



GENERAL CATALOGUE
CATALOGUE GÉNÉRAL

Nr. 127 UK/FR

HIGHLY
QUALIFIED
TEAMS | **ÉQUIPES**
HAUTEMENT
QUALIFIÉES

ENLARGED
PORTFOLIO

 **OFFRES**
ÉLARGIES

Customized Solutions
Solutions Customisées

VALUE ADDED
ENGINEERING

INGÉNIERIE
À VALEUR AJOUTÉE

**BIG
CHALLENGES,
GREAT
SOLUTIONS!**

PROXIMITÉ
SERVICES DE

PROXIMITY
SERVICE

GRANDS DÉFIS, SOLUTIONS D'EXCELLENCE!



FREZITE is an engineering company specializing in cutting solutions for the wood sector, plastics, composite materials and metals.

Founded in 1978, it has a vast experience in the design, development and production of cutting tools, where the customer is the full focus of all the organization and strategy of the company.

By supplying the highly competitive industrial market, it is with strength and sustainability that FREZITE has made its growth since its foundation. Such growth has led FREZITE to be, to date, with its products and technology, in more than 60 countries in all continents.

FREZITE est une société d'ingénierie spécialisée dans les outils de coupe dans les domaines du bois, matières plastiques, matériaux composites et les métaux.

Fondé en 1978, nous avons acquis une énorme expérience dans la conception, le développement et la production d'outils de coupe par enlèvement de copeaux, où le client a une participation très importante dans toute l'organisation et la stratégie de la Société.

C'est avec force et durabilité que FREZITE a fait sa croissance et est reconnu en tant que fournisseur sur le marché professionnel et industriel fortement concurrentiel. Depuis sa fondation et avec une telle croissance, FREZITE a été poussé à être présente, avec ses produits et sa technologie, dans plus de 60 pays et dans tous les continents.

Dear reader,

Four decades of accumulated experience in developing, manufacturing and customizing innovative tools are part of FREZITE's DNA.

The company is continually investing in the qualification and training of technicians who, assisted by advanced technologies, ensure that the most demanding quality requirements are met in complex and demanding manufacturing processes.

The continuous investment in high value-added products and solutions for customers is a daily quest in FREZITE universe, which has certifications in Research, Development and Innovation.

The company stands out for its sustainable growth, with environmental and quality certification, within the framework of its commitment to responsible business management, in a circular economy environment.

The creation of value for the client is the main objective in FREZITE performance. For this we promote fruitful and lasting partnerships, because the success of our customers is also our success!

Cher Lecteur,

Quatre décennies d'expérience accumulée dans le développement, la fabrication et la personnalisation d'outils innovants font partie de l'ADN FREZITE.

L'entreprise s'engage continuellement dans la qualification et formation de techniciens, qui par l'aide de technologies avancées, assure l'accomplissement des exigences de qualité par des processus de fabrication de plus en plus complexes et exigeants.

L'investissement en continu de produits et solutions de haute valeur ajoutée pour tous nos clients, est une recherche quotidienne dans l'univers FREZITE, certifiée en Recherches, Développement et Innovation.

L'entreprise se fait remarquer par son développement durable, ayant une certification de qualité environnementale, dans le cadre de son engagement envers la gestion d'entreprise responsable dans un environnement d'économie circulaire.

La création de valeur ajoutée pour satisfaire le client constitue un objectif majeur au sein de l'entreprise FREZITE et du service assuré aux clients. À cette fin, nous promovons des partenariats enrichissants et durables car le succès de tous nos clients est aussi notre succès!

**WE CREATE VALUE FOR
OUR CUSTOMERS**

**NOUS CRÉONS DE LA VALEUR
AJOUTÉE POUR NOS CLIENTES**



FREZITE®



R&D

On the conception of the tools, FREZITE applies its experience and market knowledge, in collaboration with its customers, to offer a standard program suitable for the wood, plastics, composite materials, among others. Alongside this vast standard program, studies and developments of special tools, from the smallest cutter to a complete line of CNC machinery tooling equipment, are made to provide the customer with the most professional and profitable solution.

QUALITY

FREZITE is a certified company by APCER, Portuguese member of the IQNET (*The International Certification Network*), according with the standards ISO 9001, guarantees the total reliability on its products.

FREZITE is proud to be one of the pioneer companies of the sector achieving the environmental certification, according to the ISO 14001 standard by APCER. FREZITE's main purpose is to supply services and products that can satisfy the needs and expectations of customers and users, at competitive prices, transferring added value to our customers.

PRODUCTION

Our production relies on a team of highly skilled technicians, using the most recent CAD/CAM technologies for diagnosis, drawing and production; in multiple CNC environments. We have got the most modern industrial facilities, with high technology CNC machines, which assure the compliance with the different customer demands.

The Hard Metal as well as Polycrystalline Diamond tools available in our product range are produced and ground with latest generation equipment that assures the maximum performance for our customers.

PRODUCTS

FREZITE offers to its customers a wide range of standard and special products from circular saw blades, cutters, cutter heads and knives. The development of new products is assured by the RDI (Research, Development and Innovation) department.

CONCEPTION

Dans la conception des outils, FREZITE utilise toute son expérience et connaissance des marchés, pour offrir un programme standard adapté aux nouveaux processus et équipements pour l'industrie du bois, matières plastiques et matériaux composites. Avec ce programme standard, nous étudions et développons des outils spéciaux, de la mèche la plus simple jusqu'au groupe d'outils les plus complexes pour commande numérique notamment. Nous offrons aux clients des solutions rentables et adaptées.

QUALITÉ

FREZITE, entreprise certifiée par APCER, membre portugais de l'association internationale IQNET (*The International Certification Network*), selon la norme ISO 9001, ce qui garantit la plus haute confiance de nos produits. FREZITE est fier d'être une des premières entreprises à obtenir la certification pour l'environnement entre les principaux fabricants d'outillage pour le bois, selon la norme ISO 14001 par APCER.

FREZITE a pour objectif fondamental la prestation de services et production qui satisfasse les besoins et souhaits de nos clients et utilisateurs à prix compétitifs.

PRODUCTION

Notre production est composée d'une équipe spécialisée qui applique les technologies les plus modernes de CAD-CAM pour le dessin, préparation et production de nos produits.

FREZITE dispose d'installations industrielles les plus modernes; avec des machines de haute technologie CNC qui assurent les exigences de nos clients. La fabrication et l'affûtage du diamant polycristallin, sont réalisés avec un équipement ultra moderne de haute technicité ce qui garantit une très grande fiabilité des outils.

PRODUITS

FREZITE offre à ses clients une vaste gamme de produits, comme lames de scie, fraises, porte-outils, et mèches, que ce soit standard ou sur plan.



TERMINOLOGY

D	- Cutter diameter
B	- Cutter width / Knife length
b	- Body thickness
C	- Chanfering/Rounding blades
d	- Bore
Db	- Base diameter
DKN	- Double Keyway
H	- Knife length
HB	- Wood thickness
Hn	- Negative helix
Hp	- Positive helix
I	- Groover
INF	- Inferior position
KN	- Keyway
KS	- Frigovit cooling slot
LT	-Total length
LC	- Cutting length
LH	- Left hand rotation
LU	- Clamping length
L helix	- Helix length
MAN	- Manual feed
MEC	- Mechanical feed
n	- rpm
NL	- Pinhole
nmax	- maximum rpm
P	- Profile
Pt	- Profile depth
R	- Radius
Ref	- Article reference
RH	- Right hand
Rz	- Scrapers
S	- Shank diameter / Knife thickness
SDB	-With chip thickness limitation
SUP	- Superior cutting position
t	- Pitch
T	- Grooving depth
TK	- Diameter for pin holes
V	- Spurs
Z	- Edges
ZB	- Hogger width
ZS	- Hogger segments

TERMINOLOGIE

D	- Diamètre de la fraise
B	- Largeur de la fraise / Largeur de coupe
b	- Épaisseur du corps
C	- Chanfreineuses / Arrondisseurs
d	- Alésage
Db	- Diamètre de base
DKN	- Double clavette
H	- Longueur de la lame
HB	- Largeur du bois
Hn	- Hélice négative
Hp	- Hélice positive
I	- Segment à rainier
INF	- Position inférieure
KN	- Rainure de clavette
KS	- Fente de refroidissement
LT	- Hauteur total
LC	- Hauteur de coupe
LH	- Rotation à la gauche
LU	- Longueur de serrage
L helix	- Longueur de l'hélice
MAN	- Avance manuelle
MEC	- Avance mécanisée
n	- Vitesse angulaire(rpm)
NL	- Trous d'entraînement
nmax	- Rpm maximal
P	- Profil
Pt	- Profondeur du profil
R	- Rayon
Ref	- Référence de l'article
RH	- Rotation droite
Rz	- Racleurs
S	- Diamètre de la queue / Épaisseur de la lame
SDB	- Avec limiteur de coupe
SUP	- Position de coupe supérieur
t	- Pas
T	- Profondeur de la rainure
TK	- Entraxe de trous d'ergot
V	- Traceurs
Z	- Couteaux
ZB	- Largeur de déchiquetage
ZS	- Nombre de segments de déchiquetage

TABLE OF CONTENTS

TABLE DES MATIÈRES

Circular saw blades
Lames de scie

1



Groovers, rebate, planing cutterblocks and cutterheads
Fraises et porte-outils droit

2



Profile cutterblocks and cutterheads
Fraises et porte-outils profil

3



Glue joint cutterblocks and cutterheads
Fraises et porte-outils pour bouvetage, assemblage, aboutages

4



Tooling for doors and windows production
Outillage pour portes et fenêtres

5



Tools for routers and cnc machines
Outils à queue pour défonceuse et à command numérique

6



Boring bits
Mèches à percer

7



ALU and PVC
ALU et PVC

8



Clamping systems
Mandrins et accessoires de serrage

9



Knives and tooling accessories
Couteaux et accessoires

10



Technical information
Informations techniques

11



INSTRUCTIONS FOR PLACING ORDERS

INSTRUCTION POUR COMMANDER

1. Standard tooling


When ordering, please indicate the article code according to the catalogue, a description, type of tool, dimensions and number of teeth, this will avoid any mistakes being made.

2. Special tooling

For this production, we need the following information:



Tool information

- Family type that the tool belongs to i.e. cutter, cutter head, router cutter, saw blade, knife, etc.
- Diameter, cutter height, bore or shank size
- Number of cutting edges
- Cutting material:

High speed steel	HS	
Stellites	ST	
Tungsten carbide	HW	
Polycrystalline diamond	DP	

- Profile tools:
Dimensioned sketch or wood sample.

Construction specifications

- Manual feed 
- Mechanical feed 

According with the European Standard EN 847-1
Note: All manual feed tools (MAN) can be used in mechanical feed (MEC).

Working material

- Type of material: soft or hard wood, exotic, particleboard, MDF, etc.
- Face covering: melamine, plywood, etc.

Cutting position

- Cutting against or with the wood fibre, cross cut, in natural wood.
- Cutting sense, with or against the feed.

Machine information

- Type of machine: moulding machine, tenonner, CNC center, etc
- Spindle layout.
- Bed and fence position.

Rotation sense

- Left hand, right hand.

1. Outils standard


Mentionner le code de l'article selon le catalogue ainsi que sa description: genre d'outils, dimensions, nombre de dents, entre autres, pour éviter des erreurs.

2. Outils spéciaux

Pour sa production, nous avons besoin des éléments suivants:



Les caractéristiques de l'outil

- La famille à laquelle il appartient: fraise, porte-outils, mèche, lames de scie, lames, etc.
- Diamètre, hauteur de coupe et alésage ou diamètre de la queue.
- N.º de copeaux (de dents).
- Composition des copeaux:

Acier rapide	HS	
Stellites.....	ST	
Métaux-dur non revêtus	HW	
Diamant polycristallin	DP	

- Pour les outils profilés:
Croquis coté ou échantillon de bois.

Formes de construction

- Avance manuelle 
- Avance mécanisée 

Selon la norme européenne EN 847-1.
Attention: tous les outils MAN peuvent être utilisés comme MEC.

Matériaux usinés

- Genre de matériaux: bois tendres ou durs, exotique, aggloméré, MDF, etc.
- Structure de la surface: revêtus ou stratifiés, etc.

Sens de rotation

- Coupe opposée ou favorable aux fibres du bois ou coupe en bout.
- Dispositions de coupe: travail en opposition ou avalant (par rapport à l'avance du bois).

Informations sur la machine

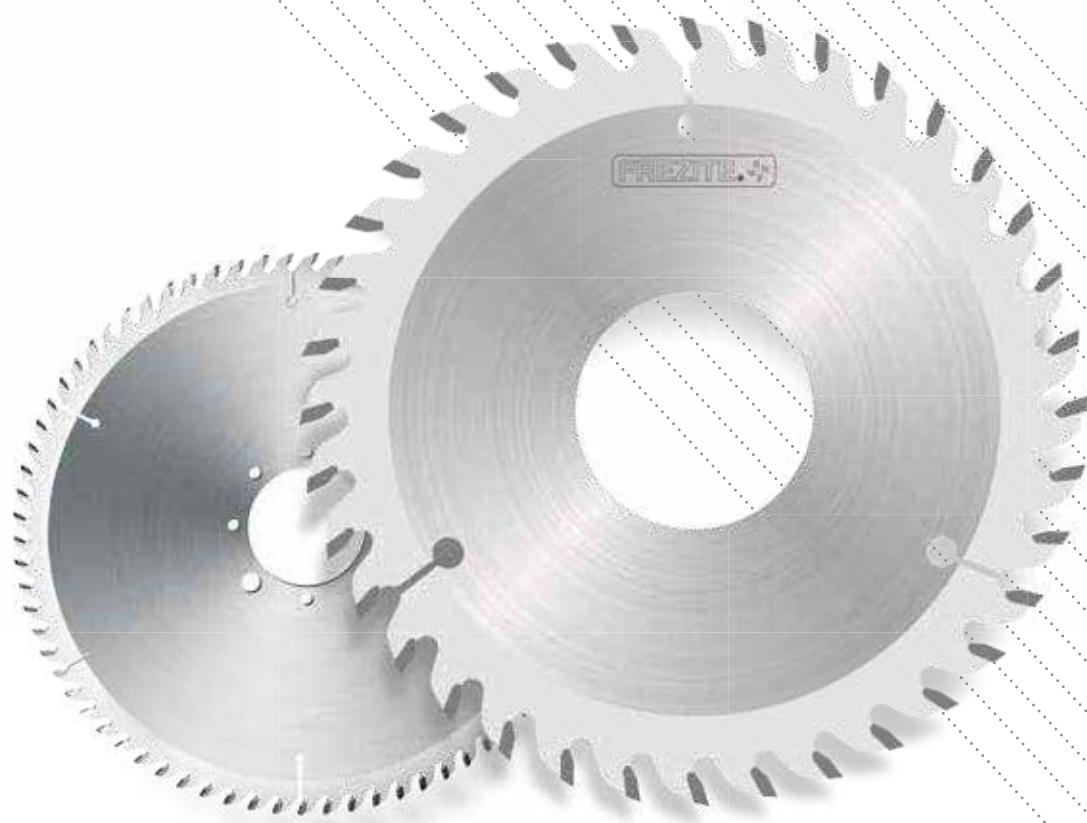
- Genre de machine: toupie, moulurière, centre d'usinage numérique, etc.
- Disposition des axes de la machine.
- Position de la table et du guide.

Sens de rotation

- Droite ou gauche.

1

CIRCULAR SAW BLADES LAMES DE SCIE



FREZITE 

Table of contents

Table des matières

Quick search Recherche rapide.....	9
Saw blades for multi-rip saws Lames de scie pour déligneuse.....	15
Universal circular saw blades Lames de scie universelles.....	21
Thin kerf saw blades Lames de scie pour coupe mince.....	22
Saw blades for coated panel cutting Lames de scie coupe de panneaux revêtues.....	23
Circular saw blades for panel sizing machines Lames pour scie à panneaux.....	27
Scoring saw blades Inciseurs.....	32
Hoggers Déchiqueteurs.....	39
Circular saw blades for edge banders Lames de scie pour plaqueuse de chants.....	45
Saw blades for CNC machines Lames de scie pour commande numérique.....	46
Grooving saw blades Lames de scie à rainer.....	47
Saw blades for portable saws Lames de scie pour machines portatives.....	48
Construction saw blades Lames de scie pour chantier.....	49
Aluminium processing saw blades Lame de scie pour aluminium.....	50
Dry Cut saw blades Lames de scie pour métaux.....	52
Circular saw blades for plastic materials Lames de scie pour matières plastiques.....	52
Circular saw blade for composite materials boards Lame de scie pour matériaux composites.....	53
Saw blade for cutting fiber cement Lame de scie pour la coupe de plaques au fibrociment.....	54
Spare parts Pièces de rechange.....	55
Query for special saw blades Questionnaire pour lames de scie spéciales.....	56
Technical information Informations techniques.....	58

Quick search
Recherche rapide

D	B	b	d	Z	Ref.	Page	D	B	b	d	Z	Ref.	Page
150	4,4-5,5	4	20	36/W	872.150.018.20	35	180	4,4-5,6	3	30	28/KW	871.180.028.30	32
150	4,4-5,6	3,2	20	24/KW	871.150.024.20	32	180	4,4-5,6	3,2	30	30/KW	871.180.130.30	32
150	4,4-5,6	3,2	30	24/KW	871.150.024.30	32	180	4,4-5,6	3,2	45	36/KW	871.180.136.45	32
150	4,4-5,6	3,2	45	24/KW	871.150.024.45	32	180	4,4-5,6	3,2	45	36/KW	871.180.236.45	32
150	4,4-5,6	3,2	30	36/KW	871.150.036.30	32	180	4,4-5,6	3,2	50	42/KW	871.180.042.50	32
150	4,5	3,5	30	12/F	880.150.012.07	47	180	4,8-5,6	3,5	45	36/KW	A871.180.136.45	34
150	4,5	3,5	30	24/F	880.150.024.07	47	180	4,8-5,6	3,5	20	36/KW	A871.180.136.20	34
150	5	3,5	30	12/F	880.150.012.08	47	180	4,8-5,8	3,5	45	36/KW	871.180.036.45	32
150	5	3,5	30	24/F	880.150.024.08	47	180	4,8-5,8	3,5	20	36/KW	871.180.036.20	32
150	6	3,9	30	12/F	880.150.012.09	47	184	2,4	1,8	15	10/F	A887.184.010.15	54
150	6	3,9	30	24/F	880.150.024.09	47	190	2,2	1,8	30	38/W	889.190.038.30	52
150	8	6	30	12/F	880.150.012.10	47	190	2,4	1,8	30	12/F	A887.190.012.30	54
160	2,2	1,6	20	24/W	876.160.024.20	48	190	2,4	1,6	30	24/W	876.190.024.30	48
160	2,2	1,8	20	30/W	889.160.030.20	52	190	2,6	1,6	20	32/W	876.190.032.20	48
160	2,2	1,6	20	48/TFN	878.160.048.20	51	190	2,6	1,6	30	58/TFE	898.190.058.30	53
160	2,2	1,6	20	48/W	876.160.048.20	48	190	2,8	2	20	56/TF	878.190.056.20	51
160	2,4	1,8	20	10/F	A887.160.010.20	54	200	2	1,6	30	64/W	864.200.064.30	22
160	2,6	1,6	30	24/W	876.160.024.30	48	200	2,6	1,6	40	16+2F	886.200.016.40	17
160	2,6	1,6	20	24/W	876.160.124.20	48	200	2,6	1,6	40	24+3F	886.200.024.40	17
160	2,6	1,6	20	48/TFE	898.160.048.20	53	200	2,8	1,8	30	36/W	876.200.036.30	48
160	3,2	2,2	22	48/EL	888.160.048.22	45	200	2,8	2	30	84/TFN	878.200.084.30	51
160	3,2	2,2	22	48/ER	888.160.148.22	45	200	3,2	2,2	30	36/W	863.200.036.30	21
160	3,2	2,2	22	48/W	888.160.248.22	45	200	3,2	2,2	30	48/W	863.200.048.30	21
160	4,4-5,3	3,2	45	28/KW	A871.160.028.45	34	200	3,2	2,2	30	60/TF	866.200.060.30	24
160	4,4-5,3	3,2	55	36/KW	A871.160.036.55	34	200	3,2	2,2	30	60/W	863.200.060.30	21
160	4,4-5,6	3,2	45	36/KW	871.160.036.45	32	200	4,4-5,3	3,2	20	36/KW	A871.200.036.20	34
160	4,4-5,6	3,2	55	36/KW	871.160.136.55	32	200	4,4-5,3	3,2	45	36/KW	A871.200.136.45	34
170	3,5	2,2	30	48/EL	888.170.048.30	45	200	4,4-5,3	3,2	65	36/KW	A871.200.036.65	34
170	3,5	2,2	30	48/ER	888.170.148.30	45	200	4,4-5,6	3,2	20	36/KW	871.200.036.20	32
180	1,6	1,1	30	20/F	897.180.020.30	22	200	4,4-5,6	3,2	30	36/KW	871.200.036.30	32
180	1,6	1,1	40	20/F	897.180.020.40	22	200	4,4-5,6	3,2	45	36/KW	871.200.436.45	32
180	2	1,4	30	56/W	864.180.056.30	22	200	4,4-5,6	3,2	65	36/KW	871.200.136.65	32
180	2,8	1,8	30	30/W	876.180.030.30	48	200	4,4-5,6	3,2	80	36/KW	871.200.136.80	32
180	2,8	1,8	50	30/W	876.180.030.50	48	200	4,4-5,6	3,2	50	42/KW	871.200.042.50	32
180	2,8	2,2	30	56/TFN	878.180.056.30	51	200	4,8-5,6	3,5	45	36/KW	A871.200.036.45	34
180	3,2	2,2	30	30/W	863.180.030.30	21	200	4,8-5,6	3,5	65	36/KW	A871.200.136.65	34
180	3,2	2,2	30	30/W	883.180.030.30	46	200	4,8-5,8	3,5	20	36/KW	871.200.236.20	32
180	3,2	2,2	35	30/W	883.180.030.35	46	200	4,8-5,8	3,5	45	36/KW	871.200.036.45	32
180	3,2	2,2	30	36/W	883.180.036.30	46	200	4,8-5,8	3,5	65	36/KW	871.200.036.65	32
180	3,2	2,2	65	42/EL	875.180.142.65	38	200	5,5-6,7	3,4	20	36/KW	871.200.136.20	32
180	3,2	2,2	65	42/EL	A875.180.142.65	38	200	5,5-6,7	3,4	45	36/KW	871.200.136.45	32
180	3,2	2,2	65	42/ER	875.180.042.65	38	200	5,8-6,8	3,5	45	36/KW	871.200.236.45	32
180	3,2	2,2	65	42/ER	A875.180.042.65	38	200	6,2-7,2	4	45	36/KW	871.200.336.45	32
180	3,2	2,2	30	42/W	863.180.042.30	21	205	4	2,8	80	44/FLH	874.205.044.80	42
180	3,2	2,2	30	42/W	883.180.042.30	46	205	4	2,8	80	44/FRH	874.205.144.80	42
180	3,2	2,2	30	56/W	863.180.056.30	21	210	2,6	2	30	14/F	A887.210.014.30	54
180	3,2	2,2	30	56/W	883.180.056.30	46	210	2,6	1,6	30	48/W	876.210.048.30	48
180	3,2	2,2	35	58/W	883.180.058.35	46	215	2,8	2	30	64/TFN	878.215.064.30	51
180	3-3,8	2,2	50	18/FV	A872.180.018.50	36	215	4,4-5,3	3,2	50	42/KW	A871.215.042.50	34
180	3-3,8	2,2	50	18/W	872.180.018.50	35	215	4,4-5,6	3,2	50	42/KW	871.215.042.50	33
180	4	3	30	42/W	883.180.142.30	46	215	4,8-5,8	3,5	50	42/KW	871.215.142.50	33
180	4,4-5	3,2	30	30/KW	A871.180.130.30	34	216	2,6	2	30	14/F	A887.216.014.30	54
180	4,4-5,3	3,2	45	36/KW	A871.180.036.45	34	216	2,6	2	30	14/F-NEG	A887.216.114.30	54
180	4,4-5,3	3,2	20	36/KW	A871.180.036.20	34	216	2,6	1,6	30	48/W-NEG	876.216.048.30	48
180	4,4-5,3	3,2	50	42/KW	A871.180.042.50	34	216	2,6	1,6	30	64/W-NEG	876.216.064.30	48
180	4,4-5,6	3	20	28/KW	871.180.028.20	32	216	2,8	1,8	30	24/W-NEG	876.216.024.30	48

Quick search
Recherche rapide

D	B	b	d	Z	Ref.	Page	D	B	b	d	Z	Ref.	Page
216	2,8	1,8	30	60W-NEG	876.216.060.30	48	250	3,2	2,2	30	80/TFE	A898.250.080.30	53
216	2,8	1,8	30	80W-NEG	876.216.080.30	48	250	3,2	2,2	30	80/TF-M	866.250.480.30	24
220	2,8	2	30	36/W	883.220.036.30	46	250	3,2	2,2	30	80/TFN	866.250.280.30	25
220	3,2	2,2	30	42/DH	867.220.042.30	26	250	3,2	2,6	30	80/TFN	878.250.080.30	51
220	3,2	2,2	30	64/TF	866.220.064.30	24	250	3,2	2,6	32	80/TFN	878.250.080.32	51
220	3,2	2,2	30	64/TFN	866.220.264.30	25	250	3,2	2,2	30	80/TF-P	866.250.380.30	25
220	4	2,8	80	60/F/LH	874.220.460.80	42	250	3,2	2,2	30	80W	863.250.080.30	21
220	4	2,8	80	60/F/RH	874.220.360.80	42	250	3,2	2,2	30	80W	865.250.080.30	23
220	6,5-7,4	4,5	20	36/KW	871.220.036.20	33	250	4	2,8	10	48/F/LH	874.250.448.99	42
225	2,8	1,8	30	24/W	876.225.024.30	48	250	4	2,8	80	48/F/LH	874.250.448.80	42
225	2,8	1,8	30	48/W	876.225.048.30	48	250	4	2,8	10	48/F/RH	874.250.348.99	42
230	2,2	1,8	30	44/W	889.230.044.30	52	250	4	2,8	80	48/F/RH	874.250.348.80	42
230	3	2	30	24/W	876.230.024.30	48	250	4	2,8	10	72/F/LH	874.250.472.99	42
235	3	2	30	34/W	876.235.034.30	48	250	4	2,8	80	72/F/LH	874.250.472.80	42
240	3,2	2,2	30	54/TF	883.240.054.30	46	250	4	2,8	10	72/F/RH	874.250.372.99	42
250	1,8	1,3	80	28/F	897.250.028.80	22	250	4	2,8	80	72/F/RH	874.250.372.80	42
250	2	1,6	30	80W	864.250.080.30	22	250	4,4-5,6	3,2	50	42/KW	871.250.042.50	33
250	2,2	1,8	30	48/W	889.250.048.30	52	250	5,6	3,8	30	20F	869.250.020.30	18
250	2,2	1,8	30	60W	889.250.060.30	52	250	5,6	3,8	70	20F	869.250.020.70	18
250	2,5	1,8	30	80W	864.250.180.30	22	254	2,2	1,8	30	60W	889.254.060.30	52
250	2,6	2	30	16/F	A887.250.016.30	54	255	4	2,8	13	48/EL	874.255.048.99	42
250	2,8	2	70	16+2/F	870.250.116.70	15	255	4	2,8	13	48/EL/LH	874.255.348.99	42
250	2,8	2	70	20+4/F	870.250.120.70	15	255	4	2,8	13	48/ER	874.255.148.99	42
250	2,8	2,2	30	80WE	895.250.080.30	52	255	4	2,8	13	48/ER/RH	874.255.448.99	42
250	3,2	2,2	30	16+2/F	870.250.016.30	15	255	4	2,8	80	48/F/LH	874.255.048.80	42
250	3,2	2,2	70	16+2/F	870.250.016.70	15	255	4	2,8	80	48/F/RH	874.255.148.80	42
250	3,2	2,2	30	20F	860.250.020.30	18	255	4	2,8	13	60/EL	874.255.060.99	42
250	3,2	2,2	30	20+4/F	870.250.020.30	15	255	4	2,8	13	60/EL/LH	874.255.360.99	42
250	3,2	2,2	70	20+4/F	870.250.020.70	15	255	4	2,8	13	60/ER	874.255.160.99	42
250	3,2	2,2	30	20+4W	852.250.020.30	16	255	4	2,8	13	60/ER/RH	874.255.460.99	42
250	3,2	2,2	70	20+4W	852.250.020.70	16	255	4	2,8	80	60/F/LH	874.255.060.80	42
250	3,2	2,2	80	20+4W	852.250.020.80	16	255	4	2,8	80	60/F/RH	874.255.160.80	42
250	3,2	2,2	30	24/W	861.250.024.30	19	260	2,3	1,8	30	80W	876.260.080.30	48
250	3,2	2,2	30	24/W	879.250.024.30	16	260	2,8	1,8	30	48/W	876.260.048.30	48
250	3,2	2,2	30	36/W	861.250.036.30	19	260	2,8	1,8	30	60W	876.260.060.30	48
250	3,2	2,2	30	40W	863.250.040.30	21	260	2,8	1,8	30	60W-NEG	876.260.160.30	48
250	3,2	2,2	35	40W	883.250.040.35	46	260	3,2	2,2	30	80/TF	878.260.080.30	51
250	3,2	2,2	35	40W	863.250.040.35	21	275	3,2	2,2	20	48/W	863.275.048.20	21
250	3,2	2,2	30	40W-NEG	863.250.140.30	21	275	3,2	2,2	20	72W	863.275.072.20	21
250	3,2	2,2	30	48/DH	867.250.048.30	26	280	3,2	2,2	30	60/TF	883.280.060.30	46
250	3,2	2,2	30	48/TF	A803.250.048.30	26	280	4,55	3,5	45	84W	871.280.084.45	33
250	3,2	2,2	30	48/W	863.250.048.30	21	300	2,7	1,8	70	28W	861.300.128.70	19
250	3,2	2,2	30	60/TF	866.250.060.30	24	300	2,7	1,8	30	96W	864.300.096.30	22
250	3,2	2,2	30	60/TF	883.250.160.30	46	300	2,8	2,2	30	20F	A887.300.020.30	54
250	3,2	2,2	30	60/TF	A803.250.060.30	26	300	2,8	2	70	20+4F	870.300.120.70	15
250	3,2	2,2	30	60/TF	A803.250.160.30	26	300	2,8	2	30	20+4F	870.300.120.30	15
250	3,2	2,2	30	60/TFE	898.250.060.30	53	300	2,8	2,2	30	96WE	895.300.096.30	52
250	3,2	2,2	30	60/TFN	866.250.260.30	25	300	3,2	2,2	30	20+4F	870.300.020.30	15
250	3,2	2,2	30	60W	863.250.060.30	21	300	3,2	2,2	70	20+4F	870.300.020.70	15
250	3,2	2,2	30	72/TF	A803.250.172.30	26	300	3,2	2,2	80	20+4F	870.300.120.80	15
250	3,2	2,2	30	80/TF	866.250.080.30	24	300	3,2	2,2	30	24F	860.300.024.30	18
250	3,2	2,6	30	80/TF	877.250.080.30	50	300	3,2	2,2	70	24+4F	870.300.024.70	15
250	3,2	2,2	30	80/TF	A803.250.080.30	26	300	3,2	2,2	30	24+4W	852.300.024.30	16
250	3,2	2,2	30	80/TF	A803.250.180.30	26	300	3,2	2,2	70	24+4W	852.300.024.70	16
250	3,2	2,6	32	80/TF	877.250.080.32	50	300	3,2	2,2	80	24+4W	852.300.024.80	16
250	3,2	2,2	30	80/TFE	898.250.080.30	53	300	3,2	2,2	30	28W	861.300.028.30	19



Quick search
Recherche rapide

D	B	b	d	Z	Ref.	Page	D	B	b	d	Z	Ref.	Page
300	3,2	2,2	30	28/W	879.300.028.30	20	300	4,4-5,6	3,2	65	48/KW	871.300.048.65	33
300	3,2	2,2	30	36/W	863.300.036.30	21	300	4,4-5,6	3,2	30	48/KW	871.300.048.30	33
300	3,2	2,2	70	36/W	861.300.036.70	19	300	4,48	3,2	75	96/TF	873.300.196.75	28
300	3,2	2,2	80	36/W	861.300.036.80	19	300	4,48	3,2	75	96/TF	A873.300.696.75	31
300	3,2	2,2	30	36/W-NEG	863.300.136.30	21	300	4,55	3,5	80	72/WE	871.300.072.80	33
300	3,2	2,2	30	48/W	863.300.048.30	21	300	5,6	3,8	30	24/F	869.300.024.30	18
300	3,2	2,2	35	48/W	863.300.048.35	21	300	5,6	3,8	70	24/F	869.300.024.70	18
300	3,2	2,2	30	60/W	863.300.060.30	21	303	3,2	2,2	30	60/DH	867.303.060.30	26
300	3,2	2,2	30	72/TF	866.300.072.30	24	305	2,2	1,8	25	60/W	889.305.060.26	52
300	3,2	2,2	30	72/TF	A803.300.072.30	26	305	2,2	1,8	30	60/W	889.305.060.30	52
300	3,2	2,2	30	72/TF	A803.300.172.30	26	305	2,2	1,8	25	80/W	889.305.080.26	52
300	3,2	2,2	30	72/TFE	898.300.072.30	53	305	2,2	1,8	30	80/W	889.305.080.30	52
300	3,2	2,2	30	72/TF-M	866.300.472.30	24	305	4	2,8	13	60/EL	874.305.060.99	42
300	3,2	2,2	30	72/W	863.300.072.30	21	305	4	2,8	13	60/ER	874.305.160.99	42
300	3,2	2,2	50	72/W	883.300.072.50	46	305	4	2,8	13	72/EL	874.305.072.99	42
300	3,2	2,2	30	84/TF	A803.300.084.30	26	305	4	2,8	13	72/ER	874.305.172.99	42
300	3,2	2,2	30	84/TF	A803.300.184.30	26	310	4,4	3,2	60	72/TF	873.310.072.60	28
300	3,2	2,2	30	96/TF	866.300.096.30	24	310	4,4	3,2	60	72/TF	A873.310.072.60	31
300	3,2	2,6	30	96/TF	877.300.196.30	50	320	3	2	80	20+4F	870.320.020.80	15
300	3,2	2,2	30	96/TF	A803.300.096.30	26	320	3,2	2,2	80	20+4F	870.320.120.80	15
300	3,2	2,2	30	96/TF	A803.300.196.30	26	320	4,4	3,2	30	60/TF	873.320.060.30	28
300	3,2	2,6	32	96/TF	877.300.196.32	50	320	4,4	3,2	50	60/TF	873.320.060.50	28
300	3,2	2,2	30	96/TFE	898.300.096.30	53	320	4,4	3,2	65	60/TF	873.320.060.65	28
300	3,2	2,2	30	96/TFE	A898.300.096.30	53	320	4,4	3,2	80	60/TF	873.320.060.80	28
300	3,2	2,2	30	96/TF-M	866.300.496.30	24	320	4,4	3,2	65	72/TF	A873.320.072.65	31
300	3,2	2,2	30	96/TFN	866.300.196.30	25	330	3,2	2,2	30	80/W	863.330.080.30	21
300	3,2	2,6	30	96/TFN	878.300.196.30	51	330	3,5	3	30	102/TFN	878.330.102.30	51
300	3,2	2,6	32	96/TFN	878.300.196.32	51	340	5-5	3,5	45	108/W	871.340.108.45	33
300	3,2	2,2	30	96/TF-P	866.300.396.30	25	350	3,2	2,2	30	42/W-NEG	863.350.142.30	21
300	3,2	2,2	30	96/W	863.300.096.30	21	350	3,2	2,2	30	72/DH	867.350.072.30	26
300	3,2	2,2	30	96/W	865.300.096.30	23	350	3,5	2,5	30	108/TF	866.350.108.30	24
300	3,4	2,2	30	12/F	854.300.012.30	19	350	3,5	2,5	30	108/W	863.350.108.30	21
300	3,4	2,2	22	20/T	881.300.020.22	49	350	3,5	2,5	75	24+6/F	870.350.024.75	15
300	3,4	2,2	30	20/T	881.300.020.30	49	350	3,5	2,5	30	24+6/F	870.350.024.30	15
300	3,4	2,2	80	20+4/F	870.300.220.80	15	350	3,5	2,5	70	24+6/F	870.350.024.70	15
300	3,4	2,2	80	28/F	860.300.128.80	18	350	3,5	2,5	80	24+6/F	870.350.024.80	15
300	3,7	2,5	70	14+4/W	855.300.014.70	17	350	3,5	2,5	30	24+6/W	852.350.024.30	16
300	4	3	80	72/TFE	A898.300.072.80	53	350	3,5	2,5	70	24+6/W	852.350.024.70	16
300	4,4	3	30	20+4/F	868.300.020.30	16	350	3,5	2,5	80	24+6/W	852.350.024.80	16
300	4,4	3	70	20+4/F	868.300.020.70	16	350	3,5	2,5	30	28/F	860.350.028.30	18
300	4,4	3,2	30	48/W	882.300.048.30	27	350	3,5	2,5	30	32/W	879.350.032.30	20
300	4,4	3	30	60/TF	873.300.060.30	28	350	3,5	2,5	30	36/W	861.350.036.30	19
300	4,4	3,2	65	60/TF	873.300.060.65	28	350	3,5	2,5	30	54/W	863.350.054.30	21
300	4,4	3,2	80	60/TF	873.300.060.80	28	350	3,5	2,5	30	72/TF	A803.350.272.30	26
300	4,4	3,2	65	60/TF	A873.300.060.65	31	350	3,5	2,5	30	72/W	863.350.072.30	21
300	4,4	3	30	60/TF	873.300.060.30P	30	350	3,5	2,5	30	84/TF	866.350.084.30	24
300	4,4	3	30	72/TF	873.300.072.30	28	350	3,5	2,5	25	84/TF	866.350.084.26	24
300	4,4	3,2	75	72/TF	873.300.072.75	28	350	3,5	2,5	30	84/W	863.350.084.30	21
300	4,4	3,2	80	72/TF	A873.300.072.80	31	350	3,6	3	30	108/TF	877.350.108.30	50
300	4,4	3	30	72/TF	873.300.072.30P	30	350	3,6	3	32	108/TF	877.350.108.32	50
300	4,4	3,2	60	72/TF	873.300.072.60	28	350	3,6	3	30	108/TFN	878.350.108.30	51
300	4,4	3,2	30	72/TF	A873.300.072.30	31	350	3,6	3	32	108/TFN	878.350.108.32	51
300	4,4	3,2	75	96/TF	873.300.096.75	28	350	3,6	2,4	80	20+4/F	870.350.020.80	15
300	4,4	3,2	75	96/TF	A873.300.596.75	31	350	3,6	2,4	30	24/T	881.350.024.30	49
300	4,4-5,6	3,2	30	36/KW	871.300.036.30	33	350	3,6	2,4	80	30/F	860.350.030.80	18
300	4,4-5,6	3,2	50	48/KW	871.300.048.50	33	350	3,6	3	30	84/TF	877.350.084.30	50

Quick search
Recherche rapide

D	B	b	d	Z	Ref.	Page
350	3,6	3	32	84/TF	877.350.084.32	50
350	3,6	3	30	84/TFN	878.350.084.30	51
350	3,6	3	32	84/TFN	878.350.084.32	51
350	3,8	2,5	30	16/F	854.350.016.30	19
350	3,9	2,5	70	14+4/W	855.350.014.70	17
350	4	3	75	72/TF	A898.350.072.75	53
350	4	3	75	84/TFE	A898.350.084.75	53
350	4	3	80	84/TFE	A898.350.084.80	53
350	4,4	3,2	30	108/TF	873.350.108.30	28
350	4,4	3	30	24+6/F	868.350.024.30	16
350	4,4	3	70	24+6/F	868.350.024.70	16
350	4,4	3,2	30	54/W	882.350.054.30	27
350	4,4	3,2	60	54/W	882.350.054.60	27
350	4,4	3,2	75	54/W	882.350.054.75	27
350	4,4	3,2	60	60/TF	873.350.060.60P	30
350	4,4	3,2	30	72/TF	873.350.072.30	28
350	4,4	3,2	30	72/TF	A803.350.172.30	26
350	4,4	3,2	50	72/TF	873.350.072.50	28
350	4,4	3,2	50	72/TF	A873.350.072.50	31
350	4,4	3,2	60	72/TF	873.350.072.60	28
350	4,4	3,2	60	72/TF	A873.350.072.60	31
350	4,4	3,2	75	72/TF	873.350.072.75	28
350	4,4	3,2	75	72/TF	A873.350.072.75	31
350	4,4	3,2	80	72/TF	873.350.072.80	28
350	4,4	3,2	80	72/TF	A873.350.072.80	31
350	4,4	3,2	30	72/TF	873.350.072.30P	30
350	4,4	3,2	30	72/W	882.350.072.30	27
350	4,4	3,2	60	72/W	882.350.072.60	27
350	4,4	3,2	60	72/TF	873.350.072.60P	30
350	5,6	3,8	30	28/F	869.350.028.30	18
350	5,6	3,8	70	28/F	869.350.028.70	18
355	2,2	1,8	25	90/W	889.355.090.25	52
355	2,2	1,8	30	90/W	889.355.090.30	52
355	4	2,8	13	72/EL	874.355.072.99	42
355	4	2,8	13	72/ER	874.355.172.99	42
355	4	2,8	13	84/EL	874.355.084.99	42
355	4	2,8	13	84/ER	874.355.184.99	42
355	4,4	3,2	30	72/TF	873.355.072.30	28
355	4,4	3,2	75	72/TF	873.355.072.75	28
355	4,4	3,2	80	72/TF	873.355.072.80	28
355	4,4	3,2	65	72/TF	873.355.072.65	28
355	4,4	3,2	80	84/EL/LH	874.355.484.80	42
355	4,4	3,2	80	84/ER/RH	874.355.384.80	42
360	4,4	3,2	65	72/TF	873.360.072.65	28
360	4,4	3,2	30	72/TF	873.360.072.30	28
370	4,4	3,2	30	72/TF	873.370.072.30	28
380	3,5	3	32	110/TFN	878.380.110.32	51
380	4,4	3,2	50	72/TF	873.380.072.50	28
380	4,4	3,2	60	72/TF	873.380.172.60	28
380	4,4	3,2	80	72/TF	873.380.172.80	28
380	4,4	3,2	65	72/TF	873.380.072.65	28
380	4,4	3,2	60	72/TT	873.380.372.60	28
380	4,4	3,2	60	72/W	882.380.072.60	27
380	4,6	3,2	80	72/TF	873.380.072.80	28
380	4,8	3,5	60	54/W	882.380.054.60	27
380	4,8	3,5	60	60/TF	873.380.060.60	28

D	B	b	d	Z	Ref.	Page
380	4,8	3,5	60	72/TF	873.380.072.60	28
380	4,8	3,5	60	72/TF	A873.380.072.60	31
380	4,8	3,5	60	72/TF	873.380.072.60P	30
380	4,8	3,5	60	72/TT	873.380.272.60	28
400	3,5	2,5	30	120/W	863.400.120.30	21
400	3,5	2,8	30	120/W	891.400.120.30	20
400	3,5	2,5	30	28/W	861.400.028.30	19
400	3,5	2,5	30	36/W	861.400.036.30	19
400	3,5	2,5	30	36/W	879.400.036.30	20
400	3,5	2,5	30	48/W	863.400.048.30	21
400	3,5	2,5	30	60/W	863.400.060.30	21
400	3,5	2,4	30	78/DH	867.400.078.30	26
400	3,5	2,5	30	96/W	863.400.096.30	21
400	3,6	2,4	30	28/T	881.400.028.30	49
400	3,8	2,5	30	18/F	854.400.018.30	19
400	3,8	2,8	30	48/W-NEG	863.400.148.30	21
400	4	3,2	30	120/TF	877.400.120.30	50
400	4	3,2	32	120/TF	877.400.120.32	50
400	4	3,2	30	120/TFN	878.400.120.30	51
400	4	3,2	32	120/TFN	878.400.120.32	51
400	4	2,8	70	20+4/F	870.400.020.70	15
400	4	2,8	30	28+6/F	870.400.028.30	15
400	4	2,8	70	28+6/F	870.400.028.70	15
400	4	2,8	30	32/F	860.400.032.30	18
400	4	3	75	96/TFE	A898.400.096.75	53
400	4,4	2,8	70	14+4/W	855.400.014.70	17
400	4,4	3,2	75	42/W	882.400.042.75	27
400	4,4	3,2	30	72/TF	873.400.072.30	28
400	4,4	3,2	65	72/TF	873.400.172.65	28
400	4,4	3,2	75	72/TF	873.400.272.75	28
400	4,4	3,2	75	72/TF	A873.400.072.75	31
400	4,4	3,2	80	72/TF	873.400.172.80	28
400	4,4	3,2	80	72/TF	873.400.272.80	28
400	4,4	3,2	80	72/TF	A873.400.072.80	31
400	4,4	3,2	80	72/TF	A873.400.172.80	31
400	4,4	3,2	80	72/TF	873.400.272.80P	30
400	4,4	3,2	60	72/TF	873.400.072.60	28
400	4,4	3,2	80	72/TF	873.400.172.80P	30
400	4,4	3,2	30	72/TF	A873.400.072.30	31
400	4,4	3	30	72/W	882.400.072.30	27
400	4,4	3,2	75	72/W	882.400.072.75	27
400	4,4	3,2	80	72/W	882.400.072.80	27
400	4,8	3,5	75	72/TF	873.400.172.75	28
400	5,2	3,9	30	24+6/F	868.400.024.30	16
420	3,8	3,2	40	96/TFN	878.420.096.40	51
420	3,8	3,2	40	96/W-NEG	863.420.096.40	21
420	4	3,2	30	120/TF	877.420.120.30	50
420	4,4	3,2	50	72/TF	873.420.072.50	29
420	4,4	3,2	80	72/TF	873.420.072.80	29
420	4,4	3,8	30	96/TF	877.420.096.30	50
420	4,8	3,5	60	72/TF	873.420.172.60	29
420	4,8	3,5	60	72/TF	A873.420.072.60	31
430	4,4	3,2	30	72/TF	873.430.072.30	29
430	4,4	3,2	75	72/TF	873.430.072.75	29
430	4,4	3,2	80	72/TF	873.430.072.80	29
430	4,4	3,2	80	72/TF	A873.430.072.80	31



Quick search
Recherche rapide

D	B	b	d	Z	Ref.	Page
430	4,4	3,2	80	72/TF	873.430.072.80P	30
430	4,4	3,2	75	96/TF	873.430.096.75	29
430	4,4	3,2	75	96/TF	A873.430.096.75	31
430	4,8	3,5	70	72/TF	873.430.172.70	29
450	3,8	2,6	30	32/T	881.450.032.30	49
450	4	3,2	30	128/TF	877.450.128.30	50
450	4	3,2	32	128/TF	877.450.128.32	50
450	4	3,2	30	128/TFN	878.450.128.30	51
450	4	3,2	32	128/TFN	878.450.128.32	51
450	4	2,8	30	138/W	863.450.138.30	21
450	4	2,8	30	40/W	861.450.040.30	19
450	4	2,8	30	40/W	879.450.040.30	20
450	4	2,8	30	66/W	863.450.066.30	21
450	4,4	3	30	24+6/F	870.450.024.30	15
450	4,4	3	70	24+6/F	870.450.024.70	15
450	4,4	3,2	30	72/TF	873.450.072.30	29
450	4,4	3,2	80	72/TF	873.450.272.80	29
450	4,4	3,2	80	72/TF	A873.450.072.80	31
450	4,4	3,2	30	72/TF	A873.450.172.30	31
450	4,4	3,2	30	72/W	882.450.072.30	27
450	4,8	3,5	30	138/W	891.450.138.30	20
450	4,8	3	70	14+4/W	855.450.014.70	17
450	4,8	3,5	60	60/TF	873.450.060.60	29
450	4,8	3,5	80	60/W	882.450.060.80	27
450	4,8	3,5	60	72/TF	873.450.072.60	29
450	4,8	3,5	60	72/TF	A873.450.072.60	31
450	4,8	3,5	80	72/TF	873.450.172.80	29
450	4,8	3,5	80	72/TF	873.450.172.80P	30
450	4,8	3,5	80	72/TF	A873.450.172.80	31
450	4,8	3,5	60	72/TT	873.450.372.60	29
450	6	3,9	30	24+6/F	868.450.024.30	16
450	6	3,9	70	24+6/F	868.450.024.70	16
460	4,4	3,2	30	72/TF	873.460.072.30	29
460	4,4	3,2	75	72/TF	873.460.072.75	29
460	4,4	3,2	30	72/TF	873.460.072.30P	30
470	4,4	3,2	75	72/TF	873.470.072.75	29
470	4,4	3,2	75	72/TF	A873.470.072.75	31
470	4,4	3,2	75	72/W	882.470.072.75	27
480	4,4	3,2	30	72/TF	873.480.072.30	29
480	4,4	3,2	30	72/TF	873.480.072.30P	30
480	4,8	3,5	60	72/TF	873.480.172.60	29
480	4,8	3,5	60	72/TF	A873.480.072.60	31
480	4,8	3,5	75	72/TF	873.480.072.75	29
480	4,8	3,5	80	72/TF	873.480.072.80	29
480	4,8	3,5	80	72/TF	A873.480.072.80	31
480	4,8	3,5	30	72/TF	873.480.172.30	29
480	4,8	3,5	60	72/TT	873.480.272.60	29
500	4	2,8	30	144/W	863.500.144.30	21
500	4	2,8	30	72/W	863.500.072.30	21
500	4	2,8	35	72/W	863.500.072.35	21
500	4,2	3,4	30	140/TF	877.500.140.30	50
500	4,2	3,4	32	140/TF	877.500.140.32	50
500	4,2	3,4	30	140/TFN	878.500.140.30	51
500	4,2	3,4	32	140/TFN	878.500.140.32	51
500	4,4	2,8	30	36/T	881.500.036.30	49
500	4,4	2,8	30	36/W	896.500.036.30	49

D	B	b	d	Z	Ref.	Page
500	4,4	2,8	30	44/W	861.500.044.30	19
500	4,4	2,8	30	44/W	879.500.044.30	20
500	4,4	2,8	35	60/W	861.500.060.35	19
500	4,4	3,2	75	72/W	882.500.072.75	27
500	4,4	3,2	80	72/W	882.500.072.80	27
500	4,4	3,2	30	72/W	882.500.072.30	27
500	4,8	3,5	30	144/W	891.500.144.30	20
500	4,8	3,5	60	72/TF	873.500.072.60	29
500	6	3,9	30	32+6/F	868.500.032.30	16
520	4,4	3,2	30	72/TF	873.520.172.30	29
520	4,8	3,5	60	72/TF	873.520.072.60	29
530	4,8	3,5	75	72/TF	873.530.072.75	29
550	4,2	3,4	30	110/TF	877.550.110.30	50
550	4,2	3,4	30	140/TF	877.550.140.30	50
550	4,2	3,4	32	140/TF	877.550.140.32	50
550	4,2	3,2	30	84/W	863.550.084.30	21
550	4,4	3,2	30	120/W	863.550.120.30	21
550	4,4	3	30	60/W	861.550.060.30	19
550	4,8	3,2	30	44/W	896.550.044.30	49
550	5,5	3,8	40	60/TF	873.550.060.40	29
565	5,2	3,5	10	72/TF	873.565.072.99	29
570	4,8	3,5	60	60/TF	873.570.060.60	29
600	4,6	4	32	140/TF	877.600.140.32	50
600	4,6	4	30	140/TF	877.600.140.30	50
600	4,6	4	30	140/TF	878.600.140.30	51
600	4,6	4	40	140/TF	877.600.140.40	50
600	5,2	3,8	30	48/W	896.600.048.30	49
600	5,4	4	30	172/W	891.600.172.30	20
600	5,8	4	60	60/TF	873.600.060.60	29
600	5,8	4	60	72/TF	873.600.072.60	29
600	5,8	4	60	72/TF	A873.600.072.60	31
600	6	3,9	30	36+6/F	868.600.036.30	16
600	6	3,9	30	60/W	861.600.060.30	19
620	6,2	4	40	72/TF	873.620.072.40	29
650	5,2	3,6	30	54/W	896.650.054.30	49
670	6,2	4,2	40	72/TF	873.670.072.40	29
700	5,6	4	30	60/W	896.700.060.30	49
720	6	4,4	30	72/W	861.720.072.30	19
720	6,5	4,5	40	60/TF	873.720.060.40	29
730	6,2	4,2	60	60/TF	873.730.060.60	29
735	6	4,4	30	72/W	861.735.072.30	19
760	6	4,4	30	72/W	861.760.072.30	19
800	6	4,4	30	80/W	861.800.080.30	19



Application: Circular saw blade for longitudinal cutting of softwood and hardwood, dry up to 15% wood moisture content.

