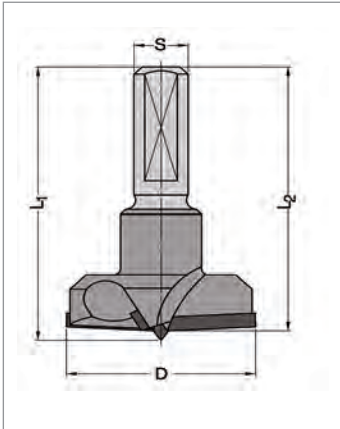
pour trous débouchant - queue 10mm

- UTILISATION:
- Montage sur tourillonneuses automatiques et machines CNC.
- EXECUTION:
- Z = 1 ou Z = 2 au DIAMANT
queue D=10 mm avec méplat + vis de préréglage.
- APPLICATION:
- Perçage de trous débouchant dans panneaux abrasifs revêtus ou bruts

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Z	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
5,0	35	70	10x26	1	30565-9-05035-L	30565-9-05035-R
8,0	35	70	10x26	1	30565-9-08035-L	30565-5-08035-R
6,0	35	70	10x26	2	30566-9-06035-L	30566-9-06035-R
8,0	35	70	10x26	2	30566-9-08035-L	30566-9-08035-R
10,0	35	70	10x26	2	30566-9-10035-L	30566-9-10035-R

Mèches à percer à tête cylindrique DP

queue 10 mm



30300-9

UTILISATION:

EXECUTION:

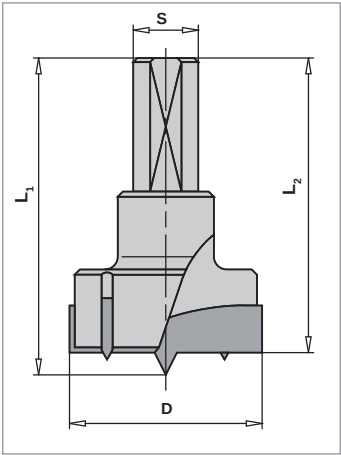
Perçage sans éclats de trous à fond plat pour ferrures de meubles dans panneaux abrasifs .

Z =2 DIAMANT avec traceurs au DIAMANT et une pointe de centrage HW

Queue D=10 mm avec méplat + vis de préréglage.

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
15	55,5	57,5	10x26	30300-9-15057-L	30300-9-15057-R
20	55,5	57,5	10x26	30300-9-20057-L	30300-9-20057-R
25	55,5	57,5	10x26	30300-9-30057-L	30300-9-25057-R
30	55,5	57,5	10x26	30300-9-35057-L	30300-9-30057-R
35	55,5	57,5	10x26	30300-9-40057-L	30300-9-35057-R
15	68	70	10x26	30300-9-15070-L	30300-9-15070-R
20	68	70	10x26	30300-9-20070-L	30300-9-20070-R
25	68	70	10x26	30300-9-25070-L	30300-9-25070-R
30	68	70	10x26	30300-9-30070-L	30300-9-30070-R
35	68	70	10x26	30300-9-35070-L	30300-9-35070-R

Mèches à percer à tête cylindrique HW



30300

UTILISATION:

Perçage sans éclats de trous à fond plat pour
ferrures de meubles dans bois massifs et
panneaux revêtus.

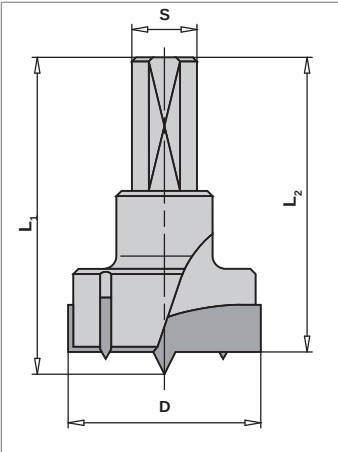
EXECUTION:

Z = 2 HW avec une pointe de centrage et deux traceurs,
Queue cylindrique D10x26 avec méplat et vis de
préréglage.

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
15	55,5	57,5	10x26	30300-5-15057-L	30300-5-15057-R
16	55,5	57,5	10x26	30300-5-16057-L	30300-5-16057-R
18	55,5	57,5	10x26	30300-5-18057-L	30300-5-18057-R
20	55,5	57,5	10x26	30300-5-20057-L	30300-5-20057-R
22	55,5	57,5	10x26	30300-5-22057-L	30300-5-22057-R
24	55,5	57,5	10x26	30300-5-24057-L	30300-5-24057-R
25	55,5	57,5	10x26	30300-5-25057-L	30300-5-25057-R
26	55,5	57,5	10x26	30300-5-26057-L	30300-5-26057-R
28	55,5	57,5	10x26	30300-5-28057-L	30300-5-28057-R
30	55,5	57,5	10x26	30300-5-30057-L	30300-5-30057-R
32	55,5	57,5	10x26	30300-5-32057-L	30300-5-32057-R
35	55,5	57,5	10x26	30300-5-35057-L	30300-5-35057-R
38	55,5	57,5	10x26	30300-5-38057-L	30300-5-38057-R
40	55,5	57,5	10x26	30300-5-40057-L	30300-5-40057-R

15	68,0	70,0	10x26	30300-5-15070-L	30300-5-15070-R
16	68,0	70,0	10x26	30300-5-16070-L	30300-5-16070-R
18	68,0	70,0	10x26	30300-5-18070-L	30300-5-18070-R
20	68,0	70,0	10x26	30300-5-20070-L	30300-5-20070-R
22	68,0	70,0	10x26	30300-5-22070-L	30300-5-22070-R
24	68,0	70,0	10x26	30300-5-24070-L	30300-5-24070-R
25	68,0	70,0	10x26	30300-5-25070-L	30300-5-25070-R
26	68,0	70,0	10x26	30300-5-26070-L	30300-5-26070-R
28	68,0	70,0	10x26	30300-5-28070-L	30300-5-28070-R
30	68,0	70,0	10x26	30300-530070-L	30300-5-30070-R
32	68,0	70,0	10x26	30300-5-32070-L	30300-5-32070-R
35	68,0	70,0	10x26	30300-5-35070-L	30300-5-35070-R
38	68,0	70,0	10x26	30300-5-38070-L	30300-5-38070-R
40	68,0	70,0	10x26	30300-5-40070-L	30300-5-40070-R

Mèches à percer à tête cylindrique HW

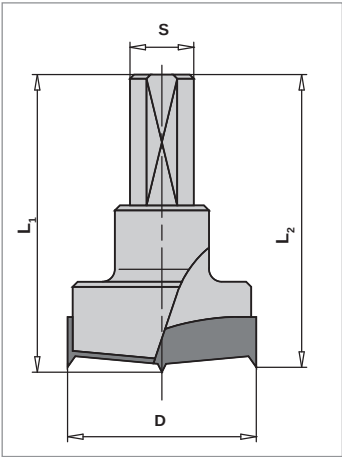


30300

- UTILISATION:
- EXECUTION:
- Perçage sans éclats de trous à fond plat pour ferrures de meubles dans bois massifs et panneaux revêtus.
- Z = 2 HW avec une pointe de centrage et deux traceurs, Queue cylindrique D10x26 avec méplat et vis de préréglage.

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
15	75	77	10x26	30300-5-15077-L	30300-5-15077-R
16	75	77	10x26	30300-5-16077-L	30300-5-16077-R
18	75	77	10x26	30300-5-18077-L	30300-5-18077-R
20	75	77	10x26	30300-5-20077-L	30300-5-20077-R
22	75	77	10x26	30300-5-22077-L	30300-5-22077-R
24	75	77	10x26	30300-5-24077-L	30300-5-24077-R
25	75	77	10x26	30300-5-25077-L	30300-5-25077-R
26	75	77	10x26	30300-5-26077-L	30300-5-26077-R
28	75	77	10x26	30300-5-28077-L	30300-5-28077-R
30	75	77	10x26	30300-5-30077-L	30300-5-30077-R
32	75	77	10x26	30300-5-32077-L	30300-5-32077-R
35	75	77	10x26	30300-5-35077-L	30300-5-35077-R
38	75	77	10x26	30300-5-38077-L	30300-5-38077-R
40	75	77	10x26	30300-5-40077-L	30300-5-40077-R

Mèches à percer à tête cylindrique HW
avec pointe de centrage réduite



30301

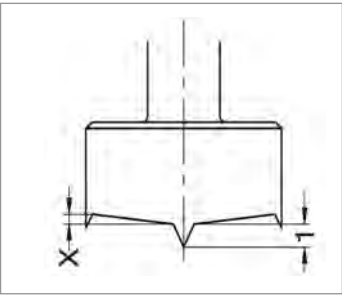
UTILISATION:

Perçage sans éclats de trous à fond plat pour pose de ferrures de meubles dans bois massifs et panneaux revêtus de faible épaisseur.

EXECUTION:

Z = 2 HW+ 2 traceurs + 1 pointe de centrage raccourcie
Queue cylindrique D10x26 avec méplat + vis de pré réglage.

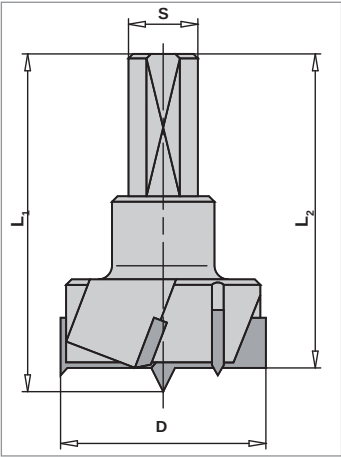
D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
15	55.5	56.5	10x26	30301-5-15057-L	30301-5-15057-R
19	55,5	56.5	10x26	30301-5-16057-L	30301-5-16057-R
25	55,5	56,5	10x26	30301-5-25057-L	30301-5-25057-R
26	55,5	56,5	10x26	-	30301-5-26057-R
35	55,5	56.5	10x26	-	30301-5-35057-R
15	68.0	69.0	10x26	30301-5-15070-L	30301-5-15070-R
19	68,0	69,0	10x26	30301-5-19070-L	30301-5-19070-R
35	68,0	69,0	10x26	-	30301-5-35070-R



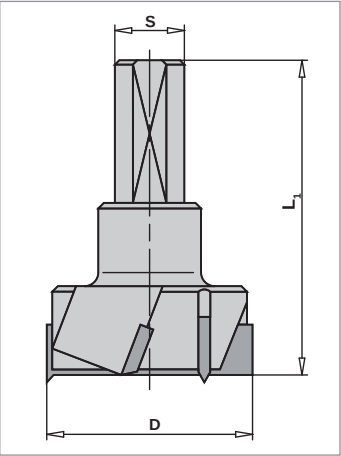
Dépassement des traceurs:
pour D = 15 X = 0.3 mm
pour D = 25 X = 0.6 mm
pour D = 35 X = 0.9mm

Mèches à percer à tête cylindrique HW

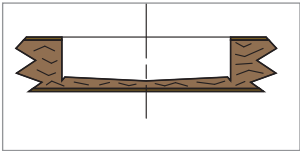
Z = 3+3 traceurs



30320



30330



UTILISATION:

EXECUTION:

Perçage sans éclats de trous à fond plat pour pose de ferrures de meubles dans bois massifs et panneaux revêtus.

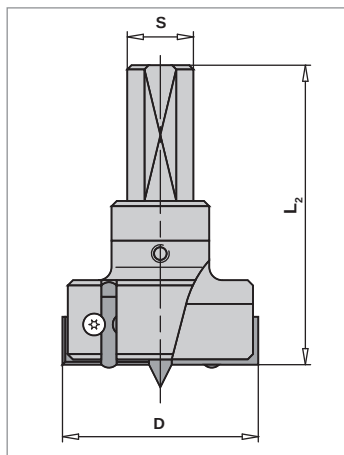
Type 3030320
Z = 3 HW +3 traceurs +1 pointe de centrage

Type 3030330
Z = 3 HW +3 traceurs, sans pointe de centrage

Queue cylindrique D10x26 avec méplat et vis de prééréglage.

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
avec pointe de centrage					
25	55.5	57.5	10x26	-	30320-5-25000-R
30	55.5	57.5	10x26	-	30320-5-30000-R
35	55.5	57.5	10x26	30320-5-35000-L	30320-5-35000-R
sans pointe de centrage					
26	75	77	10x26	-	30330-5-26000-R
30	75	77	10x26	-	30330-5-30000-R
35	75	77	10x26	30330-5-35000-L	30330-5-35000-R

Mèches à percer à tête cylindrique à plaquettes HW réversibles



22600

UTILISATION:

Perçage sans éclats de trous à fond plat pour ferrures de meubles dans bois massifs et panneaux revêtus.

EXECUTION:

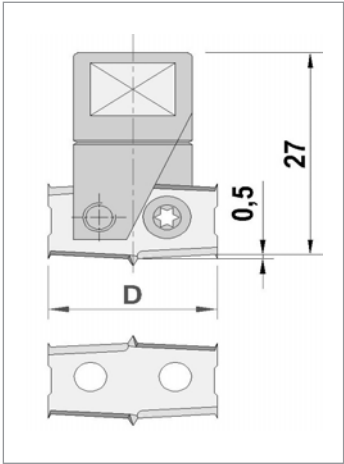
Avec 2 plaquettes, deux traceurs et une pointe de centrage réglable. Toutes les pièces sont amovibles. Les coupes de perçages et traceurs sont réversibles. Queue cylindrique D10x26 avec méplat et vis de prééclage. Sur D= 30-35 et 40 possibilité de monter des plaquettes de perçage avec brises-copeaux

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
25	55,5	57	10x25	22600-5-25057-L	22600-5-25000-R
26	55,5	57	10x26	22600-5-26057-L	22600-5-26057-R
30	55,5	57	10x26	22600-5-30057-L	22600-5-30057-R
35	55,5	57	10x26	22600-5-35057-L	22600-5-35057-R
40	55,5	57,5	10x26	22600-5-40057-L	22600-5-40057-R
25	68,0	70,0	10x26	22600-5-25070-L	22600-5-25070-R
26	68,0	70,0	10x26	22600-5-26070-L	22600-5-26070-R
30	68,0	70,0	10x26	22600-5-30070-L	22600-5-30070-R
35	68,0	70,0	10x26	22600-5-35070-L	22600-5-35070-R
40	68,0	70,0	10x26	22600-5-40070-L	22600-5-40070-R

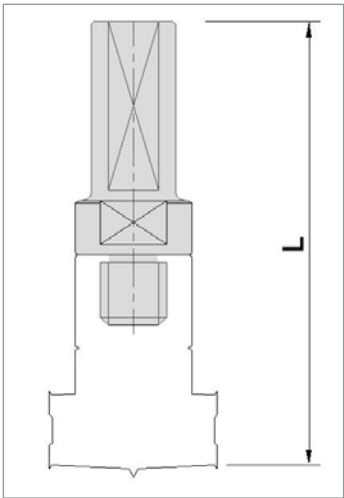
Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Cond.
Plaquettes pour D=25	10.5x12x1.5	KA105122	10
Plaquettes pour D=26	11x12x1.5	KA11122	10
Plaquettes pour D=30	13x12x1.5	KA13122	10
Plaquettes pour D=30	13x12x1.5 + brises copeaux	CPC05	10
Plaquettes pour D=35	15.7x12x1.5	KA157122	10
Plaquettes pour D=35	15.7x12x1.5 + brises copeaux	CPC07	10
Plaquettes pour D=40	18x12x1.5	KA18122	10
Plaquettes pour D=40	18x12x1.5 + brises copeaux	CPC09	10
Traceurs	18x5.7x3.5	KA18635	3
Pointes de centrage	D=3x33.5	KA33535	5
Vis pr plaquettes perçage	M3.5x6.2 t. bombée Ø9 T15	VT029	10
Vis pr traceurs	M4x8.3 t. conique Ø5.7 T15	VT036	10
Vis pr pointe de centrage	M4x5.0	VT037	10
Vis de prééclage	M5x10	VT038	10
Clé pour plaquettes et traceurs	T15 poignée tournevis	39077-0-04015-2	1
Clé pour pointe de centrage	2.5 / 6 pans	CH025	1

Mèches à percer à tête cylindrique à plaquettes HW réversibles



B370



UTILISATION:

Perçage sans éclats de trous à fond plat
dans bois massifs durs et tendres

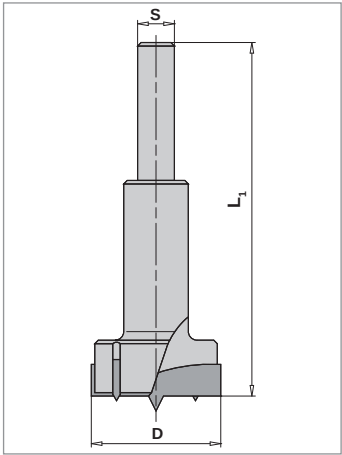
EXECUTION:

Une seule plaquette réversible traversante en carbure
incluant la pointe de centrage et les 2 traceurs.
La forme gouge sur les coupes de perçage garantit un
excellent enroulement des copeaux dans le perçage de
bois massif.
Retournement et remplacement des plaquettes très aisés.
3 types de têtes sont disponibles pour les différents
diamètres de perçage.
3 types de queues sont disponibles selon longueur de
mèche souhaitée.

Toutes les pièces sont à commander séparément.

D mm	L mm	Désignation	Type	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
15-22	27	tête de perçage	1	B370.000.01.09	B370.000.01.08
15		plaquette	1	B901.150.01.09	B901.150.01.08
16		plaquette	1	B901.160.01.09	B901.160.01.08
17		plaquette	1	-	B901.170.01.08
18		plaquette	1	B901.180.01.09	B901.180.01.08
19		plaquette	1	-	B901.190.01.08
20		plaquette	1	B901.200.01.09	B901.200.01.08
21		plaquette	1	-	B901.210.01.08
22		plaquette	1	B901.220.01.09	B901.220.01.08
23-31	27	tête de perçage	2	B370.000.02.09	B370.000.02.08
23		plaquette	2	-	B901.230.02.08
24		plaquette	2	-	B901.240.02.08
25		plaquette	2	B901.250.02.09	B901.250.02.08
26		plaquette	2	B901.260.02.09	B901.260.02.08
27		plaquette	2	-	B901.270.02.08
28		plaquette	2	-	B901.280.02.08
29		plaquette	2	-	B901.290.02.08
30		plaquette	2	B901.300.02.09	B901.300.02.08
31		plaquette	2	-	B901.310.02.08
32-40	27	tête de perçage	3	B370.000.03.09	B370.000.03.08
32		plaquette	3	-	B901.320.03.08
33		plaquette	3	-	B901.330.03.08
34		plaquette	3	-	B901.340.03.08
35		plaquette	3	B901.350.03.09	B901.350.03.08
36		plaquette	3	-	B901.360.03.08
37		plaquette	3	-	B901.370.03.08
38		plaquette	3	-	B901.380.03.08
40		plaquette	3	B901.400.03.09	B901.400.03.08
Queue interchangeable D10 + méplat pr L =57mm				B372.100.57.09	B372.100.57.08
Queue interchangeable D10 + méplat pr L =70 mm				B372.100.70.09	B372.100.70.08
Queue interchangeable D10 + méplat pr L =77 mm				B372.100.77.09	B372.100.77.08

Mèches à percer à tête cylindrique HW
exécution courte



30100

UTILISATION:

Perçage sans éclats dans bois massifs et panneaux

EXECUTION:

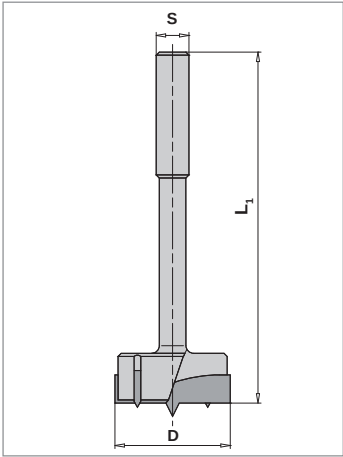
Z = 2 HW avec une pointe de centrage
Jusqu'à D = 13 mm traceurs sur les dents de perçage.
A partir de D= 14 mm les traceurs sont indépendants.
Queue cylindrique D10 sans méplat, ni vis.
Rotation à droite

D mm	L1 mm	Queue mm	Référence
10	90	10x62	30100-5-01000-R
11	90	10x62	30100-5-01100-R
12	90	10x62	30100-5-01200-R
13	90	10x62	30100-5-01300-R
14	90	10x62	30100-5-01400-R
15	90	10x62	30100-5-01500-R
16	90	10x62	30100-5-01600-R
17	90	10x62	30100-5-01700-R
18	90	10x62	30100-5-01800-R
19	90	10x62	30100-5-01900-R
20	90	10x62	30100-5-02000-R
21	90	10x62	30100-5-02100-R
22	90	10x62	30100-5-02200-R
23	90	10x62	30100-5-02300-R
24	90	10x74	30100-5-02400-R
25	90	10x74	30100-5-02500-R
26	90	10x74	30100-5-02600-R
27	90	10x74	30100-5-02700-R
28	90	10x74	30100-5-02800-R
29	90	10x74	30100-5-02900-R
30	90	10x74	30100-5-03000-R
31	90	10x74	30100-5-03100-R
32	90	10x74	30100-5-03200-R
33	90	10x74	30100-5-03300-R

D mm	L1 mm	Queue mm	Référence
34	90	10x74	30100-5-03400-R
35	90	10x74	30100-5-03500-R
36	90	10x30	30100-5-03600-R
37	90	10x30	30100-5-03700-R
38	90	10x30	30100-5-03800-R
40	90	10x30	30100-5-04000-R
41	90	10x30	30100-5-04100-R
42	90	10x30	30100-5-04200-R
43	90	10x30	30100-5-04300-R
44	90	10x30	30100-5-04400-R
45	90	10x30	30100-5-04500-R
45	90	10x30	30100-5-04600-R
47	90	10x30	30100-5-04700-R
48	90	10x30	30100-5-04800-R
50	90	10x30	30100-5-05000-R
51	90	10x30	30100-5-05100-R
52	90	10x30	30100-5-05200-R
53	90	10x30	30100-5-05300-R
54	90	10x30	30100-5-05400-R
55	90	10x30	30100-5-05500-R
56	90	10x30	30100-5-05600-R
57	90	10x30	30100-5-05700-R
58	90	10x30	30100-5-05800-R
60	90	10x30	30100-5-06000-R

Mèches à percer à tête cylindrique HW

exécution longue



30110

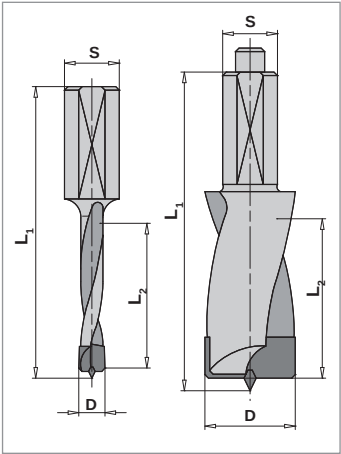
UTILISATION:

EXECUTION:

Perçage sans éclats dans bois massifs et panneaux
Z = 2 HW avec une pointe de centrage
Jusqu'à D = 13 mm traceurs sur les dents de perçage.
A partir de D= 14 mm les traceurs sont indépendants.
Queue cylindrique D10 sans méplat, ni vis.
Rotation à droite

D mm	L1 mm	Queue mm	Référence	D mm	L1 mm	Queue mm	Référence
15	140	13x108	30110-5-01500-R	45	140	16x120	30110-5-04500-R
16	140	13x108	30110-5-01600-R	46	140	16x120	30110-5-04600-R
18	140	13x107	30110-5-01800-R	48	140	16x120	30110-5-04800-R
20	140	13x105	30110-5-02000-R	50	140	16x118	30110-5-05000-R
22	140	13x105	30110-5-02200-R	52	140	16x118	30110-5-05200-R
24	140	13x105	30110-5-02400-R	54	140	16x118	30110-5-05400-R
25	140	13x103	30110-5-02500-R	55	140	16x118	30110-5-05500-R
26	140	13x103	30110-5-02600-R	56	140	16x118	30110-5-05600-R
28	140	13x103	30110-5-02800-R	58	140	16x118	30110-5-05800-R
30	140	13x103	30110-5-03000-R	60	140	16x50	30110-5-06000-R
32	140	16x103	30110-5-03200-R	63	140	16x50	30110-5-06300-R
34	140	16x103	30110-5-03400-R	65	140	16x50	30110-5-06500-R
35	140	16x103	30110-5-03500-R	68	140	16x50	30110-5-06800-R
38	140	16x103	30110-5-03800-R	70	140	16x50	30110-5-07000-R
40	140	16x103	30110-5-04000-R	75	140	20x115	30110-5-07500-R
42	140	16x120	30110-5-04200-R	80	140	20x115	30110-5-08000-R
44	140	16x120	30110-5-04400-R	90	140	20x115	30110-5-09000-R

Mèches à percer HW
queue 8 mm pour Maffell



30515

UTILISATION:

Perçage de trous borgnes dans les bois massifs et panneaux sur Maffell-Duo DD40G et DD40P, ainsi que sur défonceuses portatives.