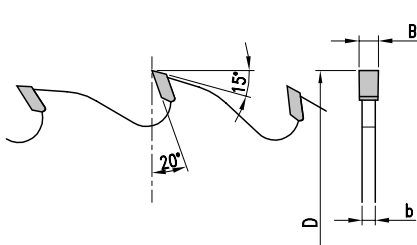
Machine: For single and double spindle multi-rip machines with horizontal or vertical spindles, sliding table saws, etc.

Technical information: Circular saw blade with flat grinded carbide teeth (HW). With internal and external wiper teeth for large wood heights, preventing contact between wood and saw blade body.

Application: Lame de scie pour coupe en long de bois tendres et bois durs, avec une teneur en humidité maximale de 15%. Adaptée pour les grandes hauteurs de coupe.

Machine: Pour machines délignieuse multi-lame mono et double arbre, etc.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture Plate (F) avec racleurs carbure (HW). Racleurs extérieurs et intérieurs pour des grandes hauteurs de coupe et empêche le contact entre le bois et le corps de la lame.

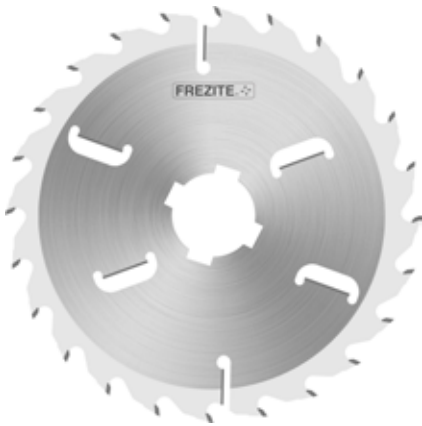


	D	B	b	d	Z+RZ	KN	T _{max}	FL _{max}	Ref.
	250	2,8	2,0	70	16+2	4/21x6	50	120	870.250.116.70
new		2,8	2,0	70	20+4	4/21x6	50	120	870.250.120.70
		3,2	2,2	30	16+2		50	120	870.250.016.30
		3,2	2,2	70	16+2	4/21x6	50	120	870.250.016.70
		3,2	2,2	30	20+4		50	120	870.250.020.30
		3,2	2,2	70	20+4	4/21x6	50	120	870.250.020.70
new	300	2,8	2,0	30	20+4		70	120	870.300.120.30
		2,8	2,0	70	20+4	4/21x6	70	120	870.300.120.70
		3,2	2,2	30	20+4		70	120	870.300.020.30
		3,2	2,2	70	20+4	4/21x6	70	120	870.300.020.70
		3,2	2,2	70	24+4	4/21x6	70	120	870.300.024.70
		3,2	2,2	80	20+4	2/21x6+2/14x10	70	120	870.300.120.80
		3,4	2,2	80	20+4	2/18,5x3,5	70	120	870.300.220.80 ■
	320	3,0	2,0	80	20+4	4/21x6	70	120	870.320.020.80
new		3,2	2,2	80	20+4	4/21x6	70	120	870.320.120.80
	350	3,5	2,5	30	24+6		95	120	870.350.024.30
		3,5	2,5	70	24+6	4/21x6	95	120	870.350.024.70
new		3,5	2,5	75	24+6	4/21x6	95	120	870.350.024.75
		3,5	2,5	80	24+6	4/21x6	95	120	870.350.024.80
		3,6	2,4	80	20+4	2/18,5x3,5	95	120	870.350.020.80 ■
	400	4,0	2,8	70	20+4	4/21x6	115	130	870.400.020.70
		4,0	2,8	30	28+6		115	130	870.400.028.30
		4,0	2,8	70	28+6	4/21x6	115	130	870.400.028.70
	450	4,4	3,0	30	24+6		120	160	870.450.024.30
		4,4	3,0	70	24+6	4/21x6	120	160	870.450.024.70

■ Suitable for Raimann machine - [Pour la machine Raimann](#)

852

Saw blades for multi-rip saws Lames de scie pour déligneuse



Application: Circular saw blade for longitudinal and cross cutting of softwood and hardwood, dry up to 15% wood moisture content.

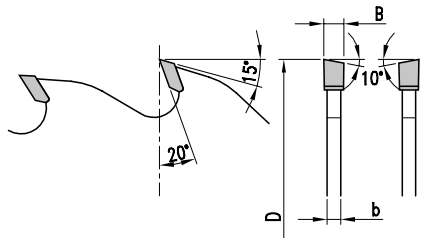
Machine: For single and double spindle multi-rip machines with horizontal or vertical spindles, sliding table saws, etc.

Technical information: Circular saw blade with alternate top bevel grinded carbide teeth (HW). With internal and external wiper teeth for large wood heights, preventing contact between wood and saw blade body.

Application: Lame de scie pour coupe en long de bois tendres et bois durs, avec une teneur en humidité maximale de 15%.

Machine: Pour machines déligneuse multi-lame mono et double arbre, etc.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture alternée avec racleur carbure (HW). Racleurs extérieurs et intérieurs pour des grandes hauteurs de coupe et empêche le contact entre le bois et le corps de la lame. Spécialement conçues pour la coupe en long de bois durs fibreux.



D	B	b	d	Z+Rz	KN	T _{max}	FL _{max}	Ref.
250	3,2	2,2	30	20+4		50	120	852.250.020.30
	3,2	2,2	70	20+4	4/21x6	50	120	852.250.020.70
	3,2	2,2	80	20+4	2/13x5+2/21x6	50	120	852.250.020.80
300	3,2	2,2	30	24+4		70	120	852.300.024.30
	3,2	2,2	70	24+4	4/21x6	70	120	852.300.024.70
	3,2	2,2	80	24+4	2/13x5+2/21x6	70	120	852.300.024.80
350	3,5	2,5	30	24+6		95	120	852.350.024.30
	3,5	2,5	70	24+6	4/21x6	95	120	852.350.024.70
	3,5	2,5	80	24+6	2/13x5+2/21x6	95	120	852.350.024.80

868

Saw blades for multi-rip saws Lames de scie pour déligneuse



Application: Circular saw blade for longitudinal cutting of softwood and hardwood.

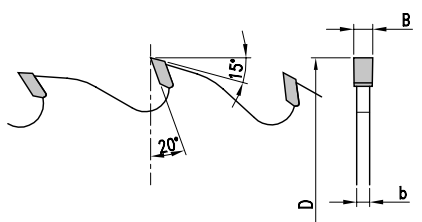
Machine: For single and double spindle multi-rip machines with horizontal or vertical spindles, sliding table saws, table saws, etc.

Technical information: Circular saw blade with flat grinded carbide teeth (HW). With internal and external wiper teeth for large wood heights, preventing contact between wood and saw blade body. With reinforced body for great stability.

Application: Lame de scie pour coupe en long de bois tendres et bois durs.

Machine: Pour machines déligneuse multi-lame mono et double arbre, scie à format.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture et racleurs en carbure (HW) et corps renforcé pour une plus grande stabilité. Racleurs extérieurs et intérieurs pour des grandes hauteurs de coupe, empêche le contact entre le bois et le corps de la lame.



D	B	b	d	Z+Rz	KN	NL/TK	T _{max}	FL _{max}	Ref.
300	4,4	3,0	30	20+4			70	120	868.300.020.30
	4,4	3,0	70	20+4	4/21x6		70	120	868.300.020.70
350	4,4	3,0	30	24+6			95	120	868.350.024.30
	4,4	3,0	70	24+6	4/21x6		95	120	868.350.024.70
400	5,2	3,9	30	24+6			115	130	868.400.024.30
450	6,0	3,9	30	24+6			120	160	868.450.024.30
	6,0	3,9	70	24+6	4/21x6		120	160	868.450.024.70
500	6,0	3,9	30	32+6		4/13/90	140	180	868.500.032.30
600	6,0	3,9	30	36+6			170	200	868.600.036.30



Application: Circular saw blade for longitudinal cutting of softwood and hardwood, dry up to 15% wood moisture content.

Machine: For moulders, etc.

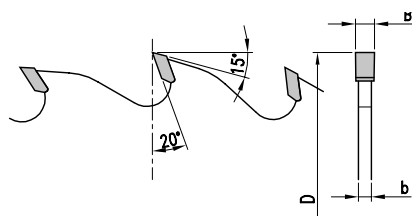
Technical information: Thin kerf circular saw blade with flat grinded carbide teeth (HW). With external wiper teeth preventing contact between wood and saw blade body. For bigger wood yield by reduced cutting widths.

Application: Lame de scie pour coupe en long de bois tendres et bois durs, avec une teneur en humidité maximale de 15%.

Machine: Pour moulurières, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Lame de scies pour coupe mince à denture et racleurs en carbure (HW), pour une meilleure optimisation de la matière. Racleurs extérieurs et intérieurs, empêche le contact entre le bois et le corps de la lame.

D	B	b	d	Z+Rz	T _{max}	FL _{max}	Ref.
200	2,6	1,6	40	16+2	40	85	886.200.016.40
	2,6	1,6	40	24+3	40	85	886.200.024.40



Application: Circular saw blade for longitudinal and cross cutting of softwood and hardwood, dry up to 15% wood moisture content.

Machine: For single and double spindle multi-rip machines with horizontal or vertical spindles, sliding table saws, etc.

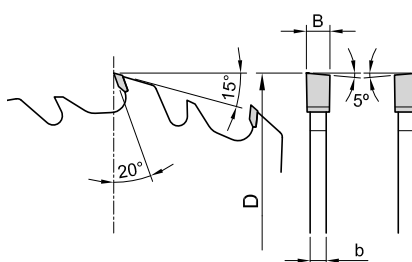
Technical information: Circular saw blade with alternate top bevel grinded carbide teeth (HW). With internal and external wiper teeth for large wood height, preventing contact between wood and saw blade body. Body with surface treatment promoting increased cutting stability and less resin build up.

Application: Lame de scie pour coupe en long de bois tendres et bois durs, avec une teneur en humidité maximale de 15%.

Machine: Pour machines délignieuse multi-lame mono et double arbre, etc.

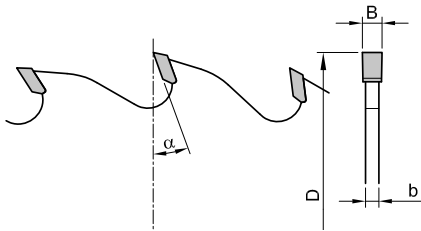
Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture alternée en carbure (HW), corps renforcé pour une plus grande stabilité. Racleurs extérieurs et intérieurs pour des grandes hauteurs de coupe et empêche le contact entre le bois et le corps de la lame. Spécialement conçues pour la coupe de bois durs et résineux. Corps de la lame traité avec un revêtement superficiel, pour une meilleure stabilité de coupe et réduction de l'adhérence des copeaux et résines.

	D	B	b	d	Z+RZ	KN	T _{max}	FL _{max}	Ref.
new	300	3,7	2,5	70	14+4	4/21x6	75	120	855.300.014.70
new	350	3,7	2,5	70	14+4	4/21x6	100	120	855.350.014.70
new	400	4,4	2,8	70	14+4	4/21x6	120	130	855.400.014.70
new	450	4,8	3,0	70	14+4	4/21x6	125	160	855.450.014.70



860

Saw blades for multi-rip saws Lames de scie pour déligneuse



Application: Circular saw blade for longitudinal cutting of softwood and hardwood, dry.

Machine: For single and double spindle multi-rip machines with horizontal or vertical spindles, sliding table saws, table saws, etc.

Technical information: Circular saw blade with flat grinded carbide teeth (HW). With large gullets for high chip evacuation.

Application: Lame de scie pour coupe en long de bois tendres et bois durs, secs.

Machine: Pour machines déligneuse multi-lame mono et double arbre, scie à format.

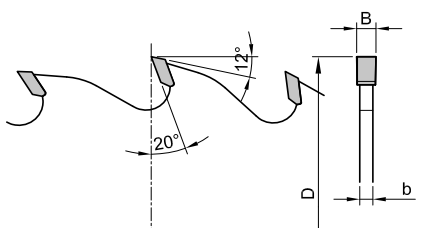
Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture plate (F) en carbure (HW). Creux de dent de grande dimension, permet l'optimisation du drainage des copeaux.

D	B	b	d	Z	α	NL/TK	KN	Ref.
250	3,2	2,2	30	20	25°	NL03		860.250.020.30
300	3,2	2,2	30	24	25°	NL03		860.300.024.30
	3,4	2,2	80	28	20°		2/18,5x3,5	860.300.128.80 ■
350	3,5	2,5	30	28	25°	NL03		860.350.028.30
	3,6	2,4	80	30	20°		2/18,5x3,5	860.350.030.80 ■
400	4,0	2,8	30	32	25°	NL03		860.400.032.30

■ Suitable for Raimann machine - [Pour la machine Raimann](#)

869

Saw blades for multi-rip saws Lames de scie pour déligneuse



Application: Circular saw blade for longitudinal cutting of softwood and hardwood, dry.

Machine: For single and double spindle multi-rip machines with horizontal or vertical spindles, etc.

Technical information: Circular saw blade with flat grinded carbide teeth (HW). For set assembled with thin kerf saw blades. With reinforced body for increased stability.

Application: Lame de scie circulaire de guide pour coupe en long de bois tendres et bois durs, secs.

Machine: Pour machine déligneuse multi-lame, axe vertical et horizontal, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture Plate (F) en carbure (HW). Position de départ pour jeux de coupe lame de scie HW à trait fin. Corps renforcé pour une plus grande stabilité.

D	B	b	d	Z	KN	Ref.
250	5,6	3,8	30	20		869.250.020.30
	5,6	3,8	70	20	4/21x6	869.250.020.70
300	5,6	3,8	30	24		869.300.024.30
	5,6	3,8	70	24	4/21x6	869.300.024.70
350	5,6	3,8	30	28		869.350.028.30
	5,6	3,8	70	28	4/21x6	869.350.028.70

861

Saw blades for solid wood Lames de scie pour bois massif



Application: Circular saw blade for longitudinal and cross cutting of softwood and hardwood, dry.

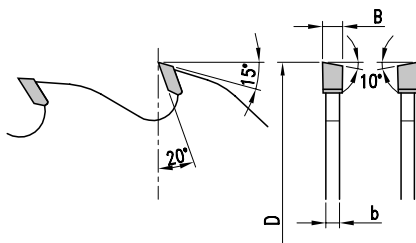
Machine: For single and double spindle multi-rip machines with horizontal or vertical spindles, sliding table saws, table saws, etc.

Technical information: Circular saw blade with alternate top bevel grinded carbide teeth (HW). With large gullets for high chip evacuation.

Application: Lame de scie pour coupe en long et en travers de bois tendres et bois durs, secs.

Machine: Pour machines déligneuse multi-lame mono et double arbre, scie à format.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture alternée en carbure (HW). Creux de dent de grande dimension, permet l'optimisation du drainage des copeaux.



D	B	b	d	Z	NL/TK	KN	Machine Machine	Ref.
250	3,2	2,2	30	24	NL03			861.250.024.30
	3,2	2,2	30	36	NL03			861.250.036.30
300	2,7	1,8	70	28		2/21x6		861.300.128.70
	3,2	2,2	30	28	NL03			861.300.028.30
	3,2	2,2	70	36		2/21x6		861.300.036.70
	3,2	2,2	80	36		2/18,5x7		861.300.036.80
350	3,5	2,5	30	36	NL03			861.350.036.30
400	3,5	2,5	30	28	NL03			861.400.028.30
	3,5	2,5	30	36	NL03			861.400.036.30
450	4,0	2,8	30	40	NL03			861.450.040.30
500	4,4	2,8	30	44	NL03			861.500.044.30
	4,4	2,8	35	60	NL03			861.500.060.35
550	4,4	3,0	30	60	NL03			861.550.060.30
600	6,0	3,9	30	60	NL03			861.600.060.30
new	720	6,0	4,4	30	72	2/8,5/90	Hundegger	861.720.072.30
new	735	6,0	4,4	30	72	2/8,5/90	Hundegger	861.735.072.30
new	760	6,0	4,4	30	72	4/8,5/90+2/14/400	Hundegger	861.760.072.30
new	800	6,0	4,4	30	80	4/8,5/90+2/14/400	Hundegger	861.800.080.30

854

Saw blades with chip thickness limiter Lames de scie avec limiteurs de passe



Application: Circular saw blade for longitudinal cutting of softwood and hardwood, dry.

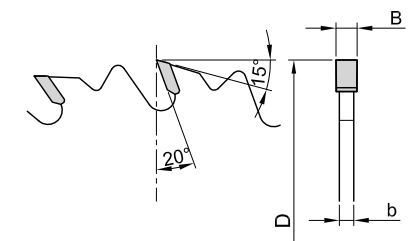
Machine: For sliding table saw machines, table saws, etc.

Technical information: Circular saw blade with flat grinded carbide teeth (HW). With chip thickness limitation to protect the teeth from loose wood knots, reduces the cutting vibrations and guides the cut.

Application: Lame de scie pour coupe en long de bois tendres et bois durs, secs.

Machine: Pour scie à format.

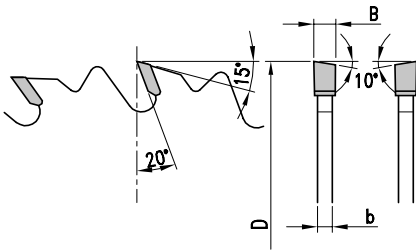
Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture plate en carbure (HW). Avec limiteurs pour protection des dents pour la coupe de bois avec des nœuds, réduire les vibrations et guider la coupe.



D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.	
new	300	3,4	2,2	30	12	NL03	854.300.012.30
new	350	3,8	2,5	30	16	NL03	854.350.016.30
new	400	3,8	2,5	30	18	NL03	854.400.018.30

879

Saw blades with chip thickness limiter Lames de scie avec limiteurs de passe



Application: Circular saw blade for longitudinal and cross cutting of softwood and hardwood, dry.

Machine: For sliding table saw machines, table saws, etc.

Technical information: Circular saw blade with alternate top bevel grinded carbide teeth (HW). With chip thickness limitation to protect the teeth from loose wood knots, reduces the cutting vibrations and guides the cut.

Application: Lame de scie pour coupe en long et en travers de bois tendres et bois durs, secs.

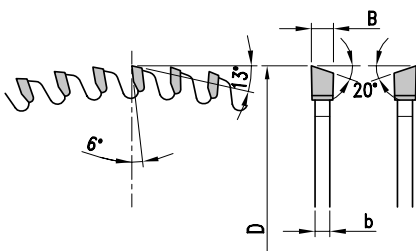
Machine: Pour scie à format.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture alternée en carbure (HW). Avec limiteurs pour protection des dents pour la coupe de bois avec des nœuds, réduire les vibrations et guider la coupe.

D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
250	3,2	2,2	30	24	NL03	879.250.024.30
300	3,2	2,2	30	28	NL03	879.300.028.30
350	3,5	2,5	30	32	NL03	879.350.032.30
400	3,5	2,5	30	36	NL03	879.400.036.30
450	4,0	2,8	30	40	NL03	879.450.040.30
500	4,4	2,8	30	44	NL03	879.500.044.30

891

Fast cut saw blades Lames de scie pour coupe rapide



Application: Fast cut circular saw blade for cross cutting of dry softwood and hardwood in fast cutting operations (0.3 to 1.0 seconds per cycle).

Machine: For cross cutting machines, optimizers, etc.

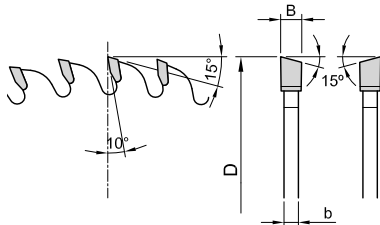
Technical information: Circular saw blade with alternate top bevel grinded carbide teeth (HW). With high number of teeth and large lateral tooth clearance.

Application: Lame de scie pour coupe rapide en travers pour bois tendres et bois durs. Pour opération de coupe rapide (0.3 à 1.0 seconde par cycle).

Machine: Pour tronçonneuse.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture alternée en carbure (HW), avec grand nombre de dents et décalage latéral haute.

D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
400	3,5	2,8	30	120	2/10/60	891.400.120.30
450	4,8	3,5	30	138	2/10/60	891.450.138.30
500	4,8	3,5	30	144	2/10/60	891.500.144.30
600	5,4	4,0	30	172	2/10/60	891.600.172.30



Application: Circular saw blade for longitudinal and cross cutting of softwood and hardwood, dry, uncoated wood based material.

Machine: For sliding table saw machines, table saws, portable machines, etc.

Technical information: Circular saw blade with alternate top bevel grinded carbide teeth (HW).

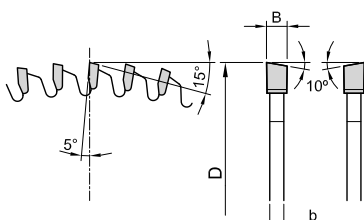
Application: Lame de scie pour coupe en long et en travers de bois (tendres et durs), dérivés du bois sans revêtements, pour application de coupe universelle.

Machine: Pour scie à format, scies à table, machines portatives.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture alternée en carbure (HW).

D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.	
150	3,2	2,2	30	24		863.150.024.30	
	3,2	2,2	30	36		863.150.036.30	
	3,2	2,2	30	48		863.150.048.30 ■	
180	3,2	2,2	30	30		863.180.030.30	
	3,2	2,2	30	42		863.180.042.30	
	3,2	2,2	30	56		863.180.056.30 ■	
200	3,2	2,2	30	36	NL03	863.200.036.30	
	3,2	2,2	30	48	NL03	863.200.048.30	
	3,2	2,2	30	60	NL03	863.200.060.30 ■	
250	3,2	2,2	30	40	NL03	863.250.040.30	
	new	3,2	2,2	35	40		863.250.040.35
	3,2	2,2	30	48	NL03	863.250.048.30	
	3,2	2,2	30	60	NL03	863.250.060.30	
	3,2	2,2	30	80	NL03	863.250.080.30 ■	
	275	3,2	2,2	20	48	NL03	863.275.048.20
3,2		2,2	20	72	NL03	863.275.072.20	
300		3,2	2,2	30	36	NL03	863.300.036.30
	3,2	2,2	30	48	NL03	863.300.048.30	
	new	3,2	2,2	35	48		863.300.048.35
	3,2	2,2	30	60	NL03	863.300.060.30	
	3,2	2,2	30	72	NL03	863.300.072.30	
	3,2	2,2	30	96	NL03	863.300.096.30 ■	
330	3,2	2,2	30	80	NL03	863.330.080.30	
350	3,5	2,5	30	54	NL03	863.350.054.30	
	3,5	2,5	30	72	NL03	863.350.072.30	
	3,5	2,5	30	84	NL03	863.350.084.30	
	3,5	2,5	30	108	NL03	863.350.108.30 ■	
	400	3,5	2,5	30	48	NL03	863.400.048.30
		3,5	2,5	30	60	NL03	863.400.060.30
3,5		2,5	30	96	NL03	863.400.096.30	
	3,5	2,5	30	120	NL03	863.400.120.30	
	450	4,0	2,8	30	66	NL03	863.450.066.30
		4,0	2,8	30	138	NL03	863.450.138.30 ■
500		4,0	2,8	30	72	NL03	863.500.072.30
	new	4,0	2,8	35	72		863.500.072.35
	4,0	2,8	30	144	NL03	863.500.144.30 ■	
550	4,2	3,2	30	84	NL03	863.550.084.30	
	new	4,4	3,2	30	120	NL03	863.550.120.30

- Saw blade produced with long life tips for maximum wear resistance and extra long lifetime.
- Lame de scie présente des dents d'haute résistance à l'usure permettant une durée de vie plus longue entre affutages.



D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
new	250	3,2	2,2	30	40 neg	863.250.140.30
new	300	3,2	2,2	30	36 neg. NL03	863.300.136.30
new	350	3,2	2,2	30	42 neg. NL03	863.350.142.30
new	400	3,8	2,8	30	48 neg. NL03	863.400.148.30
new	420	3,8	3,2	40	96 neg	863.420.096.40

897

Extreme thin kerf saw blades Lames de scie pour coupe mince



Application: Extreme thin kerf circular saw blade for longitudinal cutting of softwood and hardwood, dry.

Machine: For moulders, single and double spindle multi-rip machines with horizontal or vertical spindles, etc.

Technical information: Circular saw blade with flat grinded carbide teeth (HW). For bigger wood yield by reduced cutting widths. Body with surface treatment avoiding less resin build up.

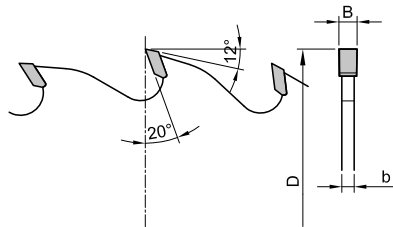
Application: Lame de scie pour coupe en long de bois tendres et bois durs, secs. Pour une coupe précise du bois lamifié en réduisant les déchets de bois.

Machine: Pour machines déligneuse multi-lame et scie multiples mono et double arbre.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture plate en carbure (HW). Corps de la lame traité avec un revêtement superficiel, pour réduire la friction latérale entre le corps de la scie et le matériel.



D	B	b	d	Z	KN	Ref.
180	1,6	1,1	30	20		897.180.020.30
						new
	1,6	1,1	40	20		897.180.020.40
250	1,8	1,3	80	28	2/21x6	897.250.028.80



864

Thin kerf saw blades Lames de scie pour coupe mince



Application: Thin kerf circular saw blade for longitudinal, cross and mitre cutting of cork, plastic profiles, plexiglas, etc. Also used for cutting veneer stacks up to 40 mm cutting height.

Machine: For sliding table saw machines, table saws, portable machines, etc.

Technical information: Circular saw blade with alternate top bevel grinded carbide teeth (HW). Thin kerf to increase saw blade performance.

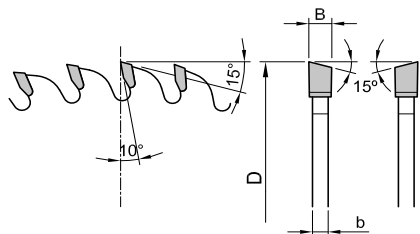
Application: Lame de scie pour coupe mince en long et en travers de liège, profilés à paroi minces, plastiques, acrylique, entre autres. Lame de scie recommandée pour la coupe de plusieurs feuilles en bois avec une hauteur de 40 mm.

Machine: Pour scie à format, scie à table, etc.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture mince alternée en carbure (HW) pour un effort de coupe réduit.

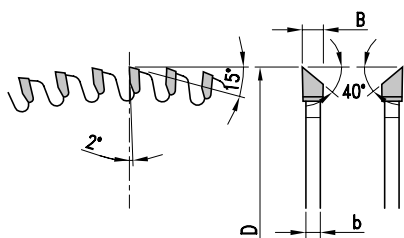


D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
150	2,0	1,4	30	48	NL03	864.150.048.30
180	2,0	1,4	30	56	NL03	864.180.056.30
200	2,0	1,6	30	64	NL03	864.200.064.30
250	2,0	1,6	30	80	NL03	864.250.080.30
250	2,5	1,8	30	80	NL03	864.250.180.30
300	2,7	1,8	30	96	NL03	864.300.096.30



865

Saw blades for coated panel cutting Lames de scie pour coupe de panneaux revêtues



Application: Circular saw blade for longitudinal and cross cutting of both sides coated wood based material.

Machine: For sliding table saw machines, table saws, vertical panel sizing machines, etc.

Technical information: Circular saw blade with alternate top bevel grinded carbide teeth (HW). Saw blade produced with long life tips for maximum wear resistance and extra-long lifetime. To work with or without scoring saw.

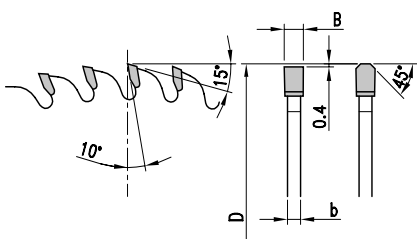
Application: Lame de scie pour coupe en long et en travers de dérivés du bois avec revêtements ou feuillurés.

Machine: Pour scie à format, scie à table, etc.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture alternée en carbure (HW) avec haute résistance à l'usure, permettant une durée de vie plus longue entre affutages. L'utilisation d'inciseur conique n'est pas nécessaire.



D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
250	3,2	2,2	30	80	NL03	865.250.080.30
300	3,2	2,2	30	96	NL03	865.300.096.30



Application: Circular saw blade for cutting of coated wood based material such as chipboard and MDF.

Machine: For sliding table saw machines, table saws, etc.

Technical information: Circular saw blade with triple chip flat grinded carbide teeth (HW). For finish cut quality with scoring saw blade.

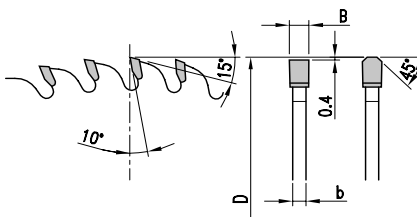
Application: Lame de scie pour la coupe de dérivées du bois avec revêtement: aggloméré et MDF, entre autres.

Machine: Pour scie à format, scie à table, etc.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture trapèze-plate (TF) en carbure (HW). Pour une bonne finition sur la surface inférieure utiliser un inciseur conique en même temps.

D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
200	3,2	2,2	30	60	NL03	866.200.060.30
220	3,2	2,2	30	64	NL03	866.220.064.30
250	3,2	2,2	30	60	NL03	866.250.060.30
	3,2	2,2	30	80	NL03	866.250.080.30
300	3,2	2,2	30	72	NL03	866.300.072.30
	3,2	2,2	30	96	NL03	866.300.096.30
new 350	3,5	2,5	25,4	84	NL03	866.350.084.26
	3,5	2,5	30	84	NL03	866.350.084.30
	3,5	2,5	30	108	NL03	866.350.108.30

MARATONA



Application: Circular saw blade for cutting of coated wood based material (chipboard, MDF, etc.). For excellent finishing quality in sensitive coatings (high gloss paintings, etc.). Highly recommended for thermoplastic materials (ex. Corian®, Varicor, etc.).

Machine: For sliding table saw machines, table saws, etc.

Technical information: Circular saw blade with triple chip flat grinded carbide teeth (HW) and innovative design for great finishing quality. For finish cut quality with scoring saw blade.

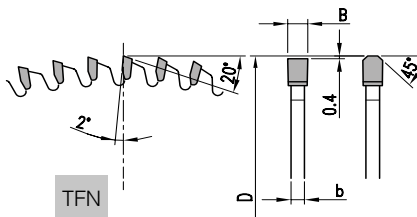
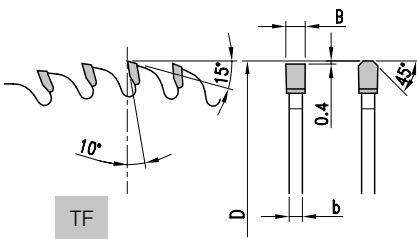
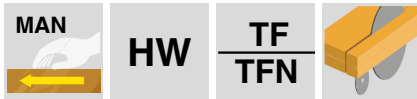
Application: Lame de scie pour la coupe de dérivées du bois (aggloméré, MDF et contreplaqué, entre autres) revêtus d'un revêtement sensible (ex. laqués brillants, etc.). Également recommandé pour la coupe de matériaux thermoplastiques (ex. Corian®, Varicor, etc.).

Machine: Pour scie à format, scie à table. etc.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture trapèze-plate (TF) en carbure (HW), spécialement développée pour assurer une finition de haute qualité. Pour une bonne finition sur la surface inférieure utiliser un inciseur conique en même temps.

D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
250	3,2	2,2	30	80	NL03	866.250.480.30
new 300	3,2	2,2	30	72	NL03	866.300.472.30
	3,2	2,2	30	96	NL03	866.300.496.30

PLUS



Application: Circular saw blade for cutting of high density coating wood based materials (laminated boards, HPL, etc.).

Machine: For sliding table saw machines, table saws, vertical panel sizing machines, etc.

Technical information: Circular saw blade with triple chip flat grinded carbide teeth (HW). Saw blade produced with long life tips for maximum wear resistance and extra-long lifetime. For finish cut quality with scoring saw blade. For vertical panel sizing machines it is recommended to work with negative hook angle.

Application: Lame de scie pour la coupe de dérivées du bois revêtus d'un revêtement d'haute densité (laminé, HPL, etc.).

Machine: Pour scie à format, scie à table, scies à panneaux verticales. etc.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture trapèze-plate (TF) en carbure (HW) avec haute résistance à l'usure, permettant une durée de vie plus longue entre affutages. Pour une bonne finition sur la surface inférieure utiliser un inciseur conique en même temps. Pour scie à panneaux verticales nous recommandons l'utilisation d'un angle d'attaque négatif.

	D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
new	220	3,2	2,2	30	64 TFN	NL03	866.220.264.30
	250	3,2	2,2	30	60 TFN	NL03	866.250.260.30
		3,2	2,2	30	80 TFN	NL03	866.250.280.30
		3,2	2,2	30	80 TF	NL03	866.250.380.30
	300	3,2	2,2	30	96 TFN	NL03	866.300.196.30
		3,2	2,2	30	96 TF	NL03	866.300.396.30





Application: Circular saw blade for cutting of coated wood based material such as chipboard and MDF. For excellent finishing quality in sensitive coatings (melamine, painting, etc.).

Machine: For panel sizing machines, sliding table saws, table saws, etc.

Technical information: Circular saw blade with hollow inverted grinded carbide teeth (HW). Saw blade produced with long life tips for maximum wear resistance and extra-long lifetime. For finish cut quality even without scoring saw blade.

Application: Lame de scie pour la coupe de haute qualité des dérivées du bois avec revêtement: aggloméré, MDF et contreplaqué, entre autres.

Machine: Pour scie à format, scie à table, etc.

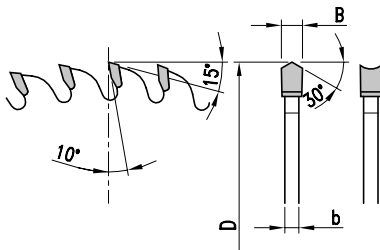
Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture toit + denture gouge (DH) en carbure (HW) avec haute résistance à l'usure, permettant une durée de vie plus longue entre affutages. L'utilisation d'inciseur conique n'est pas nécessaire.



new

new

D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
220	3,2	2,2	30	42	NL03	867.220.042.30
250	3,2	2,2	30	48	NL03	867.250.048.30
303	3,2	2,2	30	60	NL03	867.303.060.30
350	3,2	2,2	30	72	NL03	867.350.072.30
400	3,5	2,4	30	78	NL03	867.400.078.30



A803

Diamond circular saw blades for panel cutting Lames de scie DP pour coupe de panneaux



Application: Circular saw blade for cutting of coated wood based material such as chipboard, MDF, laminated boards, etc.

Machine: For sliding table saw machines, table saws, etc.

Technical information: Circular saw blade with triple chip flat grinded polycrystalline teeth (DP). For finish cut quality with scoring saw blade.

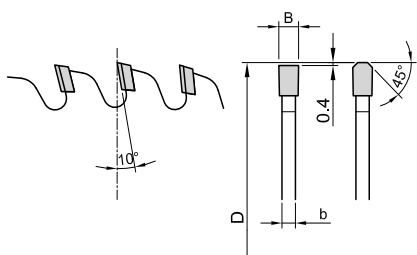
Application: Lame de scie pour la coupe de dérivées du bois avec revêtement: aggloméré, MDF et laminés, entre autres.

Machine: Pour scie à format, scie à table.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture trapèze-plate (TF) en diamant polycristallin (DP). Pour une bonne finition sur la surface inférieure utiliser un inciseur conique en même temps.

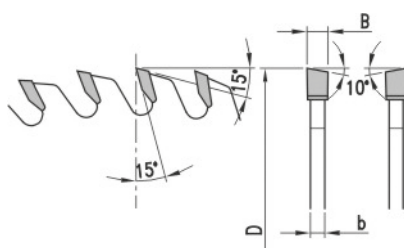


D	B	b	d	Z	DP	NL/TK	Ref.
250	3,2	2,2	30	48	5	NL03	A803.250.048.30
	3,2	2,2	30	60	5	NL03	A803.250.060.30
	3,2	2,2	30	80	5	NL03	A803.250.080.30
300	3,2	2,2	30	72	5	NL03	A803.300.072.30
	3,2	2,2	30	84	5	NL03	A803.300.084.30
	3,2	2,2	30	96	5	NL03	A803.300.096.30



D	B	b	d	Z	DP	NL/TK	Machine Machine	Ref.
250	3,2	2,2	30	60	4	NL03		A803.250.160.30
	3,2	2,2	30	72	4	2/8/42	Frama	A803.250.172.30
	3,2	2,2	30	80	4	NL03		A803.250.180.30
300	3,2	2,2	30	72	4	NL03		A803.300.172.30
	3,2	2,2	30	84	4	NL03		A803.300.184.30
	3,2	2,2	30	96	4	NL03		A803.300.196.30
350	4,4	3,2	30	72	4			A803.350.172.30 ■
new	3,5	2,5	30	72	4	NL03		A803.350.272.30

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock



Application: Circular saw blade for longitudinal and cross cutting of softwood and hardwood boards and veneered wood based materials. For single boards and stacks of boards.

Machine: For panel sizing machines.

Technical information: Circular saw blade with alternate top bevel grinded carbide teeth (HW). Saw blade produced with long life tips for maximum wear resistance and extra-long lifetime. For finish cut quality with scoring saw blade.

Application: Lame de scie pour la coupe de panneaux du bois, dérivés du bois sans revêtement ou feuillurés. Lame de scie pour la coupe en panneaux simple ou en paquet.

Machine: Pour scie à format.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture alternée (W) en carbure (HW) avec haute résistance à l'usure, permettant une durée de vie plus longue entre affutages. Pour une bonne finition sur la surface inférieure, utiliser un inciseur conique en même temps.

D	B	b	d	Z	NL/TK	Machine Machine	Ref.	
300	4,4	3,2	30	48	NL03	Panhans	882.300.048.30	
350	4,4	3,2	30	54	NL03	Panhans, Scherr	882.350.054.30	
	4,4	3,2	30	72	NL03	Panhans, Scherr	882.350.072.30	
4,4	3,2	60	54	2/14/100+211/85		Holzma, Anthon	882.350.054.60	
								2/14/100+2/11/85
4,4	3,2	75	54	2/10/120		Macmazza	882.350.054.75	
380	4,4	3,2	60	72	2/14/100+2/14/125		Holzma	882.380.072.60
400	4,4	3,2	75	42	4/15/105		Giben, Euromac	882.400.042.75
4,4	3,2	80	72	4/19/120+2/9/130			Selco	882.400.072.80
new 450	4,4	3,2	30	72	2/10/60+2/14/125		Sherr, Tecmatic	882.450.072.30
new 470	4,4	3,2	75	72	4/15/105		Giben	882.470.072.75
4,4	3,2	75	72	2/7/110		Giben	882.500.072.75	
								4,4





Application: Circular saw blade for cutting of coated wood based materials. For single boards and stacks of boards.

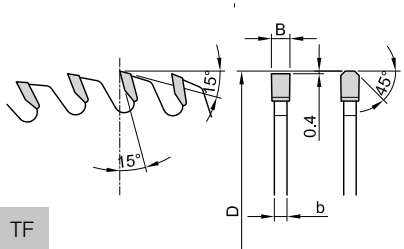
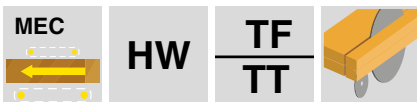
Machine: For panel sizing machines, etc.

Technical information: Circular saw blade with triple chip flat grinded carbide teeth (HW). Saw blade produced with long life tips for maximum wear resistance and long lifetime. For finish cut quality with scoring saw blade.

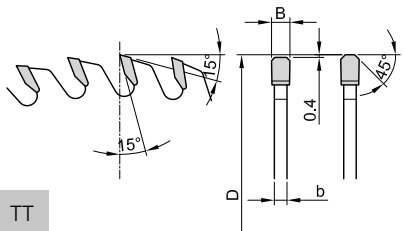
Application: Lame de scie pour la coupe de panneaux dérivées du bois avec revêtement. Lame de scie pour la coupe de panneaux simple ou en paquet.

Machine: Pour scie à format.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture trapèze-plate (TF) ou trapèze-trapèze (TT) en carbure (HW) avec haute résistance à l'usure, permettant une durée de vie plus longue entre affutages. Pour une bonne finition sur la surface inférieure, utiliser un inciseur conique en même temps.



TF



TT

D	B	b	d	Z	NL/TK	Machine Machine	Ref.	
300	4,4	3,0	30	60	TF	2/10/60	Panhans 873.300.060.30	
	4,4	3,2	65	60	TF	2/9/100+2/9/110	Selco 873.300.060.65	
	4,4	3,0	30	72	TF	2/10/60	Panhans, Paoloni 873.300.072.30	
	4,4	3,2	60	72	TF	2/14/100	Holzma 873.300.072.60	
new	4,4	3,2	75	72	TF		Tecmatic, Homag 873.300.072.75	
	4,4	3,2	75	96	TF		Homag CV 873.300.096.75	
	4,48	3,2	75	96	TF		Homag CV 873.300.196.75	
	4,4	3,2	80	60	TF	2/14/110+4/9/100	SCM 873.300.060.80	
new	310	4,4	3,2	60	72	TF	2/14/100	Holzma 873.310.072.60
new	320	4,4	3,2	30	60	TF	NL03	Felder Format 4 873.320.060.30
new	4,4	3,2	50	60	TF	4/13/80	Giben 873.320.060.50	
	4,4	3,2	65	60	TF	2/9/100+2/9/110	Selco 873.320.060.65	
	4,4	3,2	80	60	TF	4/9/100+2/14/110	SCM 873.320.060.80	
	350	4,4	3,2	30	72	TF	NL03	Mayer, Tecmatic, Panhans, Scherr 873.350.072.30
new	4,4	3,2	30	108	TF		Paoloni 873.350.108.30	
	4,4	3,2	50	72	TF	4/13/80	Giben 873.350.072.50	
	4,4	3,2	60	72	TF	2/14/100+2/11/85	Holzma, Anthon 873.350.072.60	
	4,4	3,2	75	72	TF	2/10/120	Giben 873.350.072.75	
new	4,4	3,2	80	72	TF	NL08	Gabbiani 873.350.072.80	
	355	4,4	3,2	30	72	TF	2/10/60	Panhans, SCM 873.355.072.30
	4,4	3,2	65	72	TF	2/9/100+2/9/110	Selco 873.355.072.65	
	4,4	3,2	75	72	TF	4/5/105	Giben 873.355.072.75	
new	4,4	3,2	80	72	TF	NL08	Gabbiani 873.355.072.80	
	360	4,4	3,2	30	72	TF	2/13/94	Schelling 873.360.072.30
	4,4	3,2	65	72	TF	2/9/100+2/9/110	Selco 873.360.072.65	
	370	4,4	3,2	30	72	TF	2/10/60	Schelling 873.370.072.30
new	380	4,4	3,2	50	72	TF	4/13/80	Giben 873.380.072.50
	4,4	3,2	60	72	TF	2/14/100+2/14/125	Holzma 873.380.172.60	
	4,4	3,2	60	72	TT	2/14/100+2/14/125	Holzma 873.380.372.60	
	4,4	3,2	65	72	TF	2/9/110	Selco 873.380.072.65	
new	4,4	3,2	80	72	TF	NL08	Gabbiani 873.380.172.80	
	4,6	3,2	80	72	TF	2/14/110	873.380.072.80	
	4,8	3,5	60	60	TF	2/14/100+2/14/125	Holzma 873.380.060.60	
	4,8	3,5	60	72	TF	2/14/100+2/14/125	Holzma 873.380.072.60	
new	4,8	3,5	60	72	TT	2/14/100+2/14/125	Holzma 873.380.272.60	
new	400	4,4	3,2	30	72	TF	2/10/60	Scheer, Tecmatic, Mayer 873.400.072.30
	4,4	3,2	60	72	TF	NL06	Holzma, Anthon 873.400.072.60	
	4,4	3,2	65	72	TF	2/9/100+2/9/110	Selco 873.400.172.65	
	4,4	3,2	75	72	TF	4/15/105	Giben, Euromac 873.400.272.75	
new	4,4	3,2	80	72	TF	4/19/120+2/9/130	Selco 873.400.172.80	
	4,4	3,2	80	72	TF	NL08	Gabbiani 873.400.272.80	
	4,8	3,5	75	72	TF	4/15/105	Giben 873.400.172.75	

Continued next page - Suite page suivante

	D	B	b	d	Z	NL/TK	Machine Machine	Ref.
	420	4,4	3,2	50	72 TF	4/13/80	Giben2	873.420.072.50
		4,4	3,2	80	72 TF	NL08	Gabbiani	873.420.072.80
		4,8	3,5	60	72 TF	2/19/120+2/14/125	Holzma	873.420.172.60
new	430	4,4	3,2	30	72 TF	NL03	HolzHer	873.430.072.30
		4,4	3,2	75	72 TF	4/15/105	Giben	873.430.072.75
		4,4	3,2	80	72 TF	NL08	Selco, Gabbiani	873.430.072.80
		4,4	3,2	75	96 TF	4/15/105+2/7/110	Giben Prismatic	873.430.096.75
new		4,8	3,5	70	72 TF	4/11/130	Selco	873.430.172.70
	450	4,4	3,2	30	72 TF	2/10/60+2/14/125		873.450.072.30
		4,4	3,2	80	72 TF	NL08	Selco, Gabbiani	873.450.272.80
		4,8	3,5	60	60 TF	NL06	Holzma, Anthon	873.450.060.60
		4,8	3,5	60	72 TF	NL06	Holzma, Anthon	873.450.072.60
new		4,8	3,5	60	72 TT	2/19/120+2/14/125	Holzma	873.450.372.60
		4,8	3,5	80	72 TF	NL08	Selco, Gabbiani	873.450.172.80
	460	4,4	3,2	30	72 TF	2/13/94	Schelling	873.460.072.30
new		4,4	3,2	75	72 TF	2/7/110	Giben	873.460.072.75
	470	4,4	3,2	75	72 TF	4/15/105	Giben	873.470.072.75
	480	4,4	3,2	30	72 TF	2/13/94	Schelling	873.480.072.30
		4,8	3,5	30	72 TF	2/10/60	Schelling	873.480.172.30
		4,8	3,5	60	72 TF	2/19/120	Holzma	873.480.172.60
new		4,8	3,5	60	72 TT	2/11/115+2/19/120	Holzma	873.480.272.60
		4,8	3,5	75	72 TF		Tecmatic, Giben	873.480.072.75
		4,8	3,5	80	72 TF	4/19/120+2/9/130	Selco	873.480.072.80
	500	4,8	3,5	60	72 TF	2/11/115+2/19/120	Holzma	873.500.072.60
	520	4,4	3,2	30	72 TF	2/13/94	Schelling	873.520.172.30
		4,8	3,5	60	72 TF	2/11/115 +2/19/120	Holzma	873.520.072.60
new	530	4,8	3,5	75	72 TF	2/7/110	Giben	873.530.072.75
	550	5,5	3,8	40	60 TF	2/13/122	Schelling	873.550.060.40
	565	5,2	3,5	100	72 TF		Giben Matic H150	873.565.072.99
	570	4,8	3,5	60	60 TF		Holzma	873.570.060.60
new	600	5,8	4,0	60	60 TF	2/11/115+2/19/120	Holzma	873.600.060.60
		5,8	4,0	60	72 TF	2/11/115+2/19/120	Holzma	873.600.072.60
	620	6,2	4,0	40	72 TF	2/14/113	Schelling	873.620.072.40
	670	6,2	4,2	40	72 TF	2/13/114+2/13/140	Schelling	873.670.072.40
	720	6,5	4,5	40	60 TF	2/14/114+2/14/140	Schelling	873.720.060.40
	730	6,2	4,2	60	60 TF	2/19/120+2/11/148	Holzma	873.730.060.60



Plus²

Application: Circular saw blade for cutting MDF and HDF with high density coating. For single boards and stacks of boards.

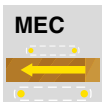
Machine: For panel sizing machines, etc.

Technical information: Circular saw blade with triple chip flat grinded carbide teeth (HW). Saw blade produced extra wear resistance and extra-long lifetime. For finish cut quality with scoring saw blade.

Application: Lame de scie pour la coupe de MDF et HDF avec revêtement d'haute densité. Lame de scie pour la coupe de panneaux simple ou en paquet.

Machine: Pour scie à format.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture trapèze-plate (TF) en carbure (HW) avec haute résistance à l'usure, permettant une durée de vie plus longue entre affutages. Pour une bonne finition sur la surface inférieure, utiliser un inciseur conique en même temps.

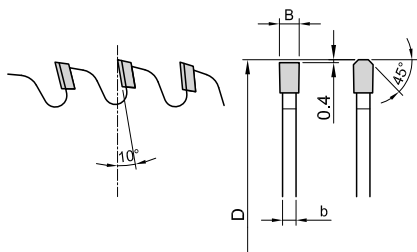


HW

TF



	D	B	b	d	Z	NL/TK	Machine Machine	Ref.
new	300	4,4	3,0	30	60 TF	2/10/60	Panhans	873.300.060.30P
new		4,4	3,0	30	72 TF	2/10/60	Panhans	873.300.072.30P
new	350	4,4	3,2	60	60 TF	2/14/100	Holzma	873.350.060.60P
new		4,4	3,2	60	72 TF	NL06	Holzma, Anthon	873.350.072.60P
new	350	4,4	3,2	30	72 TF	NL03	Mayer, Tecmatic, Panhans, Scherr	873.350.072.30P
new	380	4,8	3,5	60	72 TF	NL06	Holzma, Anthon	873.380.072.60P
new	400	4,4	3,2	80	72 TF	NL08	Gabbiani	873.400.272.80P
new		4,4	3,2	80	72 TF	4/19/120+29/130	Selco	873.400.172.80P
new	430	4,4	3,2	80	72 TF	NL08	Selco, Gabbiani	873.430.072.80P
new	450	4,8	3,5	80	72 TF	NL08	Selco, Gabbiani	873.450.172.80P
new	460	4,4	3,2	30	72 TF	2/13/94	Schelling	873.460.072.30P
new	480	4,4	3,2	30	72 TF	2/13/94	Schelling	873.480.072.30P



Application: Circular saw blade for cutting of coated wood based material. For single boards and stacks of boards.

Machine: For panel sizing machines, etc.

Technical information: Circular saw blade with triple chip flat grinded polycrystalline teeth (DP). For finish cut quality with scoring saw blade.

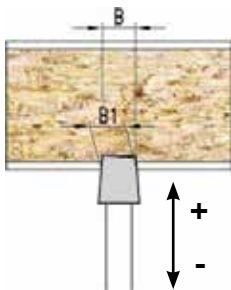
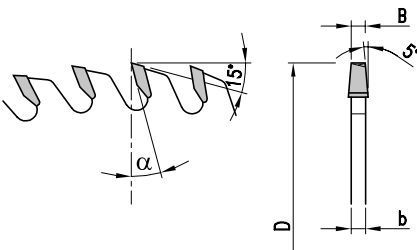
Application: Lame de scie pour la coupe de panneaux dérivées du bois avec revêtement. Lame de scie pour la coupe de panneaux simple ou en paquet.

Machine: Pour scie à format, etc.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture trapèze-plate (TF) en diamant polycristallin (DP). Pour une bonne finition sur la surface inférieure utiliser un inciseur conique en même temps.



	D	B	b	d	Z	DP	NL/TK	Machine Machine	Ref.
new	300	4,4	3,2	65	60	5	2/9/100+2/9/110	Selco	A873.300.060.65
new		4,4	3,2	30	72	5	NL03	Paoloni	A873.300.072.30
		4,4	3,2	80	72	5	4/9/100+2/14/110	SCM	A873.300.072.80
		4,4	3,2	75	96	5		Homag CV	A873.300.596.75
		4,48	3,2	75	96	5		Homag CV	A873.300.696.75
new	310	4,4	3,2	60	72	5	2/14/100	Holzma	A873.310.072.60
	320	4,4	3,2	65	72	5	2/9/100+2/9/110	Selco	A873.320.072.65
	350	4,4	3,2	60	72	5	2/11/85+2/14/100	Holzma, Anthon	A873.350.072.60
		4,4	3,2	50	72	5	4/13/80	Giben	A873.350.072.50
new		4,4	3,2	75	72	5	2/14/100+2/7/110	Giben, Holzma	A873.350.072.75
		4,4	3,2	80	72	5	NL08	Gabbiani	A873.350.072.80
	380	4,8	3,5	60	72	5	2/14/100+2/14/125	Holzma	A873.380.072.60
new	400	4,4	3,2	30	72	5	NL03	Mayer PSP100	A873.400.072.30
		4,4	3,2	75	72	5	4/15/105	Giben, Euromac	A873.400.072.75
		4,4	3,2	80	72	5	NL08	Gabbiani	A873.400.072.80
		4,4	3,2	80	72	5	4/19/120+2/9/130	Selco	A873.400.172.80
	420	4,8	3,5	60	72	5	2/14/125	Holzma	A873.420.072.60
	430	4,4	3,2	75	96	5	4/15/105+2/7/110	Giben Prismatic	A873.430.096.75
new		4,4	3,2	80	72	5	NL08	Selco	A873.430.072.80
	450	4,4	3,2	80	72	5	4/19/120+2/9/130	Selco	A873.450.072.80
new		4,4	3,2	30	72	5	2/14/95	Sheling	A873.450.172.30
		4,8	3,5	60	72	5	NL06	Holzma, Anthon	A873.450.072.60
novo		4,8	3,5	80	72	5	NL08	Selco	A873.450.172.80
	470	4,4	3,2	75	72	5	4/15/105	Giben	A873.470.072.75
	480	4,8	3,5	60	72	5	2/19/120	Holzma	A873.480.072.60
		4,8	3,5	80	72	5	4/19/120+2/9/130	Selco	A873.480.072.80
new	600	5,8	4,0	60	72	5	2/19/120+2/11/115	Holzma	A873.600.072.60



The size of the groove (B1) is obtained by adjusting the height of the scoring saw blade. Increasing the height of the scoring saw blade increases the size of the groove (B1).

La largeur de la rainure (B1) est obtenue par le réglage de l'hauteur de l'inciseur. Augmenter la hauteur de l'inciseur augmente la largeur de la rainure (B1).

Application: Scoring saw blade for scoring groove on coated wood based materials. For finish cut on bottom of first board.

Machine: For panel sizing machines and sliding table saws with scoring saw.

Technical information: Scoring saw blade with conical alternate grinded carbide teeth (HW). Saw blade produced with long life tips for maximum wear resistance and extra-long lifetime. The cutting width from scoring saw blade must be the same as that of the main saw blade. To work with the feed.

Application: Lame de scie pour l'incisage de panneaux dérivées du bois avec revêtement. La garantie d'une excellente finition sur la surface inférieure du panneau.

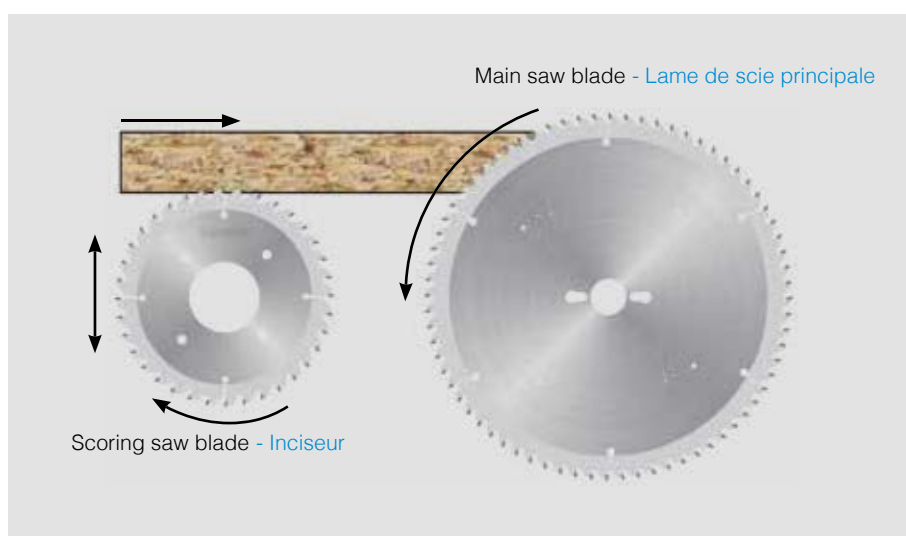
Machine: Pour scie à panneaux avec dispositif d'incisage.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie pour l'incisage à denture conique-plate (K) en carbure (HW), avec haute résistance à l'usure, permettant une durée de vie plus longue entre affutages. La hauteur de coupe de la lame de scie à inciser doit être pareil à la hauteur de coupe de la lame de scie principale. Pour travailler en avalant.

	D	B	b	d	Z	α	NL/TK	Machine Machine	Ref.
	80	3,1-4,3	2,2	20	12	0°			871.080.012.20
	100	3,1-4,3	2,2	20	20	0°		Schelling	871.100.020.20
		3,1-4,3	2,2	22	20	0°			871.100.020.22
	105	3,1-4,3	2,2	45	16	0°		Kraftlyne, Usikraft	871.105.016.45
	120	3,1-4,3	2,2	20	24	0°			871.120.024.20
		3,1-4,3	2,2	22	24	0°			871.120.024.22
		3,1-4,3	2,2	30	24	0°			871.120.024.30
	125	3,1-4,3	2,2	20	24	0°	2/8/42	Panhans, Frama	871.125.024.20
		3,1-4,3	2,2	22	24	0°		Panhans	871.125.024.22
		4,4-5,6	3,2	20	24	0°		Gabbiani, SCM	871.125.124.20
		4,4-5,6	3,2	45	24	0°		Giben, Homag	871.125.024.45
	150	4,4-5,6	3,2	20	24	8°		Schelling	871.150.024.20
		4,4-5,6	3,2	30	24	8°		SCM	871.150.024.30
new		4,4-5,6	3,2	30	36	8°		Felder	871.150.036.30
		4,4-5,6	3,2	45	24	8°		Homag, Holzma	871.150.024.45
	160	4,4-5,6	3,2	45	36	8°	3/13/80+3/11/70	Giben	871.160.036.45
		4,4-5,6	3,2	55	36	8°	3/7/66+3/6/84	Gabbiani, SCM, Macmazza	871.160.136.55
new	180	4,4-5,6	3,0	20	28	8°	2/9/60	Anthon	871.180.028.20
		4,4-5,6	3,0	30	28	8°	NL03	Panhans	871.180.028.30
new		4,4-5,6	3,2	30	30	8°	2/10/60	HolzHer	871.180.130.30
		4,4-5,6	3,2	45	36	8°	3/13/80	Giben	871.180.136.45
		4,4-5,6	3,2	45	36	8°		Holzma	871.180.236.45
		4,4-5,6	3,2	50	42	8°	3/13/80+4/13/80	Giben	871.180.042.50
new		4,8-5,8	3,5	20	36	8°	2/9/60	Anthon	871.180.036.20
		4,8-5,8	3,5	45	36	8°		Holzma	871.180.036.45
	200	4,4-5,6	3,2	20	36	8°	2/9/110+2/11/66	Schelling	871.200.036.20
		4,4-5,6	3,2	30	36	8°	2/9/60	Scheer	871.200.036.30
		4,4-5,6	3,2	45	36	8°		Holzma	871.200.436.45
		4,4-5,6	3,2	50	42	8°	3/13/80	Giben Smart 65	871.200.042.50
		4,4-5,6	3,2	65	36	8°	2/9/100+2/9/110	Selco	871.200.136.65
		4,4-5,6	3,2	80	36	8°	2/14/110	Gabbiani	871.200.136.80
		4,8-5,8	3,5	20	36	8°		Schelling	871.200.236.20
		4,8-5,8	3,5	45	36	8°		Holzma	871.200.036.45
		4,8-5,8	3,5	65	36	8°	2/9/100+2/9/110	Selco	871.200.036.65
		5,5-6,7	3,4	20	36	8°		Schelling	871.200.136.20
		5,5-6,7	3,4	45	36	8°		Holzma	871.200.136.45
		5,8-6,8	3,5	45	36	8°		Holzma	871.200.236.45
		6,2-7,2	4,0	45	36	8°		Holzma	871.200.336.45

Continued next page - [Suite page suivante](#)

	D	B	b	d	Z	α	NL/TK	Machine Machine	Ref.
	215	4,4-5,6	3,2	50	42	8°	3/15/80	Giben	871.215.042.50
		4,8-5,8	3,5	50	42	8°	3/7/80+3/15/80	Giben	871.215.142.50
	220	6,5-7,4	4,5	20	36	8°		Schelling	871.220.036.20
	250	4,4-5,6	3,2	50	42	8°	3/13/80	Giben 2	871.250.042.50
new	280	4,55	3,5	45	84	15°		Holzma HPP250 Postforming	871.280.084.45
new	300	4,4-5,6	3,2	30	36	8°	2/9/100+2/9/110	Schelling	871.300.036.30
new		4,4-5,6	3,2	30	48	8°	NL03+2/11/73	Schelling	871.300.048.30
		4,4-5,6	3,2	50	48	8°	3/15/80	Giben	871.300.048.50
		4,4-5,6	3,2	65	48	8°	2/9/100+2/9/110	Selco EB	871.300.048.65
		4,55	3,5	80	72WE	15°	2/14/110	Gabbiani Postforming	871.300.072.80
new		5,0	3,5	45	108	15°	3/14/65	Holzma Postforming	871.340.108.45



A871 Conical scoring diamond saw blade

Inciseurs DP coniques



Application: Scoring saw blade for scoring groove on coated wood based materials. For finish cut on bottom of first board.

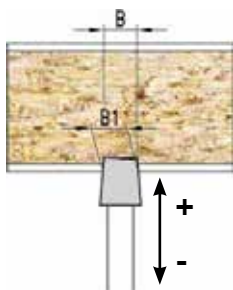
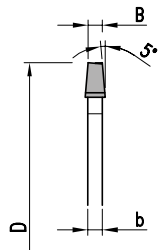
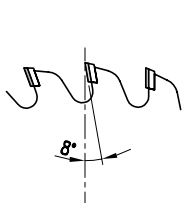
Machine: For panel sizing machines and sliding table saws with scoring saw.

Technical information: Scoring saw blade with conical alternate grinded polycrystalline teeth (DP). Saw blade produced with long life tips for maximum wear resistance and extra-long lifetime. The cutting width from scoring saw blade must be the same as that of the main saw blade. To work with the feed.

Application: Lame de scie pour l'incisage de panneaux composites, dérivées du bois avec revêtement. La garantie d'une excellente finition sur la surface inférieure du panneau.

Machine: Pour scie à panneaux avec dispositif d'incisage.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie pour l'incisage à denture conique-plate (K) en diamant polycristallin (DP), avec une durée de vie accrue de 50% en comparaison avec celle en carbure (HW). La hauteur de coupe de la lame de scie à inciser doit être pareil à la hauteur de coupe de la lame de scie principale. Pour travailler en avalant.

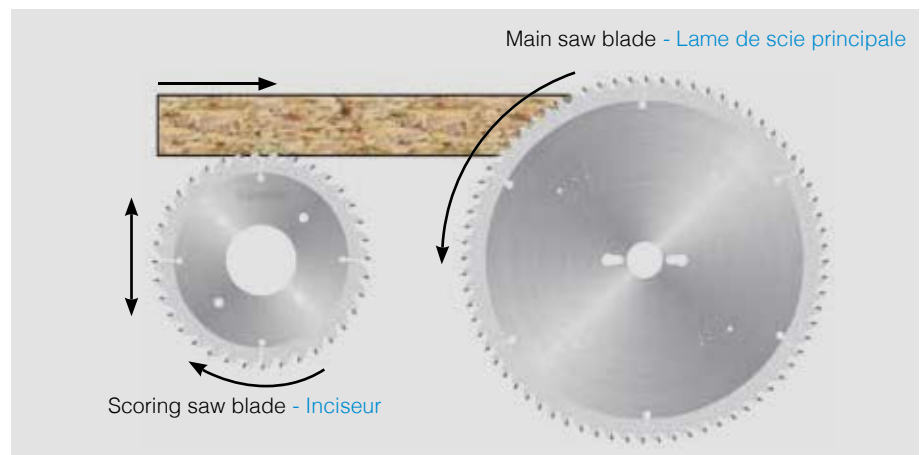


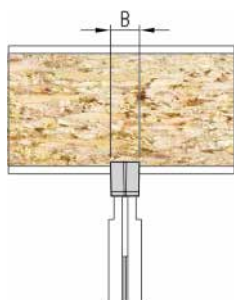
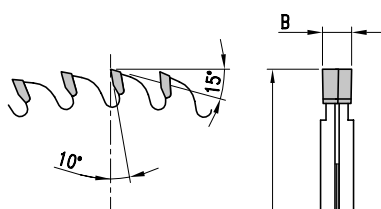
The size of the groove (B1) is obtained by adjusting the height of the scoring saw blade. Increasing the height of the scoring saw blade increases the size of the groove (B1).

La largeur de la rainure (B1) est obtenue par le réglage de l'hauteur de l'inciseur. Augmenter la hauteur de l'inciseur augmente la largeur de la rainure (B1).

	D	B	b	d	Z	DP	NL/TK	Machine Machine	Ref.
	125	4,4-5,3	3,2	45	18	5		Homag CV'S	A871.125.018.45
		4,4-5,3	3,2	20	24	5		Gabbiani, SCM	A871.125.024.20
new	150	4,4-5,3	3,2	20	24	5		Schellin Paoloni	A871.150.024.20
	160	4,4-5,3	3,2	45	28	5	3/11/70	Giben	A871.160.028.45
		4,4-5,3	3,2	55	36	5	3/7/66	Gabbiani, SCM	A871.160.036.55
new	180	4,4-5,3	3,2	20	36	5	2/9/60	Anthon	A871.180.036.20
		4,4-5,3	3,2	45	36	5		Holzma	A871.180.036.45
		4,4-5,3	3,2	50	42	5	3/13/80+4/13/80	Gibben	A871.180.042.50
new		4,8-5,6	3,5	20	36	5		Anthon	A871.180.136.20
		4,8-5,6	3,5	45	36	5		Holzma	A871.180.136.45
new	200	4,4-5,3	3,2	20	36	5	2/9/110+2/11/66	Scheling FH6	A871.200.036.20
		4,4-5,3	3,2	45	36	5		Holzma	A871.200.136.45
		4,4-5,3	3,2	65	36	5	2/9/100+2/9/110	Selco	A871.200.036.65
		4,8-5,6	3,5	45	36	5		Holzma	A871.200.036.45
		4,8-5,6	3,5	65	36	5	2/9/100+2/9/110	Selco	A871.200.136.65
	215	4,4-5,3	3,2	50	42	5	3/15/80	Giben	A871.215.042.50

	D	B	b	d	Z	DP	NL/TK	Machine Machine	Ref.
	120	3,2/3,8	2,8	20	18	4			A871.120.118.20
		3,2/3,8	2,8	22	18	4			A871.120.118.22
	125	3,2/3,8	2,8	20	18	4			A871.125.118.20
		3,2/3,8	2,8	20	24	4	2/8/42	Frama	A871.125.124.21
	150	4,4/5,0	3,2	30	24	4			A871.150.124.30
	180	4,4/5,0	3,2	30	30	4			A871.180.130.30





Adjustment by spacers.
Réglage par bagues intercalaires.



Mechanical adjustment.
Régulation mécanique.

Application: Adjustable scoring saw blade for scoring groove on coated wood based materials. For finish cut on bottom of board.

Machine: For sliding table saws machines with scoring saw.

Technical information: Adjustable scoring saw blade with flat or alternate top bevel grinded carbide teeth (HW). Adjustable cutting width with spacers or with rapid system, to suit the kerf of the main saw blade. To work with the feed.

Application: Lame de scie à inciser HW-réglables pour l'incisage de panneaux dérivées du bois avec revêtement. La garantie d'une excellente finition sur la surface inférieure du panneau.

Machine: Pour scie à panneaux avec dispositif d'incisage.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à inciser en deux parties, ayant une largeur de coupe adaptable par bague intercalaires ou par dispositif mécanique, selon la hauteur de coupe de la lame principale. Pour travailler en avalant.

D	B	d	Z	Machine Machine	Ref.
70	2,8-3,6	20	2x9	Putsch, Meniconi	872.070.009.20
80	2,8-3,6	20	2x10	Felder	872.080.010.20
100	2,8-3,6	20	2x12	Panhans, Schelling	872.100.012.20
	2,8-3,6	22	2x12	Altendorf, Striebig	872.100.012.22
120	2,8-3,6	20	2x12	HolzHer, SCM	872.120.012.20
	2,8-3,6	22	2x12	Altendorf, Martin	872.120.012.22
125	2,8-3,6	20	2x12	Paoloni	872.125.012.20
	2,8-3,6	22	2x12	Paoloni	872.125.012.22
150	4,4-5,5	20	2x18	W	Paoloni 872.150.018.20

Spacers set - Jeu de bagues

Scoring diameter - Diamètre de l'inciseur		B	Ref.
new	70	2,8-3,6	703.048.20
new	80-100	2,8-3,6	703.049.22
new	120-125	2,8-3,6	703.050.22
new	150	4,4-5,5	703.051.22

D	B	d	Z	Machine Machine	Ref.
120	2,8-3,6	50	2x12	Altendorf, SCM, Griggio	872.120.012.50 ■
new	180	3,0-3,8	50	2x18 W	Altendorf, SCM, Griggio 872.180.018.50 ■

■ Rapido system - Système Rapido

A872 Two-piece adjusting scoring diamond saw blade

Inciseur DP extensible



Application: Adjustable scoring saw blade for scoring groove on coated wood based materials. For finish cut on bottom of board.

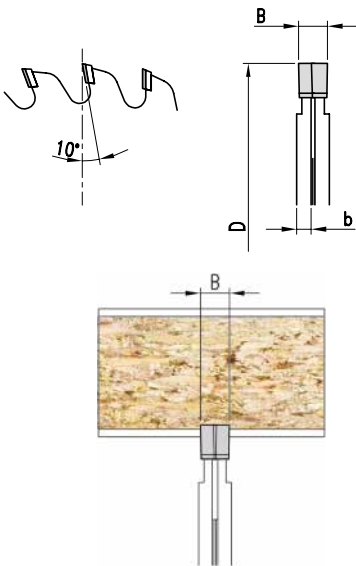
Machine: For sliding table saws machines with scoring saw.

Technical information: Adjustable scoring saw blade with flat or alternate top bevel grinded polycrystalline teeth (DP). Adjustable cutting width with spacers or with rapid system, to suit the kerf of the main saw blade. To work with the feed.

Application: Lame de scie à inciser HW-réglables pour l'incisage de panneaux composites, dérivées du bois avec revêtement. La garantie d'une excellente finition sur la surface inférieure du panneau.

Machine: Pour scie à panneaux avec dispositif d'incisage.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie pour l'incisage à denture conique-plate (FV) en diamant polycristallin (DP), avec une durée de vie accrue de 50% en comparaison avec celle en carbure (HW). Lame de scie à inciser en deux parties, ayant une largeur de coupe adaptable par bague intercalaires ou par dispositif mécanique, selon la hauteur de coupe de la lame principale. Pour travailler en avalant.



D	B	d	Z	DP	Machine Machine	Ref.
80	2,8-3,6	20	2x10	5	Felder	A872.080.010.20
100	2,8-3,6	20	2x12	5	Panhans, Schelling	A872.100.012.20
	2,8-3,6	22	2x12	5	Altendorf, Striebig	A872.100.012.22
120	2,8-3,6	20	2x12	5	HolzHer, SCM	A872.120.012.20
	2,8-3,6	22	2x12	5	Altendorf, Martin	A872.120.012.22
125	2,8-3,6	20	2x12	5	Paoloni	A872.125.012.20
	2,8-3,6	22	2x12	5	Paoloni	A872.125.012.22

D	B	d	Z	DP	Ref.
120	2,8-3,6	20	2x12	4	A872.120.024.20
125	2,8-3,6	20	2x12	4	A872.125.024.20

Spacers set - Jeu de bagues

Scoring diameter - Diamètre de l'inciseur	B	Ref.
new 80-100	2,8-3,6	703.049.22
new 120-125	2,8-3,6	703.050.22

Adjustment by spacers.
Réglage par bagues intercalaires.



D	B	d	Z	DP	Machine Machine	Ref.
120	2,8-3,6	50	2x12	5	Altendorf, SCM, Griggio	A872.120.012.50 ■
new 180	3,0-3,8	50	2x18	5	Altendorf, SCM, Griggio	A872.180.018.50 ■

■ Rapido system - Système Rapido

Mechanical adjustment.
Régulation mécanique.



Application: Scoring saw blade for scoring groove on coated wood based materials. For finish cut on bottom of board.

Machine: For sliding table saws machines with scoring saw.

Technical information: Scoring saw blade with alternate top bevel grinded carbide teeth (HW). Saw blade produced with long life tips for maximum wear resistance and extra-long lifetime. The cutting width from scoring saw blade must be the same as that of the main saw blade. To work with the feed.

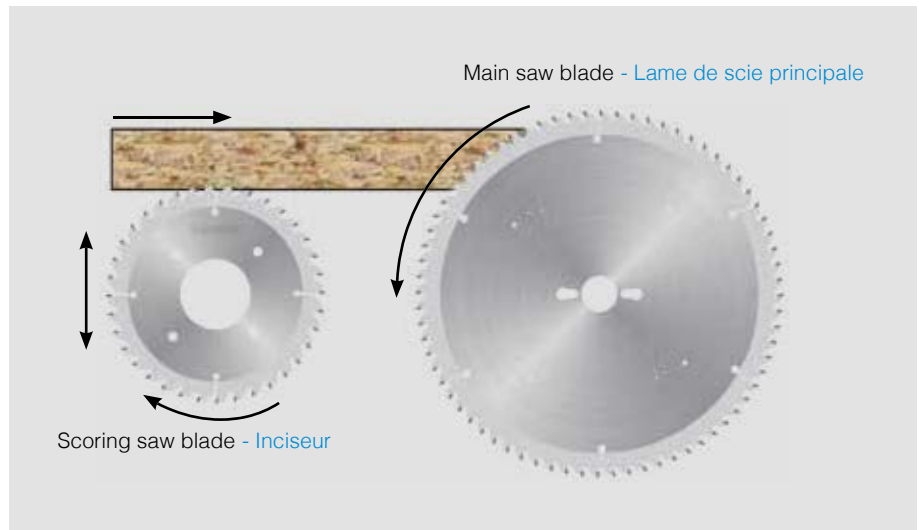
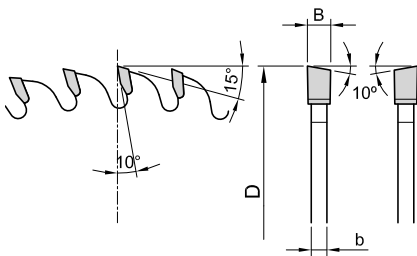
Application: Lame de scie pour l'incisage de panneaux dérivées du bois avec revêtement. La garantie d'une excellente finition sur la surface inférieure du panneau.

Machine: Pour scie à panneaux avec dispositif d'incisage.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie pour l'incisage à denture alternée (W) en carbure (HW) avec haute résistance à l'usure, permettant une durée de vie plus longue entre affutages. Largeur de coupe fixe pour travailler avec lame principale de 3,2 mm, sans pour autant avoir de réglage. Pour travailler en avalant.



	D	B	b	d	Z	Machine	Machine	Ref.
new	100	3,35	2,2	20	20	SCM, Schelling		853.100.020.20
new	120	3,35	2,2	20	24	Holzer, SCM		853.120.024.20
new		3,35	2,2	22	24	Altendorf, Martin		853.120.024.22
new	125	3,35	2,2	20	24	Paoloni		853.125.024.20
new		3,35	2,2	22	24	Altendorf, Martin		853.125.024.22



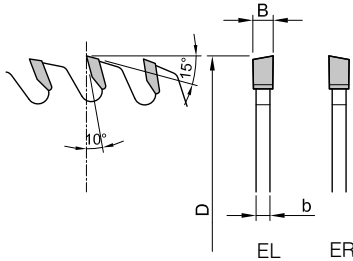
875/A875 Scoring sets for double-end tenoners

Inciseurs pour tenonneuse

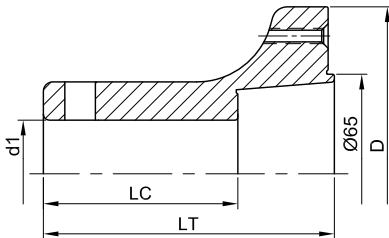


EL

ER



EL ER



Application: Scoring saw blade for scoring groove on coated wood based material. For finish cut on bottom of board.

Machine: For double end tenoner machines with scoring spindle, edge banding machines, etc.

Technical information: Scoring saw blade with left or right top bevel grinded carbide teeth (HW) or polycrystalline teeth (DP). To work set on flange adjusted to machine spindle. To work with the feed.

Application: Lame de scie pour l'incisage de panneaux dérivés du bois avec revêtement. La garantie d'une excellente finition.

Machine: Pour scie à panneaux, tenonneuses profileuses doubles.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie pour l'incisage à denture biaise unilatérale (EL ou ER) en carbure (HW) ou en diamant polycristallin (DP). Pour être montée sur une flasque adaptée au moteur de la machine à équiper. Pour travailler en avant.

Set composed by saw blade and flange sleeve - Jeu composé par lames de scie et manchon

	D	B	d	Z		Ref. EL	Ref. ER
new	150	3,2	30	30	HW	875.150.330.30	875.150.130.30
new		3,2	35	30	HW	875.150.330.35	875.150.130.35
	180	3,2	30	42	HW	875.180.342.30	875.180.142.30
		3,2	35	42	HW	875.180.342.35	875.180.142.35

Spare saw blades - Lames de scie de rechange

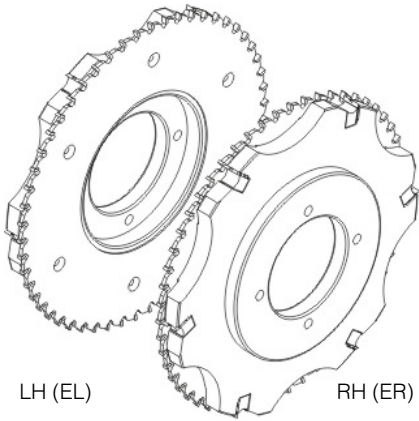
	D	B	b	d	Z	DP	NL/TK	Ref. EL	Ref. ER
new	150	3,2	2,2	65	30	HW	6/6/90	875.150.130.65	875.150.030.65
new		3,2	2,2	65	30	DP	5 6/6/90	A875.150.130.65	A875.150.030.65
new	180	3,2	2,2	65	42	HW	6/6/90	875.180.142.65	875.180.042.65
new		3,2	2,2	65	42	DP	5 6/6/90	A875.180.142.65	A875.180.042.65

Flange sleeve - Manchons secs

	D	d1	LT	LC	DKN	NL/TK	Machine Machine	Ref.
new	109	30	95	63	8x4	6/M5/90	Homag, Brandt, IMA	730.103.30
new	109	35	95	63	10x4	6/M5/90	Homag, Brandt, IMA	730.103.35

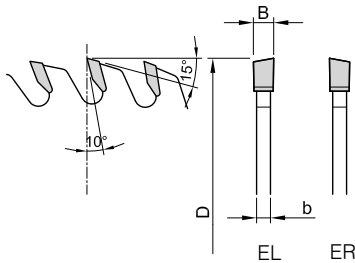
Spare parts - Pièces de rechange

	Ref.
Screw for saw blade - Vis pour lames de scie	M5x12 705.300.12



LH (EL)

RH (ER)



Application: Hogger for hogging coated wood based material. For great finishing edge quality.

Machine: For double end tenoner machines, edge processing machines, etc.

Technical information: Hogger composed by scoring saw blade with left or right bevel grinded teeth's (ER or EL) in tungsten carbide tips (HW) and hogger with steel body and reversible four sides tungsten carbide knives (HW). For mounting on flange adjusted to the machine spindle (see chapter 9).

Application: Déchiqueteur pour la coupe de dérivées du bois. La garantie d'une excellente finition de coupe sans faire d'éclats.

Machine: Pour scie à panneaux, tenonneuses profileuses doubles.

Caractéristiques Techniques: Déchiqueteur composé par lame de scie pour l'incisage à denture biaise unilatérale (EL ou ER) en carbure (HW). Corps du déchiqueteur en acier avec plaquettes réversibles 4 coupes en carbure (HW). Pour être monté sur une flasque adaptée au moteur de la machine à équiper (voir le chapitre 9).

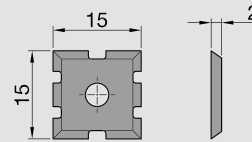
D	B	d	Z	Ref. LH	Ref. RH
255/250	18,5	80	48/6	885.250.048.80	885.250.148.80
	18,5	80	60/6	885.250.060.80	885.250.160.80

Spare saw blades - Lames de scie de rechange

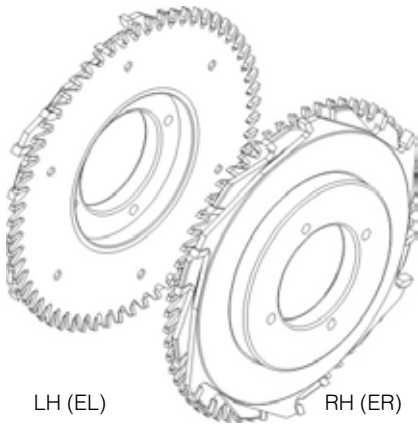
D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref. EL	Ref. ER
255	4,0	2,8	130	48	6/9/190	874.255.048.99	874.255.148.99
	4,0	2,8	130	60	6/9/190	874.255.060.99	874.255.160.99

Spare parts - Pièces de rechange

	Ref.
Screw for saw blade - Vis pour lames de scie	M5x12 705.300.12
Reversible knives - Plaquette de coupe réversible	15x15x2 754.301
Clamping wedge - Cale	707.885.01
Screw - Vis	M8x16 705.542



Reversible knives - Plaquette de coupe réversible



Application: Hogger for hogging softwood and hardwood on longitudinal fiber direction.

Machine: For double end tenoner machines, edge processing machines, etc.

Technical information: Hogger composed by scoring saw blade with left or right bevel grinded teeth's (ER or EL) in tungsten carbide tips (HW) and hogger with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). For mounting on flange adjusted to the machine spindle (see chapter 9).

Application: Déchiqueteur pour coupe de bois tendres et bois durs. Coupe longitudinal dans le sens de la fibre.

Machine: Pour scie à panneaux, tenonneuses profileuses doubles.

Caractéristiques Techniques: Déchiqueteur composé par lame de scie pour l'incisage à denture biaise unilatérale (EL ou ER) en carbure (HW). Corps du déchiqueteur en acier avec denture en carbure brasé (HW). Pour être monté sur une flasque adaptée au moteur de la machine à équiper (voir le chapitre 9).

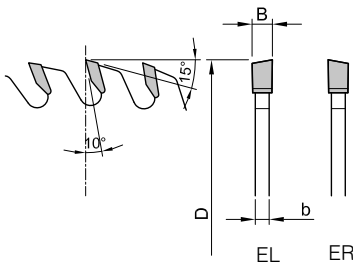
D	B	d	Z	Ref. LH	Ref. RH
255/250	16,5	80	48/12+6	884.250.048.80	884.250.148.80
	16,5	80	60/12+6	884.250.060.80	884.250.160.80
255/250	22,5	80	48/12+6+6	884.250.248.80	884.250.348.80
	22,5	80	60/12+6+6	884.250.260.80	884.250.360.80

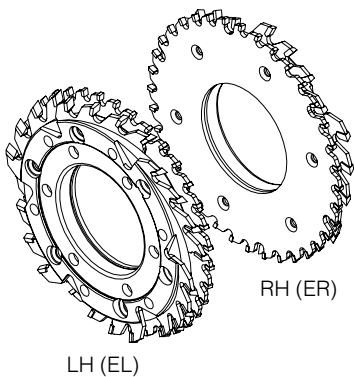
Spare saw blades - Lames de scie de rechange

	D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref. EL	Ref. ER
new	255	4,0	2,8	130	48	6/9/190	874.255.348.99	874.255.448.99
new		4,0	2,8	130	60	6/9/190	874.255.360.99	874.255.460.99

Spare parts - Pièces de rechange

	Ref.
Screw for B= 16,5 - Vis pour B= 16,5	M5x12 705.300.12
Screw for B= 16,5 - Vis pour B= 16,5	M5X20 705.300.20





Application: Hogger for hogging softwood, hardwood and coated wood based materials. For great finishing edge quality.

Machine: For double end tenoner machines, edge processing machines, etc.

Technical information: Hogger composed by scoring saw blade with left or right bevel grinded teeth's (ER or EL) in tungsten carbide tips (HW) and hogger with light alloy body and segments with Z6, Z8 or Z10 teeth's depending on the hogger diameter. Allows additional assembly of hogger bodies to increase the thickness of material to be hogged. For mounting on flange adjusted to the machine spindle (see chapter 9).

Application: Déchiqueteur pour coupe de bois tendres, bois durs et panneaux dérivées du bois. Coupe longitudinale dans le sens de la fibre. La garantie d'une excellente finition de coupe sans faire d'éclats.

Machine: Pour scie à panneaux, tenonneuses profileuses doubles.

Caractéristiques Techniques: Déchiqueteur composé par lame de scie pour l'incisage à denture biaisée unilatérale (EL ou ER) en carbure (HW). Corps du déchiqueteur en alliage léger avec segments de 6, 8 ou 10 dents selon le diamètre du déchiqueteur. Possibilité de montage de plusieurs corps de déchiqueteurs afin d'augmenter l'épaisseur du matériel à déchiqueter. Pour être monté sur une flasque adaptée au moteur de la machine à équiper (voir le chapitre 9).

D	B	d	Z	Ref. LH	Ref. RH
255/250	26	80	48	893.250.048.80	893.250.148.80
	26	80	60	893.250.060.80	893.250.160.80
305/300	30	80	60	893.300.060.80	893.300.160.80
	30	80	72	893.300.072.80	893.300.172.80
355/350	36	80	72	893.350.072.80	893.350.172.80
	36	80	84	893.350.084.80	893.350.184.80

Hoggers unit body with segments - Corps du déchiqueteur avec segment

D	B	d	NxZ	Ref. LH	Ref. RH
250	24	80	6x6	893.250.024.80	893.250.124.80
300	26	80	6x8	893.300.026.80	893.300.126.80
350	30	80	6x10	893.350.030.80	893.350.130.80

Spare segment HW - Segment HW de rechange

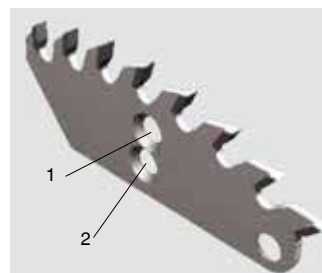
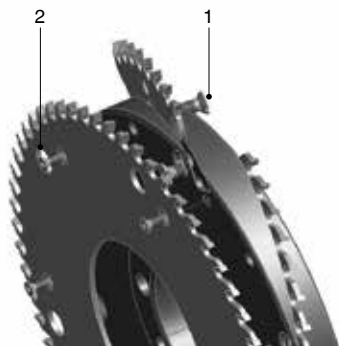
D	Z	Ref. LH	Ref. RH
250	6	893.250.006.00	893.250.106.00
300	8	893.300.008.00	893.300.108.00
350	10	893.350.010.00	893.350.110.00

Spare saw blades - Lames de scie de rechange

D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref. EL	Ref. ER
255	4,0	2,8	130	48	6/9/190	874.255.048.99	874.255.148.99
	4,0	2,8	130	60	6/9/190	874.255.060.99	874.255.160.99
305	4,0	2,8	130	60	6/9/240	874.305.060.99	874.305.160.99
	4,0	2,8	130	72	6/9/240	874.305.072.99	874.305.172.99
355	4,0	2,8	130	72	6/9/300	874.355.072.99	874.355.172.99
	4,0	2,8	130	84	6/9/300	874.355.084.99	874.355.184.99

Spare parts - Pièces de rechange

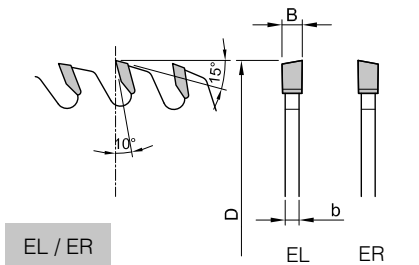
	Ref.
1 - Screw for segment - Vis pour segment	M8x12 705.341.12
2 - Screw for saw blade - Vis pour lames de scie	M5x12 705.300.12



Saw blade segment with two different hole positioning to allow adjustment on different cutting needs.

- 1- Position for long grain cut.
- 2- Position for cross grain cut.

Segment conçu avec 2 positions de trous d'entraînement de réglage pour genre de coupe souhaitée.
1- Positionnement pour coupe longitudinale.
2- Positionnement pour coupe transversale.



Application: Scoring saw blade for softwood, hardwood and coated wood based materials.

Machine: For double end tenoner machines, edge processing machines, etc.

Technical information: Scoring saw blade with left or right bevel grinded teeth's (ER or EL) in tungsten carbide tips (HW). For mounting on segment hoggers.

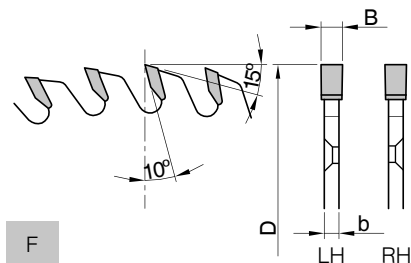
Application: Lame de scie pour l'incisage de bois tendres, bois durs et panneaux dérivés du bois.

Machine: Pour scie à panneaux, tenonneuses profileuses doubles.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie pour l'incisage à denture biaise unilatérale (EL ou ER) en carbure (HW). Pour être montée sur déchiqueteurs à segments.

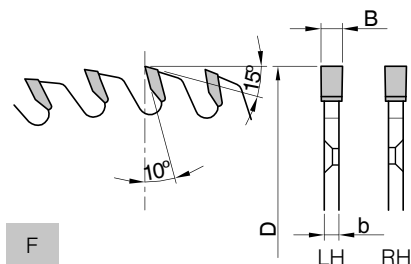
D	B	b	d	Z	NL/TK	Hogger Déchiqueteur	Ref. EL	Ref. ER
255	4,0	2,8	130	48	6/9/190	885/893	874.255.048.99	874.255.148.99
	4,0	2,8	130	48	6/9/190	884/893	874.255.348.99	874.255.448.99
	4,0	2,8	130	60	6/9/190	885/893	874.255.060.99	874.255.160.99
	4,0	2,8	130	60	6/9/190	884/893	874.255.360.99	874.255.460.99
305	4,0	2,8	130	60	6/9/240	893	874.305.060.99	874.305.160.99
	4,0	2,8	130	72	6/9/240	893	874.305.072.99	874.305.172.99
355	4,0	2,8	130	72	6/9/300	893	874.355.072.99	874.355.172.99
	4,0	2,8	130	84	6/9/300	893	874.355.084.99	874.355.184.99

Spare saw blades for AKE hoggers - Lames de scie de rechange pour déchiqueteur AKE.



D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref. LH	Ref. RH
205	4,0	2,8	80	44 F	4/10/140	874.205.044.80	874.205.144.80
255	4,0	2,8	80	48 F	6/10/190	874.255.048.80	874.255.148.80
	4,0	2,8	80	60 F	6/10/190	874.255.060.80	874.255.160.80

Spare saw blades for Leuco hoggers - Lames de scie de rechange pour déchiqueteur Leuco.



D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref. LH	Ref. RH
new 220	4,0	2,8	80	60 F	6/6,5/154	874.220.460.80	874.220.360.80
250	4,0	2,8	80	48 F	6/6,5/200	874.250.448.80	874.250.348.80
	4,0	2,8	100	48 F	6/6,5/200	874.250.448.99	874.250.348.99
	4,0	2,8	80	72 F	6/6,5/200	874.250.472.80	874.250.372.80
	4,0	2,8	100	72 F	6/6,5/200	874.250.472.99	874.250.372.99
new 355	4,4	3,2	80	84	6/6,5/300	874.355.484.80	874.355.384.80

A806 Diamond compact hogger

Décheteur DP



MARATONA



Application: Hogger for hogging coated wood based materials. To work with and against the feed, with double hogger or scoring saw blade and hogger. Descending profile hogger for MDF, chipboard and longitudinal cutting of plywood, ascending profile hogger for transverse cutting of plywood. For great finishing edge quality.

Machine: For double end tenoner machines, edge processing machines, etc.

Technical information: Hogger with steel body and brazed polycrystalline teeth's (DP). With new cutting geometry and tool construction promoting high chip flow capacity, ensuring excellent finishes on both board edges and longer tool life. For mounting on flange adjusted to the machine spindle (see chapter 9).

Application: Décheteurs pour la coupe de panneaux dérivés du bois. Pour travailler en avalant ou en opposition, avec décheteurs double ou lame de scie pour l'incisage et décheteur. Décheteur pour coupe transversale de contreplaqué, décheteur pour coupe de MDF, aggloméré et coupe longitudinale de contreplaqué. La garantie d'une excellente finition de coupe sans faire d'éclats.

Machine: Pour scie à panneaux, tenonneuses profileuses doubles.

Caractéristiques Techniques: Décheteurs avec corps en acier et denture en diamant polycristallin (DP) brasés. Nouvelle géométrie de coupe et construction de l'outil permettant une optimisation du drainage des copeaux, une excellente finition sur les surfaces du panneau et une plus grande durée de vie de l'outil. Pour être monté sur une flasque adaptée au moteur de la machine à équiper (voir le chapitre 9).