EXECUTION:

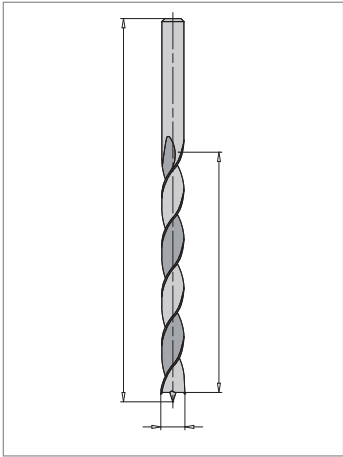
Deux coupes de perçage chanfreinées en périphérie
Géométrie de coupe spécialement étudiée pour vitesse de rotation élevée.
Queue cylindrique avec méplat + vis de préréglage.
Rotation à droite

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence
5	30	57,5	8x17	30515-5-05030-R
6	30	57,5	8x17	30515-5-06030-R
8	30	57,5	8x17	30515-5-08030-R
10	30	58,0	8x18	30515-5-10030-R
12	30	58,0	8x18	30515-5-12030-R
16	30	58/65	8x18	30515-5-16030-R*

* uniquement pour DD40P

Mèches à percer acier HS

entièrement cylindriques



30130

UTILISATION:

EXECUTION:

APPLICATION:

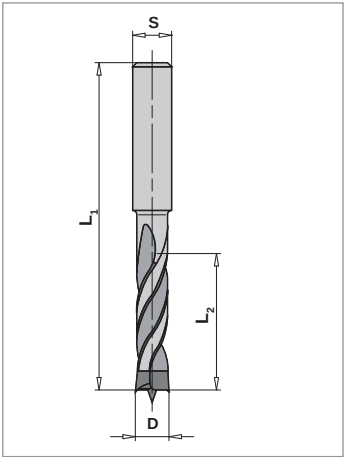
Perçage précis de trous borgnes et débouchant

Z = 2 acier HS avec pointe de centrage.
Grande spirale facilitant l'évacuation des copeaux.
Rotation à droite.

Dans les bois massifs tendres et durs.

D mm	L2 mm	150L1 mm	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
2	22	49	30130-4-02000-L	30130-4-02000-R
2,5	25	57	30130-4-02500-L	30130-4-02500-R
3	30	61	30130-4-03000-L	30130-4-03000-R
3,5	35	70	30130-4-03500-L	30130-4-03500-R
4	40	75	30130-4-04000-L	30130-4-04000-R
4,5	45	80	30130-4-04500-L	30130-4-04500-R
5	45	83	30130-4-05000-L	30130-4-05000-R
5,5	50	90	30130-4-55000-L	30130-4-05500-R
6	50	90	30130-4-06000-L	30130-4-06000-R
6,5	55	98	-	30130-4-06500-R
7	60	105	-	30130-4-07000-R
7,5	60	105	-	30130-4-07500-R
8	70	113	30130-4-08000-L	30130-4-08000-R
8,5	70	113	-	30130-4-08500-R
9	75	120	-	30130-4-09000-R
10	80	130	-	30130-4-10000-R
série longue				
4	100	150	-	30132-4-04000-R
5	100	150	-	30132-4-05000-R
6	100	150	-	30132-4-06000-R
8	100	150	-	30132-4-08000-R
10	100	150	-	30132-4-10000-R

Mèches à percer HW
double listel - entièrement cylindriques



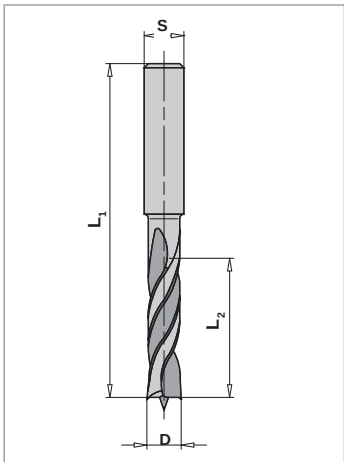
30140-5

UTILISATION: Perçage de qualité dans bois massifs et panneaux.

EXECUTION: tête HW Z = 2 avec pointe de centrage et traceurs.
Double listel - dépouille importante pour un meilleur dégagement des copeaux.
Mèches entièrement cylindriques
Rotation à droite

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence
4,0	55	80	4	30140-5-04055-R
4,5	60	85	4,5	30140-5-04560-R
5,0	60	90	5	30140-5-05060-R
5,5	65	100	5,5	30140-5-05565-R
6,0	65	100	6	30140-5-06065-R
6,5	70	110	6,6	30140-5-06570-R
7,0	70	110	7	30140-5-07070-R
8,0	75	120	8	30140-5-08075-R
8,5	80	130	8,5	30140-5-08580-R
9,0	80	130	9	30140-5-09080-R
10,0	90	140	10	30140-5-10090-R
11,0	95	150	11	30140-5-11095-R
12,0	100	155	12	30140-5-12100-R

Mèches à percer en acier HS
double listel - entièrement cylindriques



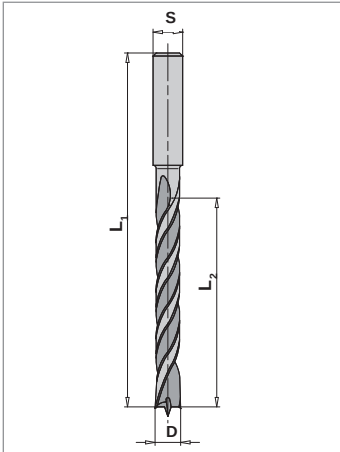
30140-4

UTILISATION: Perçage de qualité dans tous types de bois.

EXECUTION: Z = 2 acier HS avec pointe de centrage et traceurs.
Double listel
Mèches entièrement cylindriques
Rotation à droite

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence
5,0	60	90	5	30140-4-05000-R
5,5	65	100	5,5	30140-4-05500-R
6,0	65	100	6	30140-4-06000-R
7,0	70	110	7	30140-4-07000-R
8,0	75	120	8	30140-4-08000-R
9,0	80	130	9	30140-4-09000-R
10,0	90	140	10	30140-4-10000-R
11,0	95	150	11	30140-4-11000-R
12,0	100	155	12	30140-4-12000-R

Mèches à percer HW
double listel - queue cyl. D 13mm



30150-5

UTILISATION:

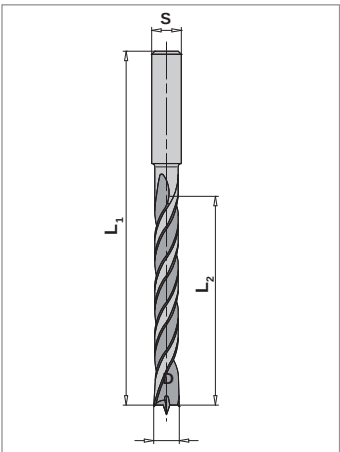
Perçage de qualité dans bois massifs et panneaux.

EXECUTION:

tête HW Z = 2 avec pointe de centrage et traceurs.
Double listel - dépouille importante pour un meilleur
dégagement des copeaux.
queue D 13mm
Rotation à droite

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence
6	75	140	13x50	30150-5-06000-R
8	85	150	13x50	30150-5-08000-R
10	95	160	13x50	30150-5-10000-R
12	105	170	13x50	30150-5-12000-R
13	110	175	13x50	30150-5-13000-R
14	115	180	13x50	30150-5-14000-R
15	120	185	13x50	30150-5-15000-R
16	125	190	16x50	30150-5-16000-R
18	130	200	16x50	30150-5-18000-R
20	140	210	16x50	30150-5-20000-R

Mèches à percer en acier HS
double listel - queue cyl. D 13mm



30150-4

UTILISATION:

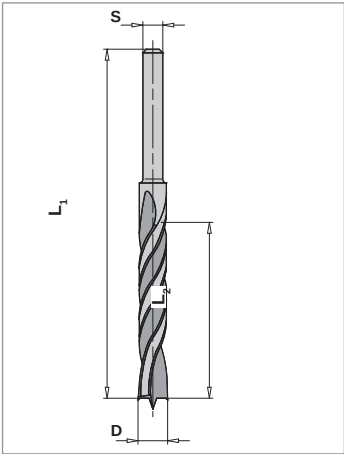
Perçage de qualité dans tous types de bois.

EXECUTION:

Z = 2 acier HS avec pointe de centrage et traceurs.
Double listel
Rotation à droite

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence
6	75	140	13x50	30150-4-06000-R
8	85	150	13x50	30150-4-08000-R
10	95	160	13x50	30150-4-10000-R
12	105	170	13x50	30150-4-12000-R
13	110	175	13x50	30150-4-13000-R
14	115	180	13x50	30150-4-14000-R
15	120	185	13x50	30150-4-15000-R
16	125	190	16x50	30150-4-16000-R
18	130	200	16x50	30150-4-18000-R
20	140	210	16x50	30150-4-20000-R
22	150	220	16x50	30150-4-22000-R
24	160	235	16x50	30150-4-24000-R
25	170	250	20x50	30150-4-25000-R
30	190	270	20x50	30150-4-30000-R

Mèches à percer acier HS
double listel - queue cyl. D 10mm



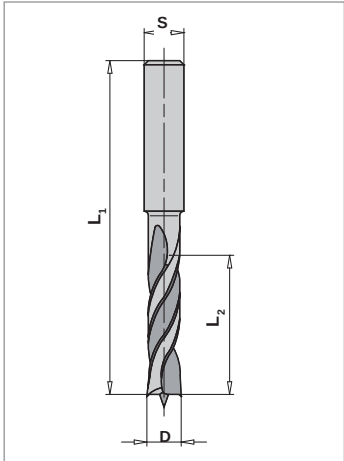
30155

UTILISATION: Perçage de trous borgnes et débouchant dans tous types de bois.

EXECUTION: Z = 2 acier HS avec pointe de centrage et traceurs.
Double listel - queue D 10mm
Rotation à droite

D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence
11	100	140	10x30	30155-4-11000-R
12	100	140	10x30	30155-4-12000-R
13	100	140	10x30	30155-4-13000-R
14	100	140	10x30	30155-4-14000-R
15	100	140	10x30	30155-4-15000-R
16	100	140	10x30	30155-4-16000-R
18	100	140	10x30	30155-4-18000-R
20	100	140	10x30	30155-4-20000-R

Mèches à percer en acier HS
pointe de centrage longue - queue cyl. D 13mm



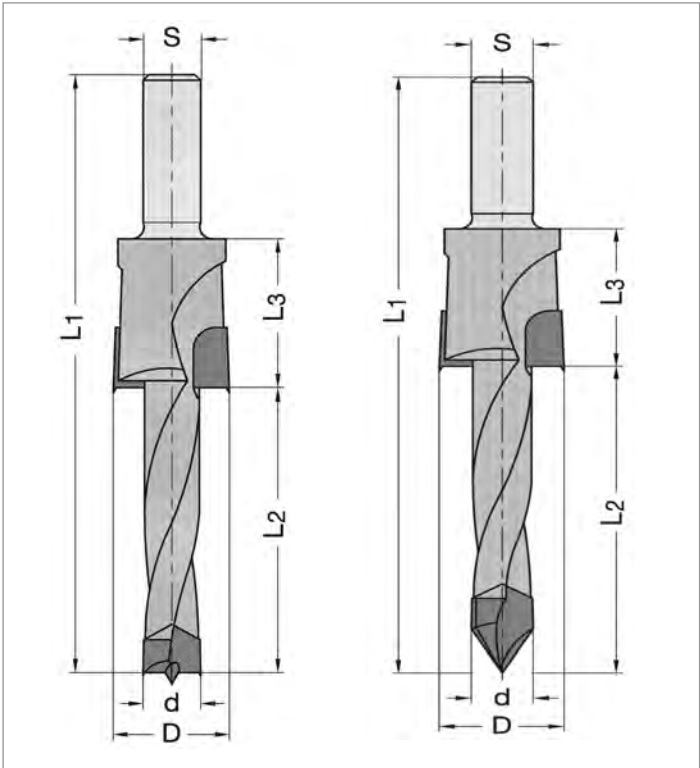
30175

UTILISATION: Perçage en biais dans les balustres, sans déviation de la mèche à l'entrée.