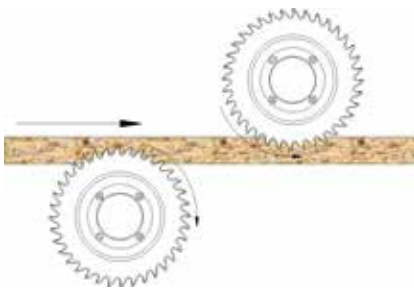


Table for double hogger
Table pour décheteur double

Edges - Couteaux (Z)	Feed - Avance (m/min)
30+6+6	32
36+6+6	40
42+6+6	45
48+6+6	50
60+6+6	60

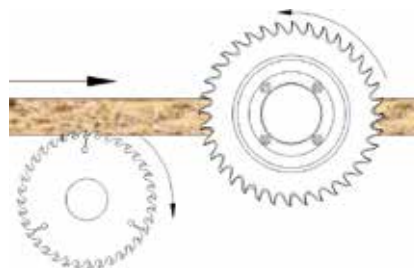


Table for hogger/scoring
Table pour décheteur/inciseur

Edges - Couteaux (Z)	Feed - Avance (m/min)
30+6+6	20
36+6+6	25
42+6+6	27
48+6+6	30
60+6+6	40

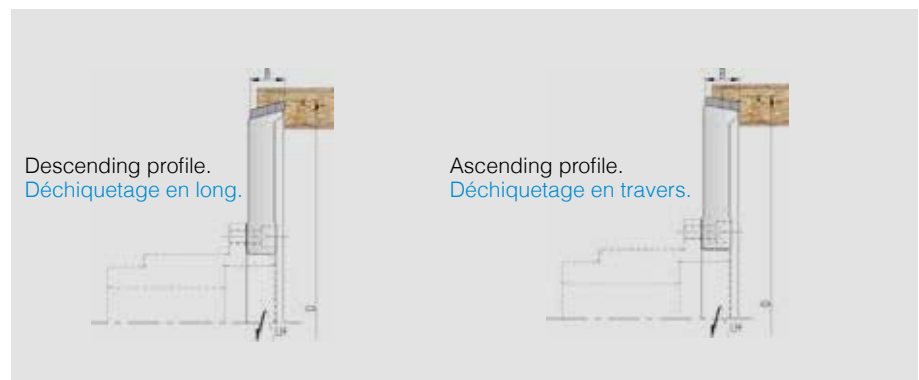
Descending profile - Déchetage en long

D	B	d	Z	DP	n max	Ref. LH	Ref. RH
250	10/20	80	30+6+6	5	7000	A806.250.020.80	A806.250.120.80
			36+6+6	5	7000	A806.250.022.80	A806.250.122.80
			42+6+6	5	7000	A806.250.024.80	A806.250.124.80
			48+6+6	5	7000	A806.250.026.80	A806.250.126.80
			60+6+6	5	7000	A806.250.028.80	A806.250.128.80
250	10/20	80	30+6+6	6	7000	A806.250.021.80	A806.250.121.80
			36+6+6	6	7000	A806.250.023.80	A806.250.123.80
			42+6+6	6	7000	A806.250.025.80	A806.250.125.80
			48+6+6	6	7000	A806.250.027.80	A806.250.127.80
			60+6+6	6	7000	A806.250.029.80	A806.250.129.80

Ascending profile - Déchetage en travers

D	B	d	Z	DP	n max	Ref. LH	Ref. RH
250	10/20	80	30+6+6	5	7000	A806.250.320.80	A806.250.220.80
			36+6+6	5	7000	A806.250.322.80	A806.250.222.80
			42+6+6	5	7000	A806.250.324.80	A806.250.224.80
			48+6+6	5	7000	A806.250.326.80	A806.250.226.80
			60+6+6	5	7000	A806.250.328.80	A806.250.228.80
250	10/20	80	30+6+6	6	7000	A806.250.321.80	A806.250.221.80
			36+6+6	6	7000	A806.250.323.80	A806.250.223.80
			42+6+6	6	7000	A806.250.325.80	A806.250.225.80
			48+6+6	6	7000	A806.250.327.80	A806.250.227.80
			60+6+6	6	7000	A806.250.329.80	A806.250.229.80

■ Under request - Sur demande



A815 Diamond compact hogger

Déchetiseur DP



RADIU

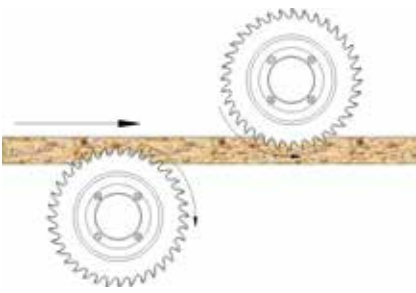


Table for double hogger
Table pour déchetiseur double

Edges - Couteaux (Z)	Feed - Avance (m/min)
30+6+6	32
36+6+6	40
42+6+6	45

Application: Hogger for hogging coated wood based materials. To work with the feed. For great finishing edge quality.

Machine: For double end tenoner machines, edge processing machines, etc.

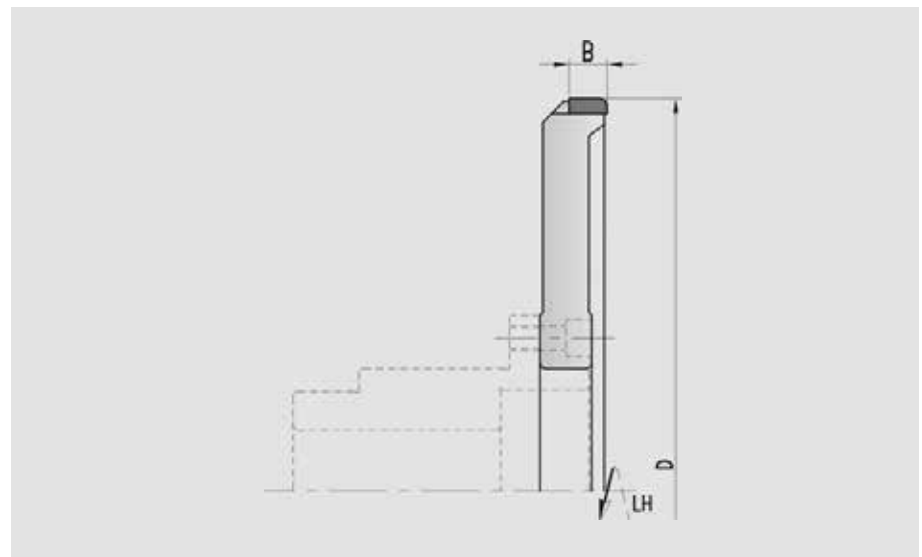
Technical information: Hogger with steel body and brazed polycrystalline teeth's (DP) H= 7 mm. For mounting on flange adjusted to the machine spindle (see chapter 9).

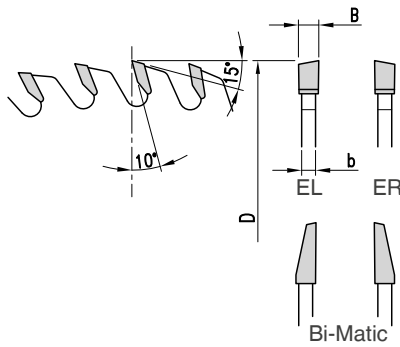
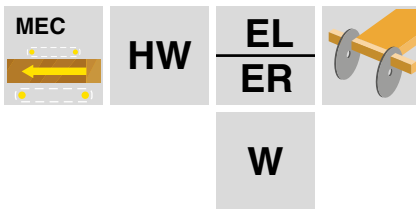
Application: Déchetiseurs pour la coupe de panneaux dérivés du bois. Pour travailler en avalant.

Machine: Pour scie à panneaux, tenonneuses profileuses doubles.

Caractéristiques Techniques: Déchetiseurs avec corps en acier et denture en diamant polycristallin (DP) brasés, H= 7 mm. Pour être monté sur une flasque adaptée au moteur de la machine à équiper (voir le chapitre 9).

D	B	d	Z	DP	n _{max}	Ref. LH	Ref. RH
250	8/16	80	30+6	7	7000	A815.250.030.80	A815.250.130.80
	8/16	80	36+6	7	7000	A815.250.036.80	A815.250.136.80
	8/16	80	42+6	7	7000	A815.250.042.80	A815.250.142.80





Application: Circular saw blade for end trim of edge bandings in plastic, melamine, wood, etc.

Machine: For edge banding machines.

Technical information: Circular saw blade with left, right or alternate top bevel grinded carbide teeth (HW). Adjusted body and pin holes for different edge banding machines.

Application: Lame de coupe en bout pour la coupe et l'arasement des revêtements de chants minces en placage, stratifié ou alaise en bois.

Machine: Pour plaqueuse de chants.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture biaise unilatérale (EL ou ER) ou alternée (W) en carbure (HW). Le corps peut être utilisé sur plusieurs modèles différents de plaqueuse de chants existants sur le marché.



	D	B	b	d	Z	NL	Machine Machine	Ref.
	80	3,2	2,2	30	12 EL		Bi-Matic	888.080.012.30
		3,2	2,2	30	12 ER		Bi-Matic	888.080.112.30
	85	3,2	2,2	30	12 EL		Bi-Matic	888.085.012.30
		3,2	2,2	30	12 ER		Bi-Matic	888.085.112.30
new	100	2,4	1,6	22	20 W		OTT	888.100.420.22
		2,6	1,6	32	20 EL		Homag, Brandt	888.100.020.32
		2,6	1,6	32	20 ER		Homag, Brandt	888.100.120.32
		3,0	2,2	32	30 EL		Cehisa	888.100.030.32
		3,0	2,2	32	30 ER		Cehisa	888.100.130.32
		3,2	2,2	30	20 EL		Tecnoma	888.100.020.30
		3,2	2,2	30	20 ER		Tecnoma	888.100.120.30
		3,2	2,2	22	20 EL		Griggio, Homag Wilmsmeyer	888.100.020.22
		3,2	2,2	22	20 ER		Griggio, Homag Wilmsmeyer	888.100.120.22
	110	3,0	2,2	30	20 EL		Homburg	888.110.020.30
		3,0	2,2	30	20 ER		Homburg	888.110.120.30
		3,0	2,2	32	20 EL		SCM, Olympic	888.110.020.32
		3,0	2,2	32	20 ER		SCM, Olympic	888.110.120.32
new		3,2	2,5	40	20 W	4+4/6-11/52	Homag	888.110.020.40
		3,6	2,4	22	20 W		Holz-Her	888.110.320.22
		3,6	2,4	32	20 EL		IDM	888.110.220.32
		3,6	2,4	32	20 ER		IDM	888.110.320.32
		3,2	2,2	32	30 EL		Homag, Brand, Cehisa	888.110.030.32
		3,2	2,2	32	30 ER		Homag, Brand, Cehisa	888.110.130.32
new	115	2,6	1,6	30	24 W		SCM	888.115.024.30
new	120	3,6	2,8	40	24 W	4+4/6-11/52	Homag	888.120.024.40
	125	3,2	2,2	22	36 EL		Camal	888.125.036.22
		3,2	2,2	22	36 ER		Camal	888.125.136.22
new	130	3,6	2,8	30	16+4 W		Biesse	888.130.120.30
		3,6	2,8	30	24 EL	4/8-13/46	Biesse	888.130.024.30
		3,6	2,8	30	24 ER	4/8-13/46	Biesse	888.130.124.30
new		3,6	2,8	30	20+4 EL	4/8-13/46	Biesse	888.130.224.30
new		3,6	2,8	30	20+4 ER	4/8-13/46	Biesse	888.130.324.30
	140	3,2	2,2	16	36 EL		OTT	888.140.036.16
		3,2	2,2	16	36 ER		OTT	888.140.136.16
		3,2	2,2	30	36 EL		OTT	888.140.036.30
		3,2	2,2	30	36 ER		OTT	888.140.136.30
new		3,2	2,2	30	36 W-LH	4/8-13/46	Biesse	888.140.236.30
new		3,2	2,2	30	36 W-RH	4/8-13/46	Biesse	888.140.336.30
new		3,6	2,4	30	36 W	3+3/8-13/56	Biesse Akron	888.140.436.30
new	150	3,8	2,5	35	24+6 EL	4/4-11/50	Stefani	888.150.024.35
new		3,8	2,5	35	24+6 ER	4/4-11/50	Stefani	888.150.124.35
	160	3,2	2,2	22	48 EL		IMA	888.160.048.22
		3,2	2,2	22	48 ER		IMA	888.160.148.22
		3,2	2,2	22	48 W		IMA	888.160.248.22
new	170	3,5	2,2	30	48 W-LH	4/5,5/52	Homag	888.170.048.30
new	170	3,5	2,2	30	48 W-RH	4/5,5/52	Homag	888.170.148.30



Application: Circular saw blade for grooving, trimming and mitre cutting of softwood, hardwood and wood based materials.

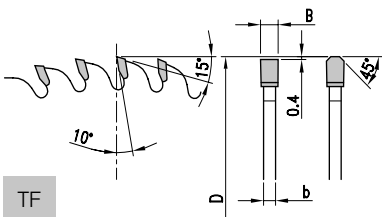
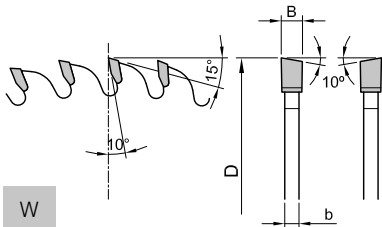
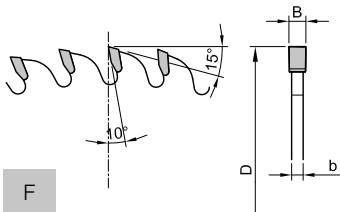
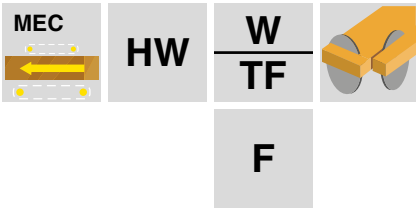
Machine: For aggregates on CNC machining centers, etc.

Technical information: Circular saw blade with flat, alternate or triple chip flat grinded carbide teeth (HW). With pine holes adjusted for the different models of aggregates on CNC machines.

Application: Lame de scie pour couper ou pour rainurer bois tendres, bois durs et dérivés du bois.

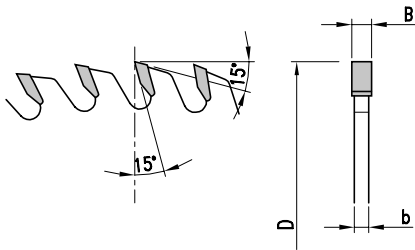
Machine: Pour machine à commande numérique.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture plate (F), alternée (W) ou trapèze + plate (TF), en carbure (HW). Plusieurs alésages supplémentaires selon différents modèles de machines CN.



	D	B	b	d	Z	NL/TK	Machine Machine	Ref.
new	90	3,5	2,2	20	24 F		Robland	883.090.024.20
	100	3,2	2,2	30	20 F		Weeke	883.100.020.30
new	120	3,2	2,2	20	24 W	3/4,5/35	SCM	883.120.024.20
		3,2	2,2	30	24 W	4/6/48		883.120.024.30
	4	3,0	3,0	35	30 W	2/6/46+4/5,5-10/50	Biesse, Felder	883.120.030.35
new	125	3,2	2,2	30	36 W	4+4/5,5/48	Weeke	883.125.036.30
	150	3,2	2,2	30	24 W	4+4/6/48	A423.030.104	883.150.024.30 ■
		3,2	2,2	30	36 W	4+4/6/48	A423.030.104	883.150.036.30 ■
	180	3,2	2,2	30	30 W	4/6/52	Homag, Weeke	883.180.030.30
		3,2	2,2	30	36 W	4/6/52	Homag, Weeke	883.180.036.30
		3,2	2,2	30	42 W	4/6/52	Homag, Weeke	883.180.042.30
		3,2	2,2	30	56 W	4/6/52	Homag, Weeke	883.180.056.30
		3,2	2,2	35	30 W	1/6/50	Biesse	883.180.030.35
		3,2	2,2	35	58 W	1/6/50	Biesse	883.180.058.35
new		4	3,0	30	42 W	2/6/42+4/5,5-10/45	Felder	883.180.142.30
	220	2,8	2,2	30	36 W	4/6,5/60	IMA	883.220.036.30
	240	3,2	2,2	30	54 TF	4/5,5/52	Homag	883.240.054.30
	250	3,2	2,2	35	40 W	1/6/50	Biesse	883.250.040.35
		3,2	2,2	30	60 W	NL03	Homag	863.250.060.30
		3,2	2,2	30	60 TF	2/7/42	Homag	883.250.160.30
	280	3,2	2,2	30	60 TF	2/7/42	Homag	883.280.060.30
new	300	3,2	2,2	50	72 W	6/5,5/80+1/6/80	Biesse	883.300.072.50

■ Can be applied on arbor with shank A423.030.104.20/25.
Peut être appliqué sur arbre porte-fraises A423.030.104.20/25.



Application: Circular saw blade for grooving and rebating softwood, hardwood and wood based materials.

Machine: Single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Circular saw blade with flat grinded carbide teeth (HW). Saw blades with Z12 can work in set for different cutting height.

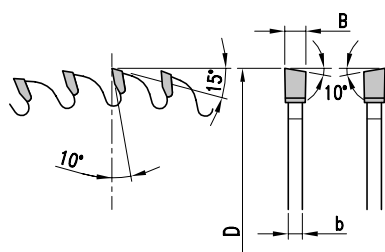
Application: Lame de scie pour rainures ou feuillures sur bois tendres, bois durs et dérivés du bois.

Machine: Pour machine moulurière, toupie.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture plate (F) en carbure (HW). La version Z12, peut travailler conjointement avec d'autres lames afin de former différentes hauteurs de coupe.

D	B	b	d	Z	Ref.	
150	2,5	1,8	30	12	880.150.012.03	
		3,0	2,0	30	880.150.012.04	
		3,5	2,5	30	880.150.012.05	
		4,0	2,8	30	880.150.012.06	
		4,5	3,5	30	880.150.012.07	
		5,0	3,5	30	880.150.012.08	
		6,0	3,9	30	880.150.012.09	
		8,0	6,0	30	880.150.012.10	
		10,0	7,0	30	880.150.012.11	
	150	2,5	1,8	30	24	880.150.024.03
			3,0	2,0	30	880.150.024.04
		3,5	2,5	30	880.150.024.05	
		4,0	2,8	30	880.150.024.06	
		4,5	3,5	30	880.150.024.07	
		5,0	3,5	30	880.150.024.08	
	6,0	3,9	30	880.150.024.09		





Application: Circular saw blade for grooving, trimming and mitre cutting of softwood, hardwood and wood based materials.

Machine: For portable machines, etc.

Technical information: Circular saw blade with alternate top bevel grinded carbide teeth (HW). With positive or negative hook angle depending on cutting position.

Application: Lame de scie pour coupe longitudinale et transversale sur bois tendres, bois durs et dérivés du bois.

Machine: Pour machine portatives.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture alternée (W) en carbure (HW). Angle d'attaque positif ou négatif selon le modèle de machine à équiper.

D	B	b	d	Z	NL/TK	Machine Machine	Ref.
120	1,9	1,3	20	36	2/5,5/30		876.120.036.20
150	2,6	1,6	30	24			876.150.024.30
160	2,2	1,6	20	24	2/6/32		876.160.024.20
160	2,2	1,6	20	48	2/6/32		876.160.048.20
new	2,6	1,6	20	24		Festool	876.160.124.20
	2,6	1,6	30	24			876.160.024.30
180	2,8	1,8	30	30			876.180.030.30
new	2,8	1,8	50	30			876.180.030.50
190	2,4	1,6	30	24	2/7/42		876.190.024.30
new	2,6	1,6	20	32		Festool	876.190.032.20
200	2,8	1,8	30	36			876.200.036.30
210	2,6	1,6	30	48	2/7/42		876.210.048.30
216	2,6	1,6	30	48 neg			876.216.048.30
	2,6	1,6	30	64 neg			876.216.064.30
	2,8	1,8	30	24 neg			876.216.024.30
	2,8	1,8	30	60 neg			876.216.060.30
	2,8	1,8	30	80 neg			876.216.080.30
new	225	2,8	1,8	30	24	2/7/42	876.225.024.30
new		2,8	1,8	30	48	2/7/42	876.225.048.30
	230	3,0	2,0	30	24		876.230.024.30
	235	3,0	2,0	30	34		876.235.034.30
	250	3,2	2,2	30	40	NL03	863.250.040.30
new	260	2,3	1,8	30	80		Makita 876.260.080.30
new		2,8	1,8	30	48		Makita 876.260.048.30
new		2,8	1,8	30	60		Makita 876.260.060.30
new		2,8	1,8	30	60 neg		Festool 876.260.160.30

881

Construction saw blades Lames de scie pour chantier



Application: Circular saw blade for cutting of softwood and hardwood with impurities (nails, cement, etc.). Ideal to work on building sites.

Machine: For portable machines, table saws, etc.

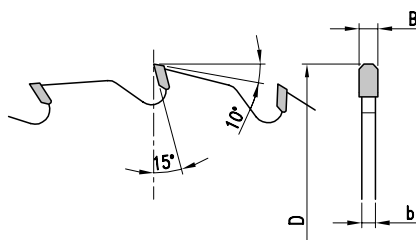
Technical information: Circular saw blade with triple chip grinded carbide teeth (HW). With special carbide grade tips for these applications.

Application: Lame de scie pour coupe longitudinale et transversale sur bois tendres et bois durs, munis de débris (clous, ciment, entre autres). Spécialement développée pour utilisation sur chantier.

Machine: Pour machine portatives, scie à table.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture trapèze (T) en carbure (HW).

D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
300	3,4	2,2	22	20	NL03	881.300.020.22
	3,4	2,2	30	20	NL03	881.300.020.30
350	3,6	2,4	30	24	NL03	881.350.024.30
<small>new</small> 400	3,6	2,4	30	28	NL03	881.400.028.30
<small>new</small> 450	3,8	2,6	30	32	NL03	881.450.032.30
<small>new</small> 500	4,4	2,8	30	36	NL03	881.500.036.30



896

Construction saw blades Lames de scie pour chantier



Application: Circular saw blade for cutting of softwood, hardwood, wood wool (Heraklith, etc.), etc. Ideal to work on building sites.

Machine: For table saws, etc.

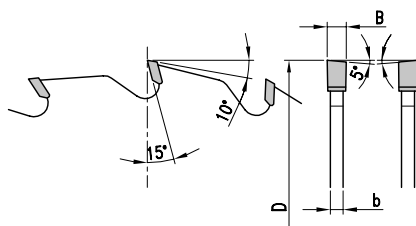
Technical information: Circular saw blade with alternate top bevel grinded carbide teeth (HW) for these applications.

Application: Lame de scie pour coupe longitudinale et transversale sur bois tendres, bois durs et panneau de Heraklith, entre autres. Spécialement développée pour utilisation sur chantier.

Machine: Pour scie à table.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture alternée (W) en carbure (HW).

D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
500	4,4	2,8	30	36	NL03	896.500.036.30
550	4,8	3,2	30	44	NL03	896.550.044.30
600	5,2	3,8	30	48	NL03	896.600.048.30
650	5,2	3,6	30	54	NL03	896.650.054.30
700	5,6	4,0	30	60	NL03	896.700.060.30





Application: Circular saw blade for cutting of non-ferrous profiles, plastic profiles (ex. PVC), etc., with wall thickness till 7 mm. Use of coolant is recommended to assure superior finish and extended lifetime to the saw blade. The material must always be well clamped to avoid vibration. Narrow toothed saw blades for sawing thin walled non-ferrous and plastic profiles.

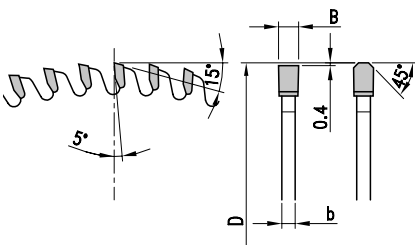
Machine: For double cross cutting machines, CNC machines, etc.

Technical information: Circular saw blade with triple chip flat grinded carbide teeth (HW). With positive hook angle and reinforced body for higher resistance to side hits and reduce vibrations.

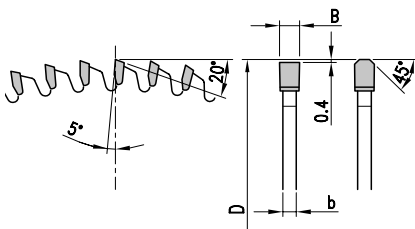
Application: Lame de scie pour usinage de matériaux non ferreux avec une épaisseur maximum de 7 mm, matériaux polymères (profil en aluminium, PVC, entre autres). Nous recommandons l'utilisation de réfrigération pour une meilleur surface de coupe et élargissement de la durée de vie de la lame de scie. Veuillez vérifier que le matériel à usiner soit bien fixé pour éviter toutes vibrations. Pour les profils à paroi fine, nous recommandons l'utilisation de lames avec un plus grand nombre de dents.

Machine: Scie à table, scie à onglet et tronçonneuses.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture trapèze + plate (TF) en carbure (HW). Angle d'attaque positif et corps renforcé, pour une plus grande résistance aux efforts latéraux et réduction des vibrations.



D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.	
250	3,2	2,6	30	80	NL03	877.250.080.30	
	3,2	2,6	32	80	2/11/63	877.250.080.32	
300	3,2	2,6	30	96	NL03	877.300.196.30	
	3,2	2,6	32	96	2/11/63	877.300.196.32	
350	3,6	3,0	30	84	NL03	877.350.084.30	
	3,6	3,0	32	84	2/11/63	877.350.084.32	
	3,6	3,0	30	108	NL03	877.350.108.30	
	3,6	3,0	32	108	2/11/63	877.350.108.32	
400	4,0	3,2	30	120		877.400.120.30	
	4,0	3,2	32	120	2/11/63	877.400.120.32	
new	420	4,4	3,8	30	96	2/10,5/70	877.420.096.30
new		4,0	3,2	30	120		877.420.120.30
	450	4,0	3,2	30	128		877.450.128.30
		4,0	3,2	32	128	2/11/63	877.450.128.32
	500	4,2	3,4	30	140	2/10,5/70	877.500.140.30
		4,2	3,4	32	140	2/11/63	877.500.140.32
new	550	4,2	3,4	30	110		877.550.110.30
		4,2	3,4	30	140		877.550.140.30
		4,2	3,4	32	140	2/11/63	877.550.140.32
new	600	4,6	4,0	30	140		877.600.140.30
new		4,6	4,0	32	140	2/11/63	877.600.140.32
new		4,6	4,0	40	140		877.600.140.40



Application: Circular saw blade for cutting of non-ferrous profiles, plastic profiles (ex. PVC), etc., with wall thickness till 7 mm. Use of coolant is recommended to assure superior finish and extended lifetime to the saw blade. The material must always be well clamped to avoid vibration. Narrow toothed saw blades for sawing thin walled non-ferrous and plastic profiles.

Machine: For double cross cutting machines, CNC machines, mitre cutting machines, etc.

Technical information: Circular saw blade with triple chip flat grinded carbide teeth (HW). With negative hook angle and reinforced body for higher resistance to side hits and reduce vibrations. Suited for cutting from above.

Application: Lame de scie pour usinage de matériaux non ferreux avec une épaisseur maximum de 7 mm, matériaux polymères (profil en aluminium, PVC, entre autres). Nous recommandons l'utilisation de réfrigération pour une meilleur surface de coupe et élargissement de la durée de vie de la lame de scie. Veuillez vérifier que le matériel à usiner soit bien fixé pour éviter toutes vibrations. Pour les profils à paroi fine, nous recommandons l'utilisation de lames avec un plus grand nombre de dents.

Machine: Scie à table, scie à onglet et tronçonneuses.

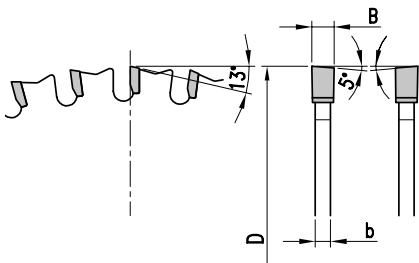
Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture trapèze + plate (TF) en carbure (HW). Angle d'attaque négatif et corps renforcé, pour une plus grande résistance aux efforts latéraux et réduction des vibrations.

	D	B	b	d	Z	NL/TK	Machine Machine	Ref.
	160	2,2	1,6	20	48	2/6/32		878.160.048.20
	180	2,8	2,0	30	56			878.180.056.30
new	190	2,8	2,0	20	56		Festool	878.190.056.20
	200	2,8	2,0	30	84			878.200.084.30
	215	2,8	2,0	30	64			878.215.064.30
	250	3,2	2,6	30	80	NL03		878.250.080.30
		3,2	2,6	32	80	2/11/63		878.250.080.32
new	260	3,2	2,2	30	80			878.260.080.30
	300	3,2	2,6	30	96	NL03		878.300.196.30
		3,2	2,6	32	96	2/11/63		878.300.196.32
new	330	3,5	3,0	30	102	NL03		878.330.102.30
	350	3,6	3,0	30	84	NL03		878.350.084.30
		3,6	3,0	32	84	2/11/63		878.350.084.32
		3,6	3,0	30	108	NL03		878.350.108.30
		3,6	3,0	32	108	2/11/63		878.350.108.32
	380	3,5	3,0	32	110	2/11/63		878.380.110.32
	400	4,0	3,2	30	120	NL03		878.400.120.30
		4,0	3,2	32	120	2/11/63		878.400.120.32
new	420	3,8	3,2	40	96		Graule	878.420.096.40
	450	4,0	3,2	30	128			878.450.128.30
		4,0	3,2	32	128	2/11/63		878.450.128.32
	500	4,2	3,4	30	140	2/10,5/70		878.500.140.30
		4,2	3,4	32	140	2/11/63		878.500.140.32
new	600	4,6	4,0	30	140			878.600.140.30

889

Dry Cut saw blades Lames de scie pour métaux

DRY CUT



Application: Circular saw blade for cutting of steel rods and profiles, PVC, compound materials, sheets, etc. without coolants. Saw blade with D= 305 Z80 special recommended for stainless steel.

Machine: for mitre cutting machines, portable machines, etc.

Technical information: Circular saw blade with alternate top bevel grinded carbide teeth (HW). Special design carbide grade tips for these applications.

Application: Lame de scie pour coupe d'équipements non lubrifié, tels que les métaux ferreux, acier, PVC, matériaux composites, panneaux sandwiches, entre autres. Lame de scie avec D= 305 Z80 spécialement recommandée pour la coupe d'acier inoxydable.

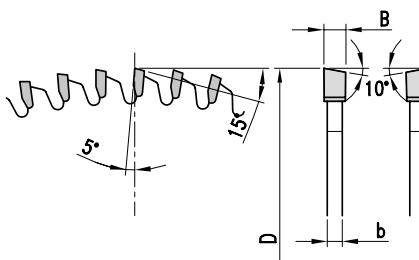
Machine: Scie à table, scie à onglet et tronçonneuses, machines portatives.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture alternée (W) en carbure (HW) spécialement développée pour la coupe de matériaux ferreux.

D	B	b	d	Z	NL/TK	n _{max}	Ref.
160	2,2	1,8	20	30		2800	889.160.030.20
190	2,2	1,8	30	38		2400	889.190.038.30
230	2,2	1,8	30	44	NL03	2000	889.230.044.30
250	2,2	1,8	30	48	NL03	1800	889.250.048.30
254	2,2	1,8	30	60	NL03	1800	889.254.060.30
305	2,2	1,8	25,4	60		1500	889.305.060.26
	2,2	1,8	25,4	80		1500	889.305.080.26
355	2,2	1,8	25,4	90		1500	889.355.090.26

895

Circular saw blades for plastic materials Lames de scie pour matières plastiques



Application: Circular saw blade for longitudinal, cross and mitre cutting of plastic profiles, plexiglas and laminated flooring.

Machine: For sliding table saw machines, cross cutting saws, mitre saws, etc.

Technical information: Circular saw blade with alternate top bevel grinded carbide teeth (HW). With negative hook angle for cutting from above. Reduced cutting width and body thickness to reduce the cutting pressure.

Application: Lame de scie pour coupe de profils en plastique, acrylique, agglomérées et plancher flottant laminé.

Machine: Pour scie à format, scie à table.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture alternée en carbure (HW) et angle d'attaque négatif. Corps solide et hauteur de coupe réduite, de façon à réduire la pression de coupe.

D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
250	2,8	2,2	30	80	NL03	895.250.080.30
300	2,8	2,2	30	96	NL03	895.300.096.30

898

Circular Saw blade for composite materials boards Lame de scie pour matériaux composites



Application: Circular saw blade for cutting of aluminium/plastic composed materials (ex. Alucobond®, Dibond®, etc.).

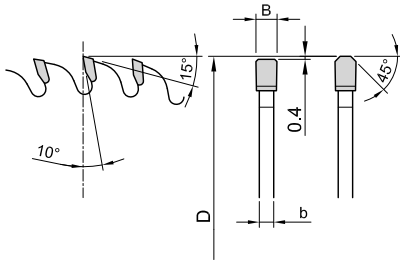
Machine: For sliding table saws machines, table saws, portable machines, vertical panel sizing machines, etc.

Technical information: Circular saw blade with triple chip flat grinded carbide teeth (HW). Special design for composed materials assuring great cutting finishing's.

Application: Lame de scie pour coupe de panneaux d'aluminium et thermoplastique (Alucobond®, Dibond®, entre autres).

Machine: Pour Scie à format, scie à table, machines portatives.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture trapèze + plate (TF) en carbure (HW) spécialement développée pour la coupe de panneaux composites. La garantie d'une excellente finition de coupe.



	D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
new	160	2,6	1,6	20	48		898.160.048.20
new	190	2,6	1,6	30	58		898.190.058.30
	250	3,2	2,2	30	60	NL03	898.250.060.30
		3,2	2,2	30	80	NL03	898.250.080.30
	300	3,2	2,2	30	72	NL03	898.300.072.30
		3,2	2,2	30	96	NL03	898.300.096.30

A898

Diamond circular Saw blade for composite materials boards Lame DP pour matériaux composites



Application: Circular saw blade for cutting of composite materials (ex. HPL, Trespa, etc.) and thermoplastic materials (ex. Corian®, Varicor, etc.).

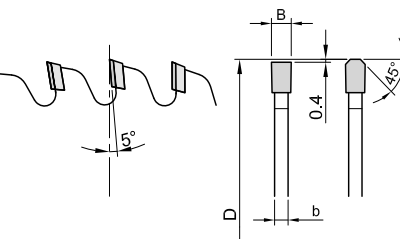
Machine: For panel sizing machines, sliding table saws machines, etc.

Technical information: Circular saw blade with triple chip flat grinded polycrystalline teeth (DP). Special design for cutting of high density composed materials. For finish cut quality with scoring saw blade.

Application: Lame de scie pour coupe de panneaux composites (HPL, Trespa, entre autres) et panneaux thermoplastiques (Corian®, Varicor, entre autres).

Machine: Pour scie à format, scie à table.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture trapèze + plate (TF) en diamant polycristallin (DP) spécialement développée pour la coupe de panneaux composites à haute densité. Pour travailler avec lame de scie à inciser.



	D	B	b	d	Z	DP	NL/TK	Machine	Machine	Ref.
new	250	3,2	2,2	30	80	5	NL03			A898.250.080.30
new	300	3,2	2,2	30	96	5	NL03			A898.300.096.30
new		4,0	3,0	80	72	5	NL08		SCM	A898.300.072.80
new	350	4,0	3,0	75	72	5	4/15/105	Holzma, Giben		A898.350.072.75
new		4,0	3,0	75	84	5	4/15/105	Holzma, Giben		A898.350.084.75
new		4,0	3,0	80	84	5	2/14/100+2/14/110	Holzma		A898.350.084.80
new	400	4,0	3,0	75	96	5	4/15/105	Giben		A898.400.096.75

A887

Diamond saw blade for cutting fiber cement Lame de scie DP pour la coupe de plaques en fibrociment



MAISCUT



Application: Circular saw blade for cutting of cement composite boards (ex. Eternit, etc.). Guarantees excellent finish cut quality and enlarged tool life time.

Machine: For sliding table saws machines, table saws, portable machines, etc.

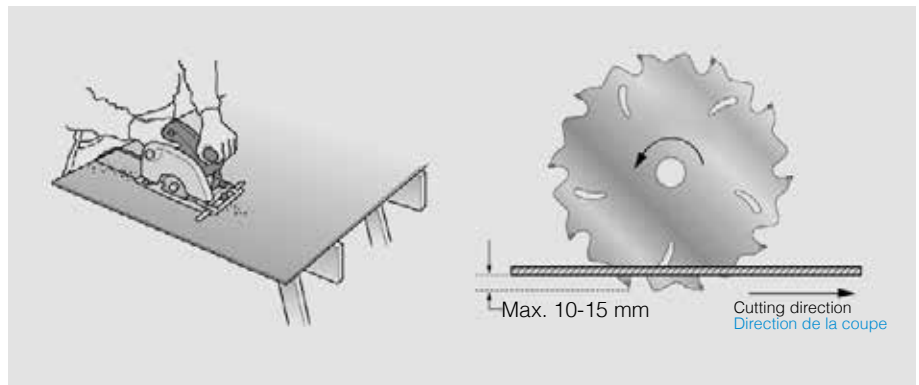
Technical information: Circular saw blade with triple chip grinded polycrystalline teeth (DP). Special design body and grinding for exceptional cutting quality, enlarged tool life time, reducing the amount of dust created during cutting operations.

Application: Lame de scie pour coupe de panneaux composites de fibrociment (Eternit, entre autres). La garantie d'une excellente finition de coupe et une durée de vie plus longue.

Machine: Pour scie à format, scie à table, machines portatives.

Caractéristiques Techniques: Lame de scie à denture trapèze (T) en diamant polycristallin (DP). Design du corps innovateur, spécialement développée pour une excellente qualité de coupe et réduction des émissions de poussières.

D	B	b	d	Z	DP	NL/TK	Ref.
120	1,8	1,2	20	8	4		A887.120.008.20
160	2,4	1,8	20	10	4		A887.160.010.20
184	2,4	1,8	5/8"	10	4		A887.184.010.15
190	2,4	1,8	30	12	4	NL03	A887.190.012.30
210	2,6	2,0	30	14	4	NL03	A887.210.014.30
216	2,6	2,0	30	14	4	NL03	A887.216.014.30
new	2,6	2,0	30	14 neg	4	NL03	A887.216.114.30
250	2,6	2,0	30	16	4	NL03	A887.250.016.30
300	2,8	2,2	30	20	4	NL03	A887.300.020.30



712

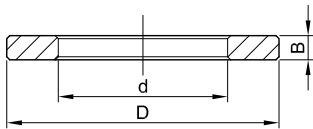
Reducing rings for saw blades Bagues de réduction pour lames de scies circulaires

Application: Reducing rings for central saw blade bore.

Technical information: When used, reducing ring must not interfere with the tightening from the flange on the saw blade, ensuring safe saw blade setting on machine.

Application: Bagues de réduction pour lames de scies circulaires.

Caractéristiques Techniques: Veuillez vérifier en utilisant des bagues de réduction, que celles-ci puissent être bien serrer contre les flasques afin d'assurer une correcte fixation de la lame de scie.



	d	B	D	Ref.
	16	2	30	712.113.16
new	20	2	22	712.119.20
		2	25	712.114.20
		2	30	712.112.20
		2	32	712.110.20
		2	35	712.106.20
	25	2	30	712.111.25
		2	32	712.109.25
		2	35	712.105.25
	25,4	2	30	712.118.26
		2	35	712.108.26
	30	2	32	712.107.30
		2	35	712.104.30
	32	2	35	712.103.32
		2	40	712.102.32
	35	2	40	712.101.35

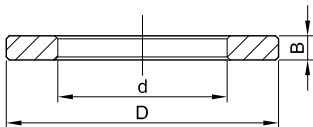


703

Spacers Bagues intercalaires de réglage

Technical information: Spacer with steel body and bore with keyway.

Caractéristiques Techniques: Bague intercalaire de réglage en acier et alésage avec clavette.



	d	B	D	KN	Ref.
new	70	0,1	90	2/21x6	703.428.70
new		0,2	90	2/21x6	703.429.70
new		0,5	90	2/21x6	703.430.70
new		1	90	2/21x6	703.431.70
new		5	90	2/21x6	703.432.70
new		10	90	2/21x6	703.433.70
new		20	90	2/21x6	703.434.70
new	75	0,5	100	2/21x6	703.430.75 ■
new		1	100	2/21x6	703.431.75 ■
new		5	100	2/21x6	703.432.75 ■
new		10	100	2/21x6	703.433.75 ■
new		20	100	2/21x6	703.434.75 ■
new	80	0,5	115	2/18x5	703.440.80 ■
new		1	115	2/18x5	703.441.80 ■
new		5	115	2/18x5	703.442.80 ■
new		10	115	2/18x5	703.443.80 ■
new		20	115	2/18x5	703.444.80 ■

■ Under request - Sur demande

Query for special saw blades

Questionnaire pour lames de scie spéciales

Client - Client

Name - Nom

Phone - Téléphone

Address - Coordonnées

Contact - Contact

Post code - Code postal

Mobile - Portable

Town - Ville

Date - Date

Saw blade specifications - Description de la lame de scie

(D) Diameter - Diamètre

(B) Cutting width - Largeur de coupe

(b) Body thickness - Épaisseur du corps

(d) Bore - Alésage

Cutting material - Composition des couteaux HW DP

(Z) Number of teeth - Nombre de couteaux

Geometry of the teeth - Géométrie des dents

Body shape - Forme du corps

Pinhole - Trous d'entraînement

Machine data - Information de la machine

Multi-rip saw
Déligneuse

Panel sizing machine
Scie à Poutre

Cross cut saw
Scie à panneaux

Edge banding machine
Plaqueuse de chant

Others - Autres

Producer - Fabricant

Model - Modèle

Year - Année de fabrication

Rotation - Rotation

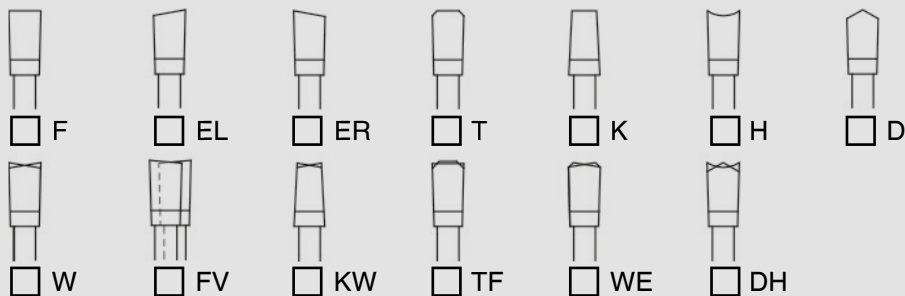
Feed - Avance

m/min

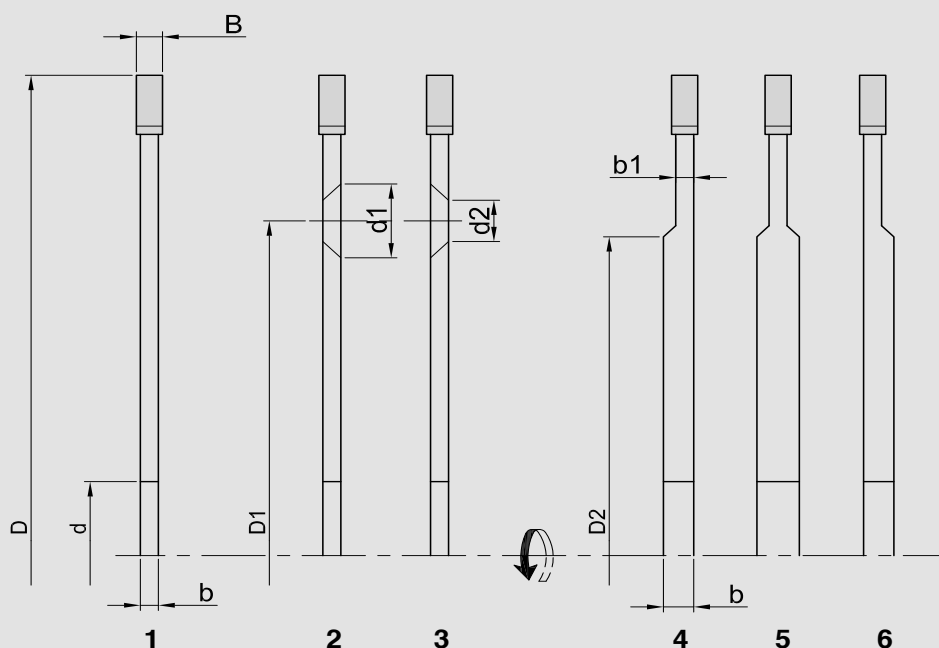
Flange - Flasque

mm

Geometry of the teeth - Géométrie des dents



Body shape - Forme du corps



Query for special saw blades

Questionnaire pour lames de scie spéciales

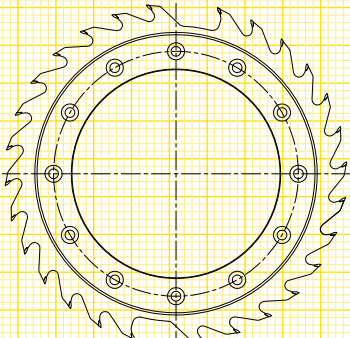
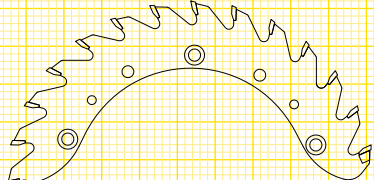
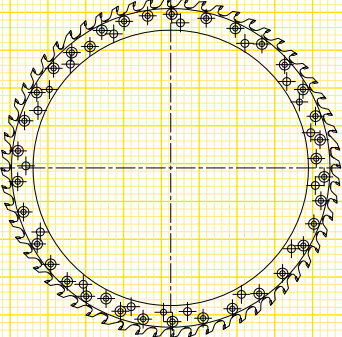
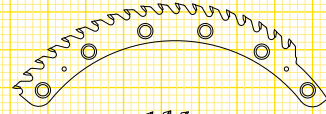
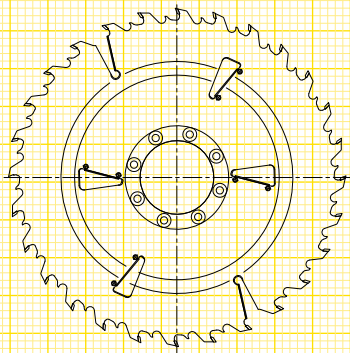
Workpiece material - Matériel à usiner

- Solid wood - Bois massif
- Hard wood - Bois dur
- Plastic laminates - Laminé plastic
- Particle board - Aggloméré
- Coated particle board - Aggloméré revêtu
 - 1 face - 1 face
 - 2 faces - 2 faces

- MDF - MDF
- Coated MDF - MDF revêtu
 - 1 face - 1 face
 - 2 faces - 2 faces
- Aluminium - Aluminium
- Others - Autres

Cutting sense - Sens de coupe

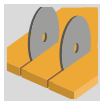
- Cutting with the grain - Longitudinal (en avalant des fibres)
- Cutting against the grain - Transversal (contre les fibres)

Technical information

Informations techniques

■ SYMBOLS ■ SYMBOLES



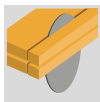
Multiple cut (along the grain)
Coupe longitudinale multiple



Universal cut (along and across the grain)
Coupe Universelle (longitudinale et transversale)



Cut along the grain
Coupe longitudinale



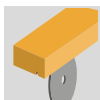
Cut of stacks
Coupe d'empilements



Cut across the grain
Coupe transversale



Cut with scoring
Coupe avec inciseur



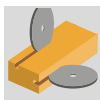
Scoring
Inciseur



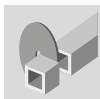
Hogging
Déchiqueteur



End trimming
Affleurage



Grooving
Rainer

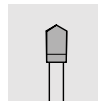


Aluminum and plastic profiles
Profils en Aluminium et Plastiques



Dry cut
Coupe de métaux ferreux à sec

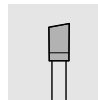
■ GEOMETRY OF THE TEETH ■ GÉOMÉTRIE DES DENTS



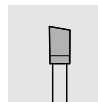
D Inverted V.
Pointue



DH Hollow, inverted V.
Plate-pointue-creuse



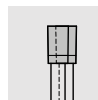
EL Left bevel.
Alternée gauche.



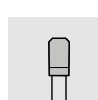
ER Right bevel.
Alternée droite.



F Flat.
Plate.

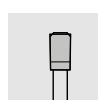


FV Flat split.
Extensible plate.



T Trapezoidal.
Trapézoïdal.

TT Trapezoidal-Trapezoidal
Trapézoïdal-Trapézoïdal

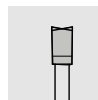


TF Triple chip flat.
Trapézoïdal plate.

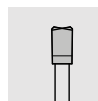
TFN Negative triple chip flat.
Trapézoïdal plate négatif.



KW Conical alternat.
Alternée conique.



W Alternate top bevel.
Alternée.



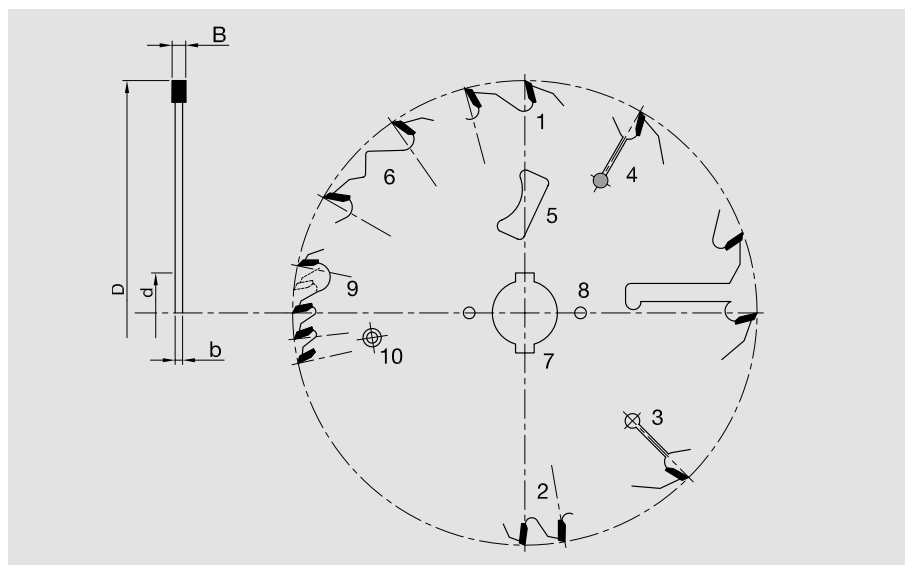
WE Alternate top bevel with chamfer.
Alternée chanfrein.

■ TERMINOLOGY

B	- Cutter width
b	- Body thickness
D	- Cutter diameter
d	- Bore
FL max	- Flange diameter
KN	- Keyway
NL	- Pinhole
NL03	- 2/7/42+2/9/46,4+2/10/60
NL06	- 2/11/85+2/19/120+2/14/125
NL08	- 4/9/100+4/19/120+2/9/110 +2/9/130+2/14/110
n. max	- RPM
Rz	- Scrapers
TK	- Diameter for pin holes
T max	- Grooving depth
Z	- Edges
α	- Cutting angle

■ TERMINOLOGIE

B	- Épaisseur de coupe
b	- Épaisseur du corps
D	- Diamètre de coupe
d	- Alésage
FLmax	- Flange diamètre
KN	- Rainure de clavette
NL	- Trous d'entraînement
NL03	- 2/7/42+2/9/46,4+10/60
NL06	- 2/11/85+2/19/120+2/14/125
NL08	- 4/9/100+4/19/120+2/9/110 +2/9/130+2/14/110
n. max	- Vitesse angulaire(RPM)
Rz	- Gratteurs
TK	- Entraxe de trous d'argots
T max	- Profondeur de la rainure
Z	- Couteaux
α	- Angle de coupe



- (1) Positive hook angle
- (2) Negative angle
- (3) Expansion slots
- (4) Expansion slots with copper rivets
- (5) Cooling slot
- (6) Chip thickness limitation
- (7) Keyway
- (8) Pinhole
- (9) Recess for hogger
- (10) Countersunk holes for trimming hoogers

- (1) Angle de coupe positive
- (2) Angle de coupe négative
- (3) Fente de dilatation
- (4) Fente de dilatation + rivet cuivre
- (5) Fente de refroidissement
- (6) Limiteur de refroidissement
- (7) Clavette
- (8) Trous d'entraînement
- (9) Encoche pour segment dechiqueteur
- (10) Trou de fixation des segments

■ CUTTING FEED
Surface quality

The quality to be obtained on a surface is associated to the cutting feed especially of each tooth feed and the number of teeth of the tool.
The feed speed can be easily calculated as following:

$$V_f = \frac{F_z \times n \times Z}{1000} \text{ m/min}$$

Whereas:
Fz= Feed Speed per edge in mm/rotation.
n= Maximum allowable cutter RPM.
Z= Number of teeth.

■ GRAPHIC TO DETERMINE
the number of teeth / Feed.

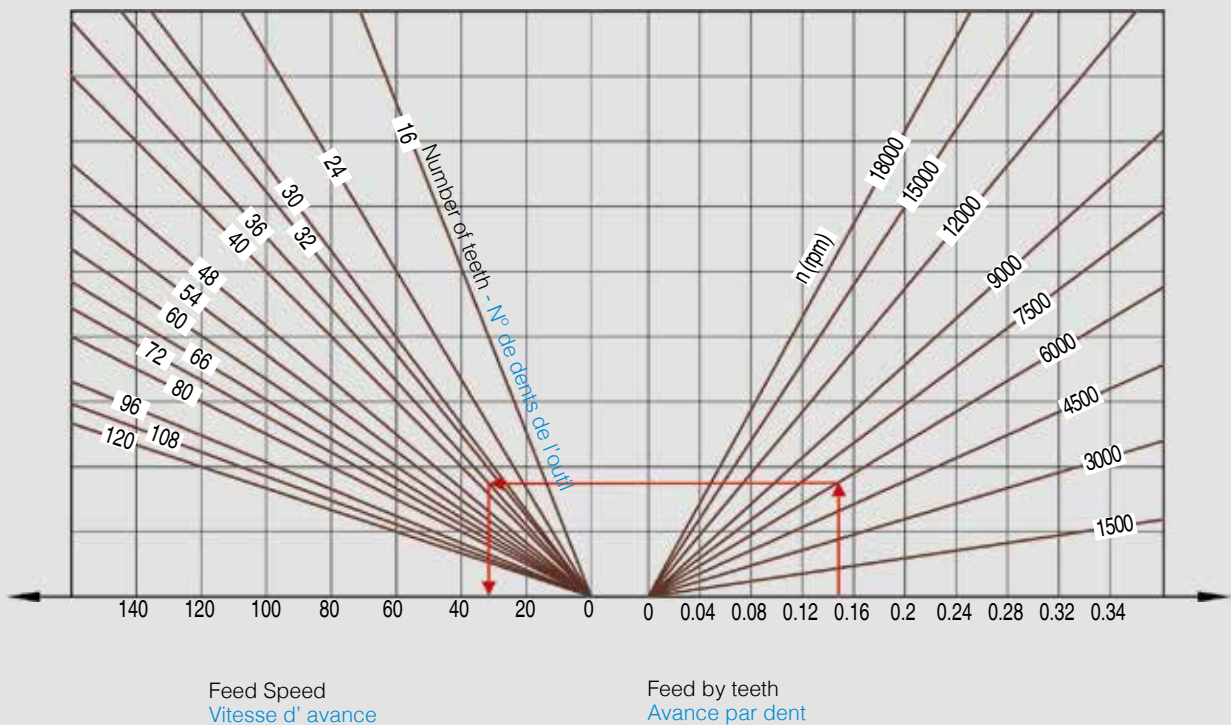
■ AVANCE DE COUPE
Qualité de la surface

La qualité pour obtenir une surface est associée à l'avance de coupe, surtout à l'avance de chaque dent et du numéro de dents de l'outil.
L'avance de coupe peut être déterminé selon la formule suivante:

$$V_f = \frac{F_z \times n \times Z}{1000} \text{ m/min}$$

Considérant que:
Fz= Avance par dent
n= Numéro de rotations par minute
Z= Numéro de dents de l'outil.

■ TABLEAUX POUR DÉTERMINER
le numéro de dents / Vitesse d' avance



- FEED BY TEETH RECOMMENDED for different kinds of materials

- AVANCE PAR DENT RECOMMANDÉ pour différents matériaux.

Fz (mm)	Materials	Matériaux
0,10 - 0,20	Solid wood	Bois massif
0,05 - 0,25	Particle board	Contreplaqué
0,03 - 0,08	Chip board	Aggloméré
0,03 - 0,06	ACoated chip board	Aggloméré revêtu
0,05 - 0,12	Aluminium	Aluminium
0,03 - 0,08	Al-Mg-Cu	Al-Mg-Cu
0,02 - 0,05	Fiber cement	Fibrociment
0,05 - 0,15	Thermoplastics	Thermoplastiques

Example:

To determine the feed of a saw blade with 36 teeth with a feed of Fz= 0,15 and an angular speed of 6000 RPM.
Vf= 32,4 m/min

Exemple :

Déterminer l'avance de coupe pour une lame de scie de 36 dents avec un avance par dent de Fz= 0,15 et une rotation de 6000 RPM.
Vf = 32,4 m/min

- CUTTING SPEED

The cutting speed, i.e. the speed of the cutter edge radius is calculated considering the diameter of the cutter on the cutting point and in the number of rotations (angular speed). It is calculated from the formula:

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

Whereas

D= External diameter in mm
n= Number of rotations per min.
 π = Constant = 3,14

- VITESSE DE COUPE

La vitesse de coupe, ou la vitesse des points de la périphérie des couteaux d'un outil, est calculée selon le diamètre de la fraise au point de coupe considéré et du numéro de rotations (vitesse angulaire). Elle est déterminée par la formule suivante:

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

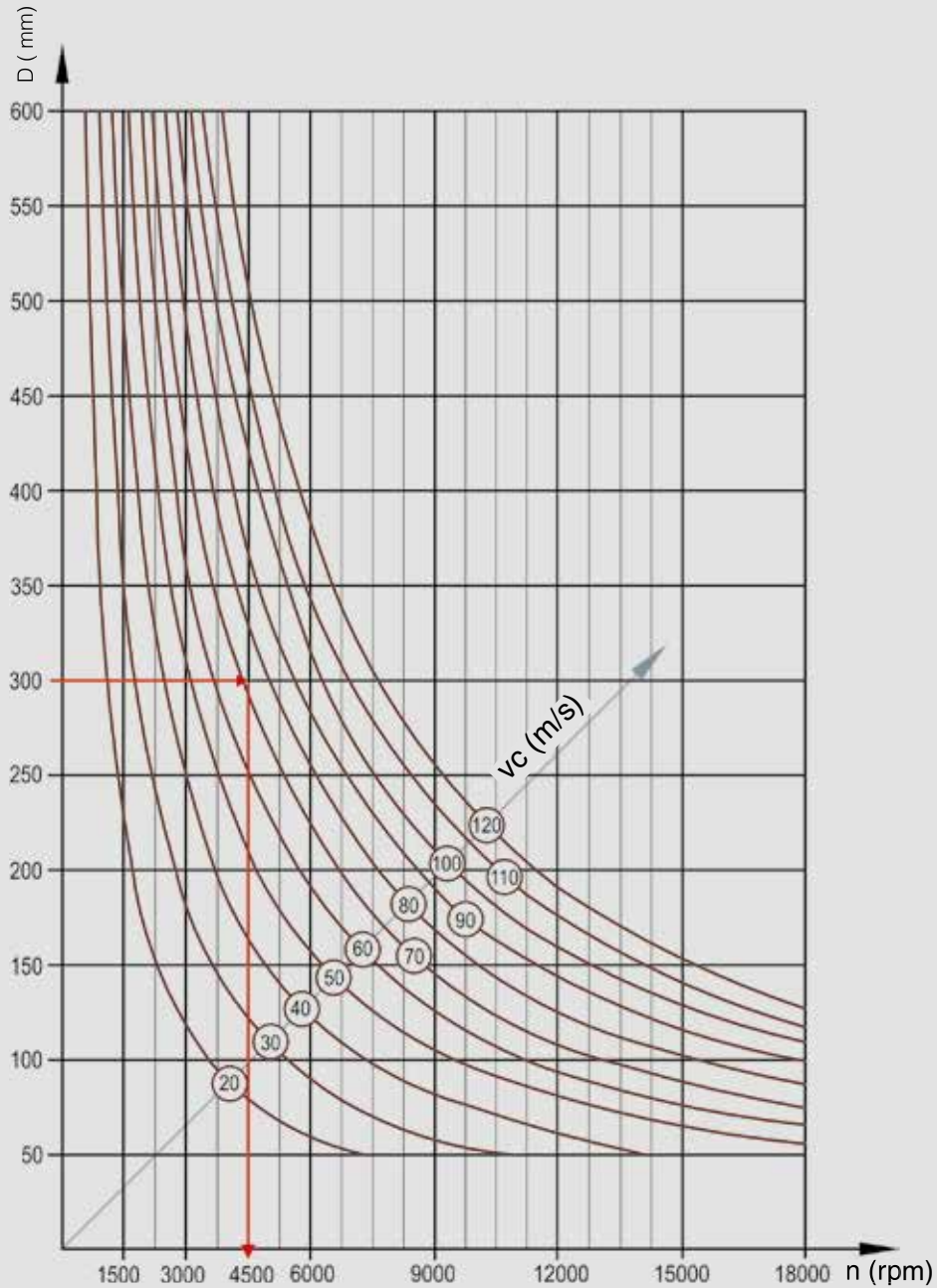
Considérant que:

D= Diamètre extérieur en mm
n= Numéro de rotations par minute
 π = Constant = 3.14

Vc (m/s)	RECOMMENDED CUTTING SPEEDS for different kinds of wood.	VITESSES DE COUPE RECOMMANDÉE pour différents genres de matériels.
60 - 100	Soft woods	Bois tendres
55 - 90	Hard woods	Bois durs
50 - 85	Exotic wood	Bois exotique
50 - 80	Particle board	Contre-plaqué
60 - 80	Chip board	Aggloméré
60 - 80	Coated chip board	Aggloméré revêtu
60 - 80	MDF	MDF
30 - 60	Fenolic laminates	laminés phénolique
15 - 50	Corian®	Corian®
40 - 70	Aluminium	Aluminium
40 - 60	Al-Mg-Cu	Al-Mg-Cu
40 - 60	Fiber cement	Fibrociment

■ GRAPHIC TO DETERMINE THE DIAMETER OR RPM OF CIRCULAR SAW BLADES.

■ TABLEAUX POUR DÉTERMINER LE DIAMÈTRE OU RPM DES LAMES DE SCIE CIRCULAIRES.



Example:
To determine the circular speed (rpm) of a saw blade with a diameter of 300 mm and a cutting speed of 70 m/s.

rpm = 4.500

Exemple :
Déterminer la vitesse angulaire (rpm) d'une lame de scie avec diamètre de 300 mm et une vitesse de coupe de 70 m/s.

rpm = 4.500

2

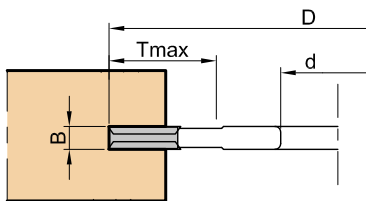
GROOVERS, REBATE, PLANING CUTTERBLOCKS AND CUTTERHEADS FRAISES ET PORTE-OUTILS DROIT



Table of contents

Table des matières

Grooving cutter and cutterhead Porte-outils et fraise à rainer	65
Grooving cutter for biscuit joiners Fraise à rainer entaillage lamelle bois.....	70
Groovingbed cutterhead Porte-outils de prédégauchissage.....	72
Adjustable thickness grooving cutter and cutterhead Porte-outils et fraise à rainer réglable	73
Jointing and planing cutterhead Porte-outils à feuillure.....	80
Jointing cutter and cutterhead Porte-outils et fraise à calibrer.....	84
Cutterhead for guide Porte-outils pour guide.....	89
Planing cutterblock and cutterhead Porte-outils et fraise à raboter	90
Cutterhead for tenoning machine Porte-outils pour tenonneuse à tenons ronds	101
Cutterhead and cutter for edge banding machine Porte-outils et fraise pour plaqueuses de chants.....	102



Application: Grooving cutterhead for softwood and hardwood in the longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For single spindle moulders, moulders, double end tenoners, CNC machining centers, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, four edges reversible knives and spurs in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting kerf of the tool when changing blades. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outils à rainer HW pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour moulurière, toupies, corroyeuses, machine CNC.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier, plaquettes et araseurs réversibles 4 coupes en carbure (HW). Le même diamètre et hauteur de coupe sont garantis dans l'échange des plaquettes. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

D	B	d	Z	V	T _{max.}	n ^{min.-max.}	Ref.
120	4	20/30	4	4	27	6400-11100	551.091
	5	20/30	4	4	27	6400-11100	551.092
	6	20/30	4	4	27	6400-11100	551.093
140	4	30/50	4	4	32	5500-9500	551.101
	5	30/50	4	4	32	5500-9500	551.102
	6	30/50	4	4	32	5500-9500	551.103

Spare parts - Pièces de rechange

	B	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	4	18x18x1,95	766.101
	5	18x18x2,45	766.102
	6	18x18x2,95	766.103
Nut - Écrou	4	11,9x1,7	709.129
	5/6	11,9x2,2	709.127
Spur - Araseurs	4/5/6	14x14x1,2	750.113
Nut - Écrou	4/5/6	9,9x1,6	709.128
Screw - Vis	4	M4x3,2	705.313
	5/6	M4x4,2	705.314
Torx wrench - Clé Torx		T9	706.301



Application: Grooving cutterhead for softwood and hardwood in the longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

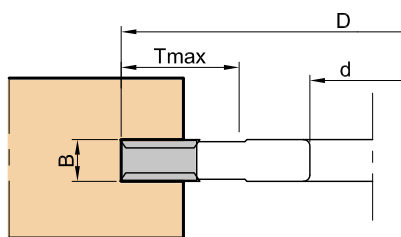
Machine: For single spindle moulders, moulders, double end tenoners, CNC machining centers, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, two edges reversible knives and four edges spurs in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting kerf of the tool when changing blades. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outils à rainer pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour moulurière, toupies, corroyeuses, machine CNC.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier, plaquettes réversibles de deux coupes et araseurs de 4 coupes en carbure (HW). Le même diamètre et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



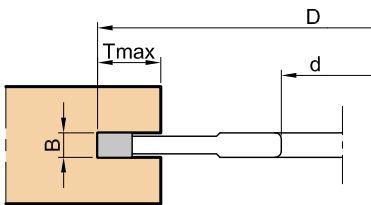
D	B	d	Z	V	T max.	n min.-max.	Ref.
140	8	30/50	4	4	32	5500-9500	518.101
	10	30/50	4	4	32	5500-9500	518.102
	12	30/50	4	4	32	5500-9500	518.103
	15	30/50	4	4	32	5500-9500	518.104

Spare parts - Pièces de rechange

	B	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	8	7,5x12x1,5	750.097
	10	9,6x12x1,5	750.098
	12	11,6x12x1,5	750.099
	15	14,6x12x1,5	750.201
Clamping wedge - Cale	8		707.002.07
	10		707.002.08
	12		707.002.10
	15		707.002.13
Screw - Vis	8	M5x16	705.582
	10	M6x16	705.535
	12/15	M8x16	705.542
Spur - Araseurs		14x14x2	750.111
Torx screw - Vis Torx		M5x6	705.425
Torx wrench - Clé Torx		T15	706.304
T Wrench - Clé en T		SW2,5	706.102
		SW3	706.103
		SW4	706.104
Adjusting gauge - Calibre de réglage		0,3/0,8	717.309

004

Grooving cutter Fraise à rainer



Application: Grooving cutterblock for softwood and hardwood in the longitudinal and cross direction of the fiber, uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For single spindle moulders, moulders, double end tenoners, CNC machining centers, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Fraise à rainer carbure brasé pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour moulurière, toupies, corroyeuses, machine CNC.

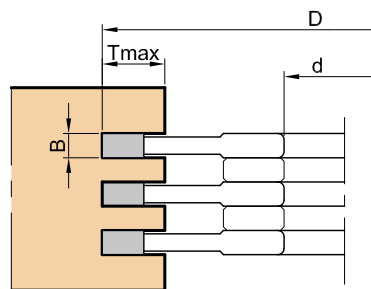
Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

D	B	d	Z	T _{max.}	n ^{min.-max.}	Ref.
140	4	30/50	4	32	5500 - 9500	004.351
	5	30/50	4	32	5500 - 9500	004.352
	6	30/50	4	32	5500 - 9500	004.353
	7	30/50	4	32	5500 - 9500	004.354
	8	30/50	4	32	5500 - 9500	004.355
	10	30/50	4	32	5500 - 9500	004.356
	12	30/50	4	32	5500 - 9500	004.357
	14	30/50	4	32	5500 - 9500	004.358
	16	30/50	4	32	5500 - 9500	004.359
	20	30/50	4	32	5500 - 9500	004.361



006

Grooving cutter Fraise à rainer



Application: Grooving cutterblock for softwood and hardwood in the longitudinal and cross direction of the fiber, uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For single spindle moulders, moulders, double end tenoners, CNC machining centers, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Fraise à rainer carbure brasé pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour moulurière, toupies, corroyeuses, machine CNC.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

D	B	d	Z	T _{max.}	n ^{min.-max.}	Ref.
140	4	30/50	6	32	5500-9500	006.100
	5	30/50	6	32	5500-9500	006.101
	6	30/50	6	32	5500-9500	006.102
	8	30/50	6	32	5500-9500	006.104
	10	30/50	6	32	5500-9500	006.105
	12	30/50	6	32	5500-9500	006.106
	14	30/50	6	32	5500-9500	006.107
	16	30/50	6	32	5500-9500	006.108
	20	30/50	6	32	5500-9500	006.110

A805 Grooving diamond cutter

Fraises à rainer et dresser, DP



Application: Grooving cutterblock for coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, composite materials (ex. HPL, Trespa, etc.).

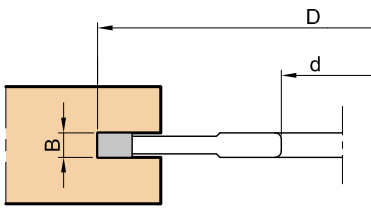
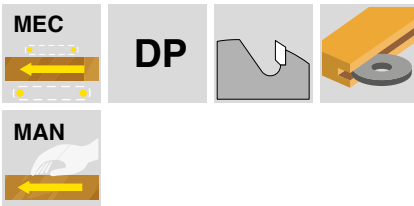
Machine: For single spindle moulders, moulders, double end tenoners, CNC machining centers, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). For grooving operations against the feed of coated wood base materials recommended to use tool with negative hook angle for excellent finishing quality.

Application: Fraise à rainer pour dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, matériaux composites (HPL, Trespa, entre autres).

Machine: Pour moulurière, toupies, corroyeuses, machine CNC.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Pour rainer contre l'avance utiliser un outil avec un angle d'attaque négatif, ce qui garantit une excellente finition sur les dérivés du bois avec revêtements.



MEC

	D	B	d	Z	DP	n _{max.}	Ref.
new	120	4	20	8	5	12000	A805.120.004.20
new		5	20	8	5	12000	A805.120.005.20
new		6	20	8	5	12000	A805.120.006.20
	120	4	30	8	5	12000	A805.120.004.30
		5	30	8	5	12000	A805.120.005.30
		6	30	8	5	12000	A805.120.006.30
	150	4	30	12	5	12000	A805.150.004.30
		5	30	12	5	12000	A805.150.005.30
		6	30	12	5	12000	A805.150.006.30

MAN

	D	B	d	Z	DP	n _{max.}	Ref.
new	150	4	30	12	5 neg.	12000	A805.150.104.30
new		5	30	12	5 neg.	12000	A805.150.105.30
new		6	30	12	5 neg.	12000	A805.150.106.30



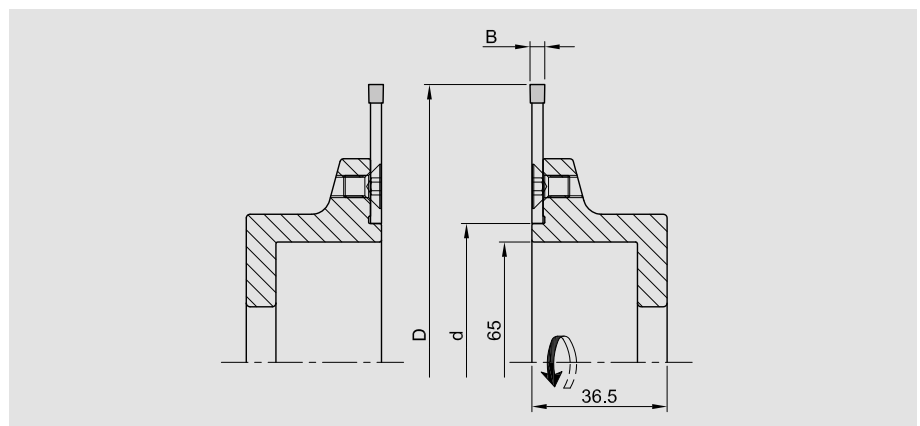
MEC

	D	B	d	Z	DP	n _{max.}	Ref.
new	120	5	75	8	5	12000	A805.120.005.75 ■
new		6	75	8	5	12000	A805.120.006.75 ■
new	150	5	75	12	5	12000	A805.150.005.75 ■
new		6	75	12	5	12000	A805.150.006.75 ■

■ Under request - [Sur demande](#)

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
new Flange sleeve - Manchons secs		730.104.30
Screw - Vis	M6x10	705.340.10
Hex wrench - Clé six pans	SW4	706.104





Application: Grooving cutterblock for softwood and hardwood in the longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

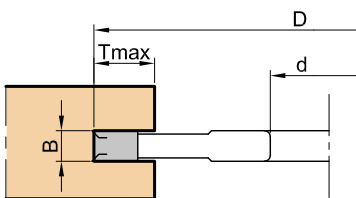
Machine: For single spindle moulders, moulders, double end tenoners, CNC machining centers, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's and spurs (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Fraise à rainier carbure brasé pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour moulurière, toupies, corroyeuses, machine CNC.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier, tranchants et araseurs en carbure rapportés (HW), ce qui garantit une excellente finition de coupe. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



D	B	d	Z	V	T _{max.}	n ^{min.-max.}	Ref.	
140	4	30/50	4	4	32	5500-9500	016.301	
	5	30/50	4	4	32	5500-9500	016.302	
	6	30/50	4	4	32	5500-9500	016.303	
	8	30/50	4	4	32	5500-9500	016.304	
	10	30/50	4	4	32	5500-9500	016.305	
	12	30/50	4	4	32	5500-9500	016.306	
	16	30/50	4	4	32	5500-9500	016.307	
	20	30/50	4	4	32	5500-9500	016.309	
	160	4	30/50	4	4	42	4800-8300	016.701
		6	30/50	4	4	42	4800-8300	016.703
8		30/50	4	4	42	4800-8300	016.704	
10		30/50	4	4	42	4800-8300	016.705	
12		30/50	4	4	42	4800-8300	016.706	
16		30/50	4	4	42	4800-8300	016.707	
20		30/50	4	4	42	4800-8300	016.709	





Application: Grooving cutterhead for biscuit joiners in softwood and hardwood in the longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. For production of door frames, picture frames, etc.

Machine: For CNC machining centers, portable machines (ex. DeWalt, Bosch, Virutex, etc.).

Technical information: Cutterhead with steel body, four edges reversible knives and spurs in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting kerf of the tool when changing blades. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outils à rainer pour aboutage/assemblage de bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Pour production d'encadrement de porte, moulures et profilés bois, entre autres.

Machine: Pour machine CNC, machine à rainer portatives (DeWalt, Bosh, Virutex, entre autres).

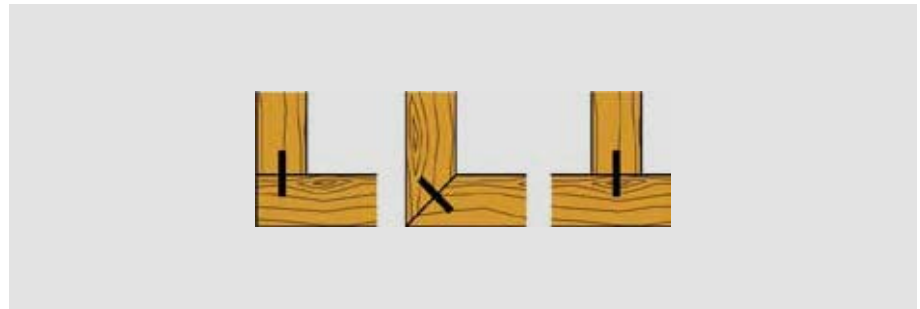
Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier, plaquettes et araseurs réversibles 4 coupes en carbure (HW). Le même diamètre et hauteur de coupe sont garantis dans l'échange des plaquettes. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



D	B	d	Z	V	NL	n min.-max.	Ref.
100	3,97	22	4	4	4/4.5/36	7800-13300	580.101

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	18x18x1,95	766.101
Nut - Écrou	11,9x1,7	709.129
Spur - Araseurs	14x14x1,2	750.113
Nut - Écrou	9,9x1,6	709.128
Screw - Vis	M4x3,2	705.313
Torx wrench - Clé Torx	T9	706.301



Application: Grooving cutterblock for biscuit joiners in softwood and hardwood in the longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. For production of door frames, picture frames, etc.

Machine: For CNC machining centers, portable machines (ex. DeWalt, Bosch, Virutex, etc.).

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Fraise à rainer pour aboutage/assemblage de bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Pour production d'encadrement de porte, moulures et profilés bois, entre autres.

Machine: Pour machine CNC, machine à rainer portatives (DeWalt, Bosh, Virutex, entre autres).

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



D	B	b	d	Z	NL	n min.-max.	Ref.
100	3,97	2,8	22	6	4/4.5/36	7800-13300	018.201
	3,97	2,8	22	8	4/4.5/36	7800-13300	018.202

A828/023 Grooving cutter

Fraise à rainer



Application: Grooving cutterblock for "T" biscuit joiners in softwood and hardwood in the longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machining centers, portable machines.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Fraise à rainer pour aboutage/assemblage en "T" pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machine CNC, machine à rainer portatives.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



A828-DP

	D	B	d	Z	NL	min-max ⁿ	Ref.
	100,4	7	22	3	4/4,5/36	7800-13300	A828.100.107.22
new	100,4	7	30	3	4/6,6/48	7800-13300	A828.100.107.30



Application: Grooving cutterblock for "T" biscuit joiners in softwood and hardwood in the longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. For production of door frames, picture frames, etc.

Machine: For portable machines.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Fraise à rainer pour aboutage/assemblage en "T" pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Pour production d'encadrement de porte, moulures et profilés bois, entre autres.

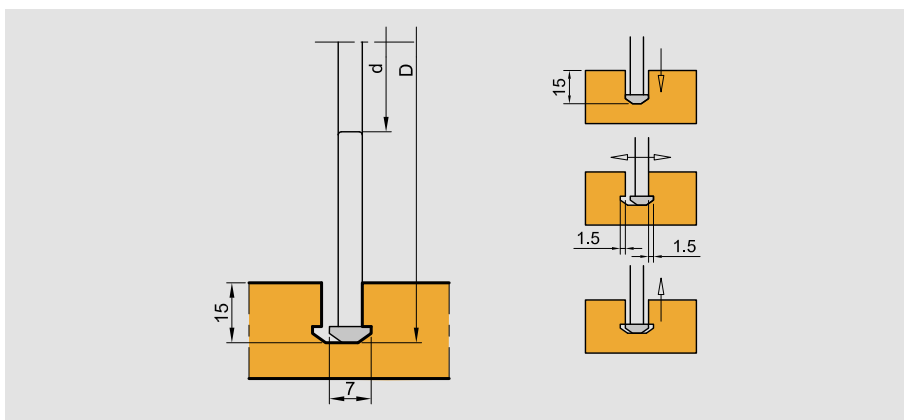
Machine: Pour machine à rainer portatives.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



023-HW

	D	B	d	Z	NL	min-max ⁿ	Ref.
new	100,9	7	22	3	4/4,5/36	7800-13300	023.101.22





Application: Grooving cutterblock to remove wood defects (knots, resin pockets, etc.) for application of wood patches in softwood and hardwood in the longitudinal direction of the fiber.

Machine: For CNC machining centers, portable machines (ex. Virutex, etc.).

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Fraise à rainer pour enlever les imperfections sur le bois (nœuds, résines, entre autres) et pour assemblages sur bois durs dans le sens longitudinal de la fibre.

Machine: Pour machine CNC, machine à rainer portatives (Virutex, entre autres).

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

D	B	d	Z	NL	n min.-max.	Ref.
100	8	22	4	4/4,3/36	7800-13300	237.101
	15	22	4	4/4,3/36	7800-13300	237.104



Application: Grooving cutterhead for softwood and hardwood in the longitudinal direction of the fiber.

Machine: For moulders with grooved beds.

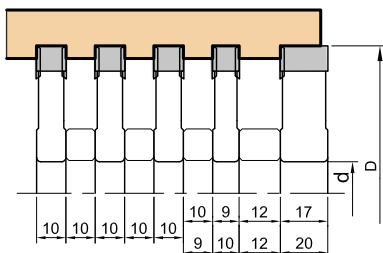
Technical information: Cutterhead with steel body, two edges reversible knives and four edges spurs in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades.

Application: Porte-outils à rainer pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal de la fibre.

Machine: Pour moulurière.

Caractéristiques Techniques: Plaquettes réversibles de deux coupes et araseurs de 4 coupes en carbure (HW). Le même diamètre et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes.

D	B	d	Z	V	n max.	Ref.
125	9	40	2	2	11500	522.103
	10	40	2	2	11500	522.102
	17	40	2	2	11500	522.104
	20	40	2	2	11500	522.101

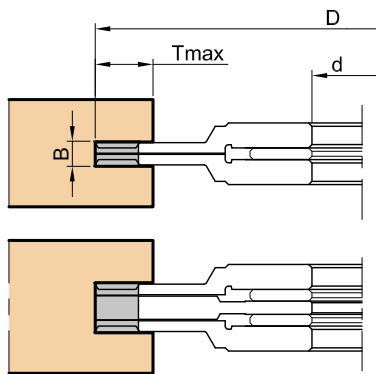


Spare parts - Pièces de rechange

	B	Dim.	Ref.
Knife - <i>Plaquette</i>	9	8,6x12x1,5	750.095
	10	9,6x12x1,5	750.098
	17	17x12x1,5	750.115
	20	20x12x1,5	750.102
Clamping wedge - <i>Cale</i>	9/10		707.002.08
	17		707.002.15
	20		707.002.18
Screw - <i>Vis</i>	9/10	M6x12	705.533
	17/20	M8x16	705.542
Spur - <i>Araseurs</i>		14x14x2	750.111
Torx screw - <i>Vis Torx</i>		M5x6	705.425
Torx wrench - <i>Clé Torx</i>		T15	706.304
T Wrench - <i>Clé en T</i>		SW3	706.103
		SW4	706.104
Spacers - <i>Bagues</i>	9		703.411
	10		703.412
	12		703.413
Adjusting gauge - <i>Calibre de réglage</i>		0,3/0,8	717.309

538/546 Adjustable thickness grooving cutterhead

Porte-outils à rainer extensible



Application: Adjustable grooving cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For single spindle moulders, moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, four edges reversible knives and spurs in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. Adjustable cutting kerf with spacers in 0.1 mm increments (1 set of spacers supplied with the tool). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outils à rainer extensible pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour moulurière, toupies, corroyeuses.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier, plaquettes et araseurs réversibles de 4 coupes en carbure (HW). Le même diamètre et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. La hauteur de coupe est réglable par l'incrément de bagues intercalaires de réglage de 0,1 mm (1 jeu de bagues intercalaires est fourni avec l'outil). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

D	B	d	Z	V	T _{max.}	n _{min.-max.}	Ref.
160	4-7,5	30/50	8	4	32	4800-8300	538.101
	4-15	30/50	8	4	32	4800-8300	538.151
180	4-7,5	30/50	8	4	38	4300-7400	538.501
	4-15	30/50	8	4	38	4300-7400	538.551

B= 4-7,5 with 2 piece; B= 4-15 with 3 piece
B= 4-7,5 avec 2 fraises; B= 4-15 avec 3 fraises

Spare parts - Pièces de rechange

	B	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	4-15	7,5x12x1,5	750.097
Clamping wedge - Cale	4-15	B= 7	707.002.07
Screw - Vis	4-15	M5x12	705.523
Knife - Plaquette	4-7,5	18x18x1,95	766.101
Nut - Écrou	4-7,5	11,9x1,7	709.129
Spur - Araseurs	4-7,5	14x14x1,2	750.113
Nut - Écrou	4-7,5	9,9x1,6	709.128
Screw - Vis	4-7,5	M4x3,2	705.313
T Wrench - Clé en T		SW2,5	706.102
Torx wrench - Clé Torx		T9	706.301
Spacers set - Jeu de bagues	4-7,5		703.032

D	B	d	Z	V	T _{max.}	n _{min.-max.}	Ref.
160	8-15	30/50	4	4	32	4800-8300	546.101
	12,6-24	30/50	4	4	32	4800-8300	546.151
180	8-15	30/50	4	4	38	4300-7400	546.501
	12,6-24	30/50	4	4	38	4300-7400	546.551

Spare parts - Pièces de rechange

	B	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	8-15	7,5x12x1,5	750.097
	12,6-24	12x12x1,5	754.102
Clamping wedge - Cale	8-15		707.002.06
	12,6-24		707.002.10
Screw - Vis	8-15	M5x16	705.582
	12,6-24	M8x16	705.542
Spur - Araseurs		14x14x2	750.111
Torx screw - Vis Torx		M5x6	705.425
Torx wrench - Clé Torx		T15	706.304
Nut - Écrou		W2,5	706.102
T Wrench - Clé en T		SW4	706.104
Spacer set - Jeu de bagues	8-15		703.039
	12,6-24		703.040
Adjusting gauge - Calibre de réglage		0,3/0,8	717.309

537/548 Adjustable thickness grooving cutterhead

Porte-outils à rainier réglable



Application: Adjustable grooving cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For single spindle moulders, moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, four edges reversible knives and spurs in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting kerf of the tool when changing blades. Mechanically adjustable cutting kerf in increments of 0.05 mm body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outils à rainier extensible pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour moulurière, toupies, corroyeuses.

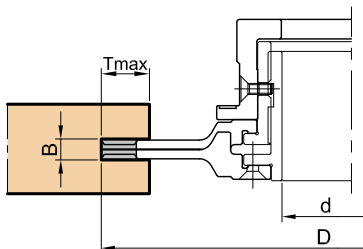
Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier, plaquettes et araseurs réversibles de 4 coupes en carbure (HW). Le même diamètre et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. La hauteur de coupe est réglable manuellement par un boîtier mécanique, réglage de 0,05 mm. Le corps est conçu pour avance manuel (MAN).



D	B	d	Z	V	T _{max.}	n _{min.-max.}	Ref.
180	4-7,5	30/50	8	4	32	4300-7400	537.101

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	18x18x1,95	766.101
Nut - Écrou	11,9x1,7	709.129
Spur - Araseurs	14x14x1,2	750.113
Nut - Écrou	9,9x1,6	709.128
Screw - Vis	M4x3,2	705.313
Torx wrench - Clé Torx	T9	706.301



D	B	d	Z	V	T _{max.}	n _{min.-max.}	Ref.
180	8-15	30/50	4	4	32	4300-7400	548.101
	12,6-24	30/50	4	4	32	4300-7400	548.102

Spare parts - Pièces de rechange

	B	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	8-15	7,5x12x1,5	750.097
	12,6-24	12x12x1,5	754.102
Clamping wedge - Cale	8-15	B= 6	707.002.06
	12,6-24	B= 10	707.002.10
Screw - Vis	8-15	M5x16	705.582
	12,6-24	M8x16	705.542
Spur - Araseurs		14x14x2	750.111
Torx screw - Vis Torx		M5x6	705.425
Torx wrench - Clé Torx		T15	706.304
T Wrench - Clé en T		W2,5 (M5)	706.102
		SW4 (M8)	706.104
Adjusting gauge - Calibre de réglage		0,3/0,8	717.309





Application: Adjustable grooving cutterblock for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For single spindle moulders, moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's and spurs (HW). Mechanically adjustable cutting kerf in increments of 0.05 mm Body prepared for manual feed equipment (MAN).

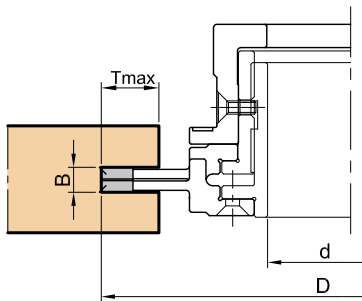
Application: Fraise à rainier extensible pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour moulurière, toupies, corroyeuses.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier, tranchants et araseurs en carbure rapportés (HW). La hauteur de coupe est réglable manuellement par un boîtier mécanique, réglage de 0,05 mm. Le corps est conçu pour avance manuel (MAN).



D	B	d	Z	V	T _{max.}	n ⁿ min.-max.	Ref.
150	4-7,5	30/50	4	4	27	5200-8900	041.301
	7-13,5	30/50	4	4	27	5200-8900	041.302





Application: Adjustable grooving cutterblock for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

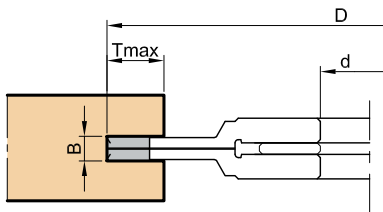
Machine: For single spindle moulders, moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's and spurs (HW). Adjustable cutting kerf with spacers in 0.1 mm increments (1 set of spacers supplied with the tool). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Fraise à rainier extensible pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour moulurière, toupies, corroyeuses.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier, tranchants et araseurs en carbure rapportés (HW). La hauteur de coupe est réglable par l'incrément de bagues intercalaires de réglage de 0,1 mm (1 jeu de bagues intercalaires est fourni avec l'outil). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



D	B	d	Z	V	T _{max.}	n ⁿ min.-max.	Ref.
120	3,5-6,5	30/50	4	4	16	400-11100	030.100
	4-7,5	30/50	4	4	16	400-11100	030.101 ■
	5-9,5	30/50	4	4	16	400-11100	030.102
140	10-19,5	30/50	4	4	16	400-11100	030.104 ■
	4-7,5	30/50	4	4	22	5500-9500	030.301
	5-9,5	30/50	4	4	22	5500-9500	030.302
	7-13,5	30/50	4	4	22	5500-9500	030.303
	10-19,5	30/50	4	4	22	5500-9500	030.304
	15-29,5	30/50	4	4	22	5500-9500	030.305
	20-39,5	30/50	4	4	22	5500-9500	030.306
	30-59,5	30/50	4	4	22	5500-9500	030.307
	150	4-7,5	30/50	4	4	27	5200-8900
160	4-7,5	30/50	4	4	32	4800-8300	030.701
	5-9,5	30/50	4	4	32	4800-8300	030.702
	7-13,5	30/50	4	4	32	4800-8300	030.703
	10-19,5	30/50	4	4	32	4800-8300	030.704

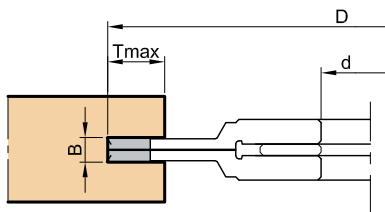
■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

Spacer set - Jeu de bagues

B	d	Ref.
3,5-6,5	30/50	703.031
4-7,5	30/50	703.032
5-9,5	30/50	703.033
7-13,5	30/50	703.034
10-19,5	30/50	703.035
20-39,5	30/50	703.037
30-59,5	30/50	703.038

011/019 Adjustable thickness grooving cutter with spurs

Fraise à rainer réglable avec araseurs



Application: Adjustable grooving cutterblock for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For single spindle moulders, double end tenoners, sliding table saws, radial saws, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's and spurs (HW). Adjustable cutting kerf with spacers in 0.1 mm increments (1 set of spacers supplied with the tool). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Fraise à rainer extensible pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour moulurière, toupies, corroyeuses, machines radiales.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier, tranchants et araseurs en carbure rapportés (HW). La hauteur de coupe est réglable par l'incrément de bagues intercalaires de réglage de 0,1 mm (1 jeu de bagues intercalaires est fourni avec l'outil). Le corps est conçu pour avance manuel (MAN).

D	B	d	Z	V	T _{max.}	n _{min.-max.}	Ref.
200	5 - 9,5	30/50	4	4	45	3900-6600	011.101
	10-19,5	30/50	4	4	45	3900-6600	011.103
250	7-13,5	30/50	4	4	70	3100-5300	011.301
	10-19,5	30/50	4	4	70	3100-5300	011.302
	15-29,5	30/50	4	4	70	3100-5300	011.303

Spacer set - Jeu de bagues

B	d	Ref.
5-9,5	30/50	703.033
7-13,5	30/50	703.034
10-19,5	30/50	703.035
15-29,5	30/50	703.036

D	B	d	Z	V	T _{max.}	n _{min.-max.}	Ref.
250	7-13,5	30	8	8	40	3100-5300	019.101
	10-19,5	30	8	8	40	3100-5300	019.102
	15-29,5	30	8	8	40	3100-5300	019.103

Spacer set - Jeu de bagues

B	d	Ref.
7-13,5	30	703.034
10-19,5	30	703.035
15-29,5	30	703.036

A808 Adjustable thickness grooving diamond cutter

Fraise à rainer réglable, DP



Application: Adjustable grooving cutterblock coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, composite materials (ex. HPL, Trespa, etc.).

Machine: For single spindle moulders, moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). With alternated axial angle for better finishing quality. Adjustable cutting kerf with spacers in 0.1 mm increments (1 set of spacers supplied with the tool). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

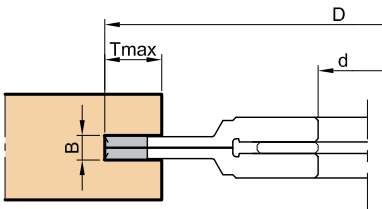
Application: Fraise à rainer extensible pour dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, matériaux composites (HPL, Trespa, entre autres).

Machine: Pour moulurière, toupies, corroyeuses.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Avec angle d'axe alterné dont le flux des travaux exige une excellente finition. La hauteur de coupe est réglable par l'incrément de bagues intercalaires de réglage de 0,1 mm (1 jeu de bagues intercalaires est fourni avec l'outil). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



D	B	d	Z	T _{max.}	DP	n _{min.-max.}	Ref.
100	3,5-6,5	30	4+4	10	5	5200-8900	A808.100.100
150	4-7,5	30/50	6+6	15	5	5200-8900	A808.150.100
200	7-13,5	30/50	6+6	30	5	3900-6600	A808.200.101



Spacer set - Jeu de bagues

B	d	Ref.
3,5-6,5	30	703.031
4-7,5	30/50	703.032
7-13,5	30/50	703.034

A818 Adjustable thickness grooving diamond cutter

Fraise à rainer réglable, DP



Application: Adjustable grooving cutterblock coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, composite materials (ex. HPL, Trespa, etc.).

Machine: For double end tenoners, edge banding machines, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). With alternated axial angle for better finishing quality. Adjustable cutting kerf with spacers in 0.1 mm increments (1 set of spacers supplied with the tool). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Fraise à rainer extensible pour dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, matériaux composites (HPL, Trespa, entre autres).

Machine: Pour corroyeuses, plaqueuses de chants.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Avec angle d'axe alterné dont le flux des travaux exige une excellente finition. La hauteur de coupe est réglable par l'incrément de bagues intercalaires de réglage de 0,1 mm (1 jeu de bagues intercalaires est fourni avec l'outil). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

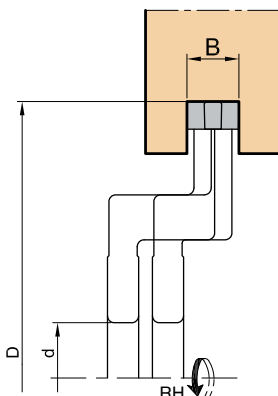


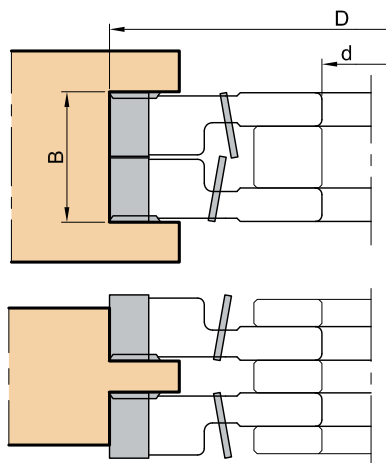
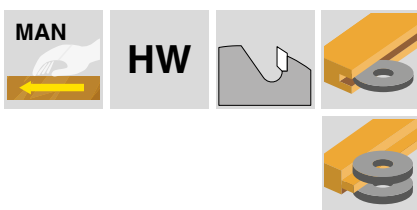
D	B	d	Z	DP	n _{max.}	Ref. LH	Ref. RH
80	4-7.5	16	4+4	4	17400	A818.080.004.16	A818.080.104.16
	7-13,5	16	4+4	4	17400	A818.080.007.16	A818.080.107.16
120	4-7,5	30	8+8	5	10000	A818.120.004.30	A818.120.104.30
	7-13,5	30	8+8	5	10000	A818.120.007.30	A818.120.107.30
160	4-7,5	30	8+8	5	8500	A818.160.004.30	A818.160.104.30
	7-13,5	30	8+8	5	8500	A818.160.007.30	A818.160.107.30

■ For Brandt machine - Pour machine Brandt

Spacer set - Jeu de bagues

B	d	Ref.
4- 7,5	16/30	703.903
7-13,5	16/30	703.919





Application: Adjustable grooving and rebating cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For single spindle moulders, moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, two edges reversible knives and four edges reversible spurs in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. With alternated shear angle for better finishing quality. Adjustable cutting height with spacers in 0.1 mm increments (1 set of spacers supplied with the tool). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outils à rainurer et à feuillurer extensible pour bois tendres à bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour moulurière, toupies, corroyeuses.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier, plaquettes réversibles de 2 coupes et araseurs réversibles de 4 coupes en carbure (HW). Le même diamètre et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Avec angle d'axe alterné dont le flux des travaux exige une excellente finition. La hauteur de coupe est réglable par l'incrément de bagues intercalaires de réglage de 0,1 mm (1 jeu de bagues intercalaires est fourni avec l'outil). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

D	B	d	Z	V	n min.-max.	Ref.
160	16-30	30/50	4	4	4800-8300	530.100
	21-40	30/50	4	4	4800-8300	530.101
	31-60	30/50	4	4	4800-8300	530.102
	51-100	30/50	4	4	4800-8300	530.103

Spare parts - Pièces de rechange

	B	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	16-30	15x12x1,5	750.101
	21-40	20x12x1,5	750.102
Clamping wedge - Cale	31-60	30x12x1,5	750.104
	51-100	50x12x1,5	750.106
	16-30	B= 13	707.002.13
	21-40	B= 18	707.002.18
	31-60	B= 28	707.002.28
	51-100	B= 48	707.002.48
Screw - Vis		M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T		SW4	706.104
Spur - Araseurs		14x14x2	750.111
Torx screw - Vis Torx		M5x6	705.425
Torx wrench - Clé Torx		T15	706.304
Spacer set - Jeu de bagues	16-30	d= 30/50	703.036
	21-40	d= 30/50	703.037
	31-60	d= 30/50	703.038
	51-100	d= 30/50	703.042
Adjusting gauge - Calibre de réglage		0,3/0,8	717.309





Application: Jointing cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, two edges reversible knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. Body prepared for manual feed equipment (MAN), working in set of tools or individually. For individual use remove anti spin screw.