EXECUTION: Z = 2 acier HS avec pointe de centrage longue et traceurs.
Double listel - queue D = 13 mm
Rotation à droite

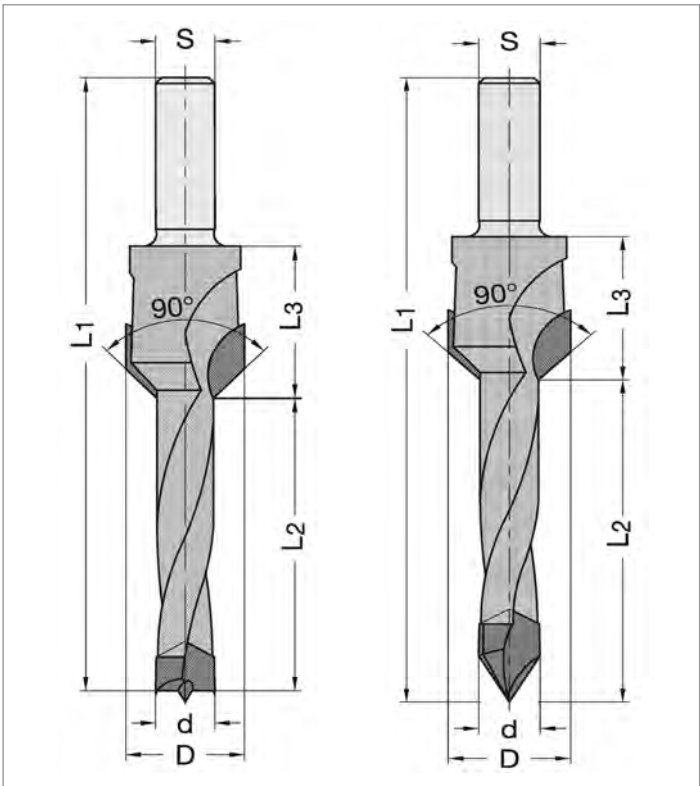
D mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence
12	105	170	13x50	30175-4-12000-R
14	115	180	13x50	30175-4-14000-R
16	125	190	13x50	30175-4-16000-R
18	130	200	13x50	30175-4-18000-R
20	140	210	13x50	30175-4-20000-R
22	150	220	13x50	30175-4-22000-R
24	160	235	13x50	30175-4-24000-R
25	170	250	13x50	30175-4-25000-R
28	180	260	13x50	30175-4-28000-R
30	190	270	13x50	30175-4-30000-R

Mèches à percer HW étagées
fabrication spéciale sur demande



Forme A

Forme B



Forme C

Forme D

Mèches étagées HW
Fabrication sur demande

- Préciser impérativement sur la demande:
- la forme
 - toutes les cotes
 - le type de queue
 - les quantités

AMES DE SCIE

L ÉCHIQUETEURS

D

IA TECHNOLOGIE

O UTILS À ALÉSAGE

M ANCHONS ET ACCESSOIRES

O UTILS PR PORTATIVES

O UTILS PR CNC

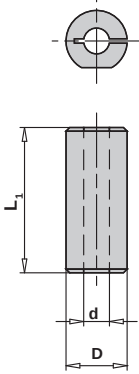
A TTACHEMENTS PR CNC

P ERÇAGE

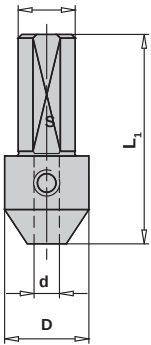
F ERS ET PLAQUETTES

Fourreaux de réduction
pour mèches à percer

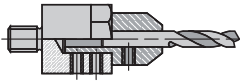
UTILISATION: Pour montage de mèches à percer entièrement cylindriques
Utilisables en rotation droite ou gauche



39220



39225



Détail montage sur mandrins

Douilles fendues avec méplat

d mm	D mm	L1 mm	Référence
2.0	10	23	39220-0-02000-0
2.5	10	23	39220-0-02500-0
3.0	10	23	39220-0-03000-0
3.5	10	23	39220-0-03500-0
4.0	10	23	39220-0-04000-0
5.0	10	23	39220-0-05000-0
6.0	10	23	39220-0-06000-0

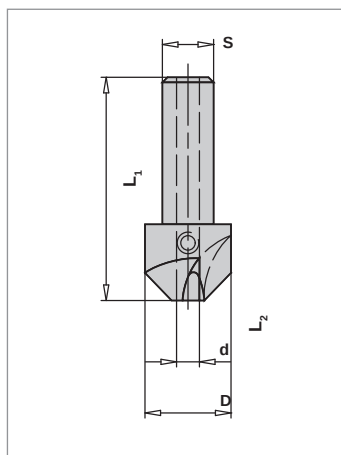
Fourreaux de réduction avec queue D = 10 +méplat

d mm	D mm	L1 mm	Queue mm	Référence
2.0	15	38	10x19	39225-0-02000-0
2.5	15	38	10x19	39225-0-02500-0
3.0	15	38	8x19	39225-0-03008-0
3.0	15	38	10x19	39225-0-03000-0
4.0	15	38	10x19	39225-0-04000-0
5.0	15	38	10x19	39225-0-05000-0
6.0	15	38	10x19	39225-0-06000-0

Pièces de rechange

Désignation	Dimensions mm	Référence	Condit.
Vis	M 6x5	39070-0-06050-R	10
Clé 6 pans	N°3	39120-0-03000-0	1

Fraiseurs à queue Z = 2



30755-4

UTILISATION:

Fraiseurs permettant le montage de mèches à percer à double listel entièrement cylindriques.

EXECUTION:

2 coupes - fraisage à 90°.

En acier HS

D mm	d mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence rot. à droite
15	3,0	15	58	10x30	30755-4-03000-R
15	3,5	15	58	10x30	30755-4-03500-R
15	4,0	15	58	10x30	30755-4-04000-R
15	4,5	15	58	10x30	30755-4-04500-R
15	5,0	15	58	10x30	30755-4-05000-R
15	6,0	15	58	10x30	30755-4-06000-R

En HW

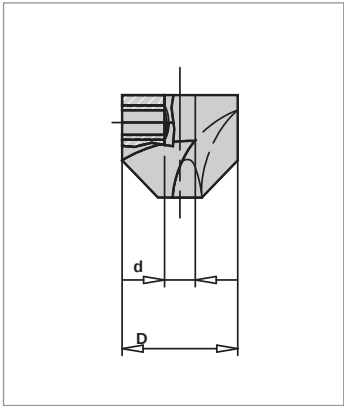
30755-5

D mm	d mm	L2 mm	L1 mm	Queue mm	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
15	3,0	15	58	10x30	30755-5-03000-L	30755-5-03000-R
15	3,5	15	58	10x30	-	30755-5-03500-R
15	4,0	15	58	10x30	30755-5-04000-L	30755-5-04000-R
15	4,5	15	58	10x30	30755-5-04500-L	30755-5-04500-R
15	5,0	15	58	10x30	30755-5-05000-L	30755-5-05000-R
15	5,5	15	58	10x30	-	30755-5-05500-R
15	6,0	15	58	10x30	30755-5-06000-L	30755-5-06000-R

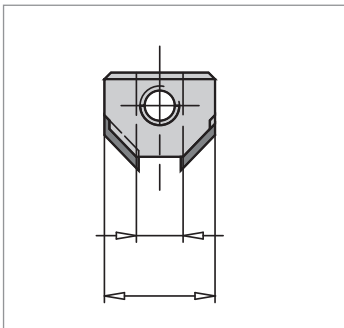
Pièces de rechange

Désignation	Dimensions	Référence	Conditionnement
Vis	M6x6 DIN 913 / ISO4026	39021-0-06060-R	10

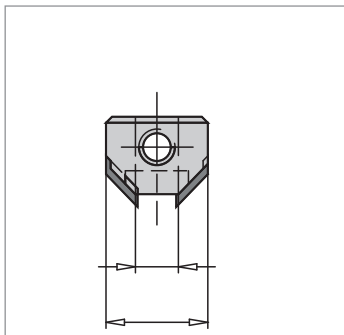
Fraisoirs pour montage sur mèches



30650-4



30650-5



30660-5

UTILISATION:
EXECUTION:

Pour montage sur mèches à percer
Z = 2 - fraisage à 90°

En acier HS - pour montage sur hélice à double listel

d mm	D mm	L1 mm	Référence rot. à droite
3	15.5	15.5	30650-4-03000-R
3.5	15.5	15.5	30650-5-03500-R
4.0	15.5	15.5	30650-4-04000-R
4.5	15.5	15.5	30650-4-04500-R
5.0	15.5	15.5	30650-4-05000-R
6.0	15.5	15.5	30650-4-06000-R
7.0	15.5	15.5	30650-4-07000-R
8.0	15.5	15.5	30650-4-08000-R
10.0	15.5	15.5	30650-4-10000-R

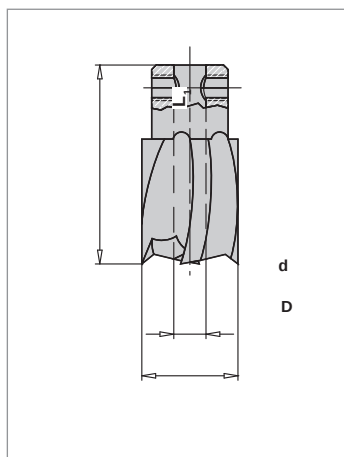
En HW - pour montage sur hélice à double listel

d mm	d mm	L1 mm	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
3.0	15.5	16.5	30650-5-03000-L	30650-5-03000-R
4.0	15.5	16.5	30650-5-04000-L	30650-5-04000-R
5.0	15.5	16.5	30650-5-05000-L	30650-5-05000-R
6.0	15.5	16.5	30650-5-06000-L	30650-5-06000-R
7.0	15.5	16.5	30650-5-07000-L	30650-5-07000-R
8.0	15.5	16.5	30650-5-08000-L	30650-5-08000-R
9.0	15.5	16.5	30650-5-09000-L	30650-5-09000-R
10.0	20	16.5	30650-5-10000-L	30650-4-10000-R
12,0	20	16.5	30650-5-12000-L	30650-4-12000-R

En HW - pour montage sur queue de mèche

d mm	d mm	pour mèche D mm	Référence rot. à gauche	Référence rot. à droite
10	15.5	5-10	30660-5-15500-L	30660-5-15500-R
10	20.0	165-10	30660-5-20001-L	30660-5-20001-R
10	22.0	11-12	30660-5-22002-L	30660-5-22002-R

Fraiseurs à lamer à fond plat acier HS



30160

UTILISATION:

Pour montage sur mèches à percer à double listel

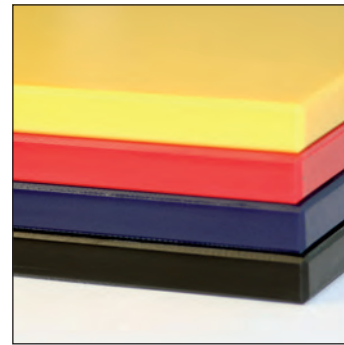
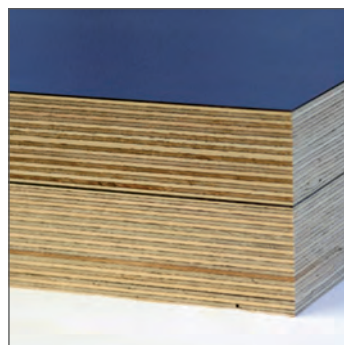
EXECUTION:

Z = 2 acier HS avec 2 traceurs
Rotation à droite.

d mm	D mm	L1 mm	Référence
5	12	22	30160-4-05012-R
5	15	22	30160-4-05015-R
6	15	22	30160-4-06015-R
8	16	22	30160-4-08016-R
8	20	22	30160-4-08020-R
8	25	22	30160-4-08025-R
10	20	22	30160-4-10020-R
10	25	25	30160-4-10025-R
10	30	25	30160-4-10030-R
12	25	25	30160-4-12025-R
12	30	25	30160-4-12030-R
14	40	25	30160-4-14040-R

Pièces de rechange

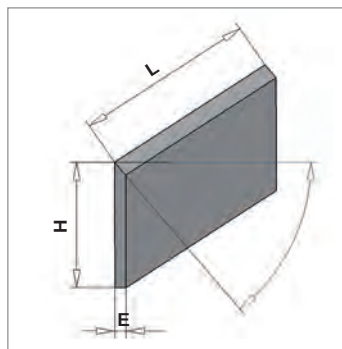
Désig- nation	Dimensions	Pr outil	Référence	Cond.
Vis	M 6x4 DIN916 / ISO4029	30650-4 et 5 tous D	39070-0-06040-R	10
		30660-5 D15.5 et 20	39070-0-06040-R	10
Vis	M 6x5 DIN916 / ISO4029	30660-5 D = 22	39070-0-06050-R	10
		30160 d= 8 et plus	39070-0-06050-R	10
Vis	M 5x4 DIN916 / ISO4029	30160 jusqu'à d =6	39070-0-05040-R	10



Fers de rabotage.....	357 - 358
Fers de rabotage réversibles.....	359
Plaquettes réversibles HW.....	360-372
Fers crantés HS - HW.....	373-374

Fers de rabotage

HS 18% - RC21 - AKE GOLD - HW



1600-1610

UTILISATION:

HS 18%	Pour bois résineux, feuillus tendres et durs.
21 RC	Acier avec 12% de chrome pour bois tendres Spécifiquement pour machines avec jointage.
AKE GOLD	Pour bois résineux, sapin du nord Tenue de coupe supérieure au HS 18%.
STELLITE	Tenue de coupe élevée dans les bois résineux, pin douglas, épicéa et feuillus (sans jointage)
HW-brasé	Pour bois abrasifs, durs, exotiques, bois collés.

EXECUTION:

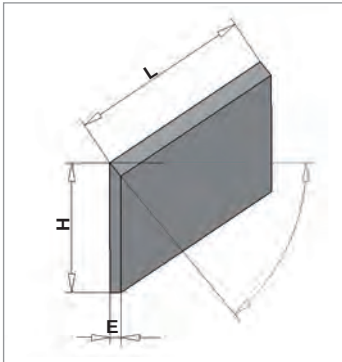
STELLITE	hauteur 15 mm
carbure	hauteur 10 mm

Toutes les autres longueurs intermédiaires seront
coupées sur demande.