Application: Porte-outils à dresser pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour moulurière, toupies, corroyeuses.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et plaquettes réversibles de 2 coupes en carbure (HW). Le même diamètre et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN), pouvant travailler individuellement ou disposer d'un ensemble.

D	B	d	Z	n min.-max.	Ref.
80	50	45	4	9600-16000	505.601
100	30	30/35	4	7800-13300	505.101
	50	30/35	4	7800-13300	505.102
125	30	35/40/50	4	6200-10600	505.403
	50	35/40/50	4	6200-10600	505.404
60	40/50	4		6200-10600	505.415
80	40/50	4		6200-10600	505.416

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - <i>Plaquette</i>	30x12x1,5	750.104
	50x12x1,5	750.106
	60x12x1,5	750.107
	80x13x2,2	750.108
Clamping wedge - <i>Cale</i>	B= 30	707.002.28
	B= 50/D= 80	707.001.48
	B= 50	707.002.48
	B= 60	707.002.58
Screw - <i>Vis</i>	B= 80	707.002.78
	M6x12(D80)	705.533
T Wrench - <i>Clé en T</i>	M8x16	705.542
	SW3	706.103
Adjusting gauge - <i>Calibre de réglage</i>	SW4	706.104
	1,0	717.302



Application: Jointing cutterhead for copy works of softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For single spindle moulders.

Technical information: Cutterhead with steel body, two edges reversible knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. To work on top of single spindle moulders spindle, with ball bearing for copy works. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Jeu de porte-outils à raboter (copier) pour bois tendres à bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour toupies.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et plaquettes réversibles de 2 coupes en carbure (HW). Le même diamètre et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Application sur la partie supérieure de l'arbre de la toupie avec bague de guidage. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



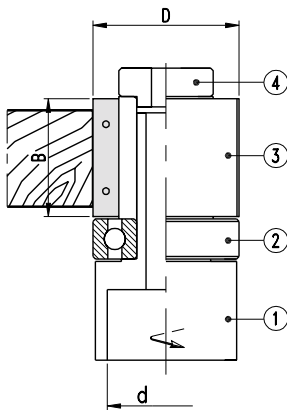
Set Jeu	D	B	d	Z	n min.-max.	Ref.
1+2+3+4	62	50	50	4	12400-18000	531.101

Single tools - Outils individuels

Nr.	D	B	d	Z	Ref.
1	50		50		709.138
2	62		25		701.108
3	62	50	25	4	531.102
4	40		16,5		709.139

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	50x12x1,5	750.106
Clamping wedge - Cale	B= 48	707.001.48
Screw - Vis	M6x12	705.533
T Wrench - Clé en T	SW3	706.103





Application: Jointing and rebating cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

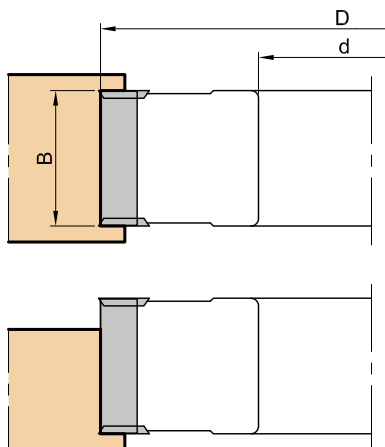
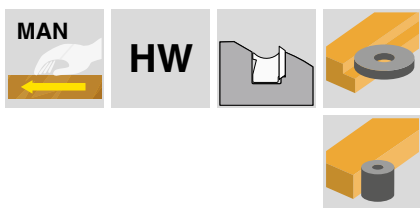
Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, two edges reversible knives and four edges spurs in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outils à dresser et à feuilurer pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour moulurière, toupiés.

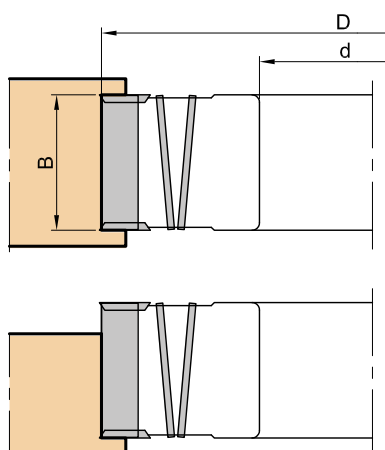
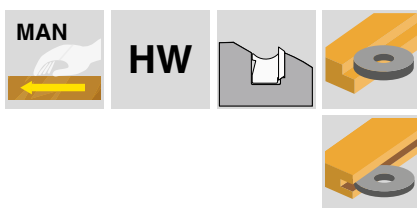
Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier, plaquettes réversibles de 2 coupes et araseurs de 4 coupes en carbure (HW). Le même diamètre et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



D	B	d	Z	V	n min.-max.	Ref.
100	50	30	2	4	7800-13300	513.106
	50	30	4	4	7800-13300	513.306
125	30	30/50	2	4	6200-10600	513.107
	30	30/50	4	4	6200-10600	513.307
	50	30/50	2	4	6200-10600	513.108
	50	30/50	4	4	6200-10600	513.308
	60	30/50	2	4	6200-10600	513.109

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	30x12x1,5	750.104
	50x12x1,5	750.106
	60x12x1,5	750.107
Clamping wedge - Cale	B= 30	707.002.28
	B= 50	707.002.48
	B= 60	707.002.58
Screw - Vis	M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T	SW4	706.104
Spur - Araseurs	14x14x2	750.111
Torx screw - Vis Torx	M5x6	705.425
Torx wrench - Clé Torx	SW4	706.304
Adjusting gauge - Calibre de réglage	1,0	717.302



Application: Jointing and rebating cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, two edges reversible knives and four edges spurs in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. With alternated shear angle for better finishing quality. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outils à dresser et à feuilurer pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour moulurière, toupies.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier, plaquettes réversibles de 2 coupes et araseurs de 4 coupes en carbure (HW). Le même diamètre et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Avec angle d'axe alterné dont le flux des travaux exige une excellente finition. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



D	B	d	Z	V	n min.-max.	Ref.
125	50	30/50	4	4	6200-10600	536.201
140	50	30/50	4	4	5500-9500	536.401
147	50	40	4	4	5200-9000	536.410

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	50x12x1,5	750.106
Clamping wedge - Cale	B= 50 RH	707.133.50
	B= 50 LH	707.130.50
Screw - Vis	M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T	SW4	706.104
Spur - Araseurs	14x14x2	750.111
Torx screw - Vis Torx	M5x6	705.425
Torx wrench - Clé Torx	SW4	706.304
Adjusting gauge - Calibre de réglage	0,3/0,8	717.309

015

Rebating cutterblock Fraise pour feuillure droite



Application: Jointing and rebating cutterblock for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

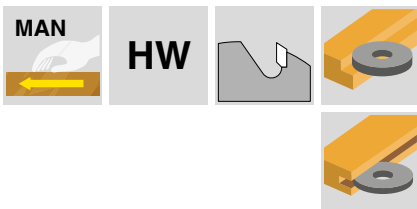
Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's and spurs (HW). With alternated shear angle for better finishing quality. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

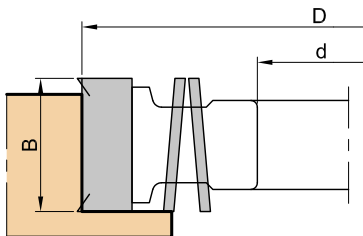
Application: Fraise à dresser et à feuillurer pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour moulurière, toupies.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier, tranchants et araseurs en carbure rapportés (HW). Avec angle d'axe alterné dont le flux des travaux exige une excellente finition. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



D	B	d	Z	V	n		Ref.
					min.-max.		
140	30	30/50	4	4	5500-9500		015.302
	50	30/50	4	4	5500-9500		015.304



A809

Jointing diamond cutter Fraise à calibrer, DP



Application: Jointing cutterblock for coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, with and against the feed. For finishing operations before edge banding with wood, plastic and other bands.

Machine: For single and double edge banding machines, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). With alternated shear angle and efficient chip clearance for better finishing quality on both board edges. Body design and cutters arrangement suitable for the various edge banding equipment's.

Application: Fraise à dresser/calibrer pour dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, fraisage en avalant ou en opposition. Pour opération de finition et postérieur collage parfait des chants en bois, en plastiques, entre autres.

Machine: Pour plaqueuse de chants.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Avec angle d'axe alterné pour une optimisation du drainage des copeaux, ce qui garantit une excellente finition sur les surfaces du panneau.

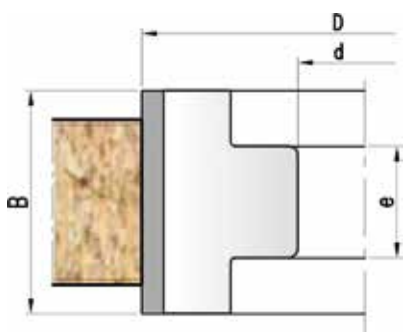


	D	B/e	d	DKN	Z	Machine	Ref. LH	Ref. RH
new	60	34/41	20	6,5x3,5	3+3	B1	Harnett A809.060.034.20	A809.060.134.20
new		49/63,5	25	8x3	2+2	B3	Felder A809.060.049.25	A809.060.149.25
		52/28	16		3+3	A2	Bi-Matic A809.060.054.16	A809.060.054.16
new		64/62	25	8x3	2+2	B2	Felder Casadei A809.060.064.25	A809.060.164.25
new		64/55,5	25	8x3	2+2	B2	Fravol A809.060.364.25	A809.060.264.25
new	70	34/41	30	8x3	2+2	B4	HolzHer A809.070.034.30	A809.070.134.30
		54/31	30	8x3	2+2	B2	HolzHer A809.070.054.30	A809.070.154.30
		64/41,5	30	8x3	2+2	B2	HolzHer A809.070.064.30	A809.070.164.30

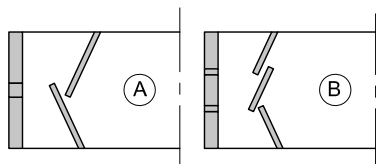
Continued next page - [Suite page suivante](#)

A809 Jointing diamond cutter

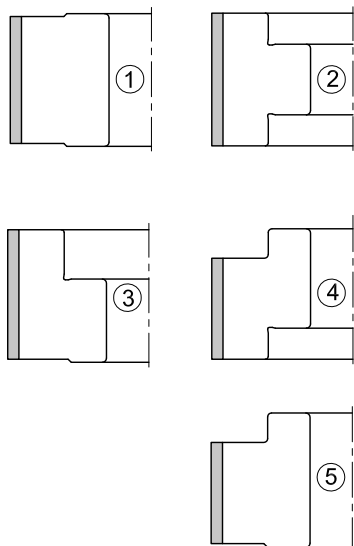
Fraise à calibrer, DP



Cutters arrangement
Emplacement des dents



Body design
Forme du corps



	D	B/e	d	DKN	Z	Machine Machine	Ref. LH	Ref. RH
new	80	30/53	30	8x3	3+3	A2	Biesse A809.080.230.30	A809.080.230.30
new		45/53	30	8x3	3+3	A2	Biesse A809.080.245.30	A809.080.245.30
		48/25	20	6,5x3,5	2+2	B2	Biesse, Griggio A809.080.048.20	A809.080.148.20
		65/25	20	6,5x3,5	2+2	B2	Griggio A809.080.365.20	A809.080.465.20
		65/53	30	8x3	3+3	A2	Biesse A809.080.265.30	A809.080.265.30
		65/67	30	8x3	3+3	B1	SCM-Stefani A809.080.065.30	A809.080.165.30
	85	45/47	30	8x3	3+3	B1	Ott A809.085.045.30	A809.085.145.30
		60/50	30	8x3	3+3	B3	Ott A809.085.060.30	A809.085.160.30
new	100	34/15	20	6x3	2+2	B2	Cehisa A809.100.234.20	A809.100.334.20
		34/36	30	8x3	3+3	B1	IMA, Brandt A809.100.034.30	A809.100.134.30
new		45/40,6	25	8x3	2+2	B3	Brandt A809.100.245.25	A809.100.345.25
		45/40,6	30	8x3	3+3	B3	IMA, Brandt, Stefani A809.100.043.30	A809.100.143.30
new		45/61	30	8x3	2+2	B5	Hebrock A809.100.045.30	A809.100.145.30
		48/25	30	8x3	2+2	B2	HolzHer A809.100.048.30	A809.100.148.30
new		48/40,6	25	8x3	2+2	B2	Homag A809.100.048.25	A809.100.148.25
		50/25	20	6x3	2+2	B2	Cehisa A809.100.050.20	A809.100.150.20
new		65/75	30	8x6	3+3	A1	Biesse A809.100.165.30	A809.100.165.30
		63/25	30	8x3	3+3	B2	HolzHer A809.100.063.30	A809.100.163.30
		64/40,6	30	8x3	3+3	B3	SCM-Stefani, Brandt A809.100.264.30	A809.100.364.30
	125	34/34	30	8x3	3+3	B1	IMA A809.125.034.30	A809.125.134.30
		34/36	30	8x3	3+3	A1	Homag A809.125.234.30	A809.125.234.30
		42/44	30	8x3	3+3	A1	Biesse A809.125.142.30	A809.125.142.30
		43/42	30	8x3	3+3	B1	IMA A809.125.043.30	A809.125.143.30
		63/40	30	8x3	3+3	A2	Homag A809.125.263.30	A809.125.263.30
		63/42	30	8x3	3+3	B3	IMA A809.125.063.30	A809.125.163.30
		63/47	30	8x3	3+3	A2	Biesse A809.125.363.30	A809.125.363.30
new		63/57	30	8x3	3+3	B4	IMA Advantage A809.125.663.30	A809.125.563.30
	180	43/58,5	35	10x3,3	4+4	B1	Homag A809.180.043.35	A809.180.143.35
		63/58,5	35	10x3,3	4+4	B1	Homag A809.180.063.35	A809.180.163.35

	D	B	d	DKN	Z	Ref.
	100	34/36	50	8x3	3+3	B1 A809.100.134.50
	125	34/34	50	8x3	3+3	B1 A809.125.134.50
new		45/42	50	8x3	3+3	B1 A809.125.143.50



A832 Jointing diamond cutterhead

Porte-outils à calibrer, DP interchangeable



PLUMA



Application: Jointing cutterhead for coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, with and against the feed. For finishing operations before edge banding with wood, plastic and other bands.

Machine: For single and double edge banding machines, etc.

Technical information: Cutterhead with light alloy body ensuring lower vibration, lower power consumption, lower engine wear and noise reduction. Replaceable polycrystalline diamond knives (DP) for better management and profitability of the tool. With alternated shear angle and efficient chip clearance for better finishing quality on both board edges. Body design and cutters arrangement suitable for the various edge banding equipment's.

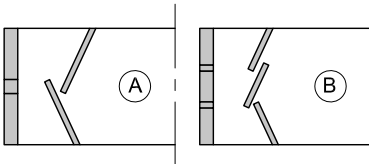
Application: Porte-outils à dresser pour dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, fraisage en avalant ou en opposition. Pour opération de finition et postérieur collage parfait des chants en bois, en plastiques, entre autres.

Machine: Pour plaqueuse de chants.

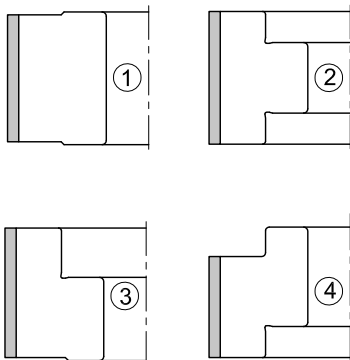
Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en aluminium léger, ce qui permet une réduction des vibrations, la diminution de la consommation d'énergie, l'augmentation de la durée de vie du moteur et réduction du bruit. Tranchants en diamant polycristallin (DP) interchangeable pour une plus grande rentabilité de l'outil. Avec angle d'axe alterné pour une optimisation du drainage des copeaux, ce qui garantit une excellente finition sur les surfaces du panneau.



Cutters arrangement
Emplacement des dents.



Body design
Forme du corps.



	D	B/e	d	DKN	Z	Machine	Machine	Ref. LH	Ref. RH
new	70	43/61	25	8x3	2+2/8	B4	Hebrock	A832.070.043.25	A832.070.143.25
new	80	48/25	20	6,5x3,5	2+2/10	B2	Biesse, Griggio	A832.080.048.20	A832.080.148.20
new		65/53	30	8x3	3+3/18	A2	Biesse	A832.080.265.30	A832.080.265.30
new		65/67	30	8x3	3+3/18	B1	SCM-Stefani	A832.080.065.30	A832.080.165.30
new	85	65/45	30	8x3	3+3/18	B2	OTT	A832.085.065.30	A832.085.165.30
new	100	45/40,6	30	8x3	3+3/12	B3	IMA/Brandt	A832.100.043.30	A832.100.143.30
new		48/25	30	8x3	2+2/10	B2	HolzHer	A832.100.048.30	A832.100.148.30
new		48/40,6	30	8x3	2+2/10	B3	Homag	A832.100.248.30	A832.100.348.30
new		65/75	30	8x3	3+3/18	A1	Biesse	A832.100.165.30	A832.100.165.30
new		48/60	30	8x3	2+2/10	B3	Stefani	A832.100.448.30	A832.100.548.30
new		64/40,6	30	8x3	3+3/18	B3	SCM-Stefani, Brand	A832.100.264.30	A832.100.364.30
new	125	43/42	30	8x3	3+3/12	B1	IMA	A832.125.043.30	A832.125.143.30
new		43/40	30	8x3	3+3/12	A2	Homag	A832.125.243.30	A832.125.243.30
new		43/57	30	8x3	3+3/12	B4	IMA Advantage	A832.125.443.30	A832.125.343.30
new		63/40	30	8x3	3+3/18	A2	Homag	A832.125.263.30	A832.125.263.30
new		63/42	30	8x3	3+3/18	B3	IMA	A832.125.063.30	A832.125.163.30
new	125	63/47	30	8x3	3+3/18	A2	Biesse	A832.125.363.30	A832.125.363.30

Spare parts - Pièces de rechange

	D	Z	Ref.
new	Replaceable Knife set - Tranchants interchangeable	70 2+2/8	A832.070.013.08
new		80 2+2/10	A832.080.013.10
new		80 3+3/18	A832.080.013.18
new		85 3+3/18	A832.085.013.18
new		100 2+2/10	A832.100.013.10
new		100 3+3/12	A832.100.013.12
new		100 3+3/18	A832.100.013.18
new		125 3+3/12	A832.125.013.12
new		125 3+3/18	A832.125.013.18
new	Torx screw - Vis Torx		705.320.12
	Torx wrench - Clé Torx	T20	706.305

A827 Jointing diamond cutter

Fraise à calibrer, DP



SUAVE



Application: Jointing cutterblock for coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, with and against the feed. For high speed feeding, up to 45m/min., and big cut depths. For finishing operations before edge banding with wood, plastic and other bands.

Machine: For single and double edge banding machines, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). With high alternated shear angle and efficient chip clearance for better finishing quality on both board edges even with high speed feed rates.

Application: Fraise à dresser/calibrer pour dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, fraisage en avalant ou en opposition. Pour grande vitesse d'avance (jusqu'à 45m/min.) et grande profondeur de coupe. Pour opération de finition et postérieur collage parfait des chants en bois, en plastiques, entre autres.

Machine: Pour plaqueuse de chants.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Avec angle d'axe alterné pour une optimisation du drainage des copeaux, ce qui garantit une excellente finition sur les surfaces du panneau en dépit des grandes vitesses d'avance.



D	B	d	DKN	Z	DP	n max.	Ref.
100	25	30	8x3	3+3	5	18000	A827.100.125.30
	35	30	8x3	3+3	5	18000	A827.100.135.30
	48	30	8x3	3+3	5	18000	A827.100.148.30
125	35	30	8x3	3+3	5	15000	A827.125.135.30
	48	30	8x3	3+3	5	15000	A827.125.148.30
new	63	30	8x3	3+3	5	15000	A827.125.163.30

A807 Adjustable jointing diamond cutter

Fraise à dresser extensible, DP



Application: Adjustable jointing cutterblock for coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, with and against the feed. For finishing operations before edge banding with wood, plastic and other bands.

Machine: For single and double edge banding machines, double end tenoners, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). With alternated shear angle and efficient chip clearance for better finishing quality on both board edges. Adjustable cutting height with spacers in 0.1 mm increments (1 set of spacers supplied with the tool).

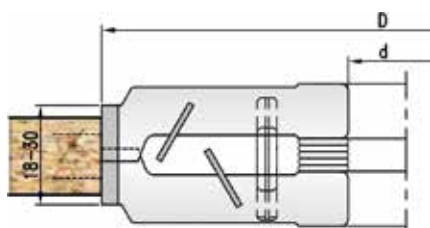
Application: Fraise à dresser extensible pour dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF. Fraisage en avalant ou en opposition.

Machine: Pour plaqueuse de chant, tenonneuses profileuses doubles.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Avec angle d'axe alterné pour une optimisation du drainage des copeaux, ce qui garantit une excellente finition sur les surfaces du panneau. La hauteur de coupe est réglable par l'incrément de bagues intercalaires de réglage de 0,1 mm (1 jeu de bagues intercalaires est fourni avec l'outil).



D	B	d	DKN	Z	DP	n max.	Ref.
180	18-30	35/40	10x4	4+4	5	9000	A807.180.130
	18-30	35/40	10x4	6+6	5	9000	A807.180.230
200	18-30	35/40	10x4	4+4	5	8000	A807.200.130
	18-30	35/40	10x4	6+6	5	8000	A807.200.230





Application: Jointing cutterhead for softwood and hardwood boards in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, with and against the feed.

Machine: For single and double edge banding machines, single spindle moulders, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, two edges reversible knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. With alternated shear angle for better finishing quality on both board edges. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outils à dresser pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Fraisage en avalant ou en opposition

Machine: Pour plaqueuse de chant, tenonneuses profileuses doubles, toupie.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et plaquettes réversibles de 2 coupes en carbure (HW). Le même diamètre et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Avec angle d'axe alterné ce qui garantit une excellente finition sur les surfaces du panneau. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

D	B	d	Z	n [°] min.-max.	Ref.
100	56	30 DKN	3+3	7800-13300	535.100
125	56	30/40 DKN	3+3	6200-10600	535.102
150	56	30/40 DKN	3+3	5200-8900	535.303
180	56	30/40 DKN	3+3	4300-7400	535.512

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	30x12x1,5	752.102
Clamping wedge - Cale	B= 30 RH	707.133.30
	B= 30 LH	707.130.30
Screw - Vis	M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T	SW4	706.104
Adjusting gauge - Calibre de réglage	1,0	717.302



Application: Rebating cutterhead for side reference rebate in first bottom spindle, combined with planer cutterheads. For softwood and hardwood in longitudinal direction of the grain.

Machine: For moulders with fence guide.

Technical information: Cutterhead with steel body, two edges reversible knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. Suitable to work in combination with Ø125 mm planing tools.

Application: Porte-outils prédégauchissage pour travailler avec porte-outils à raboter. Pour bois tendres à bois durs dans le sens longitudinal de la fibre.

Machine: Pour moulurières avec guidage.

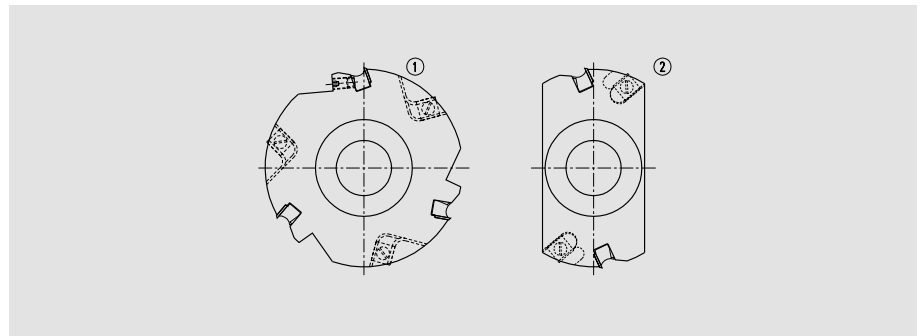
Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et plaquettes réversibles de 2 coupes en carbure (HW). Le même diamètre et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Pour travailler avec porte-outils de rabotage Ø125 mm.



Nr.	D	B	d	Z	V	n max.	Ref.
1	145	12	40	3	3	11000	527.101
2	145	12	40	2	2	11000	527.102

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	12x12x1,5	754.102
Clamping wedge - Cale	B= 10	707.002.10
Screw - Vis	M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T	SW4	706.104
Spur - Araseurs	14x14x2	750.111
Torx screw - Vis Torx	M5x6	705.425
Torx wrench - Clé Torx	SW4	706.304
Adjusting gauge - Calibre de réglage	0,3/0,8	717.309

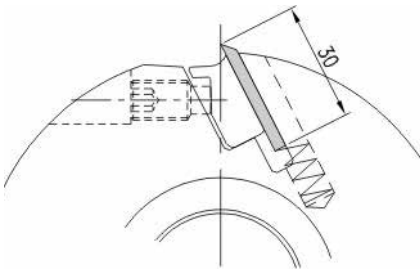




	HS	HSP	HW
Softwood Bois tendres	■	■	□
Hardwood Bois dur		■	■

■ Recommended - Recommandé

□ Partly suitable - Applicable



Application: Planing cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal direction of the grain.

Machine: For moulders, four side moulders, etc.

Technical information: Cutterhead with light alloy body, supplied with Bx30x3 mm high speed steel knives (HS) for softwood. Tungsten carbide knives (HW) or coated high speed steel knives (HS-Premium) can be supplied upon request. To assemble knives, use gauge 717. Can work with side reference rebate cutterhead 527.102.

Application: Porte-outils à raboter pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal de la fibre.

Machine: Pour moulurières, machines multi-faces.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier ou en aluminium, fourni avec couteaux Bx30x3 mm en acier rapide (HS) pour bois tendres. Couteaux en métal dur (HW) ou acier super-rapide (HS-Premium) fournis sur demande. Pour le montage des couteaux utiliser notre calibre pour réglage des couteaux Réf. 717. Porte-outil peut travailler avec la réf. 527.102.

D	B	d	Z	n max.	Ref.	Ref.
125	80	40	4	9000	506.103 ■	506.203
	100	40	4	9000	506.104 ■	506.204
	120	40	4	9000	506.110 ■	506.210
	130	40	4	9000	506.105 ■	506.205
	150	40	4	9000	506.106 ■	506.206
	180	40	4	9000	506.107 ■	506.207
	220	40	4	9000	506.111 ■	506.211
	230	40	4	9000	506.108 ■	506.208
	240	40	4	9000	506.109 ■	506.209

■ Light alloy body - Corps en alliage léger

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Clamping wedge - Cale	80	707.432
	100	707.433
	120	707.434
	130	707.435
	150	707.436
	180	707.437
	220	707.438
	230	707.439
Spring - Ressort		709.122
Screw - Vis	M10x25	705.553
T Wrench - Clé en T	SW5	706.105

Knife - Plaquette

Dim.	Ref. HS	Ref. HSP	Ref. HW
80x30x3	771.080.30	771.080.31	773.080.30
100x30x3	771.100.30	771.100.31	773.100.30
120x30x3	771.120.30	771.120.31	773.120.30
130x30x3	771.130.30	771.130.31	773.130.30
150x30x3	771.150.30	771.150.31	773.150.30
180x30x3	771.180.30	771.180.31	773.180.30
220x30x3	771.220.30	771.220.31	773.220.30
230x30x3	771.230.30	771.230.31	773.230.30
240x30x3	771.240.30	771.240.31	773.240.30



Application: Hydro planing cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal direction of the grain. For pre-planing and planing operation with high speed feed rates with excellent finishing quality.

Machine: For moulders, four side moulders, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body and integrated hydro bore clamping system ensuring improved concentricity between knives. Supplied with Bx30x3 mm, not assembled, high speed steel knives (HS) for softwood. Tungsten carbide knives (HW) or coated high speed steel knives (HS-Premium) can be supplied upon request. To assemble knives, use gauge 717. Use of safety ring 724.404 is mandatory. Body designed to allow the sharpening of the knives on the tool to ensure greater concentricity.

Application: Porte-outils à raboter HS Hydro pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal de la fibre. Pour rabotage de finition avec grande vitesse d'avance et pour une excellente finition de coupe.

Machine: Pour moulurières hydro, machines quatre-faces.

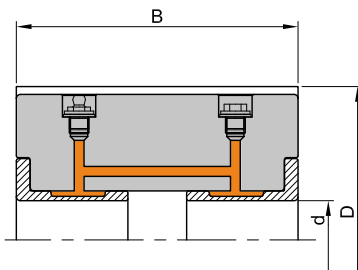
Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et système de serrage hydro intégré, pour une meilleure concentricité. Porte-outil avec rainures d'affûtage et fourni avec couteaux à raboter Bx30x3 mm, non montés, en acier rapide (HS) pour bois tendre. Couteaux en métal dur (HW) ou acier super-rapide (HS-Premium) fournis sur demande. Pour le montage des couteaux utiliser notre calibre pour réglage des couteaux Réf. 717. L'utilisation de bague de sécurité Réf. 724.404 est obligatoire.



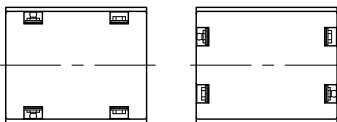
	HS	HSP	HW
Softwood Bois tendres	■	■	□
Hardwood Bois dur		■	■

■ Recommended - Recommandé

□ Partly suitable - Applicable



Pressure nipple scheme:
Schéma pour la distribution de pression:

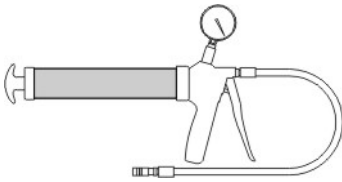
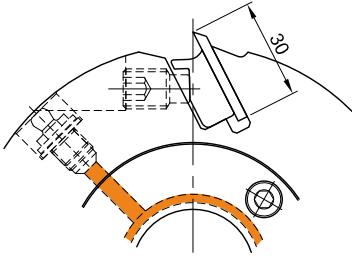


Z=4 / Z=12

Z=16

D	B	d	Z	n max.	Ref.
143	60	40	4	9000	563.100
	100	40	4	9000	563.102
	130	40	4	9000	563.103
	150	40	4	9000	563.104
	180	40	4	9000	563.105
	230	40	4	9000	563.106
143	60	40	6	9000	563.150
	100	40	6	9000	563.152
	130	40	6	9000	563.153
	150	40	6	9000	563.154
	180	40	6	9000	563.155
	230	40	6	9000	563.156
163	60	50	4	8000	563.201
	100	50	4	8000	563.203
	130	50	4	8000	563.204
	150	50	4	8000	563.205
	180	50	4	8000	563.206
	230	50	4	8000	563.207
163	60	50	6	8000	563.301
	100	50	6	8000	563.303
	130	50	6	8000	563.304
	150	50	6	8000	563.305
	180	50	6	8000	563.306
	230	50	6	8000	563.307
163	60	50	8	8000	563.401
	100	50	8	8000	563.403
	130	50	8	8000	563.404
	150	50	8	8000	563.405
	180	50	8	8000	563.406
	230	50	8	8000	563.407
203	60	50	12	6000	563.410
	80	50	12	6000	563.411
	100	50	12	6000	563.412
	130	50	12	6000	563.413
	150	50	12	6000	563.414
	180	50	12	6000	563.415
	230	50	12	6000	563.416

Continued next page - Suite page suivante



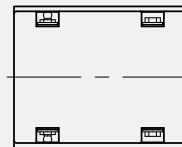
D	B	d	Z	n max.	Ref.
203	60	50	16	6000	563.420
	80	50	16	6000	563.421
	100	50	16	6000	563.422
	130	50	16	6000	563.423
	150	50	16	6000	563.424
	180	50	16	6000	563.425
	230	50	16	6000	563.426

Spare parts - Pièces de rechange

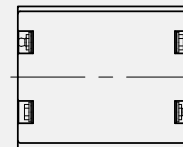
	Dim.	Ref.
	B= 60	707.431
Clamping wedge for Z4/12 - Cale pour Z4/12	B= 100	707.433
	B= 130	707.435
	B= 150	707.436
	B= 180	707.437
	B= 230	707.439
Clamping wedge for Z16 - Cale pour Z16	B= 60	707.431.01
	B= 100	707.433.01
	B= 130	707.435.01
	B= 150	707.436.01
	B= 180	707.437.01
	B= 230	707.439.01
Screw - Vis	M10x20	705.552.01
T Wrench - Clé en T	SW5	706.105
Grease pump - Pompe de chargement		724.401
Grease cartridge - Charge		724.402
Safety ring - Bague de sécurité		724.404

Knife - Plaquette

	Dim.	Ref. HS	Ref. HSP	Ref. HW
	60x30x3	771.060.30	771.060.31	773.060.30
	80x30x3	771.080.30	771.080.31	773.080.30
	100x30x3	771.100.30	771.100.31	773.100.30
	130x30x3	771.130.30	771.130.31	773.130.30
	150x30x3	771.150.30	771.150.31	773.150.30
	180x30x3	771.180.30	771.180.31	773.180.30
	230x30x3	771.230.30	771.230.31	773.230.30



Z=4 / Z=12



Z=16

You should always use the safety ring 724.404 (1) while setting up the cutter.
Utiliser toujours la bague de sécurité 724.404 (1) pour montage du porte-outils hydro.

QUICKLOCK



Application: Planing cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal direction of the grain. For pre-planing and planing operation with excellent finishing quality.

Machine: For moulders, four side moulders, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, two edges reversible high speed steel (HS) knives. FREZITE "QuickLock" system for quick replacement of knives, without the use of calibrators, ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. Supplied with Bx16x3 mm high speed steel knives (HS) for softwood. Tungsten carbide knives (HW) for hardwoods supplied upon request. Can work with side reference rebate cutterhead 527.102.

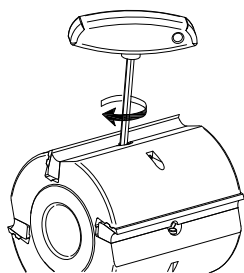
Application: Porte-outils à raboter HS pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal de la fibre. Pour rabotage de finition avec grande vitesse d'avance et pour une excellente finition de coupe.

Machine: Pour moulurières, machines quatre-faces.

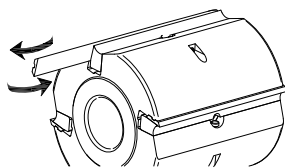
Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et couteaux réversibles de 2 coupes. Système "Quicklock" FREZITE, permet un changement instantané des couteaux (calibre pour réglage des couteaux n'est pas nécessaire) et assure le même diamètre et la hauteur de coupe de l'outil. Porte-outil fourni avec couteaux Bx16x3 mm en acier rapide (HS) pour bois tendre, couteaux en métal dur (HW) fournis sur demande. Porte-outils peut travailler avec la réf. 527.102.



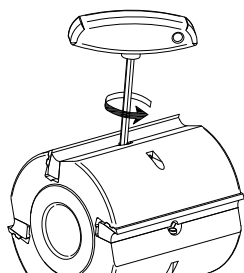
D	B	d	Z	n min.-max.	Ref.
125	80	40	4	10000	587.101
	100	40	4	10000	587.102
	130	40	4	10000	587.103
	150	40	4	10000	587.104
	180	40	4	10000	587.105
	230	40	4	10000	587.106
	240	40	4	10000	587.107



Release the pressure of the knives.
Libérez la pression des couteaux.



Remove / Replace the knives axially.
Enlevez / Remplacer les couteaux axialement.



Activate the knife clamping pressure.
Activez la pression du contrefer.

Knife - Plaquette

Dim.	Ref. HS	Ref. HW
80x16x3	793.080.16	792.080.16
100x16x3	793.100.16	792.100.16
130x16x3	793.130.16	792.130.16
150x16x3	793.150.16	792.150.16
180x16x3	793.180.16	792.180.16
230x16x3	793.230.16	792.230.16
240x16x3	793.240.16	792.240.16



Application: Planing cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal direction of the grain. For pre-planing and planing operation with excellent finishing quality. Allows assemble of blades with different radius, chamfers, grooves or profiles using the tool as multifunctional (planing and profile).

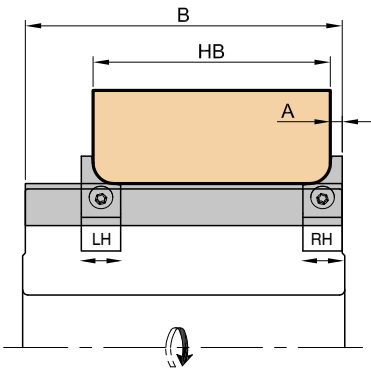
Machine: For moulders, four side moulders, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, two edges reversible high speed steel (HS) knives. FREZITE "QuickLock" system for quick replacement of knives, without the use of calibrators, ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. Supplied with Bx16x3 mm high speed steel knives (HS) for softwood, tungsten carbide knives (HW) for hardwoods supplied upon request. Cutterhead designed to allow assembling of profiled knives (not included).

Application: Porte-outils à raboter HS Hydro pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal de la fibre. Pour rabotage de finition avec grande vitesse d'avance et pour une excellente finition de coupe. Outil multifonctionnel (rabotage et profilage) avec possibilité de montage de couteaux avec différents rayons, chanfreins, rainures ou profils.

Machine: Pour moulurières, machines quatre-faces.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et couteaux centrolock réversibles de 2 coupes. Système "Quicklock" FREZITE, permet un changement instantané des couteaux (calibre pour réglage des couteaux n'est pas nécessaire) et assure le même diamètre et la hauteur de coupe de l'outil. Porte-outil fourni avec couteaux Bx16x3 mm en acier rapide (HS) pour bois tendre, couteaux en métal dur (HW) fournis sur demande. Porte-outil préparé pour le montage de couteaux avec différents profils (non inclus).



	D	B	d	Z	C	n max.	Ref.
new	125	130	40	2	2+2	9000	587.303
new		180	40	2	2+2	9000	587.305
new		240	40	2	2+2	9000	587.307

When ordering indicate knife and adjustable stand (not included).

En cas de commande, veuillez confirmer les références des couteaux et du support réglable (sur demande).

Spare parts - Pièces de rechange

	R/α	Ref. LH	Ref. RH
HW Knife - Plaque HW	2	15x20x2 765.587.02	765.587.12
	3	15x20x2 765.587.03	765.587.13
	4	15x20x2 765.587.04	765.587.14
	5	15x20x2 765.587.05	765.587.15
	6	15x20x2 765.587.06	765.587.16
	45°	15x20x2 765.587.45	765.587.55
	8	15x23x2 765.587.08	765.587.18
	10	15x23x2 765.587.10	765.587.20
	45°	15x23x2 765.587.46	765.587.56

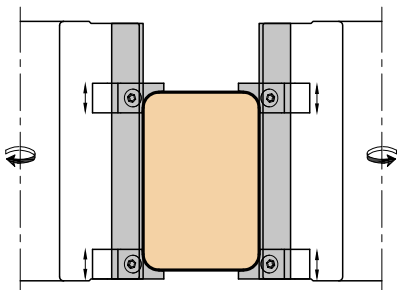
Adjustable stand - Support réglable

	R/α	Ref. LH	Ref. RH
	2-6/45°	709.587.01	709.587.11
	8-10/45°	709.587.02	709.587.12

Knife - Plaque

	Dim.	Ref. HS	Ref. HW
	130x16x3	793.130.16	792.130.16
	180x16x3	793.180.16	792.180.16
	240x16x3	793.240.16	792.240.16

	HB min	HB max	A
R2- 6/45°	17	B-14	7
R8-10/45°	22	B-9	4,5



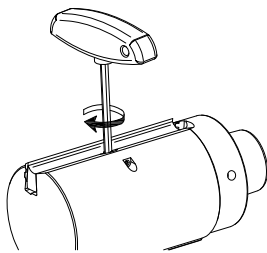
QUICKLOCK



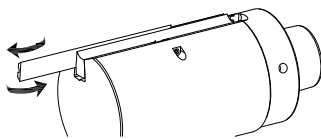
	HS	HW
Softwood Bois tendres	■	□
Hardwood Bois dur		■

■ Recommended - Recommandé

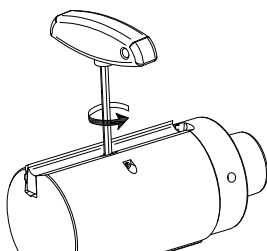
□ Partly suitable - Applicable



Release the pressure of the knives.
Libérez la pression des couteaux.



Remove / Replace the knives axially.
Enlevez / Remplacer les couteaux axialement.



Activate the knife clamping pressure.
Activez la pression du contrefer.

Application: Planing cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal direction of the grain. For pre-planing and planing operation with excellent finishing quality.

Machine: For moulders and four side moulders with HSK85 WE interface (ex. Weing Powermat, etc.).

Technical information: Cutterhead with steel body and HSK 85 WE shank, two edges reversible high speed steel (HS) knives. FREZITE "QuickLock" system for quick replacement of knives, without the use of calibrators, ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. Supplied with Bx16x3 mm high speed steel knives (HS) for softwood, tungsten carbide knives (HW) for hardwoods supplied on request.

Application: Porte-outils HS à raboter avec cône HSK Weing pour bois tendres à bois durs dans le sens longitudinal de la fibre. Pour dégauchissage et rabotage de finition et pour une excellente finition de coupe.

Machine: Pour moulurières, machines quatre-faces (interface HSK 85WE), moulurières Weing Powermat.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et couteaux réversibles de 2 coupes. Système "Quicklock" FREZITE, permet un changement instantané des couteaux (calibre pour réglage des couteaux n'est pas nécessaire) et assure le même diamètre et la hauteur de coupe de l'outil. Porte-outil fourni avec couteaux Centrolock Bx16x3 mm en acier rapide (HS) pour bois tendre, couteaux en métal dur (HW) pour bois durs fournis sur demande.



D	B	S	Z	n min.-max.	Ref LH/INF	Ref RH/SUP
93	60	HSK 85WE	2	12.000	602.201.61	602.211.61
	80	HSK 85WE	2	12.000	602.202.61	602.212.61
	100	HSK 85WE	2	12.000	602.203.61	602.213.61
	130	HSK 85WE	2	12.000	602.204.61	602.214.61
	150	HSK 85WE	2	12.000	602.205.61	602.215.61
	170	HSK 85WE	2	12.000	602.206.61	602.216.61
	190	HSK 85WE	2	12.000	602.207.61	602.217.61
	210	HSK 85WE	2	12.000	602.208.61	602.218.61
	240	HSK 85WE	2	12.000	602.209.61	602.219.61
93	60	HSK 85WE	4	12.000	602.241.61	602.251.61
	80	HSK 85WE	4	12.000	602.242.61	602.252.61
	100	HSK 85WE	4	12.000	602.243.61	602.253.61
	130	HSK 85WE	4	12.000	602.244.61	602.254.61
	150	HSK 85WE	4	12.000	602.245.61	602.255.61
	170	HSK 85WE	4	12.000	602.246.61	602.256.61
	190	HSK 85WE	4	12.000	602.247.61	602.257.61
	210	HSK 85WE	4	12.000	602.248.61	602.258.61
	240	HSK 85WE	4	12.000	602.249.61	602.259.61

Knife - Plaquette

Dim.	Ref. HS	Ref. HW
60x16x3	793.060.16	792.060.16
80x16x3	793.080.16	792.080.16
100x16x3	793.100.16	792.100.16
130x16x3	793.130.16	792.130.16
150x16x3	793.150.16	792.150.16
170x16x3	793.170.16	792.170.16
190x16x3	793.190.16	792.190.16
210x16x3	793.210.16	792.210.16
240x16x3	793.240.16	792.240.16



Application: Planing cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal direction of the grain. For pre-planing and planing operation with excellent finishing quality. Allows assemble of blades with different radius, chamfers, grooves or profiles using the tool as multifunctional (planing and profile).

Machine: For moulders and four side moulders with HSK85 WE interface (ex. Weinig Powermat, etc.).

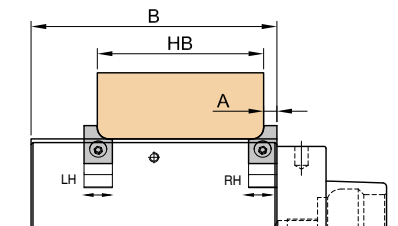
Technical information: Cutterhead with steel body and HSK 85 WE shank, two edges reversible high speed steel (HS) knives. FREZITE "QuickLock" system for quick replacement of knives, without the use of calibrators, ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. Supplied with Bx16x3 mm high speed steel knives (HS) for softwood, tungsten carbide knives (HW) for hardwoods supplied on request. Cutterhead designed to allow assembling of profiled knives (not included).

Application: Porte-outils HS à raboter avec cône HSK Weinig pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal de la fibre. Pour dégauchissage et rabotage de finition et pour une excellente finition de coupe. Outil multifonctionnel (rabotage et profilage) avec possibilité de montage de couteaux avec différents rayons, chanfreins, rainures ou profils.

Machine: Pour moulurières, machines quatre-faces (interface HSK 85WE), moulurières " Weinig Powermat".

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et couteaux réversibles de 2 coupes. Système "Quicklock" FREZITE, permet un changement instantané des couteaux (calibre pour réglage des couteaux n'est pas nécessaire) et assure le même diamètre et la hauteur de coupe de l'outil. Porte-outil fourni avec couteaux Bx16x3 mm en acier rapide (HS) pour bois tendre, couteaux en métal dur (HW) pour bois durs fournis sur demande. Porte-outil préparé pour le montage de couteaux avec différents profils (non inclus).

	D	B	S	Z	C	R/α	n min.-max.	Ref LH/INF	Ref RH/SUP
new	93	130	HSK 85WE	2	2+2	2-10/45°	12.000	602.304.61	602.314.61
new		190	HSK 85WE	2	2+2	2-10/45°	12.000	602.307.61	602.317.61
new		240	HSK 85WE	2	2+2	2-10/45°	12.000	602.309.61	602.319.61



	HB min	HB max	A
R2- 6/45°	17	B-14	7
R8-10/45°	22	B-9	4,5

When ordering indicate knife and adjustable stand (not included)

En cas de commande, veuillez confirmer les références des couteaux et du support réglable (sur demande).

Spare parts - Pièces de rechange

	R/α	Ref. LH	Ref. RH
HW Knife - Plaquette HW	2 15x20x2	765.587.02	765.587.12
	3 15x20x2	765.587.03	765.587.13
	4 15x20x2	765.587.04	765.587.14
	5 15x20x2	765.587.05	765.587.15
	6 15x20x2	765.587.06	765.587.16
	45° 15x20x2	765.587.45	765.587.55
	8 15x23x2	765.587.08	765.587.18
	10 15x23x2	765.587.10	765.587.20
	45° 15x23x2	765.587.46	765.587.56

Adjustable stand - Support réglable

	R/α	Ref. LH	Ref. RH
	2-6/45°	709.587.01	709.587.11
	8-10/45°	709.587.02	709.587.12

Knife - Plaquette

	Dim.	Ref. HS	Ref. HW
	130x16x3	793.130.16	792.130.16
	190x16x3	793.190.16	792.190.16
	240x16x3	793.240.16	792.240.16



Application: Planing cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal direction of the grain.