L mm	H mm	E mm	Qualité	Référence
530	30	3.0	HS 18%	1610 530 303
640	30	3.0	HS 18%	1610 640 303
1050	25	2.5	HS 18%	1610 1050 2525
1050	25	3.0	HS 18%	1610 1050 2530
1050	30	2.5	HS 18%	1610 1050 3025
1050	30	3.0	HS 18%	1610 1050 303
530	35	3.0	HS 18%	1610 530 353
640	35	3.0	HS 18%	1610 640 353
1050	30	3.0	RC21	1621 1050 303
1050	30	3.0	AKE GOLD	1615 1050 303
1050	30	3.0	HW	1600 1050 3030
sur demande	25-30-35	3.0	STELLITE	sur demande

Fers de rabotage

HS 18% - HW



1600-1610

UTILISATION:

HS 18%

HW-brasé

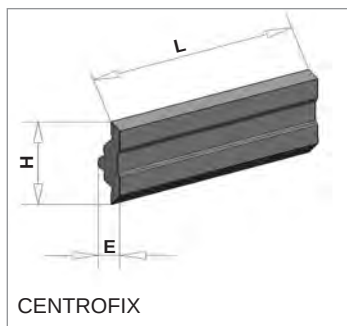
Pour bois tendres et durs

Pour bois durs, exotiques, bois collés

L mm	H mm	E mm	Machine	Qualité	Référence
82	29	3.0	MAKITA	HS 18%	1610 082 31
82	29	3.0	MAKITA	HW	1600 082 31
210	20	2.5	LUREM	HS 18%	1610 210 28
260	20	2.5	LUREM	HS 18%	1610 360 66
310	20	2.5	LUREM	HS 18%	1610 310 20

Fers de rabotage réversibles

Centrofix - Centrolock/WEINIG -Terminus -Tersa



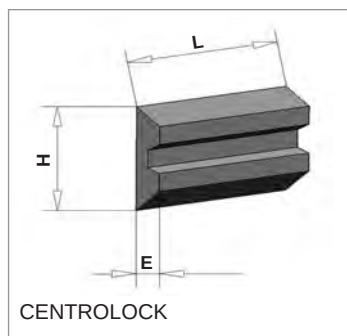
UTILISATION:

HS 18 % revêtu Black Oxyd et HPS - pour bois tendres et durs
HW - pour bois durs et exotiques

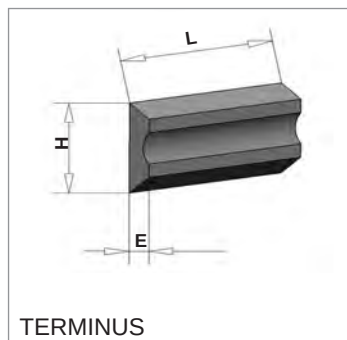
EXECUTION:

Centrofix, Centrolock et Tersa = réversibles à usage unique
Terminus = réversibles, affûtables plusieurs fois

Coupe à la longueur sur demande

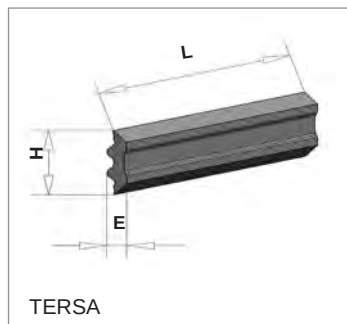


L mm	H mm	E mm	Qualité	Référence
CENTROFIX				
1050	12	2.7	HS 18% B.O.	1686 1050 27
sur demande	12	2.7	HW	1698.....



L mm	H mm	E mm	Qualité	Référence
CENTROLOCK				
1050	16	3.0	HS 18% B.O.	1686 1050 16
sur demande	16	3.0	HW	1698.....

L mm	H mm	E mm	Qualité	Référence
TERMINUS				
1050	14	2.55	HS 18% B.O.	1682 1050 25
sur demande			HW	1694.....

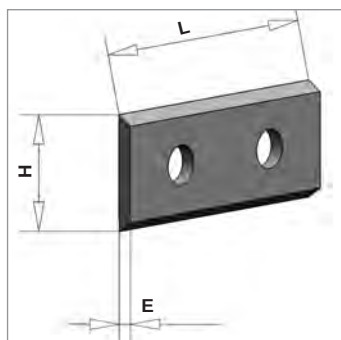


L mm	H mm	E mm	Qualité	Référence
TERSA				
1050	10	2.3	HS 18% B.O.	1680 1050 23
930	10	2.3	HPS	1691 930 23
sur demande	10	2.3	HW	1692.....

Plaquettes réversibles HW dépouillées à 35°

UTILISATION:	K05 pour bois durs, bois collés panneaux etc.. MG06 pour MDF SMG02 pour MDF UMG04 pour HDF
EXECUTION:	Réversibles - non affûtable. Conditionnement par 10 pièces.

1660



Plaquettes à 2 coupes (35°)

L mm	H mm	E mm	Référence qual. K05	Référence qual. MG06	Référence qual. SMG02	Référence qual. UMG04
7.5	12	1.5	1660 007 12	-	-	-
9.0	12	1.5	1660 009 12	-	-	-
9.6	12	1.5	1669 096 12	-	-	-
15	12	1.5	1660 015 12	-	-	-
20	12	1.5	1660 020 12	1661 020 12	1661 200 12	1661 120 12
24.6*	12	1.5	1669 246 12	-	-	-
25**	12	1.5	1660 025 12	-	-	-
30	12	1.5	1660 030 12	1661 030 12	1661 300 12	1661 130 12
40	12	1.5	1660 040 12	-	-	-
50	12	1.5	1660 050 12	1661 050 12	1661 500 12	1661 150 17
60	12	1.5	1660 060 12	-	-	-
80	13	2.2	1660 080 13	-	-	-

Plaquettes à 4 coupes (35°)

L mm	H mm	E mm	Référence qual. K05	Référence qual. MG06	Référence qual. UMG04
12	12	1.5	1660 012 12	1661 012 12	-
14.3****	14.3	2.5	1662 014 25		
17	17	2.0	1660 017 12	-	-
19	19	2.0	1660 019 12	-	-
19.5	12	1.5	1662 020 12	-	1662 120 12
29.5	12	1.5	1662 030 12	1662 031 12	1662 130 12
49.5	12	1.5	1662 050 12		1662 150 17
49.5***	12	1.7	-	1662 051 17	
59.5	12	1.5	1662 060 12	-	-

- * avec 1 trou
 ** avec 2 trous
 *** avec 3 trous pour fraises à défoncer
 **** avec 1 trou fraisé (HC20)

Plaquettes réversibles HW

UTILISATION:

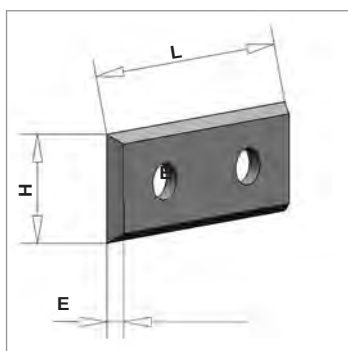
K05 pour bois durs, bois collés panneaux etc..
 MG18 pour bois tendres
 MG06 pour MDF
 SMG02 pour MDF
 UMG04 pour HDF

EXECUTION:

Réversibles - non affûtable.

Conditionnement par 10 pièces.

1660



Plaquettes 2 coupes dépouillés à 45° - pour bois tendres

L mm	H mm	E mm	Référence qualité MG18
9.6	12	1,5	1660 696 122
15	12	1.5	1660 615 122
20	12	1,5	1660 620 122
30	12	1,5	1660 630 122
40	12	1,5	1660 640 122
50	12	1,5	1660 650 122
60	12	1,5	1660 660 122

Plaquettes dégorgeuses pour P.O. rainure

L mm	H mm	E mm	Référence qualité K05
18	18	1,95	1661 018 19
18	18	2.45	1661 018 24
18	18	2.95	1661 018 29

Plaquettes arasantes

L mm	H mm	E mm	Système de montage	Référence
10,5	10,5	1,5		1662 105 105 15
13,0	13,0	2.5	Oppold	1661 013 25
14,0	14,0	1,2		1662 014 12
14,0	14,0	1,7		1662 014 17
14,0	14,0	2,0	HC35	1662 014 20
14,0	14,0	2,0	SMG02	1661 014 20
16,0	16,0	3,0	Oertli	1670 1616 330
22,0	19,0	2,0	Leitz	1661 019 19*

* Plaquette triangulaire 3 coupes

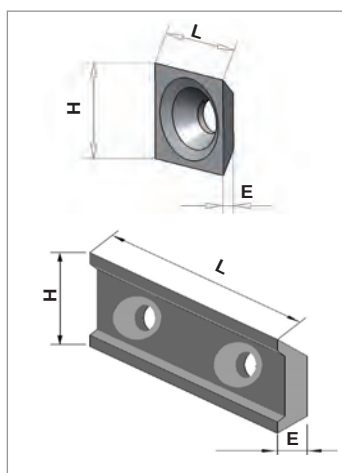
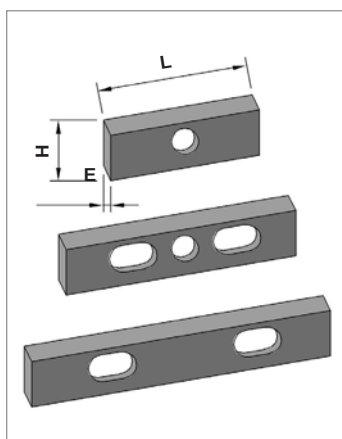
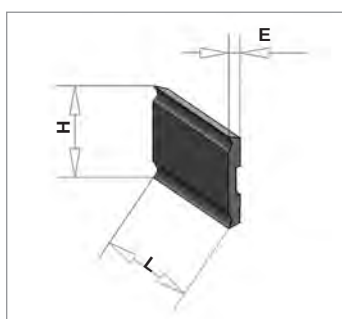
Plaquettes réversibles HW

UTILISATION: Bois tendres, durs, bois collés panneaux, etc...

EXECUTION: Réversible - non affûtable

Conditionnement par 10 pièces.

1660



Plaquettes revêtues système Versofix

L mm	H mm	E mm	Référence
20	10	1,5	1662 020 10
30	10	1,5	1662 030 10
50	10	1,5	1662 050 10

Plaquettes système Oertli

L mm	H mm	E mm	Référence
9	8	1.5	2 coupes - 1 trou 1670 982 15
10	8	1.5	2 coupes - 1 trou 1670 1082 15
11	8	1.5	2 coupes - 1 trou 1670 1182 15
12	8	1.5	2 coupes - 1 trou 1670 1282 15
15	8	1.5	2 coupes - 1 trou 1670 1582 15
20	8	1.5	2 coupes - 1 trou 1670 2082 15
25	8	1.5	2 coupes - 1 trou 1670 2582 15
28	8	1.5	2 coupes - 1 trou 1670 2882 15
32	8	1.5	2 coupes - 3 trous 1670 3282 15
40	8	1.5	2 coupes - 2 trous 1670 4082 15
50	8	1.5	2 coupes - 2 trous 1670 5082 15
60	8	1.5	2 coupes - 2 trous 1670 6082 15
80	8	1.5	2 coupes - 2 trous 1670 8082 15
100	8	1.5	2 coupes - 2 trous 1670 10082 15

Plaquettes spécifiques

L mm	H mm	E mm	Référence
21	21	5.5	4 coupes - 1 tr fraisé 1660 651 483
40	21	5.5	2 coupes - 2 tr fraisés 1660 651 540
60	21	5.5	2 coupes - 2 tr fraisés 1660 651 560

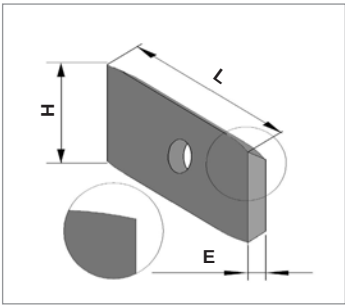
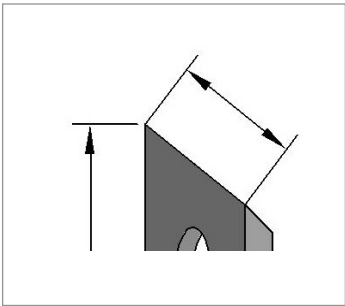
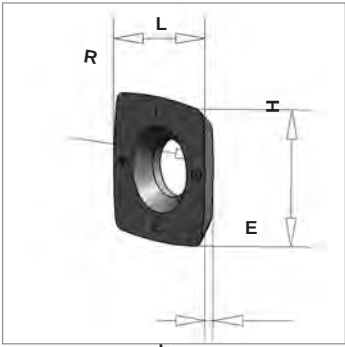
Plaquettes HW pour P.O. hélicoïdaux

UTILISATION: Montage sur P.O. de rabotage hélicoïdaux.