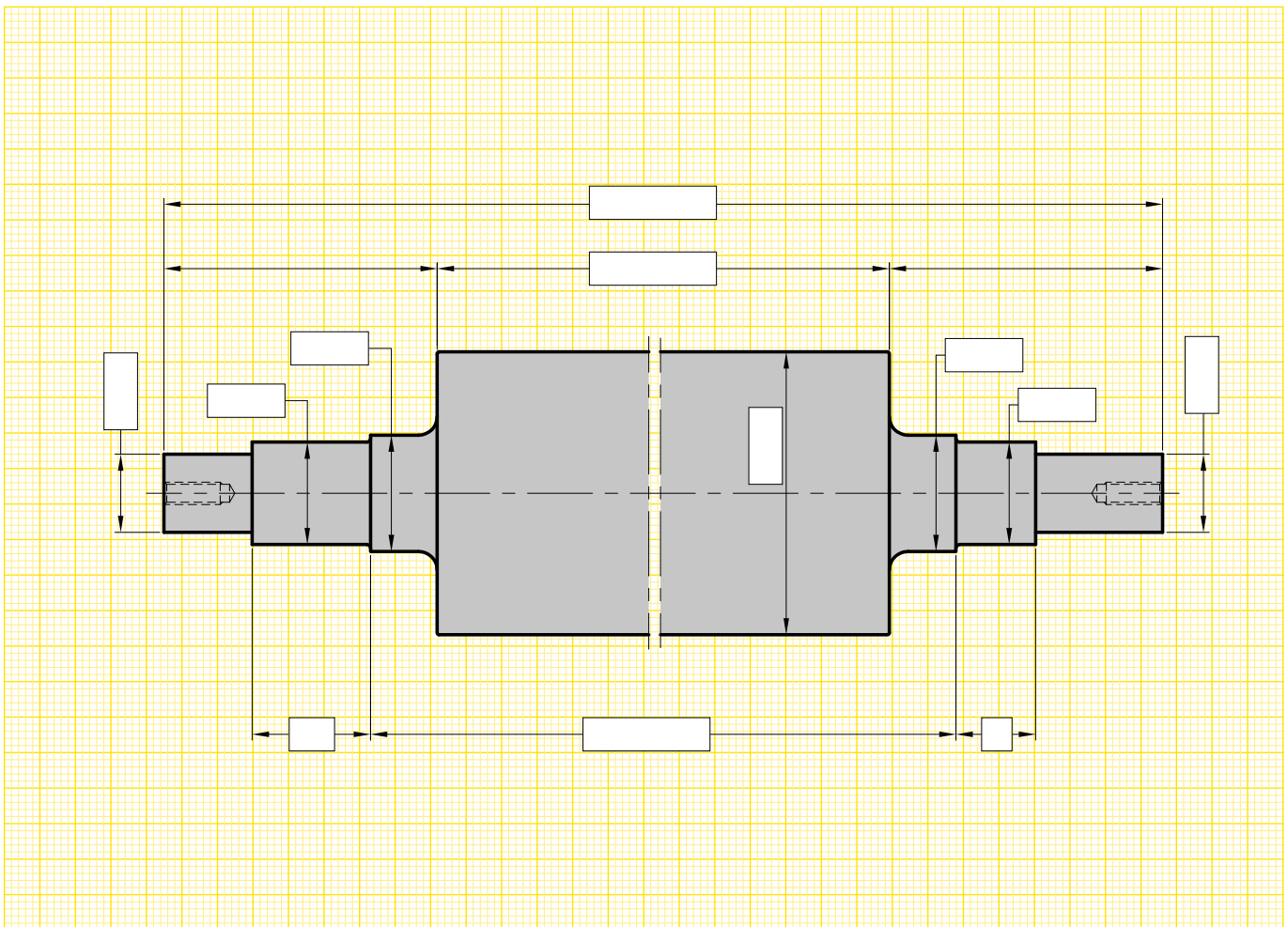
Machine: For planing machines, etc.

Technical information: Cutterhead with steel or light alloy body. Possibility of manufacture with several clamping systems and blades of different materials. Holder dimensions depend on the machine and must be specified when ordering.

Application: Porte-outils à raboter pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal de la fibre.

Machine: Pour moulurières, machines multi-faces.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier ou aluminium. Fabrication selon différents systèmes de serrage et couteaux de différents matériaux. Les différentes dimensions du porte-outil, doivent être choisies selon la machine à équiper et doivent être spécifiées lors de la commande.



542

Helicoidal planing cutterhead Porte-outils hélicoïdal à raboter



Application: Helicoidal planing cutterhead for pre-planing softwood and hardwood in longitudinal direction of the grain.

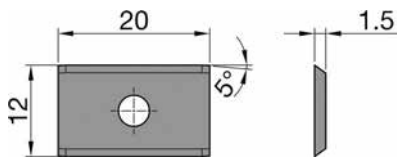
Machine: For moulders, four side moulders, etc.

Technical information: Cutterhead with light alloy body, two edges reversible knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. Helicoidal body design for higher chip clearance. Ø125 mm cutterhead can work with side reference rebate cutterhead 527.102.

Application: Porte-outils hélicoïdales à raboter pour opération de dégauchissage sur bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal de la fibre.

Machine: Pour moulurières, machines multi-faces.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier ou aluminium et couteaux réversibles de 2 coupes en métal dur (HW). Le même diamètre et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Corps en forme hélicoïdale pour une évacuation optimisée des copeaux. Porte-outil de Ø125 peut travailler avec la réf. 527.101.



D	B	d	Z	n max.	Ref.
100	119	50	3 /21	13300	542.501
	119	30/35	3 /21	13300	542.101
125	88	35/40	3 /15	11000	542.201
	119	35/40	3 /21	11000	542.203
	139	35/40	3 /24	11000	542.204
	156	35/40	3 /27	11000	542.205
	173	35/40	3 /30	11000	542.206
	218	35/40	3 /39	11000	542.209
	234,5	35/40	3 /42	11000	542.210

■ Light alloy body - Corps en alliage léger

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	20x12x1,5	755.101
Clamping wedge - Cale	B= 20	707.132
Screw - Vis	M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T	SW4	706.104

574

Planing cutterhead Porte-outils à raboter



Application: Helicoidal planing cutterhead for pre-planing softwood and hardwood in longitudinal direction of the grain.

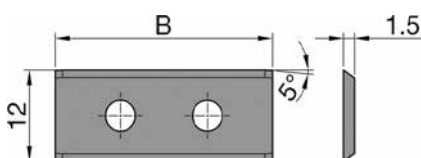
Machine: For moulders, four side moulders, etc.

Technical information: Cutterhead with light alloy body, two edges reversible knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. Can work with side reference rebate cutterhead 527.102.

Application: Porte-outils hélicoïdales à raboter pour opération de dégauchissage sur bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal de la fibre.

Machine: Pour moulurières, machines multi-faces.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en aluminium et couteaux réversibles de 2 coupes en métal dur (HW). Le même diamètre et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Porte-outil peut travailler avec la réf. 527.101.

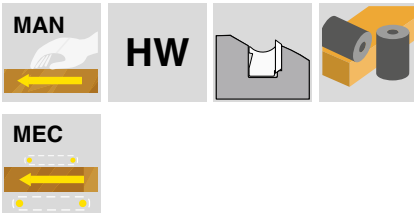


D	B	d	Z	n max.	Ref.
125	130	40	3 /9	10200	574.501
	230	40	3 /15	10200	574.101

■ Light alloy body - Corps en alliage léger

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	50x12x1,5	755.105
Clamping wedge - Cale	B= 48	707.002.48
Screw - Vis	M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T	SW4	706.104
Adjusting gauge - Calibre de réglage	1,0	717.302



Application: Helicoidal planing cutterhead for pre-planing softwood and hardwood in longitudinal direction of the grain.

Machine: For moulders, four side moulders, etc.

Technical information: Cutterhead with steel or light alloy body, four edges reversible knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. Helicoidal body design for higher chip clearance. Knives axial position reduces cutting effort and provides smoother cutting and noise reduction. Ø125 mm cutterhead can work with side reference rebate cutterhead 527.102.

Application: Porte-outils hélicoïdales à raboter pour opération de dégauchissage sur bois tendres à bois durs dans le sens longitudinal de la fibre.

Machine: Pour moulurières, machines multi-faces.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier ou aluminium et couteaux réversibles de 4 coupes en métal dur (HW). Le même diamètre et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Corps en forme hélicoïdale pour une évacuation optimisée des copeaux. La disposition des couteaux en spirales avec angle axial, permet une réduction de l'effort de coupe, déchetage aisé et réduction du niveau du bruit. Porte-outil de Ø125 peut travailler avec la réf. 527.101.



MAN- Ø80

D	B	d	Z	n min.-max.	Ref.
80	100	50	3/24	9500-15000	539.001

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	14x14x2	750.111
Screw - Vis	M5x7	705.425
T Wrench - Clé en T	T15	706.304

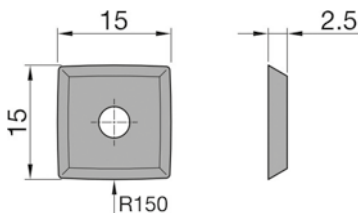
MEC- Ø125: Type 1 - Type 1

D	B	d	Z	n max.	Ref.
125	100	40	3/30	10000	539.202 ■
	130	40	3/36	10000	539.204 ■
	180	40	3/48	10000	539.206 ■
	230	40	3/60	10000	539.208 ■

MEC- Ø125: Type 2 (under request) - type 2 (sur demande)

D	B	d	Z	n max.	Ref.
125	100	40	3/27	10000	539.402 ■
	130	40	3/36	10000	539.404 ■
	180	40	3/51	10000	539.406 ■
	230	40	3/63	10000	539.408 ■

■ Light alloy body - Corps en alliage léger



Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	15x15x2,5	754.106
Screw - Vis	M5x13	705.320.13
T Wrench - Clé en T	T20	706.305



Type 1 - Type 1



Type 2 - Type 2

048

Helicoidal planing cutterblock Fraise hélicoïdal à raboter



Application: Helicoidal planing cutterblock for pre-planing softwood and hardwood in longitudinal direction of the grain and glued wood boards.

Machine: For moulders, four side moulders, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Helicoidal body design with two entrance and twelve lines of teeth to reduce cutting effort and noise, promoting excellent extraction of chips and good finish even against the fiber. Slim body design to reduce tool weight.

Application: Fraise hélicoïdale à raboter pour opération de dégauchissage sur bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal de la fibre et panneaux bois avec colle.

Machine: Pour moulurières, machines multi-faces.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en carbure (HW) brasés. La construction hélicoïdale permet une réduction de l'effort de coupe, réduction du niveau du bruit, évacuation optimisée des copeaux et une excellente finition de coupe même dans le sens inverse de la fibre. La légèreté du corps de la fraise, permet la réduction du poids de l'outil.



D	B	d	Z	n max.	Ref.
125	120	40	12	12000	048.401
	180	40	12	12000	048.402
	230	40	12	12000	048.501
140	120	40	12	10500	048.101
	180	40	12	10500	048.102
	230	40	12	10500	048.301

049

Helicoidal planing cutterblock Fraise hélicoïdal à raboter



Application: Helicoidal planing cutterblock for pre-planing softwood and hardwood in longitudinal direction of the grain and glued wood boards.

Machine: For moulders, copy shaper machines (ex. Pade), etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Helicoidal body design with two entrance, twelve lines of teeth with feed and chip thickness limitation to reduce cutting effort and noise, promoting excellent extraction of chips and good finish even against the fiber. Slim body design to reduce tool weight. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

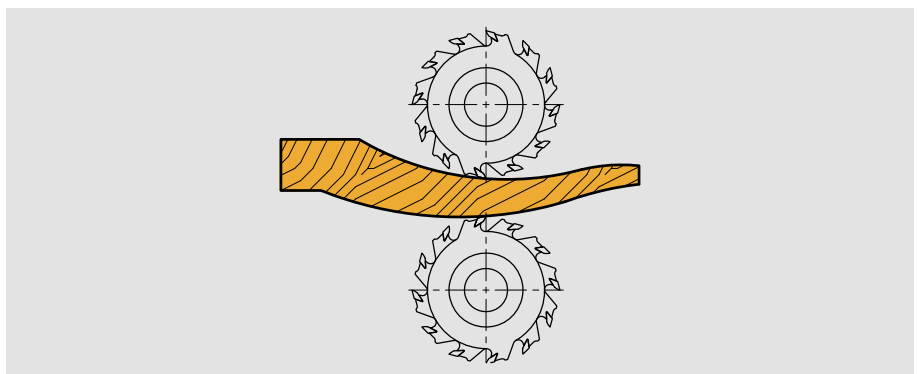
Application: Fraise hélicoïdale à raboter pour opération de dégauchissage sur bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal de la fibre et panneaux bois avec colle.

Machine: Pour moulurières, machines tenonneuses (ex. Pade, entre autres).

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en carbure (HW) brasés. La construction hélicoïdale permet une réduction de l'effort de coupe, réduction du niveau du bruit, évacuation optimisée des copeaux et une excellente finition de coupe même dans le sens inverse de la fibre. La légèreté du corps de la fraise, permet la réduction du poids de l'outil. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



D	B	d	Z	Machine Machine	n min.-max.	Ref.
100	120	35	12		7800-13300	049.104
	180	35	12		7800-13300	049.105
120	180	35	12	Pade	6400-11100	049.201





Application: Tenoning cutterhead for picture frames, chairs parts and others in softwood and hardwood.

Machine: For single and double tenoning machines (ex. Bacci, Greda, Pade, Balestrini, etc).

Technical information: Cutterhead with steel body, two edges reversible knives and four edges reversible spurs in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. Composed by hogger with Z6 + V3 + C3 and tool with Z3 + V3 with possibility to adjust the length of the tenon from 5 to 50 mm.

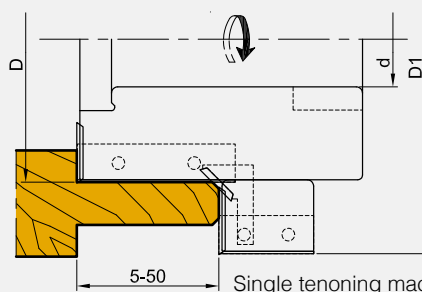
Application: Porte-outils à tenonner pour encadrement de portes, chaises (entre autres) pour bois tendres a bois durs.

Machine: Pour machines tenonneuses simples ou doubles (ex. Bacci, Greda, Pade, Balestrini, entre autres).

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier, plaquettes réversibles de 2 coupes et araseurs de 4 coupes en métal dur (HW). Le même diamètre et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Composé par déchetueur Z6+V3+C3 et outil Z3+V3, longueur du tenon réglable de 5 à 50 mm.

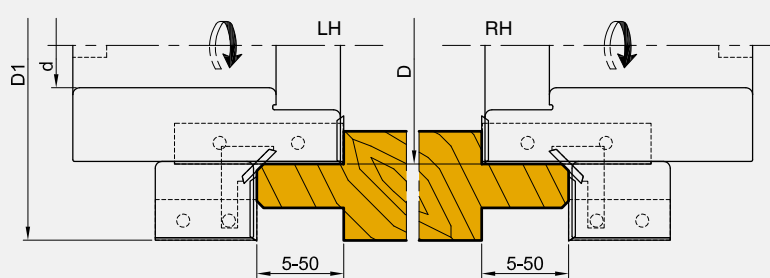
D	D1	B	d	Z	V	Machine Machine	n max.	Ref.
90	135	5-50	30	3/6	3/6	Bacci, Balestrini, Pade, Greda	10200	560.101
115	160	5-30	35	3/6	3/6	Nipuer	8500	560.301 ■

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock



Single tenoning machine - Tenonneuse simple

D	D1	B	d	Z	V	Machine Machine	n max.	Ref. LH	Ref. RH
70	115	5-50	25	3/6	3/6	Bacci, Balestrini, Pade,Greda	11600	560.201	560.202
new 60	80	10-35	25	3/6	3/6	Bacci, Balestrini, Pade, Greda	11600	560.401	560.402



Double tenoning machine / CNC - Tenonneuse double / CNC

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	30x12x1,5	750.104
	50x12x1,5	750.106
Clamping wedge - Cale	B= 5-30	707.002.28
	B= 5-50	707.002.48
Screw - Vis	M8x16	705.542
	M8x25	705.543
T Wrench - Clé en T	SW4	706.104
Spur - Araseurs	14x14x2	750.111
Torx screw - Vis Torx	M5x6	705.425
Torx wrench - Clé Torx	SW4	706.304
Adjusting gauge - Calibre de réglage	0,3/0,8	717.309

502/3 Cutterhead for edge banding machine

Porte-outils pour plaqueuse de chants



Application: Trimming cutterhead for wood and plastic edge bandings.

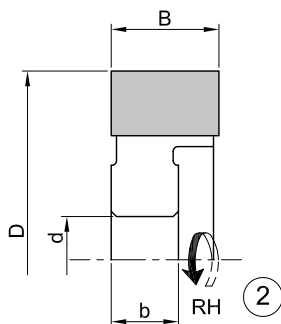
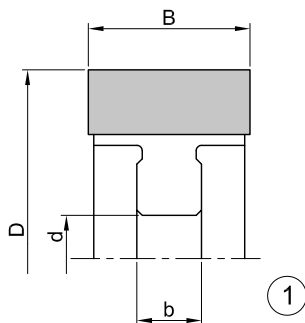
Machine: For edge banding machines with horizontal or inclinable spindles, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, two edges reversible knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. Body design suitable for the various edge banding equipment's.

Application: Porte-outils HW à affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques.

Machine: Pour plaqueuses de chants.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et plaquettes réversibles de 2 coupes en métal dur (HW). Le même diamètre et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Construction du corps adaptée aux différents équipements pour affleurer les chants.



Type 1 - Type 1

D	B	b	d	DKN	Z	Machine Machine	n max.	Ref.
50	12	10	16	5x2,3	2	Homag, Homburg	18000	502.101
	15	10	16	5x2,3	2	IMA, Raimann	18000	502.102
70	12	10	16	5x2,3	4	Brandt, Homag, IDM, Stefani	18000	502.301
	12	10	16	5x2,3	6	Brandt, Homag, IDM, Stefani	18000	502.302
	15	10	16	6x3,5	4	SCM, Stefani	18000	502.313
	20	20	16	5x2,3	4	Ott	18000	502.305
	20	10	16	6x3,5	6	SCM, Stefani	18000	502.307
	20	11	20	6x3,5	4	Holz-Her, Homag, IMA	18000	502.309
	30	12	16	6x3,5	4	Olimpic	18000	502.311
72	20	11	16	6x3,5	4	SCM, Stefani	18000	502.314
75	20	11	16	6x3,5	4	SCM, Stefani	18000	502.401
	30	11	16	6x3,5	4	SCM, Stefani	18000	502.402
80	20	11	16	5x2,3	4	SCM, Stefani	18000	502.503
	30	11	16	5x2,3	4	SCM, Stefani	18000	502.504
	40	25	30	8x3,3	4	Holz-Her	18000	502.502

Type 2 - Type 2

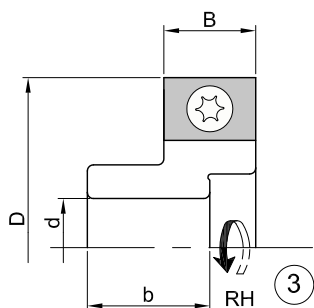
D	B	b	d	DKN	Z	Machine Machine	n max.	Ref. LH	Ref. RH
70	20	12,5	20	6x3,5	4	Brandt, Homag, IMA, IDM, SCM, Stefani	18000	503.302	503.301
	20	12,5	20	6x3,5	6	Brandt, Homag, IMA, IDM, SCM, Stefani	18000	503.304	503.303
	20	11,5	20	6x3,5	6	FRAVOL	18000	503.310	503.311
72	30	12	16	5x2,3	4	SCM, Stefani	18000	503.314	503.315
80	30	25,5	20	6x3,5	6	FRAVOL	18000	503.312	503.313

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	12x12x1,5	754.102
	15x12x1,5	750.101
	20x12x1,5	750.102
	30x12x1,5	750.104
	40x12x1,5	750.105
Clamping wedge - Cale	B= 12	707.001.10
	B= 15	707.001.13
	B= 20	707.001.18
	B= 30	707.001.28
	B= 40	707.001.38
Screw - Vis	M6x12	705.533
T Wrench - Clé en T	SW3	706.103
Adjusting gauge - Calibre de réglage	1,0	717.302

502/3 Cutterhead for edge banding machine

Porte-outils pour plaqueuse de chants

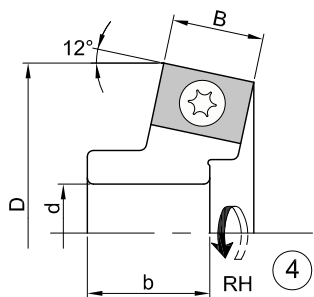


Type 3 - Type 3

D	B	b	d	DKN	Z	Machine Machine	n max.	Ref. LH	Ref. RH
48	14,6	20	16	5x2,3	2	SCM	18000	503.401	503.400
52,8	14,6	20	16	5x2,3	2	SCM	18000	503.411	503.410

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - <i>Plaque</i>	14,6x9x1,5	750.090
Screw - <i>Vis</i>	M3,5x7,5	705.350
T Wrench - <i>Clé en T</i>	T15	706.302

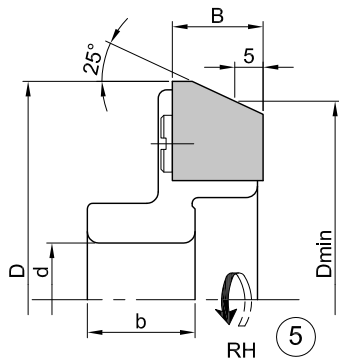


Type 4 - Type 4

D	B	b	d	DKN	Z	Machine Machine	n max.	Ref. LH	Ref. RH
70	20	22	20	6x2,8	6	Biesse	18000	503.520	503.510
80	20	22	20	6x2,8	6	Biesse	18000	503.521	503.511
	30	22	20	6x2,8	6	Biesse	18000	503.522	503.512

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - <i>Plaque</i>	20x12x1,5	750.102
	30x12x1,5	750.104
Clamping wedge - <i>Cale</i>	B= 20	707.001.18
	B= 30	707.001.28
Screw - <i>Vis</i>	M6x12	705.533
T Wrench - <i>Clé en T</i>	SW3	706.103
Adjusting gauge - <i>Calibre de réglage</i>	1,0	717.302



Type 5 - Type 5

D min	B	b	d	DKN	Z	Machine Machine	n max.	Ref. LH	Ref. RH
70	16	19	16	5x2,3	6	Biesse	18000	503.523	503.513

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.LH	Ref.RH
Knife - <i>Plaque</i>	16x17,5x2	765.113	765.115
Clamping wedge - <i>Cale</i>	B= 16	707.503.02	707.503.01
Screw - <i>Vis</i>	M6x12	705.533	705.533
T Wrench - <i>Clé en T</i>	SW3	706.103	706.103



599

Cutterhead for edge banding machine Porte-outils pour plaqueuse de chants



Application: Trimming cutterhead for wood and plastic edge bandings.

Machine: For edge banding machines with horizontal or inclinable spindles, etc.

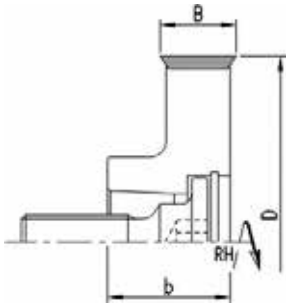
Technical information: Cutterhead with steel body, four edges reversible knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. Tool with bore HSK 25R and body design suitable for the various edge banding machines

Application: Porte-outils HW à affleurer les chants HSK 25R en bois massifs, placages et matières plastiques.

Machine: Pour plaqueuses de chants.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et plaquettes réversibles de 4 coupes en métal dur (HW). Le même diamètre et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Outil avec alésage HSK 25R et construction du corps adaptée aux différents équipements pour affleurer les chants.

D	B	b	d	Z	Machine Machine	n max.	Ref. LH	Ref. RH
70	14,3	23	HSK 25R	4	Homag, IMA	18000	599.102	599.101



Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	14,3x14,3x2,5	750.116
Screw - Vis	M5x13	705.320.13
Torx wrench - Clé Torx	T20	706.305
Screw - Vis	M10x1,25	705.099
T Wrench - Clé en T	SW10	706.107

598

Cutterhead for edge banding machine Porte-outils pour plaqueuse de chants



Application: Trimming cutterhead for wood and plastic edge bandings.

Machine: For double end tenoners and edge banding machines with horizontal or inclinable spindles, etc.

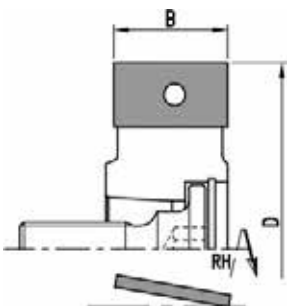
Technical information: Cutterhead with steel body, two edges reversible knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. Tool with bore HSK 25 R and body design suitable for the various edge banding machines

Application: Porte-outils HW à affleurer les chants HSK 25R en bois massifs, placages et matières plastiques.

Machine: Pour plaqueuses de chants.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et plaquettes réversibles de 2 coupes en métal dur (HW). Le même diamètre et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Outil avec alésage HSK 25R et construction du corps adaptée aux différents équipements pour affleurer les chants.

D	B	b	d	Z	Machine Machine	n max.	Ref. LH	Ref. RH
70	24	23	HSK 25R	4	Homag, IMA	18000	598.102	598.101



Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	24,7x12x1,5	750.103
Clamping wedge - Cale	B= 24	707.900.24
Screw - Vis	M8x12	705.541
T Wrench - Clé en T	SW4	706.104
Screw - Vis	M10x1,25	705.099
Adjusting gauge - Calibre de réglage	1,0	717.302

A860 Edge banding diamond cutter

Fraise à dresser d'affleurage, DP



Application: Trimming cutterblock for wood and plastic edge bandings.

Machine: For edge banding machines with horizontal or inclinable spindles, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). With shear angle for better finishing quality. Tool with bore HSK 25R and body design suitable for the various edge banding machines

Application: Fraises DP à affleurer les chants HSK 25R en bois massifs, placages et matières plastiques.

Machine: Pour plaqueuses de chants.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Avec angle d'axe qui garantit une excellente finition de coupe. Outil avec alésage HSK 25R et construction du corps adaptée aux différents équipements pour affleurer les chants.

Type 1 - Type 1

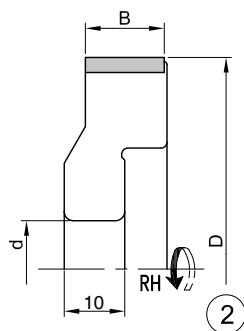
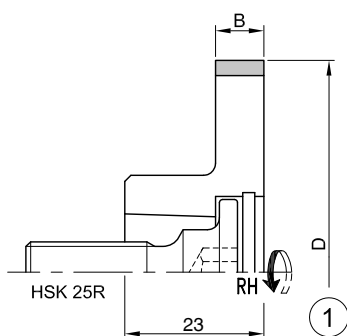
D	B	d	Z	DP	Machine Machine	n max.	Ref. LH	Ref. RH
70	8	HSK 25R	4	3	Homag, IMA	12000	A860.070.008.97	A860.070.108.97
	8	HSK 25R	6	3	Homag, IMA	12000	A860.070.308.97	A860.070.208.97
	15	HSK 25R	4	3	Homag, IMA	12000	A860.070.015.97	A860.070.115.97
	15	HSK 25R	6	3	Homag, IMA	12000	A860.070.315.97	A860.070.215.97

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Screw - Vis	M10x1,25	705.099
T Wrench - Clé en T	SW10	706.107

Type 2 - Type 2

	D	B	d	Z	DP	Machine Machine	n max.	Ref. LH	Ref. RH
new	70	13,5	16	4	3	Ott	12000	A860.070.013.16	A860.070.113.16



556/7 Cutterhead for edge banding machines

Porte-outils pour plaqueuse de chants



Application: Quarter rounded edge bandings cutterheads for wood and plastic bands. Available with radius R1, R1.5, R2, R2.5, R3, R4 and R5 mm.

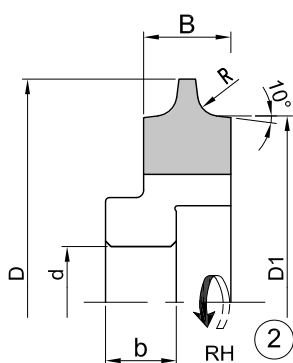
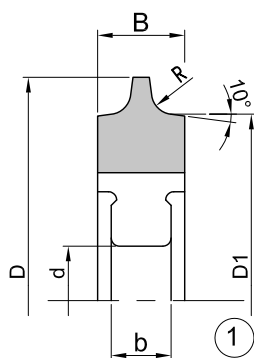
Machine: For edge banding machine, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, ¼ circle profiled knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing blades. Body design suitable for the various edge banding machines.

Application: Porte-outils HW à arrondir les chants en bois massifs, placages et matières plastiques. Disponible sur R1, R1.5, R2, R2.5, R3, R4 et R5 mm.

Machine: Pour plaqueuses de chants.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et plaquettes profilées ¼ de rond en métal dur (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Construction du corps et disposition des plaquettes adaptées aux différents équipements pour affleurer les chants.



Type 1 - Type 1

R	D	D1	B	b	d	DNK	Z	Machine	n	Ref.
								Machine	max.	
2	73	61	16	11	16	5x2,3	3	Homag, Gabbiani, Ott	18000	556.102
	73	61	16	11	20	6x3,5	3	HolzHer	18000	556.202
	73,3	61,3	16	10	16	5x2,3	3	IDM	18000	556.306
	82	70	16	11	20	6x3,5	4	IMA, Wilmsmeyer	18000	556.302
3	73	61	16	11	16	5x2,3	3	Homag, Gabbiani, Ott	18000	556.103
	73	61	16	11	20	6x3,5	3	HolzHer	18000	556.203
	73,3	61,3	16	10	16	5x2,3	3	IDM	18000	556.307
	82	70	16	11	20	6x3,5	4	IMA, Wilmsmeyer	18000	556.303
4	73	61	16	11	16	5x2,3	3	Homag, Gabbiani, Ott	18000	556.104
	73	61	16	11	20	6x3,5	3	HolzHer	18000	556.204
	73,3	61,3	16	10	16	5x2,3	3	IDM	18000	556.308
	82	70	16	11	20	6x3,5	4	IMA, Wilmsmeyer	18000	556.304
5	73	61	16	11	16	5x2,3	3	Homag, Gabbiani, Ott	18000	556.105
	73	61	16	11	20	6x3,5	3	HolzHer	18000	556.205
	73,3	61,3	16	10	16	5x2,3	3	IDM	18000	556.309
	82	70	16	11	20	6x3,5	4	IMA, Wilmsmeyer	18000	556.305

Spare parts - Pièces de rechange

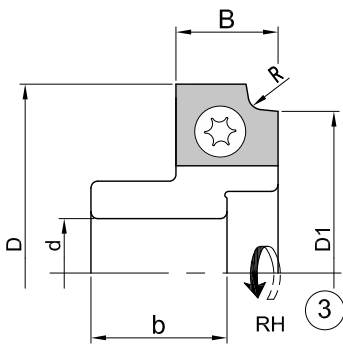
	R	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	2	16x17,5x2	765.101
	3	16x17,5x2	765.102
	4	16x17,5x2	765.103
	5	16x17,5x2	765.104
Clamping wedge - Cale		L= 14	707.155
Screw - Vis		M6x12	705.533
T Wrench - Clé en T		SW3	706.103

Type 2 - Type 2

R	D	D1	B	b	d	DKN	Z	Machine	n	Ref.	Ref.
								Machine	max.	LH	RH
2	82	70	16	13	20	6x3,5	4	IMA	18000	557.103	557.102
3	82	70	16	13	20	6x3,5	4	IMA	18000	557.105	557.104
4	82	70	16	13	20	6x3,5	4	IMA	18000	557.107	557.106
5	82	70	16	13	20	6x3,5	4	IMA	18000	557.109	557.108

Spare parts - Pièces de rechange

	R	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	2	16x17,5x2	765.101
	3	16x17,5x2	765.102
	4	16x17,5x2	765.103
	5	16x17,5x2	765.104
Clamping wedge - Cale		B= 16	707.155
Screw - Vis		M6x12	705.533
T Wrench - Clé en T		SW3	706.103

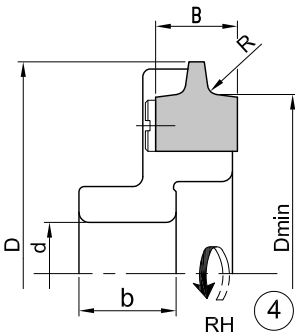


Type 3 - Type 3

R	D	D1	B	b	d	DKN	Z	Machine Machine	n max.	Ref. LH	Ref. RH
1	55,5	47,5	15	20	16	5x2,3	2	SCM	18000	557.210	557.200
1,5	55,5	47,5	15	20	16	5x2,3	2	SCM	18000	557.211	557.201
2	55,5	47,5	15	20	16	5x2,3	2	SCM	18000	557.212	557.202
2,5	55,5	47,5	15	20	16	5x2,3	2	SCM	18000	557.213	557.203
3	55,5	47,5	15	20	16	5x2,3	2	SCM		557.214	557.204

Spare parts - Pièces de rechange

	R	Dim.	Ref.LH	Ref.RH
Knife - <i>Plaque</i>	1	15x12x1,5	765.250	765.260
	1,5	15x12x1,5	765.251	765.261
	2	15x12x1,5	765.252	765.262
	2,5	15x12x1,5	765.253	765.263
Clamping wedge - <i>Cale</i>	3	15x12x1,5	765.254	765.264
Screw - <i>Vis</i>		M3,5x7,5	705.350	705.350
T Wrench - <i>Clé en T</i>		T15	706.302	706.302

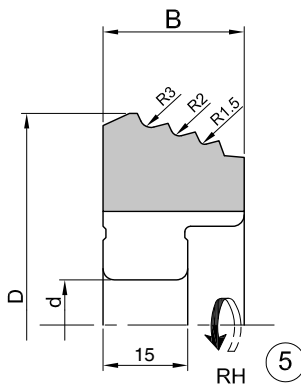


Type 4 - Type 4

R	D min.	B	b	d	DKN	Z	Machine Machine	n max.	Ref. LH	Ref. RH
2	70	16	19	16	5x2,3	6	Biesse	18000	557.303	557.302
3	70	16	19	16	5x2,3	6	Biesse	18000	557.305	557.304
4	70	16	19	16	5x2,3	6	Biesse	18000	557.307	557.306
5	70	16	19	16	5x2,3	6	Biesse	18000	557.309	557.308

Spare parts - Pièces de rechange

	R	Dim.	Ref.
Knife - <i>Plaque</i>	2	16x17,5x2	765.101
	3	16x17,5x2	765.102
	4	16x17,5x2	765.103
	5	16x17,5x2	765.104
Clamping wedge - <i>Cale</i>		B= 16	707.155
Screw - <i>Vis</i>		M6x12	705.533
T Wrench - <i>Clé en T</i>		SW3	706.103

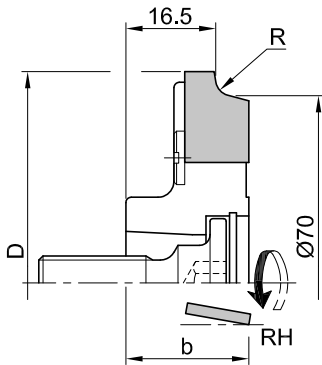


Type 5 - Type 5

R	D	B	d	DKN	Z	Machine Machine	n max.	Ref. LH	Ref. RH
1,5/2/3	75	25	20	6x3,5	4	Biesse	18000	557.311	557.310

Spare parts - Pièces de rechange

	R	Dim.	Ref.LH	Ref.RH
Knife - <i>Plaque</i>	1,5/2/3	25x18,5x2	765.112	765.114
Clamping wedge - <i>Cale</i>		25x18,5x2	707.557.01	707.557.02
Screw - <i>Vis</i>		M6x12	705.533	705.533
T Wrench - <i>Clé en T</i>		SW3	706.103	706.103



Application: Quarter round edge bandings cutterheads for wood and plastic bands. Available with radius R2, R3, R4 and R5 mm.

Machine: For edge banding machine, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, ¼ circle profiled knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing blades. Tool with bore HSK 25R and body design suitable for the various edge banding machines

Application: Porte-outils HW à affleurer et arrondir les chants en bois massifs, placages et matières plastiques. Disponible sur R2, R3, R4 et R5 mm.

Machine: Pour plaqueuses de chants.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et plaquettes profilées ¼ de rond en métal dur (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Outil avec alésage HSK 25R, construction du corps et disposition des plaquettes adaptées aux différents équipements pour affleurer les chants.

R	D	B	b	d	Z	Machine Machine	n max.	Ref. LH	Ref. RH
2	79	12	23	HSK 25R	4	Homag, IMA	18000	586.102	586.101
3	79	12	23	HSK 25R	4	Homag, IMA	18000	586.104	586.103
4	85	12	24	HSK 25R	4	Homag, IMA	17700	586.106	586.105
5	85	12	24	HSK 25R	4	Homag, IMA	17700	586.108	586.107

Spare parts - Pièces de rechange

	R	Dim.	Ref. LH	Ref. RH
Knife - Plaquette	2	12x17x2	765.202	765.201
	3	12x17x2	765.204	765.203
	4	12x20x2	765.206	765.205
	5	12x20x2	765.208	765.207
Clamping wedge - Cale			707.900.02	707.900.01
Screw - Vis		M6x12	705.533	705.533
T Wrench - Clé en T		SW3	706.103	706.103
Screw - Vis		M10x1,25	705.099	705.099
T Wrench - Clé en T		SW10	706.107	706.107

A861 Edge rounding diamond cutter

Fraise 1/4 de rond d'affleurage



Application: Quarter round edge bandings cutterblock for wood and plastic bands. Available with radius R1, R2, R3, R4 and R5 mm.

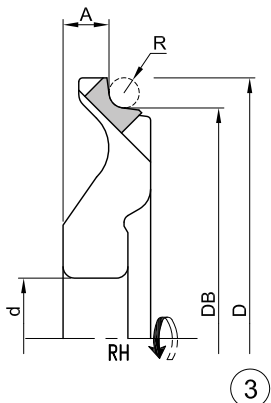
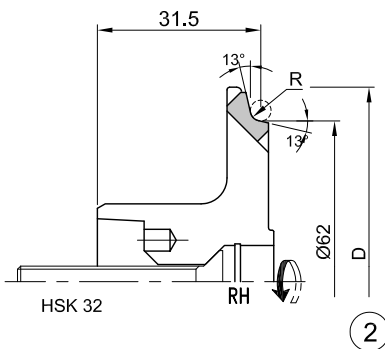
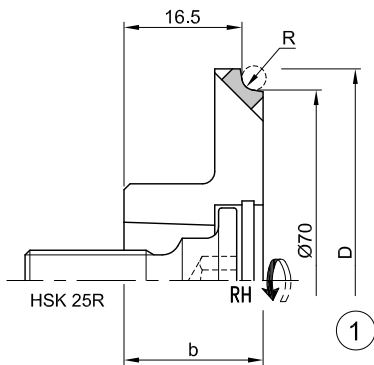
Machine: For edge banding machine, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). Tool with bore HSK 25R or HSK 32 and body design suitable for the various edge banding machines.

Application: Fraises DP à arrondir les chants HSK 25R en bois massifs, placages et matières plastiques. Disponible sur R1, R2, R3, R4 et R5 mm.

Machine: Pour plaqueuses de chants.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en diamant polycrystallin (DP). Outil avec alésage HSK 25R ou HSK 32, construction du corps et disposition des plaquettes adaptées aux différents équipements pour affleurer les chants.



Type 1 - Type 1

R	D	b	Z	DP	Machine Machine	n max.	Ref. LH	Ref. RH
1	79	23	4	3	Homag, IMA	24000	A861.079.001.97	A861.079.101.97
2	79	23	4	3	Homag, IMA	24000	A861.079.002.97	A861.079.102.97
2	79	23	6	3	Homag, IMA	24000	A861.079.302.97	A861.079.202.97
3	79	23	4	3	Homag, IMA	24000	A861.079.003.97	A861.079.103.97
3	79	23	6	3	Homag, IMA	24000	A861.079.303.97	A861.079.203.97
4	85	24	4	3	Homag, IMA	24000	A861.085.004.97	A861.085.104.97
4	85	24	6	3	Homag, IMA	24000	A861.085.304.97	A861.085.204.97
5	85	24	4	3	Homag, IMA	24000	A861.085.005.97	A861.085.105.97
5	85	24	6	3	Homag, IMA	24000	A861.085.305.97	A861.085.205.97

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Screw - Vis	M10x1,25	705.099
T Wrench - Clé en T	SW10	706.107

Type 2 - Type 2

R	D	Z	DP	Machine Machine	n max.	Ref. LH	Ref. RH	
1	75	4	3	Homag, IMA	18000	A861.075.001.96	A861.075.101.96	
new	1	75	6	3	Homag, IMA	18000	A861.075.301.96	A861.075.201.96
2	75	4	3	Homag, IMA	18000	A861.075.002.96	A861.075.102.96	
2	75	6	3	Homag, IMA	18000	A861.075.302.96	A861.075.202.96	
3	75	4	3	Homag, IMA	18000	A861.075.003.96	A861.075.103.96	
3	75	6	3	Homag, IMA	18000	A861.075.303.96	A861.075.203.96	
4	75	4	3	Homag, IMA	18000	A861.075.004.96	A861.075.104.96	
4	75	6	3	Homag, IMA	18000	A861.075.304.96	A861.075.204.96	
5	75	4	3	Homag, IMA	18000	A861.075.005.96	A861.075.105.96	
5	75	6	3	Homag, IMA	18000	A861.075.305.96	A861.075.205.96	

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Screw - Vis	M6x45	705.340.45
T Wrench - Clé en T	SW3	706.103

Type 3 - Type 3

R	D	DB	A	d	Z	DP	Machine Machine	Ref. LH	Ref. RH
new	1	69	61	8	16	3	Ott	A861.069.001.16	A861.069.101.16
new	2	69	61	8	16	3	Ott	A861.069.002.16	A861.069.102.16
new	3	94	84	8	30	4	Baeberan	A861.094.003.30	A861.094.103.30
new	3	80	70	17,5	20	3	IMA	A861.080.003.20	A861.080.103.20
new	6	100	84	8	30	4	Baeberan	A861.100.006.30	A861.100.106.30

A862 Edge rounding diamond cutter

Fraise 1/4 de rond d'affleurage, DP



Application: Multi radius edge banding cutterblock for wood and plastic bands. For radius R2, R3 mm and beveling with 20°.

Machine: For double end tenoners, edge banding machine, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). Tool with bore HSK 25R and body design suitable for the various edge banding equipment's. Allows to make 1/4 of circle R2, R3 and chamfer of 20° only by machine setting.

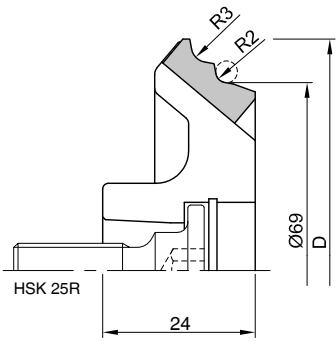
Application: Fraises DP à arrondir les chants HSK 25R en bois massifs, placages et matières plastiques. Avec 1/4 de rond, disponible sur R2, R3 et chanfrein de 20°.

Machine: Pour plaqueuses de chants.

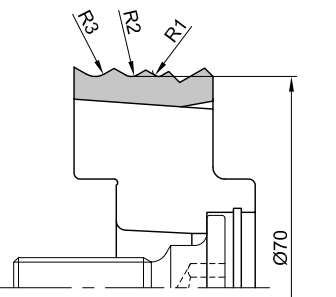
Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Outil avec alésage HSK 25R, construction du corps et disposition des plaquettes adaptées aux différents équipements pour affleurer les chants.



R	D	B	Z	DP	Machine Machine	n max.	Ref. LH	Ref. RH
2/3	85	28	4	3	Homag, IMA	24000	A862.085.004.97	A862.085.104.97
	85	28	6	3	Homag, IMA	24000	A862.085.006.97	A862.085.106.97
new	1/2/3	75	28	4	IMA	24000	A862.075.004.97	A862.075.104.97
new		75	28	6	IMA	24000	A862.075.006.97	A862.075.106.97



Homag, IMA



IMA

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Screw - Vis	M10x1,25	705.099
T Wrench - Clé en T	SW10	706.107

3

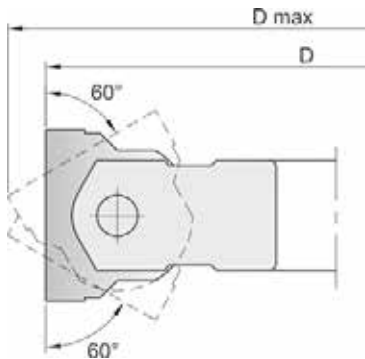
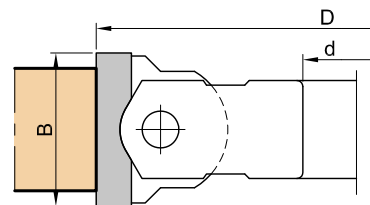
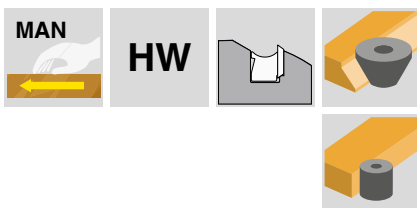
PROFILE CUTTERBLOCKS AND CUTTERHEADS FRAISES ET PORTE-OUTILS PROFIL



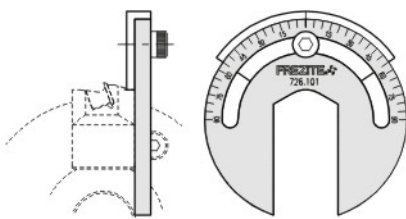
Table of contents

Table des matières

Chamfering cutterblock and cutterhead Fraise et porte-outils à chanfrein.....	113
V-grooving cutterblock for Alucobond® Fraise à chanfreinage pour Alucobond®	116
Chamfering and radiated Fraise et porte-outils à dresser, biseauter et arrondir	118
Rounding cutterhead and cutterblock Fraise et porte-outils a arrondir	120
Half round convex radius shaper Fraise et porte-outils à rayon 1/2 rond convexe.....	123
Multiple dowel cutterblock Fraise à bâtons multiples	125
Universal profile cutterblock Fraise multi-profil	126
Profile cutter set Multicut 5 Jeu de fraises profil Multicut 5	128
Universal profile cutterhead Porte-outils à profiler universel	130
Moulding cutterhead Porte-outils à profiler	132
Universal cutterhead with profiled knives Porte-outils universel à couteaux profilés.....	137
Profile cutterblock Fraise-Profil.....	147
Handrail profile cutterblock Fraise pour main courante	152



Scale in 2,5° increment
Échelle avec 2,5° espacement



Ref. 726.101
Scale in 1° increment
Échelle avec 1° espacement

Application: Adjustable chamfering cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For single spindle moulders, moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, two edges reversible knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing blades. Adjustable chamfer angle from 0° till 60° with gauge 726.101 (adjustment scale with 1° increments).

Application: Porte-outils pour chanfreiner, dresser et feuilurer avec réglage d'angle de chanfrein pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

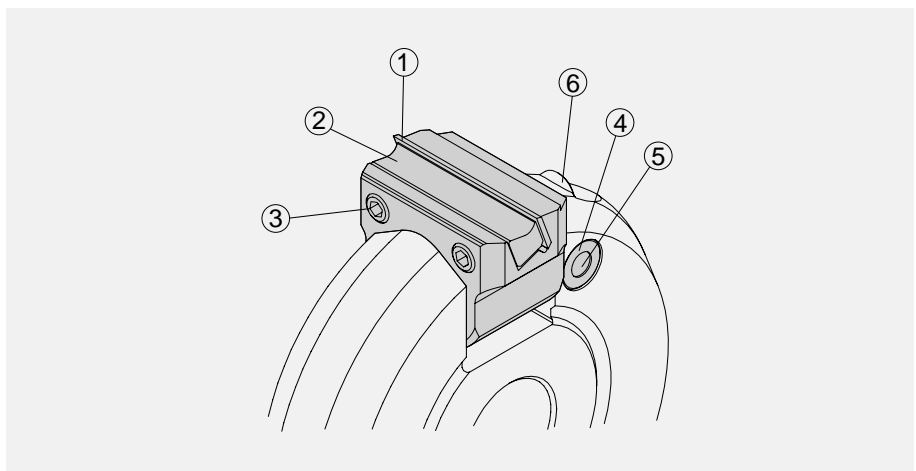
Machine: Pour moulurière, corroyeuses, toupies.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier, plaquettes réversibles de deux coupes en carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garantis dans l'échange des plaquettes. Angle de chanfrein réglable jusqu'à 60 degrés en utilisant la réf_726.101 (échelle de réglage par incrément de 1°).

D	D max.	B	d	Z	n	min.-max.	Ref.
140	163	50	30	2		5500-7500	510.103
170	193	50	30/50	2		4500-6000	510.102
	218	80	30/50	3		4500-6000	510.301

Spare parts - Pièces de rechange

Nr	Dim.	Ref.
(1) Knife - <i>Plaquette</i>	50x12x1,5	750.106
	80x13x2,2	750.108
(2) Clamping wedge - <i>Cale</i>	B= 50	707.121
	B= 80	707.128
(3) Screw - <i>Vis</i>	M8x10	705.540
(4) Blocking sleeve - <i>Écrou de serrage</i>		709.109
(5) Screw - <i>Vis</i>	M8x30	705.341
(6) Screw - <i>Vis</i>	M8x50	705.555
(7) T Wrench - <i>Clé en T</i>	SW4	706.104
	SW5	706.105
Scale - <i>Échelle</i>		726.101



544

Chamfering cutterhead Porte-outils à chanfrein



Application: 45° chamfering cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For single spindle moulders, moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, two edges reversible knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing blades. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

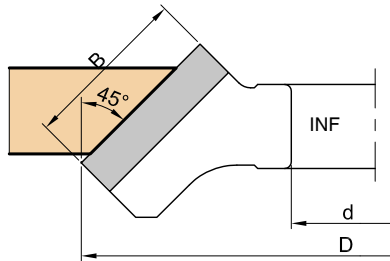
Application: Porte-outils à chanfreiner 45° pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour moulurière, corroyeuses, toupies.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et plaquettes réversibles de deux coupes en carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Le corps est conçu pour advancement manuel (MAN).