EXECUTION: Réversibles -non affûtables

Conditionnement par 10 pièces

1660



Plaquettes 4 coupes avec angles cassés

L mm	H mm	E mm	R mm	Qualité	Référence
15	15	2,5	50	MG18	KA215204
15	15	2,5	115	MG18	1660 015 15
15	15	2,5	150	MG18	KA415204

Plaquettes 4 coupes avec angles vifs

L mm	H mm	E mm	R		Référence.
15	15	2,5	50		KA515204
15	15	2,5	150		KA315204

Plaquettes 4 coupes pr P.O. de rabotage hélicoïdaux AKE “Ouragan”

L mm	H mm	E mm		Référence.
14.3	14.3	2,8	1 trou Ø5 - angles cassés	1662 143 143 28

Plaquettes 2 coupes pour P.O.de rabotage hélicoïdaux

L mm	H mm	E mm		Référence
20	12	51.5	1 trou-angles cassés	1660 020 00
24	12	51.5	1 trou-angles cassés	1660 024 00

Inserts HW monobloc et plaquettes diverses

UTILISATION:

Inserts pour cassage d'arêtes rayons ou chanfreins 45°.
Inserts pour rainure
Plaquettes pour pour tête de perçage

EXECUTION:

HW monobloc

Conditionnement par 10 pièces.

1660

Inserts pour cassages d'arêtes

L mm	H mm	E mm	Profil		Référence
16	22	5	45°	4 coupes	1661 220 45
16	22	5	R 1,5	4 coupes	1661 220 15
16	22	5	R 2	4 coupes	1661 220 20
16	22	5	R 2,5	4 coupes	1661 220 25
16	22	5	R 3	4 coupes	1661 220 30

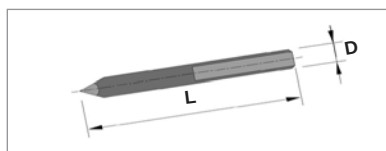
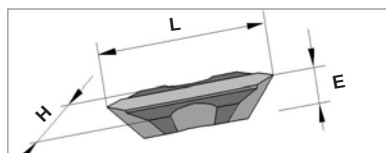
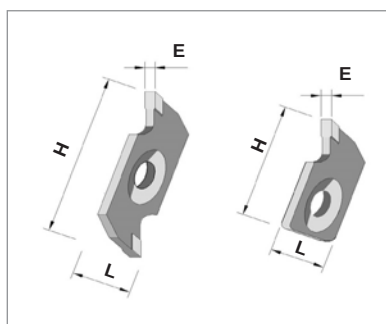
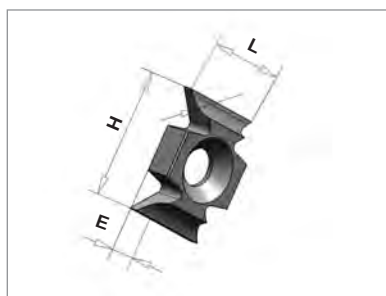
Inserts pour rainures

H mm	L mm	E mm			Référence
34	16	4.0		2 coupes	KA16344
34	16	5.0		2 coupes	KA16345
24.5	13	4.0		1 coupe	KA245134
24.5	13	5.0		1 coupe	KA245135

Plaquettes pour tête cylindrique de perçage

L mm	H mm	E mm		Référence
18	6	3.5	traceur	1670 18635 35

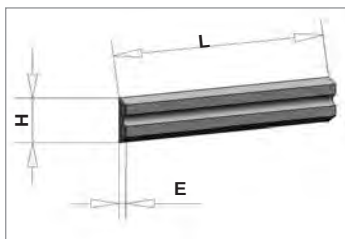
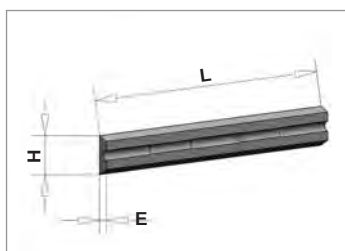
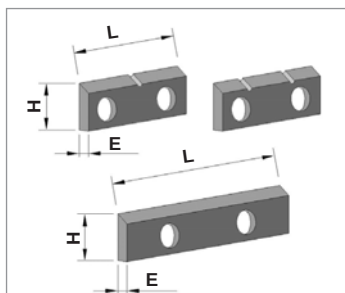
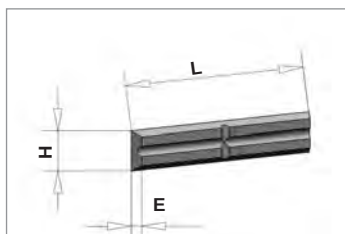
D mm	L mm			Référence
3	33		pointe de centrage	1670 33525 33



Mini-plaquettes HW

UTILISATION:	Dans bois tendres, durs et tous types de panneaux.
EXECUTION:	HW - Réversibles - non affûtables
	Conditionnement par 10 pièces

1660



Mini-plaquettes avec rainures de sécurité pr fraises à défoncer.

L mm	H mm	E mm		Référence qualité HC05	Référence qualité MG06
20	4,1	1,1	4 coupes	1661 420 141	1661 420 142
20	5,5	1,1	4 coupes	1661 420 155	1661 420 156
25	5,5	1,1	4 coupes	1661 425 155	1661 425 156
30	5,5	1,1	4 coupes	1661 430 155	1661 430 156
50	5,5	1,1	4 coupes	1661 450 155	1661 450 156

Mini-plaquettes pr fraises à défoncer AKE (non réversibles).

L mm	H mm	E mm			Référence qualité MG06
16	7,0	1,5	3 coupes	1 brise-copeaux	72125-601600A
16	7,0	1,5	3 coupes	2 brises-copeaux	72125-601600B
16	7,0	1,5	3 coupes		1670 167 215
28	7,0	1,5	3 coupes		1670 287 215

Mini-plaquettes avec rainure sécurité sur petite face, pr rabots electro-portatifs.

L mm	H mm	E mm			Référence qualité HC35
56	5,5	1,1	2 coupes		1661 560 55
60	5,5	1,1	2 coupes		1661 600 55
75,5	5,5	1,1	2 coupes	pr HOLZ-HER	1661 755 55
80,5	5,5	1,1	2 coupes	pr MAKITA	1661 805 55
82,0	5,5	1,1	2 coupes		1661 820 55
102	5,5	1,1	2 coupes		1661 102 55
80,5	5,9	1,1	2 coupes	pr ELU	1661 805 59

Mini-plaquettes avec rainure sécurité sur petite face.

L mm	H mm	E mm		Référence qualité HC05	Référence qualité MG06
12	5,5	1,1	2 coupes	1660 121 55	1660 122 55
20	5,5	1,1	2 coupes	1660 200 55	1660 201 55
30	5,5	1,1	2 coupes	1660 300 55	1660 301 55
40	5,5	1,1	2 coupes	1660 400 55	1660 401 55
50	5,5	1,1	2 coupes	1660 500 55	1660 501 55
20	5,5	1,1	4 coupes	1661 4201 55	1661 4201 56
30	5,5	1,1	4 coupes	1661 4301 55	1661 4301 56
40	5,5	1,1	4 coupes	1661 4401 55	1661 4401 56
50	5,5	1,1	4 coupes	1661 4501 55	1661 4501 56

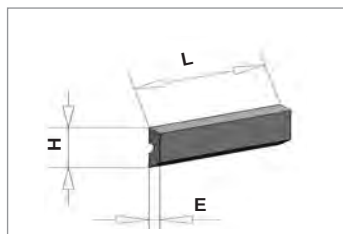
Mini-plaquettes HW

UTILISATION: Dans bois tendres, durs et tous types de panneaux.

EXECUTION: HW - Réversibles - non affûtables

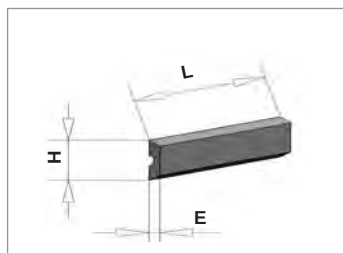
Conditionnement par 10 pièces

1660



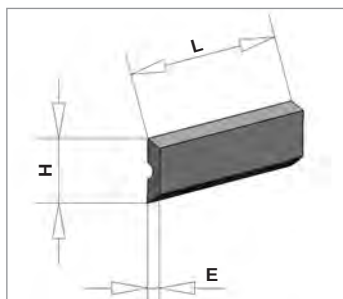
Mini-plaquettes 2 coupes, rainures sur grande face

L mm	H mm	E mm	Référence Qualité HC05	Référence qualité MG06
12	5,5	1,1	1660 012 55	1660 112 55
20	5,5	1,1	1660 020 55	1660 120 55
30	5,5	1,1	1660 030 55	1660 130 55
40	5,5	1,1	1660 040 55	1660 140 55
50	5,5	1,1	1660 050 55	1660 150 55



Mini-plaquettes 4 coupes, rainures sur grande face

L mm	H mm	E mm	Référence Qualité HC05	Référence qualité MG06
20	5,5	1,1	1661 121 55	1661 122 55
30	5,5	1,1	1661 030 55	1661 130 55
40	5,5	1,1	1661 040 55	1661 140 55
50	5,5	1,1	1661 050 55	1661 150 55



Plaquettes 2 coupes, rainures sur grande face

L mm	H mm	E mm	Référence Qualité HC05
7,7	8	1,5	1661 077 80
9,7	8	1,5	1661 097 80
11,7	8	1,5	1661 117 80
14,7	8	1,5	1661 147 80
19,7	8	1,5	1661 197 80
24,7	8	1,5	1661 247 80
30,0	8	1,5	1661 030 80
35,0	8	1,5	1661 035 80
40,0	8	1,5	1661 040 80
50,0	8	1,5	1661 050 80
60,0	8	1,5	1661 060 80
80,0	8	1,5	1661 080 80
100,0	8	1,5	1661 100 80
120,0	8	1,5	1661 120 80

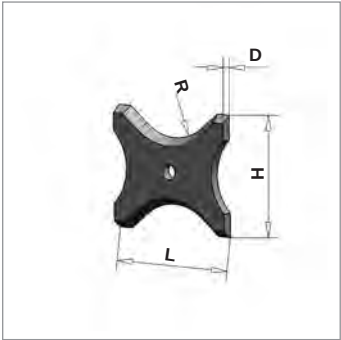
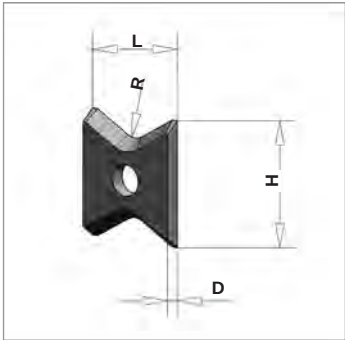
Plaquettes HW rayon

UTILISATION: Montage sur P.O. à arrondir
Dans bois tendres, durs et tous types de panneaux.

EXECUTION: HW - réversibles - 2 coupes

Conditionnement par 10 pièces

1664



L mm	H mm	E mm	R mm	Référence
13	16	2	2	1664 013 02
13	16	2	3	1664 013 03
13	16	2	4	1664 013 04

L mm	H mm	E mm	R mm	Référence
20	21	2	5	1664 020 05
20	21	2	6	1664 020 06
20	21	2	7	1664 020 07
20	21	2	8	1664 020 08
26	24	2	9	1664 026 09
26	24	2	10	1664 026 10
26	24	2	11	1664 026 11
26	24	2	12	1664 026 12

Plaquettes HW rayon / chanfrein

UTILISATION:

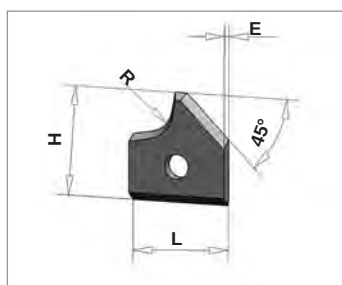
Montage sur P.O. à arrondir et chanfreiner
Dans bois tendres, durs et tous types de panneaux.

EXECUTION:

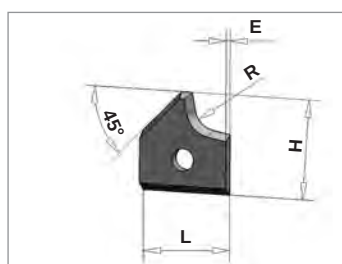
HW - double profil 45° et R

Conditionnement par 10 pièces

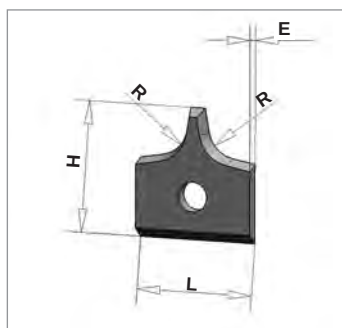
1655



Chanfrein/rayon gauche



Chanfrein/rayon droite



Plaquettes rayon/chanfrein

L mm	H mm	E mm	R / chanf. mm	Référence gauche	Référence droite
16	17,5	2	2/45°	1655 002 45	1655 002 46
16	17,5	2	3/45°	1655 003 45	1655 003 46
16	17,5	2	4/45°	1655 004 45	1655 004 46
16	17,5	2	5/45°	1655 005 45	1655 005 46
16	17,5	2	6/45°	1655 006 45	1655 006 46

Plaquettes double rayon

L mm	H mm	E mm	Ø trous	R mm	Référence
16	17,5	2	4,4	2	1665 016 02
16	17,5	2	4,4	3	1665 016 03
16	17,5	2	4,4	4	1665 016 04
16	17,5	2	4,4	5	1665 016 05
24	20	2	4,4	6	1665 024 06
24	20	2	4,4	7	1665 024 07
24	20	2	4,4	8	1665 024 08
24	20	2	4,4	9	1665 024 09
24	20	2	4,4	10	1665 024 10

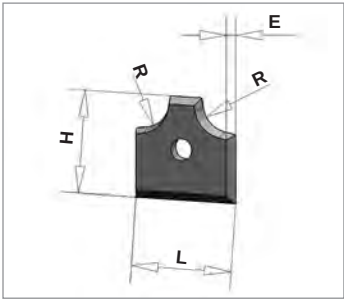
Plaquettes HW rayon ou chanfrein

UTILISATION: Montage sur P.O. à arrondir ou chanfreiner

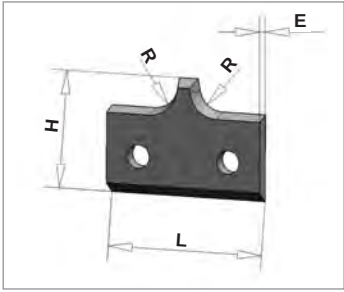
EXECUTION: HW - 2 coupes - double profil

Conditionnement par 10 pièces

1670



L mm	H mm	E mm	R / chanfrein mm		Référence.
12	12	1,5	2		1670 012 002
12	12	1,5	3		1670 012 003
12	12	1,5	4		1670 012 004
12	12	1,5	45°		1670 012 045
12	13	2,0	2		1670 013 002
12	13	2,0	2,5		1670 013 025
12	13	2,0	3		1670 013 030



L mm	H mm	E mm	R mm		Référence.
30	17	2	5		1670 030 005
30	17	2	6		1670 030 006
30	17	2	7		1670 030 007
30	17	2	8		1670 030 008

Plaquettes HW rayon

UTILISATION:

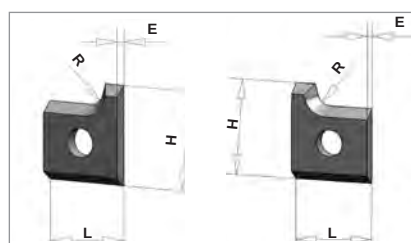
Montage sur P.O. de plaqueuses de chants

EXECUTION:

HW - 1 coupe

Conditionnement par 10 pièces

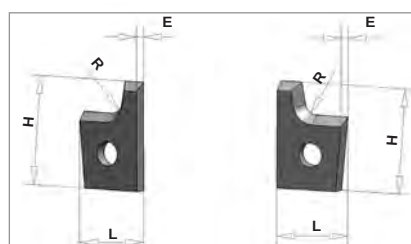
1670



gauche

droite

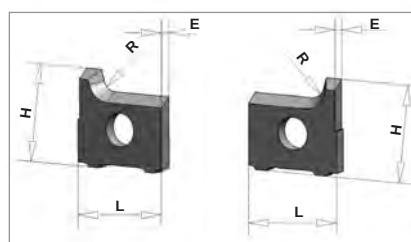
L mm	H mm	E mm	R mm		Référence gauche	Référence droite
12	14,5	2	2		1670 212 202	1670 112 202
12	14,5	2	2,5		1670 212 225	1670 112 225
12	14,5	2	3		1670 212 203	2670 112 203



gauche

droite

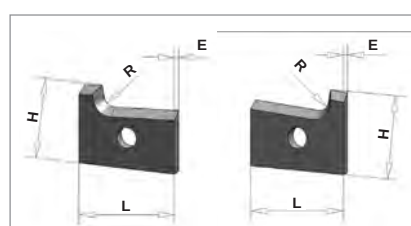
L mm	H mm	E mm	R mm	Machine	Référence gauche	Référence droite
12	18	2	2	MFA	1670 318 202	1670 418 202
12	18	2	3	MFA	1670 318 203	1670 418 203
12	18	2	2	Quadromat	1670 118 202	1670 218 202
12	18	2	3	Quadromat	1670 118 203	1670 218 203



gauche

droite

L mm	H mm	E mm	R mm		Référence gauche	Référence droite
15	14,5	2	2		1670 215 202	1670 115 202
15	14,5	2	2,5		1670 215 225	1670 115 225
15	14,5	2	3		1670 215 203	2670 115 203



gauche

droite

L mm	H mm	E mm	R mm		Référence gauche	Référence droite
19,6	15,2	2	2		1670 219 202	1670 119 202
19,6	15,2	2	3		1670 219 203	1670 119 203

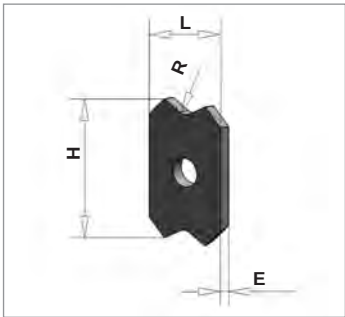
Plaquettes HW rayon

UTILISATION: Raclage des chants plaqués

EXECUTION: HW - 2 coupes, réversibles

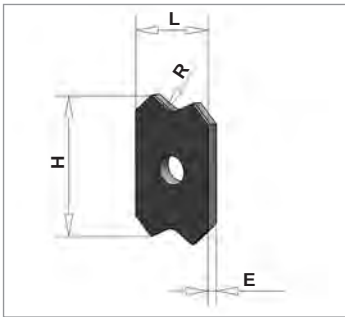
Conditionnement par 10 pièces

1670



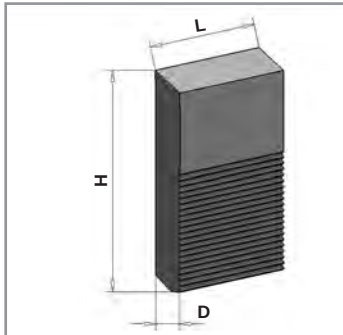
L mm	H mm	E mm	R mm	Référence.
12	20	2	1,5	1670 220 215
12	20	2	2,0	1670 220 202
12	20	2	2.5	1670 220 225
12	20	2	3.0	1670 220 203
12	20	2	4.0	1670 220 204
12	20	2	5.0	1670 220 205

Plaquettes spécialement conçues pour éviter l'effet de blanchissement sur la partie raclée



L mm	H mm	D mm	R mm	Référence.
12	20	2	1,5	10041420
12	20	2	3,0	10041098

Couteaux à dos crantés épaisseur 8 mm



UTILISATION:

Chanfreinés en dessous, pour montage sur P.O. crantés

EXECUTION:

Non profilés

Profondeur maxi des profils:

couteaux HS H40 uniquement pour rabotage
 HS H50 profondeur = maxi 15 mm
 HW H50 profondeur = maxi 11 mm
 HS H60 profondeur = maxi 25 mm
 HW H60 profondeur = maxi 17 mm
 HS H70 profondeur = maxi 35 mm
 HW H70 profondeur = maxi 20 mm

Toutes les autres longueurs intermédiaires seront coupées sur demande.

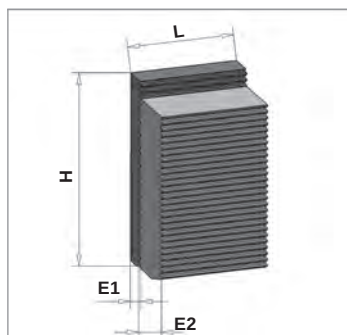
L mm	H mm	D mm	Qualité	Référence.
650	40	8	HS	1671 650 40
650	50	8	HS	1671 650 50
650	60	8	HS	1671 650 60
650	70	8	HS	1671 650 70

Coupe à la longueur sur demande

Autres épaisseurs, HW et stellite, nous consulter.

Diamètre maxi de volée avec les fers montés

Diamètre P.O.mm	Hauteur des fers			
	H 40	H50	H60	H70
122	140	160	179	198
137	155	175	194	214

NEW

Plaquettes HW à profiler „BACK PACK“ sur support indépendant à dos cranté

UTILISATION:

Dans bois durs, bois collés et MDF
Montage sur P.O. crantés
Epaisseur totale plaque HW + support acier = 10 mm
H = 38 mm: uniquement pour rabotage
H = 50 mm: profondeur maxi de profil = 12 mm
H = 60 mm: profondeur maxi de profil = 23 mm

EXECUTION:

Plaquettes HW crantées, positionnées sur supports acier crantés sur les 2 faces (les pièces proposées ci dessous s'entendent non profilées)
Ce set permet de profiler le carbure indépendamment du support en acier

Plaquettes

L mm	H mm	E1 mm	Réf.plaquette qualité MG18
40	38	3.2	T024080
50	38	3.2	T043925
60	38	3.2	T024113
80	38	3.2	T024146
100	38	3.2	T023947
120	38	3.2	T023980
130	38	3.2	T024014
150	38	3.2	T024047
170	38	3.2	T043960
40	50	3.2	T024091
50	50	3.2	T043928
60	50	3.2	T024124
80	50	3.2	T024157
100	50	3.2	T023985
120	50	3.2	T023991
130	50	3.2	T024025
150	50	3.2	T024058
170	50	3.3	T043964
40	60	3.2	T024102
50	60	3.2	T043932
60	60	3.2	T024135
80	60	3.2	T024168
100	60	3.2	T023969
120	60	3.2	T024002
130	60	3.2	T024036
150	60	3.2	T024069
170	60	3.2	T043968

Supports

L mm	H mm	E2 mm	Référence support
40	35	7.1	T024090
50	35	7.1	T043957
60	35	7.1	T024123
80	35	7.1	T024156
100	35	7.1	T023957
120	35	7.1	T023990
130	35	7.1	T024024
150	35	7.1	T024057
170	35	7.1	T045837
40	47	7.1	T024101
50	47	7.1	T043958
60	47	7.1	T024134
80	47	7.1	T024167
100	47	7.1	T023968
120	47	7.1	T024001
130	47	7.1	T024035
150	47	7.1	T024068
170	47	7.1	T045838
40	57	7.1	T024112
50	57	7.1	T043959
60	57	7.1	T024145
80	57	7.1	T024178
100	57	7.1	T023979
120	57	7.1	T024012
130	57	7.1	T024046
150	57	7.1	T024079
170	57	7.1	T045839

Plaquettes et supports sont à commander séparément
Diamètres à la volée voir page précédente.

Notes

F	ERS ET PLAQUETTES
P	ERCAGE
A	TACHEMENTS PR CNC
O	UTILS PR CNC
O	UTILS PR PORTATIVES
M	ANCHONS ET ACCESSOIRES
O	UTILS À ALÉSAGE
D	IA TECHNOLOGIE
D	ÉCHIQUETEURS
L	AMES DE SCIE

Table des matières par chapîtres

LAMES DE SCIE	Lames circulaires		Lames DP pr scies à panneaux	141-142
DÉCHIQUETEURS	Informations techniques lames	8-11	Inciseurs DP	143
	Lames pour bois massif	12-24	Lames DP pr machines portatives	144
	Lames universelles	25-29	Déchiqueurs COMPACT Ultra	145
	Lames pour panneaux acryl, placage	30-32	Lames DP pour déchiqueurs	146-147
IA TECHNOLOGIE	Lames pour scies à panneaux	33-44	Fraises DP pour défonçage	148-154
	Inciseurs	45-48-62	P.O. à surfacer à plaq. amovibles	155
	Classification lames pr panneaux selon machine	50-59	Fraises DP pour calibrage	156-157
	Préconisations selon matériaux à usiner	60-61	Fraises DP pour affleurage sur plaqueuse	158-159
	Lames de rechange pr déchiqueurs	62-65	Mèches à percer DP	160-161
	Lames de coupe en bout pour plaqueuses de chant	66-67	Fraises DP pour affleurage sur portative	162
UTILS À ALÉSAGE	Lames pour machines CNC	68-69	Outils à alésage	
	Lames pour PVC-ALU	70-76	P.O. de rabotage	164-173
	Lames pour grugeage	75	P.O. por calibrage	174-175
	Lames pour ACIER	77-79	P.O. de déroulage	176
ANCHONS ET ACCESSOIRES	Lames pour machines electro-portatives	80-82	Fraiseset P.O. pr assemblage à lamelle	177
	Fraises et P.O. pr assemblage à lamelle	83	Outils pour rainures et feuillures	174-175
	Lames à rainer	84-86	P.O. à têtes inclinables	182
	Lames ruban	87	P.O. dressage + cassage d'arêtes	183
	Bagues de réduction pour lames	88-216	Fraises HW et P.O 1/4 rond - 1/2 rond- congé	184-187
	Produit de nettoyage	89	P.O. crantés	188-190
	Classification des lames selon diamètre	90-117	P.O. crantés Powerlock	191
UTILS PR PORTATIVES	Déchiqueurs		P.O. multi-profils	192-193
	Informations techniques déchiqueurs	120-121	P.O. joints à coller	194
	Déchiqueurs COMPACTS DIAMANT	122-123	P.O. bouvetage d'angle	195
	Déchiqueurs à segments AKE	124-126	Fraises et P.O. d'aboutage	196-197
	Déchiqueurs VARIO	127	P.O. pour plaqueuses de chant	200-205
	Déchiqueurs à segments de lames	131		
	Lames de rechange	131-132		
	Inciseurs type 0030	133		
ATTACHEMENTS PR CNC	Outils DIAMANT			
	Lames DP pr délignage lames de parquet	139		
	Lames DP universelles	140		

Table des matières par chapîtres

Manchons et accessoires	
Manchons Hydro	208-211
Système de montage“ FIXMATIC P	209
Manchons secs	208 et 215
Manchons pour lames à inciser	212
Arbres Powerlock	213
Bagues intercalaires	214
Bagues de réduction épaulées	215
Bagues de réduction pour lames	216
Guides à billes + bagues dito	217
Clés	218
Détergent pour outillage	219
Outils pour défonceuses electro-portatives	
Fraises et P.O. à défoncer	222-231
Arbres et lames à rainer	232-233
Fraises et P.O. à affleurer	234-238
Fraises et P.O. à affleurer arr.- congé - gorge	239-242
Fraises à affleurer DP	243
fraises profil	244
Fraises à graver	245
Outils pour CNC	
Fraises à défoncer hélicoïdales VHW	248-252
Fraises VHW pour trous de judas	253
Fraises VHW et P.O. pr entailles serrures	254-255
Fraises à copier HS-VHW pr ALU-PVC	256-258
Fraises HS-VHW pr rainure d'écoulement	259
P.O. défonçage à plaq réversibles	260-264
P.O. à dresser et feuillurer	265-268
P.O. à défoncer pr usinage de charpente	267
P.O. chanfreins ou rayons + dressage	269
P.O. à têtes inclinables	270
P.O. à surfacer	271
P.O. à chanfreiner	274-275
P.O. à chanfreiner ou arrondir	276-277
Combinaison P.O. à dresser + cassages	278-279

P.O. multiprofiles	272-275
P.O. à profiler selon demande	280-295
Attachements pour machines CNC	
Mandrins HSK	304-307
Arbres porte-outils et porte-lames HSK	308-311
Jeux de bagues de remplissage	309
Mandrins SK	312-314
Arbres porte-outils SK	315
Arbres à queue lisse	316
Pinces	318-319
Tirettes de préhension	320
Montage mains-libres	321
Perçage	
Mandrins de serrage rapide - adaptateurs	322-323
Mèches à percer VHW	324-326
Mèches à percer HW pr trous borgnes	327-330
Mèches à percer. VHW pr trous débouchant	331
Mèches à percer HW pr trous débouchant	332-333
Mèches HW queue Ø8	334-335
Mèches à percer DP	336
Mèches à tête cylindriques DP	337
Mèches à tête cylindriques HW	338-341 344-345
P.O. à tête cylindriques à plaquettes	342-343
Autre mèches	346-350
Mèches étagées	351
Fourreaux de réduction	352
Fraisoirs	353-355
Fers et plaquettes	
Fers de rabotage	357-358
Fers de rabotage réversibles	359
Plaquettes réversibles et amovibles	360-372
Fers crantés à profiler	373-374

AMES DE SCIE

L

ÉCHIQUETEURS

D

IA TECHNOLOGIE

D

UTILS À ALÉSAGE

O

MANCHONS ET ACCESSOIRES

M

UTILS PR PORTATIVES

O

UTILS PR CNC

O

ATTACHEMENTS PR CNC

A

PERCAGE

P

FERS ET PLAQUETTES

Table des matières par ordre alphabétique

Arbres à queue lisse (CN)	316	Fraises DP pour affleurage sur plaqueuse	158-159
Arbres et fraises à rainer pr montage défonceuse	232-233	Fraises DP pr affleurage (portatives)	162-243
Arbres porte-outils HSK	308-311	Fraises DP pr calibrage (CN)	156-157
Arbres porte-outils SK	315	Fraises DP pr défonçage (CN)	148-154
Arbres Powerlock	213	Fraises HW et P.O 1/4 rond - 1/2 rond - congé (portatives)	184-187
Bagues de réduction épaulées	215	Fraises et P.O. à affleurer (portatives)	234-238
Bagues de réduction pour lames	88-216	Fraises et P.O. à arrondir - congé - gorge (portatives)	239-242
Bagues intercalaires	214	Fraises et P.O. à défoncer (portatives)	222-231
Classification lames pr panneaux selon machine	50-59	Fraises et P.O. d'aboutage	196-197
Classification des lames selon Ø	90-117	Fraises et P.O. pour rainures et feuillures	174-175
Clés	218	Fraises HS-VHW pr rainure d'écoulement	259
Combinaison P.O. pr dresser + chanfreiner ou arrondir (profileuse)	183	Fraises VHW et P.O. pr entailles serrures	254-255
Combinaison de P.O. pr dresser + chanfreiner ou arrondir (CNC)	278-279	Fraises VHW pour trous de judas	253
Déchiqueteurs à segments AKE	124-126	Fraisoirs	352-355
Déchiqueteurs à segments de lames	131	Roulements à billes et bagues pour dito	217
Déchiqueteurs COMPACTS DP	122-123	Inciseurs HW	45-48-62
Déchiqueteurs VARIO	127	Inciseurs DP	143
Détergent pour outillage	89-219	Informations techniques déchiqueteurs	120-121
Fers crantés à profiler	373-374	Informations techniques lames	8-11
Fers de rabotage	357-358	Lames à rainer	84-86
Fers de rabotage réversibles	359	Lames de rechange DP déchiqueteurs	146-147
Fourreaux de réduction pr m à percer	352	Lames de rechange HW pr déchiqueteurs	62-65
Fraises et P.O. à défoncer à queue (portatives)	222-231	Lames DP pr délignage lames de parquet	139
Fraises à copier HS-VHW pr ALU-PVC	256-258	Lames DP pr machines portatives	144
Fraises à défoncer hélicoïdales VHW	248-252		
Fraises à graver	245		

Table des matières par ordre alphabétique

Lames DP pr scies à panneaux	141-142	Mèches à tête cylindrique HW	338-341 344-345
Lames DP universelles	140	Mèches à tête cylindriques à plaquettes	342-343
Lames pour ACIER	77-79	Montage mains-libres	321
Lames pour PVC-ALU	70-76	Pinces	318-319
Lames pour bois massif	12-24	Plaquettes réversibles et amovibles	360-372
Lames pour machines CNC	68-69	P.O. à défoncer à plaq réversibles (CN)	260-264
Lames pour machines électro-portatives	80-82	P.O. à défoncer pr usinage de charpente	267
Lames de coupe en bout sur plaqueuses de chant	66-67	P.O. à dresser et feuilleurer (CN)	265-268
Lames pour scies à panneaux	33-44	P.O. à chanfreiner (CN)	274-275
Lames ruban	87	P.O. à profiler selon demande (CN)	280-295
Lames universelles	25-29	P.O. à surfacer à plaq. amovibles DP (CN)	155
Manchons Hydro	208-211	P.O. à surfacer à plaq. amovibles HW (CN)	271
Manchons secs	208-215	P.O. à têtes inclinables	182
Mandrins de serrage rapide - adaptateurs pr perçage	324-325	P.O. à têtes inclinables (CN)	270
Mandrins HSK	304-307	P.O. bouvetage d'angle	195
Mandrins SK	312-314	P.O. crantés	188-190
Mèches à percer DP	338	P.O. d'affleurage pour plaqueuses de chant	200-205
Mèches à percer HW pr trous borgnes	326-328	P.O. de rabotage	164-173
Mèches à percer HW queue Ø8	336-337	P.O. dressage + cassage d'arêtes (CN)	277
Mèches à percer HW pr trous débouchant	334-335	P.O. joints à coller	194
Mèches à percer VHW pr trous débouchant	333	P.O. multi-profils (profileuse)	192-193
Mèches à percer diverses	348-352	Tirettes de préhension	318
Mèches HS entièrement cylindriques	349		
Mèches étagées	353		

AMES DE SCIE

L
ÉCHIQUETEURS

D
IA TECHNOLOGIE

O
UTILS À ALÉSAGE

M
ANCHONS ET
ACCESSOIRES

O
UTILS PR
PORTATIVES

O
UTILS PR CNC

A
TTACHEMENTS PR
CNC

P
ERCAGE

F
ERS ET
PLAQUETTES

Instructions de sécurité liées aux outils

A lire attentivement avant toute utilisation!

Les outils répondent à la norme DIN-EN 847-1/2.

Il convient de stocker les outils dans leur emballage d'origine, ou en tout cas de les protéger contre tout endommagement. Il convient tout autant de les stocker au sec et de ne pas les exposer aux zones d'agents agressifs. En raison d'un tranchant très affûté, leur utilisation peut entraîner des blessures. Ils devront être mis en oeuvre conformément aux dispositions.

Le mode de travail dans le sens de l'avance n'est autorisé qu'avec un mouvement mécanique.

Vérifier le sens de rotation. Il est interdit d'excéder la vitesse de rotation maximale admise durant l'exploitation.

Les directives établies par le fabricant de machine sont à respecter.

Le cas échéant prendre contact avec AKE FRANCE.

Avant de monter un outil il convient de vérifier scrupuleusement l'absence de toute anomalie ou dommage.

Il ne convient pas de le mettre en oeuvre en cas de défaut, de dommage visible ou autrement reconnaissable.

Par ailleurs, en cas de défaut avéré en cours d'utilisation, l'activité sera immédiatement interrompue. Il conviendra alors de marquer clairement l'outil défectueux de manière à ce qu'il ne soit pas utilisé avant qu'une éventuelle réutilisation n'ait été validée par un spécialiste.

Il est interdit de souder ou réparer d'une autre façon un outil présentant une fissure ou un autre défaut.

Eu égard aux règlements de sécurité, seul un personnel qualifié est habilité à monter l'outil et à se servir de la machine. Veiller à respecter le mode d'emploi de l'outil et le mode opératoire de la machine.

Sécuriser la machine contre tout démarrage intempestif.

La fixation de l'outil se fera uniquement avec les moyens de préhension prévus par le constructeur de la machine, selon un couple de serrage conforme aux valeurs indiquées par le fabricant.

Il est interdit de prolonger le manche de la clé ou d'utiliser un outil de choc pour procéder au serrage.

Les normes européennes - par exemple la norme DIN-EN 1870-1 chapitre 3.2.3 - s'appliquent à l'attribution du diamètre des flasques de serrage au diamètre de la lame de scie. Il convient de porter des gants de protection, des vêtements proches du corps et éventuellement des protections acoustiques.

Tous les dispositifs de sécurité de l'appareil sont à mettre en place correctement une fois l'outil monté, et le séparateur existant doit être positionné avec précision.

Le test de fonctionnement sera réalisé par un spécialiste.

Ne rien toucher dans la zone de rotation de l'outil.

Les personnes non concernées par le processus ne doivent pas demeurer dans la zone dangereuse.

Aucun réglage ne doit avoir lieu dans la zone de rotation de l'outil. Tenir compte du balourd.

La partie affûtée de l'outil ne doit pas entrer en contact avec d'autres tranchants, éléments de fixation ou pièces mécaniques.

Les bagues de réduction de l'alésage doivent être fixées solidement à l'outil et ne peuvent excéder latéralement la dimension de l'outil de base. Le diamètre des bagues de réduction doit être dimensionné de telle sorte que leur fixation soit assurée sur l'outil.

Il est interdit de laisser tourner la machine sans surveillance. Il convient de prendre toutes les mesures nécessaires contre un éventuel retour de choc, et d'utiliser à cette fin les équipements correspondants.

La matière à usiner ne doit comporter aucun corps étranger.

L'outil de coupe doit être affûté à temps.

Les signes d'une lame circulaire émoussée sont les suivants: marques d'usure du tranchant trop importantes, effritage du tranchant, qualité de coupe insuffisante et consommation de courant de la machine excessive.

Les lames de scie circulaires dont l'épaisseur et / ou la longueur des dents sont inférieures à 1 mm sont à proscrire. Seul un spécialiste est habilité à affûter les outils de coupe; leur réparation ne se fera qu'avec des pièces d'origine.

On entend par spécialiste une personne dûment formée et expérimentée en conséquence. Elle est familière des exigences liées à la structure et à la conformation de l'outil et comprend les consignes de sécurité.

Seules prévaudront les indications du fabricant pour la réparations des outils et il est interdit d'en modifier la structure.

Les consignes de sécurité doivent être respectées, ainsi que les tolérances liées à un serrage irréprochable de l'outil.