	D	B	d	Z	n min.-max.	Ref. INF	Ref. SUP
new	175	50	30/50	4	4300-7400	544.201	544.202



Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	50x12x1,5	750.106
Clamping wedge - Cale	B= 50	707.002.48
Screw - Vis	M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T	SW4	706.104

407

Chamfering cutterblock Fraise à chanfrein



Application: 45° chamfering cutterblock for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For single spindle moulders, moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

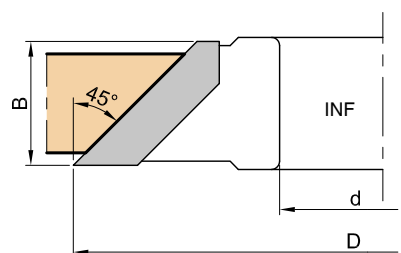
Application: Fraise à chanfreiner 45° en carbure brasé pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour moulurière, toupies, corroyeuses, machine CNC.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Le corps est conçu pour advancement manuel (MAN).

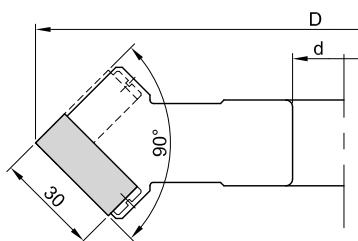


	D	B	d	Z	n min.-max.	Ref. INF	Ref. SUP
	140	15	30/50	4	5500-9500	407.091	407.092
	150	30	30/50	4	5200-8900	407.301	407.302



519/152 V-grooving cutterhead and cutterblock

Fraise et Porte-outil pour pliage



Application: "V" groove cutterhead at 90° for folding union of drawer elements, door frames, etc., on coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For folding equipments (ex. Homag, Koch, etc.), single spindle moulders, moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, two edges reversible knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing blades. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outils pour rainure en forme de "V" à 90° degrés pour le pliage des éléments des tiroirs, encadrements des portes, entre autres. Pour panneaux dérivés du bois: aggloméré, MDF et contreplaqué, avec revêtement sensible aux effets entrants (feuilurés ou PVC, entre autres).

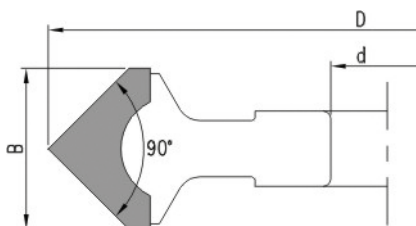
Machine: Pour machines à pliage (ex. Homag, Koch, entre autres), toupies, corroyeuses, moulurières.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et plaquettes réversibles de deux coupes en carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

D	B	d	Z	min.-max. ⁿ	Ref.
140	42	30/50	2+2	5500-9500	519.201

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	29,5x12x1,5	753.207
Clamping wedge - Cale	B= 30 inf	707.133.30
	B= 30 sup	707.130.30
Screw - Vis	M8x12	705.541
T Wrench - Clé en T	SW4	706.104



Application: "V" groove cutterblock at 90° for folding union of drawer elements, door frames, etc., on coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For folding equipments (ex. Homag, Koch, etc.), single spindle moulders, moulders, double end tenoners, etc.

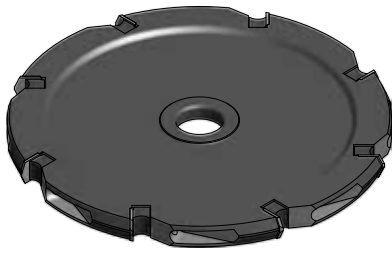
Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Fraise pour rainure en forme de "V" à 90° degrés pour le pliage des éléments des tiroirs, encadrements des portes, entre autres. Pour panneaux dérivés du bois: aggloméré, MDF et contreplaqué, avec revêtement sensible aux effets entrants (feuilurés ou PVC, entre autres).

Machine: Pour machines à pliage (ex. Homag, Koch, entre autres), toupies, corroyeuses, moulurières.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

D	B	d	Z	min.-max. ⁿ	Ref.
140	16	30/50	4	5500-9500	152.301



Application: "V" groove cutterhead for aluminum and thermoplastic composite boards (ex. Alucobond®, Dibond®, etc.). For folding of façade components, frames, etc.

Machine: For vertical panel sizing machines, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing blades. Available with 90° and 135° depending on the intended bend angle. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Fraise pour rainure en forme de "V" pour panneaux composites en aluminium et thermoplastiques (ex. Alucobond®, Dibond®, entre autres). Pour système de pliage sur les façades, encadrements, entre autres.

Machine: Scie à panneaux verticales.

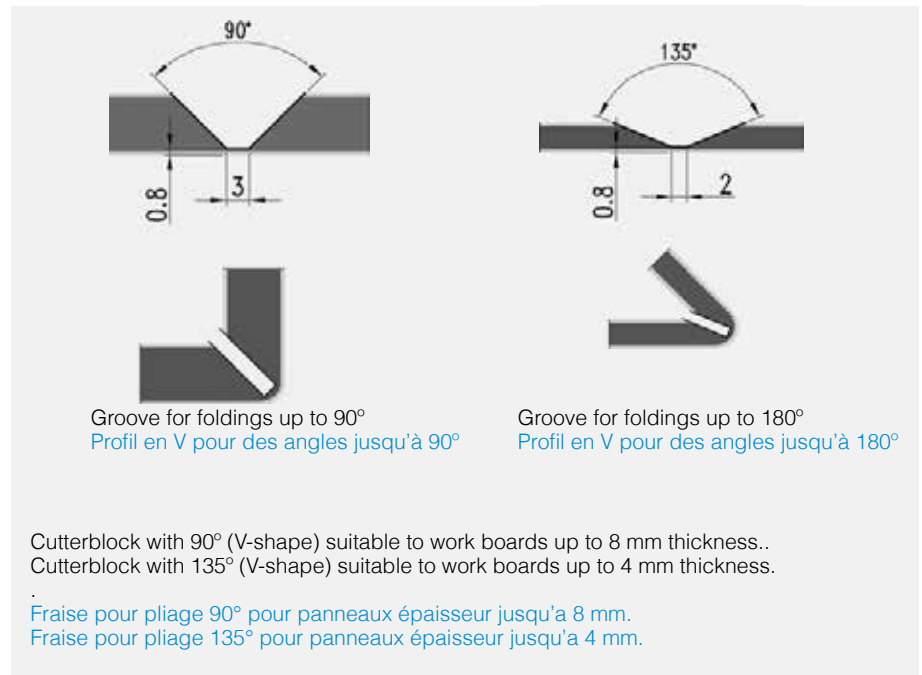
Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et plaquettes réversibles de deux coupes en carbure (HW). Version à 90° et 135° selon l'angle de pliage prétendu.

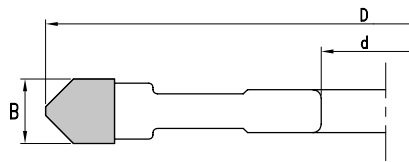


	D	B	α	d	Z	n min.-max.	Ref.
new	244	20	90°	30	8	3000-5500	579.101
new		20	135°	30	8	3000-5500	579.102

Spare parts - Pièces de rechange

	α	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	90°	20x20x2	765.579.01
	135°	20x20x2	765.579.02
Clamping wedge - Cale		B= 20	707.002.18
Screw - Vis		M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T		SW4	706.104





Application: "V" groove cutterblock for aluminum and thermoplastic composite boards (ex. Alucobond®, Dibond®, etc.). For folding of façade components, frames, etc.

Machine: For vertical panel sizing machines, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Available with 90° and 135° depending on the intended bend angle. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Fraise pour rainure en forme de « V » pour panneaux composites en aluminium et thermoplastiques (ex. Alucobond®, Dibond®, entre autres). Pour système de pliage sur les façades, encadrements, entre autres.

Machine: Scie à panneaux verticales.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Version à 90° et 135° selon l'angle de pliage prétendu. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

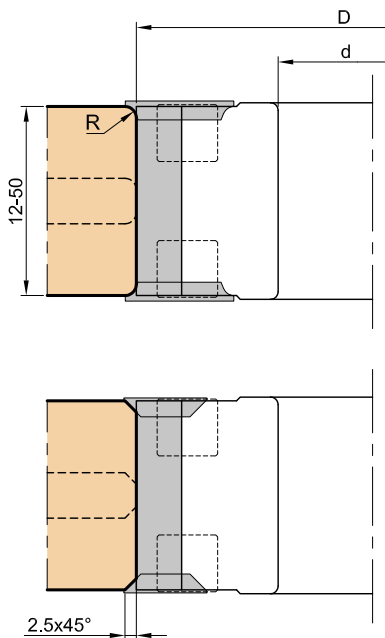
D	B	α	d	Z	n ^{min.-max.}	Ref.
244	18,5	90°	30	8	3100-7000	315.101
	18,5	135°	30	8	3100-7000	315.102

Groove for foldings up to 90°
Profil en V pour des angles jusqu'à 90°

Groove for foldings up to 180°
Profil en V pour des angles jusqu'à 180°

Cutterblock with 90° (V-shape) suitable to work boards up to 8 mm thickness.
Cutterblock with 135° (V-shape) suitable to work boards up to 4 mm thickness.

Fraise pour pliage 90° pour panneaux épaisseur jusqu'à 8 mm.
Fraise pour pliage 135° pour panneaux épaisseur jusqu'à 4 mm.



Application: Jointing, chamfering and rounding edge cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For single spindle moulders, moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, two edges reversible knives and chamfering or rounding knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing blades. Supplied with R3 rounding knives with possibility to mount 3x45° chamfering knives or R2 rounding knives. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outils combinés à arrondir, chanfreiner et à dresser sur bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour moulurière, corroyeuses, toupies.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier, plaquettes réversibles de deux coupes et arrondisseur / chanfreineuse de 4 coupes en carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Outil fourni avec arrondisseurs de R3. Possibilité de montage de chanfreineuse 3x45° ou arrondisseur R2. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

D	B	d	Z	C	n	Ref.
125	50	40/50	4	4	min.-max.	568.101

Spare parts - Pièces de rechange

	R/α	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette		50x12x1,5	750.106
Clamping wedge - Cale		B= 50	707.002.48
Screw - Vis		M8x13	705.542
Chamfering blade - Chanfreineuse	45°	16x19x5	780.260
Rounding blade - Arrondisseur	R= 2	16x19x5	780.250
	R= 3	16x19x5	780.251
Screw - Vis		M5x13,5	705.318
		M5x12	705.523
T Wrench - Clé en T		SW2,5 (M5)	706.102
		SW4 (M8)	706.104



Application: Joining, chamfering and rounding edge cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. Adjustable to different piece thickness.

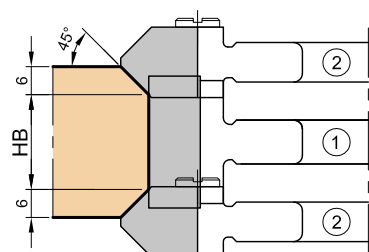
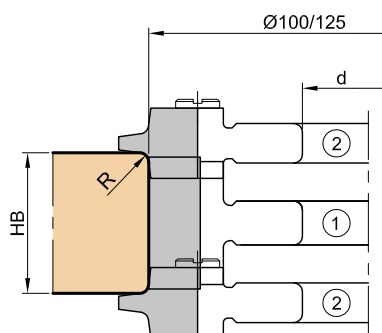
Machine: For moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, two edges reversible knives and profiled chamfering or rounding knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing blades. Chamfering and rounding cutterhead supplied without knives being able to mount different radius knives (R2-R3-R4-R5-R6-7x45° and R8-R10-10x45°). Adjustment of different cutting heights with the use of spacers (not included).

Application: Jeu de porte-outils combinés à arrondir, chanfreiner et à dresser sur bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Hauteur du jeu de porte-outils réglable.

Machine: Pour moulurière, corroyeuses.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier, plaquettes réversibles de deux coupes et profilées en carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Outil à arrondir et à chanfreiner est fourni sans plaquettes pour montage de plaquettes avec différents rayons (R2-R3-R4-R5-R6-7x45° et R8-R10-10x45°). Différentes hauteurs de coupe réglable par utilisation de bagues de réglages intercalaires (fournis sur demande).



Nr.1 B= 30 mm

	HB min-max	2x*
R2 - 6/45°	14-33	703.009
R8 - 10/45°	21-44	703.010
Nr.2 B= 50 mm		
	HB min-max	2x*
R2 - 6/45°	18-53	703.015
R8 - 10/45°	25-64	703.012

* Spacer set

* Jeu de bagues

Ø100

Nr.	D	B	d	R	Z	n max.	Ref.
1	100	30	30		2	11800	524.101
1		50	30		2	11800	524.102
2	113	16	30	2 - 6/45°	2	11800	524.211 □

Ø125

Nr.	D	B	d	R	Z	n max.	Ref.
1	125	30	40/50		3	9100	524.111
1		50	40/50		3	9100	524.112
2	137	16	40/50	2 - 6/45°	3	9100	524.212 □
2	146	25	40/50	8 - 10/45°	3	9100	524.213 □

□ Cutterhead supplied without knives - [Porte-outils livré sans plaquettes](#)

Spare parts - Pièces de rechange

	R / α	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette		30x12x1,5	750.104
		50x12x1,5	750.106
	2	16x17,5x2	765.101
	3	16x17,5x2	765.102
	4	16x17,5x2	765.103
	5	16x17,5x2	765.104
	6	16x17,5x2	765.105
	8	25x25x2	765.107
	10	25x25x2	765.109
		7x45°	16x17,5x2
	10x45°	25x25x2	765.502
Clamping wedge - Cale		B= 30, Ø100	707.001.28
		B= 50, Ø100	707.001.48
		B= 30, Ø125	707.002.28
		B= 50, Ø125	707.002.48
		2-6 / 45°	B= 16
	8-10 / 45°	B= 25	707.280
Screw - Vis	2-6 / 45°	M6x10	705.532
	8-10 / 45°	M8x12	705.541
T Wrench - Clé en T		SW3 (M6)	706.103
		SW4 (M8)	706.104



Application: Rounding edge cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. Possibility to use with different radius knives with the same reference diameter of the tool. Suitable to work in set with copy ring and ball bearing for copy jobs on round pieces.

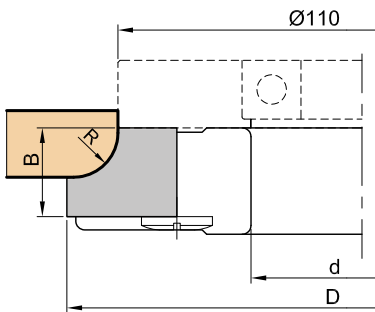
Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing blades. Supplied without knives being able to mount different radius knives (R5-R7, R8-R10 and R12-R15). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outils HW à arrondir pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Possibilité d'utilisation de plaquettes avec différents rayons tout en gardant le diamètre base de l'outil. Utilisation de bagues de guidages avec roulement à billes pour travail à copier pour pièces rondes.

Machine: Pour moulurières, toupies.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et plaquettes profilées en carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Outil fourni sans plaquettes pour montage de plaquettes avec différents rayons (R5-R7, R8-R10 et R12-R15). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

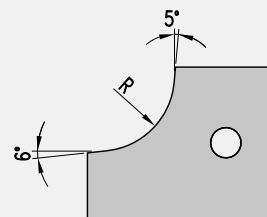


D	B	d	R	Z	n min.-max	Ref.
125,5	20	30/50	5/7	3	6100-10500	526.201 □
132,5	20	30/50	8/10	3	5800-10000	526.202 □
141	25	30/50	12/15	3	5400-9400	526.203 □

□ Cutterhead supplied without knives - [Porte-outils livré sans plaquettes](#)

Spare parts - Pièces de rechange

	R	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	5	20x20x2	775.201
	7	20x20x2	775.202
	8	20x25x2	775.203
	10	20x25x2	775.204
	12	25x30x2	775.205
	15	25x30x2	775.206
Clamping wedge - Cale	5/7	B= 20	707.180
	8/10	B= 20	707.181
	12/15	B= 25	707.182
Screw - Vis		M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T		SW4	706.104





Application: Rounding edge cutterblock for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. Available for superior and inferior work position.

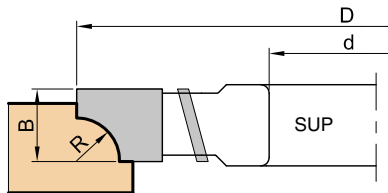
Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Fraise à arrondir et profiler pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Pour position de travail supérieure et inférieure.

Machine: Pour moulurière, toupies.

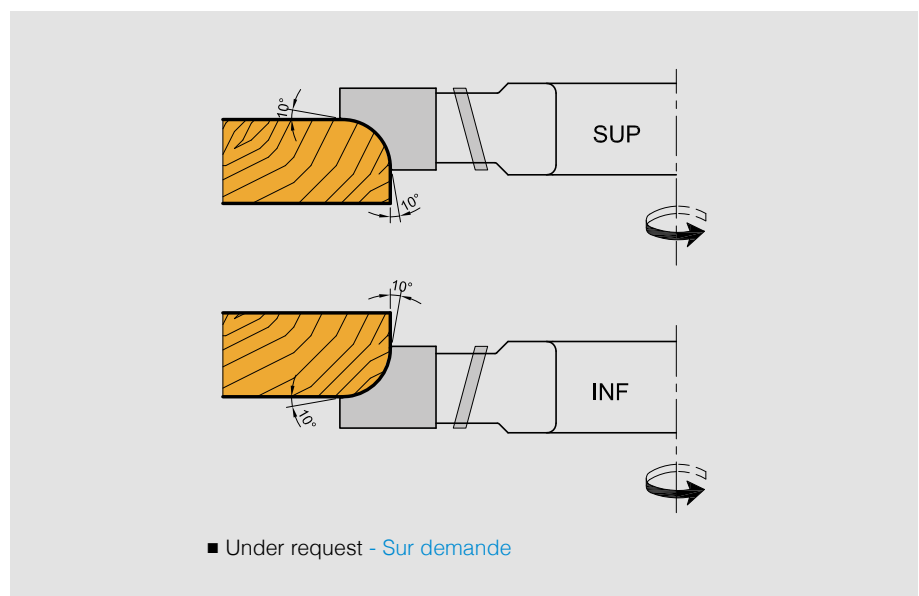
Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



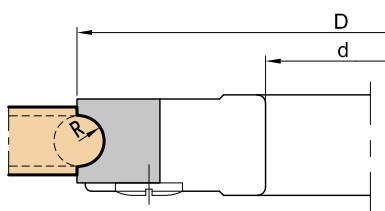
R	D	B	d	Z	n min.-max.	Ref. INF	Ref. SUP
5	140	12	30/50	4	5500-9500	370.101	370.301
7	140	14	30/50	4	5500-9500	370.102	370.302
8	140	15	30/50	4	5500-9500	370.103	370.303
10	140	17	30/50	4	5500-9500	370.104	370.304
12	140	19	30/50	4	5500-9500	370.105	370.305
15	140	22	30/50	4	5500-9500	370.106	370.306
20	140	27	30/50	4	5500-9500	370.107	370.307
25	150	33	30/50	4	5200-8900	370.108	370.308
30	160	40	30/50	4	4800-8300	370.109	370.309

R	D	B	d	Z	n min.-max.	Ref. INF	Ref. SUP
5	140	12	30/50	4	5500-9500	370.501 ■	370.701 ■
7		14	30/50	4	5500-9500	370.502 ■	370.702 ■
8		15	30/50	4	5500-9500	370.503 ■	370.703 ■
10		17	30/50	4	5500-9500	370.504 ■	370.704 ■
12		19	30/50	4	5500-9500	370.505 ■	370.705 ■
15		22	30/50	4	5500-9500	370.506 ■	370.706 ■
20		27	30/50	4	5500-9500	370.507 ■	370.707 ■
25	150	33	30/50	4	5200-8900	370.508 ■	370.708 ■
30	160	40	30/50	4	4800-8300	370.509 ■	370.709 ■

■ Under request - [Sur demande](#)



■ Under request - [Sur demande](#)



Application: Half circle rounding edge cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. Possibility to use with different radius knives.

Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing blades. Supplied without knives being able to mount different radius knives (R4-R5-R6 and R8-R10). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outils 1/2 de rond pour la réalisation de demi rond pour bois tendres à bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Possibilité d'utilisation de plaquettes avec différents rayons.

Machine: Pour moulurière, toupies.

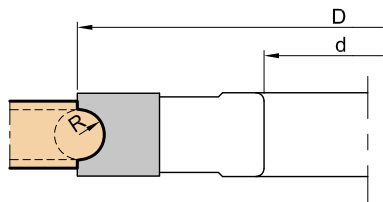
Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et plaquettes profilées en carbure (HW). Le même diamètre et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Outil fourni sans plaquettes pour montage de plaquettes avec différents rayons (R4-R5-R6 et R8-R10). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

R	D	B	d	Z	n min.-max.	Ref.
4; 5; 6	140	20	30/50	3	500-9500	591.101 □
8; 10	140	30	30/50	3	500-9500	591.102 □

□ Cutterhead supplied without knives - Porte-outils livré sans plaquettes

Spare parts - Pièces de rechange

	R	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	4	20x20x2	785.761
	5	20x20x2	785.762
	6	20x20x2	785.763
	8	30x25x2	785.764
	10	30x25x2	785.765
Clamping wedge - Cale	4/5/6	B= 20	707.002.18
	8/10	B= 30	707.812
Screw - Vis		M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T		SW4	706.104



Application: Half circle rounding edge cutterblock for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Fraise 1/2 de rond pour la réalisation de demi rond pour bois tendres à bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

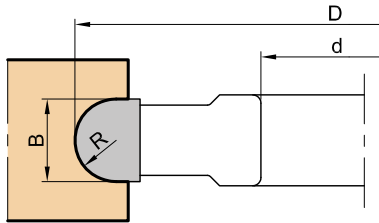
Machine: Pour moulurière, toupies.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

R	D	B	d	Z	n min.-max.	Ref.
6	140	26	30/50	4	5500-9500	213.104
7,5	140	28	30/50	4	5500-9500	213.110
10	140	30	30/50	4	5500-9500	213.105
12,5	140	40	30/50	4	5500-9500	213.106
15	140	45	30/50	4	5500-9500	213.107
17,5	140	50	30/50	4	5500-9500	213.108
20	140	55	30/50	4	5500-9500	213.109

350

Half round convex radius shaper cutterblock Fraise à rayon 1/2 rond convexe



Application: Half convex circle grooving cutterblock for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Fraise gorge pour la réalisation de demi rond pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

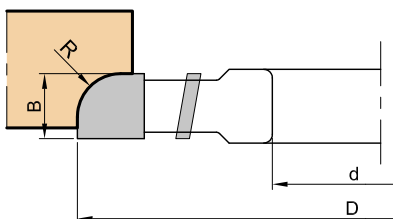
Machine: Pour moulurière, toupies.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

R	D	B	d	Z	n ¹ min.-max.	Ref.
2,5	140	5	30/50	4	5500-9500	350.101
3	140	6	30/50	4	5500-9500	350.099
4	140	8	30/50	4	5500-9500	350.100
5	140	10	30/50	4	5500-9500	350.102
6	140	12	30/50	4	5500-9500	350.104
7,5	140	15	30/50	4	5500-9500	350.105
10	140	20	30/50	4	5500-9500	350.107
20	140	40	30/50	4	5500-9500	350.113

360

Quarter round convex radius shaper cutterblock Fraise à rayon 1/4 de rond convexe



Application: A quarter convex circle shaper cutterblock for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

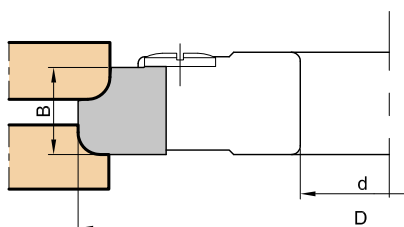
Application: Fraise congé pour la réalisation de congé sur bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour moulurière, toupies.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

R	D	B	d	Z	n ¹ min.-max.	Ref.
5	140	10	30/50	4	5500-9500	360.101 ■
10	140	15	30/50	4	5500-9500	360.103 ■
15	140	20	30/50	4	5500-9500	360.105 ■
20	140	25	30/50	4	5500-9500	360.106 ■

■ Under request - Sur demande



Application: A quarter concave and convex circle shaper cutterblock for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. Possibility to use with different radius knives.

Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing blades. Supplied without knives being able to mount different radius knives (R5-R6-R7, R8-R10 and R12-R15). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outils 1/4 de rond pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Possibilité d'utilisation de plaquettes avec différents rayons.

Machine: Pour moulurière, toupies.

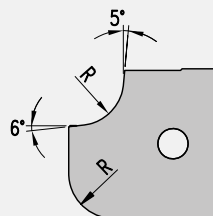
Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et plaquettes profilées en carbure (HW). Le même diamètre et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Outil fourni sans plaquettes pour montage de plaquettes avec différents rayons (R5-R6-R7, R8-R10 et R12-R15). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

D	B	d	R	Z	n min.-max.	Ref.
140	20	30/50	5, 6, 7	3	5500-9500	592.101 □
	25	30/50	8,10	3	5500-9500	592.102 □
	35	30/50	12,15	3	5500-9500	592.103 □

□ Cutterhead supplied without knives - [Porte-outils livré sans plaquettes](#)

Spare parts - Pièces de rechange

	R	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	5	20x20x2	785.766
	6	20x20x2	785.767
	7	20x20x2	785.772
	8	25x25x2	785.773
	10	25x25x2	785.769
	12	35x30x2	785.776
Clamping wedge - Cale	5,6,7	B= 20	707.002.18
	8,10	B= 25	707.811
Screw - Vis	12,15	B= 35	707.813
	5,6,7	M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T	8,10,12,15	M10x20	705.552
		SW4 (M8)	706.104
		SW5 (M10)	706.105



214/5 Multiple dowel cutterblock

Fraise à bâtons multiples



Application: Multi dowel cutterblock for plane or serrated dowels according with DIN 68150 in softwood and hardwood in the longitudinal direction of the fiber.

Machine: For moulders machines with guide rail, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW) for hardwood or high speed steel (HS) for softwood. For excellent finishing it is recommended to use on machines equipped with guide rail ensuring better stability to the material.

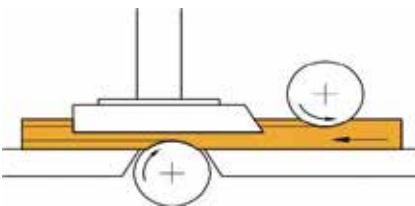
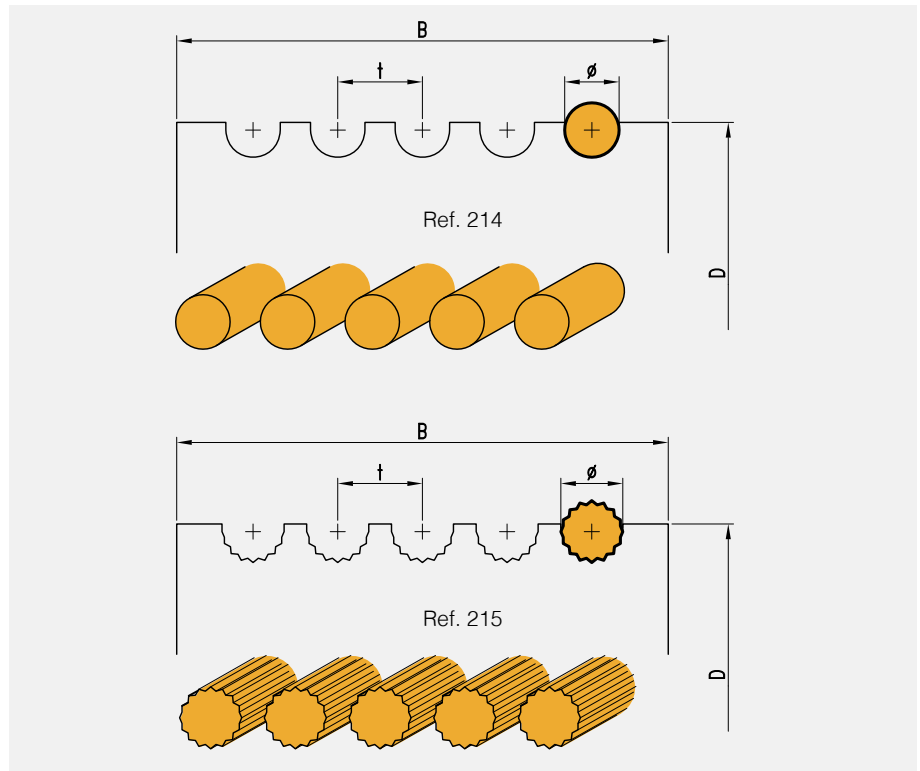
Application: Fraise à bâtons rond lisse ou striés (selon la norme DIN 68150) pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal de la fibre.

Machine: Pour moulurières équipées de systèmes de guidage.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW) pour bois durs ou acier rapide (HS-18%) pour bois tendres. Pour garantir une excellente finition de coupe et une plus grande stabilité du matériel, il est recommandé travailler avec machines équipées de systèmes de guidage.

D	d	n max.
120-130	30/50	10200
131-140	30/50	9500
141-150	30/50	8900
151-160	30/50	8300

■ Under request - Sur demande



In order to ensure perfect machining of dowels, the application of a guide rail is recommended.

Pour assurer des bâtons parfaits, nous recommandons l'utilisation d'un sabot de guidage.

HS	Ø	6	8	10	12	14	15	16	18	20	25
		t	7	9	11	13,5	15,5	16,5	17,5	19,5	22
B= Cutter width - Largeur de coupe											
Nr. of dowels Nr. de bâtons	2	23	27	31	35,5	39,5	41,5	43,5	47,5	56	66
	3	30	36	42	49,0	55,0	58,0	61,0	67,0	78	93
	4	37	45	53	62,5	70,5	74,5	78,5	86,5	100	120
	5	44	54	64	76,0	86,0	91,0	96,0	106,0	122	-
	6	51	63	75	89,5	101,5	107,5	113,5	125,5	-	-
	7	58	72	86	103,0	117,0	124,0	-	-	-	-
	8	65	81	97	116,5	-	-	-	-	-	-

t (HW)= t (HS)+1 mm



Application: Universal cutterblock for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Profiled tool with the possibility of manufacturing several profiles with one or several machine runs. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

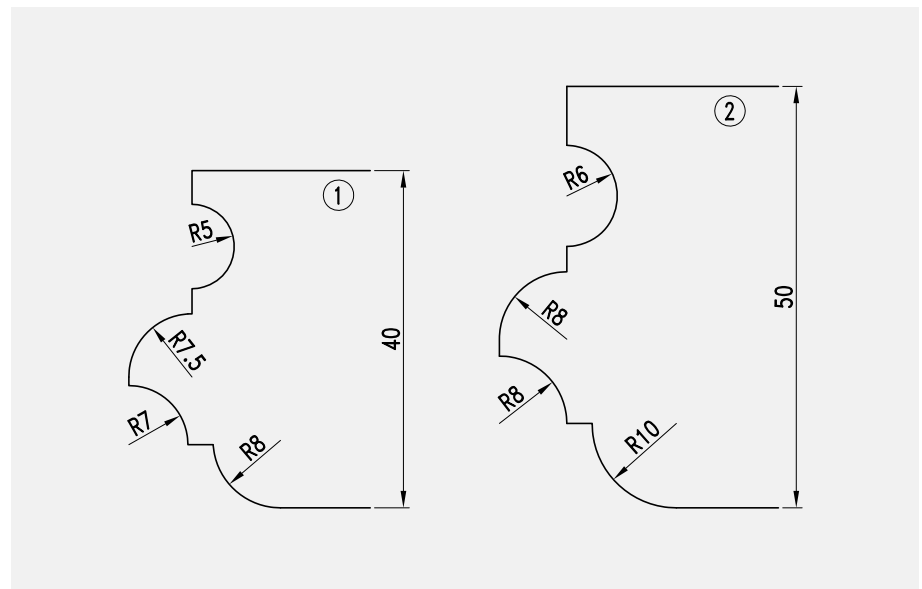
Application: Fraise multiprofil pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

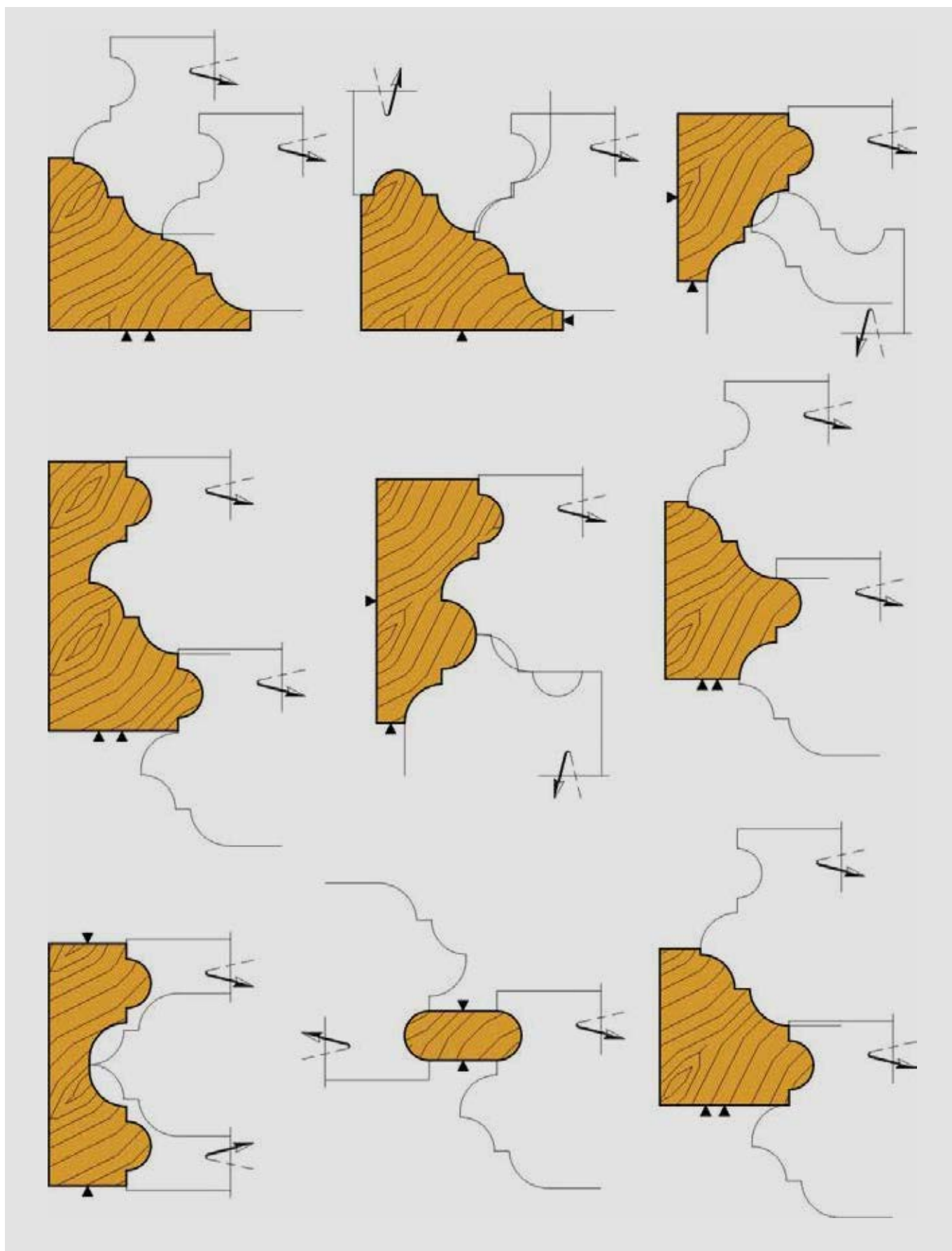
Machine: Pour moulurière, toupies.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Fraise profilée ayant la possibilité de fabriquer plusieurs profils. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



Nr.	D	B	d	Z	n ¹ min.-max.	Ref.
1	120	40	30	2	6400-11100	211.110
1	140	40	50	3	5500-9500	211.301
2		50	50	3	5500-9500	211.302





480/1 Profile cutter set

Jeu de fraises profil

Multicut 5



Application: Multicut 5 cutterblock set for production of several profiles in softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterblock set composed by five tools with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Possibility of manufacturing several profiles with one or several machine runs and tool combinations. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

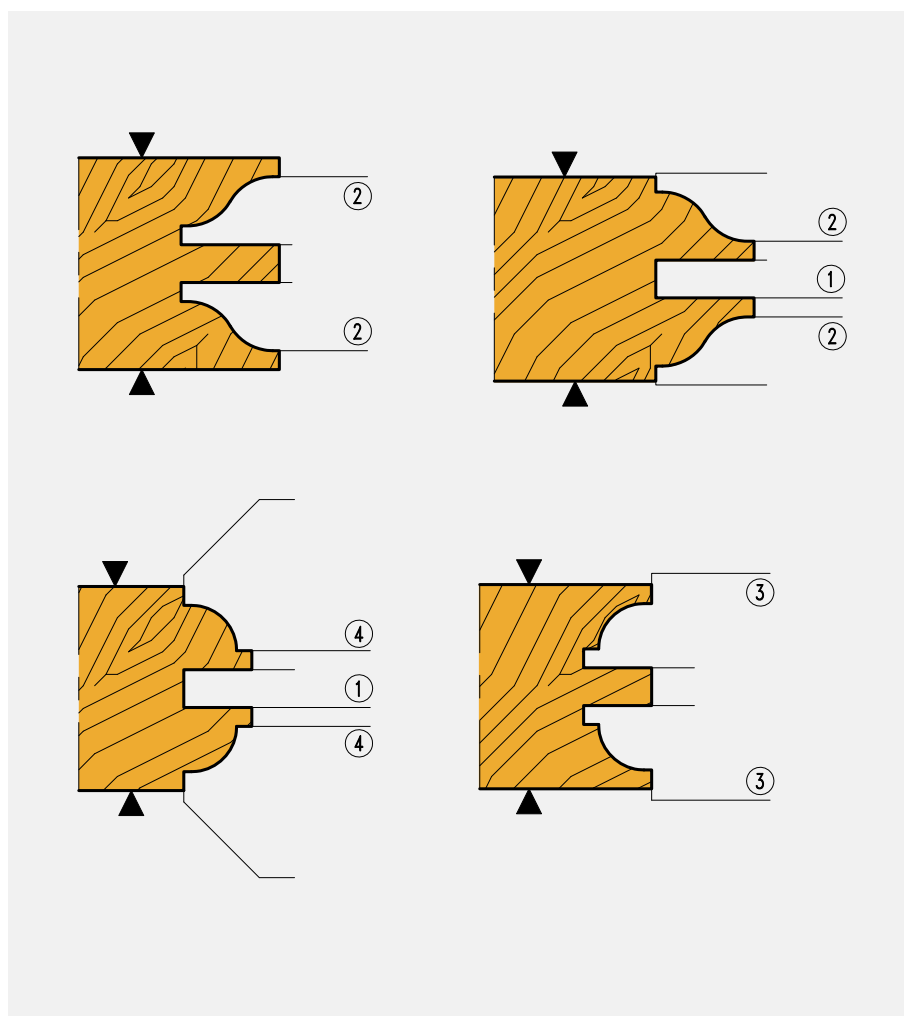
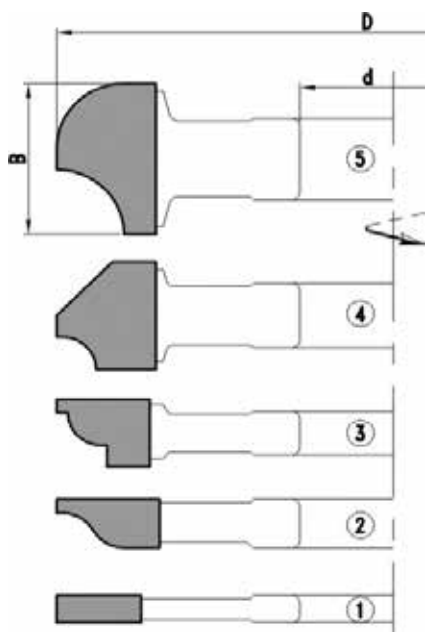
Application: Jeu de fraises Multicut 5 pour la production de différents profils sur bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Toupies.

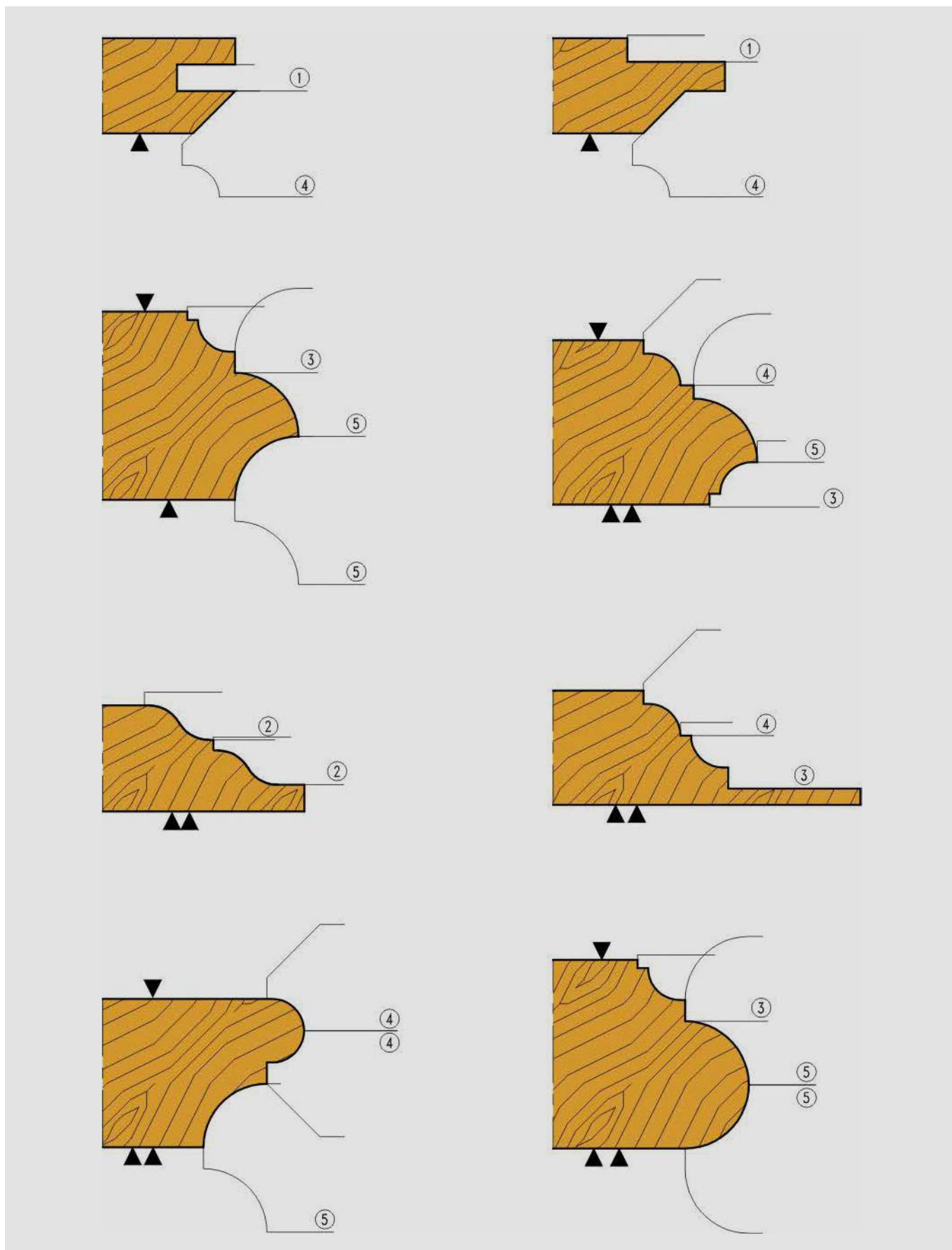
Caractéristiques Techniques: Jeu composé par 5 fraises avec corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Fraises profilées ayant la possibilité de faire plusieurs profils et combiner plusieurs outils à la fois. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

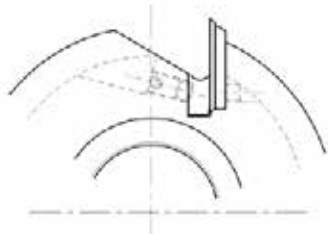
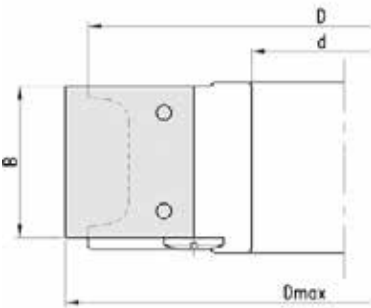


D	d	Z	n min.-max.	Ref.
120	30	2	6400-11100	480.382
140	50	2	5500-9500	481.382



Multicut 5





Application: Multi-profile cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. Allows execution of different profiles tailored according customer request.

Machine: For moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW), and back support plate ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing blades. Profile tool with possibility to manufacture several profiles only with blade and back support plate change. Tool supplied without knives and support plate.

Application: Porte-outils multiprofil pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Plaquettes profilables selon le souhait du client.

Machine: Pour moulurière, corroyeuses.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier, plaquettes en carbure (HW) et fers de soutien profilables selon le souhait du client. Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Porte-outil ayant la possibilité de faire plusieurs profils par le montage de différentes plaquettes profil interchangeables. Porte-outils livrés sans plaquettes, ni fers de soutien.

D	B	d	Z	n ^{max.}	Ref.
138	40	30/50	3	8500	564.111
	50	30/50	3	8500	564.112
	60	30/50	3	8500	564.113

Spare parts - Pièces de rechange

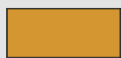
	Dim.	Ref.
Clamping wedge - Cale	B= 40	707.300.38
	B= 50	707.300.48
	B= 60	707.300.58
Screw - Vis	M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T	SW4	706.104

Knives not profiled - Couteaux sans profil

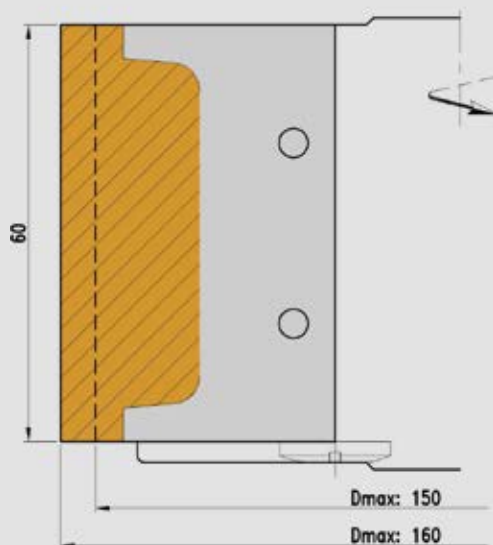
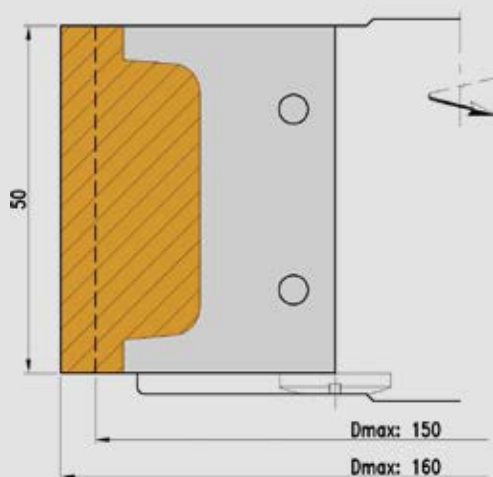
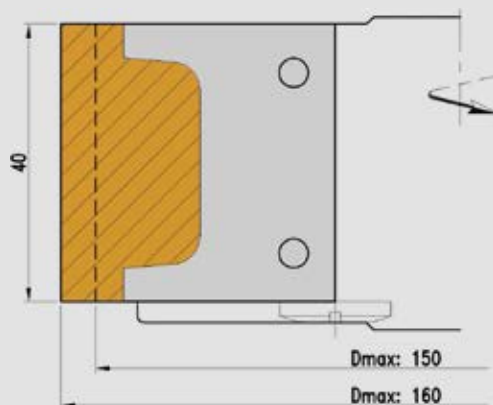
	B	Dmax.	Dim.	Ref.
	40	150	40x35x2	769.204
	50		50x35x2	769.206
	60		60x35x2	769.208
	40	160	40x40x2	769.214
	50		50x40x2	769.207
	60		60x40x2	769.209

Back support not profiled - plaquettes d'appui sans profil

	B	Dmax.	Dim.	Ref.
	40	150	38x31x3,8	710.210
	50		48x31x3,8	710.211
	60		58x31x3,8	710.212
	40	160	38x36x3,8	710.220
	50		48x36x3,8	710.221
	60		58x36x3,8	710.222



Available area for profiling (1:1)
Surface a profiler (1:1)

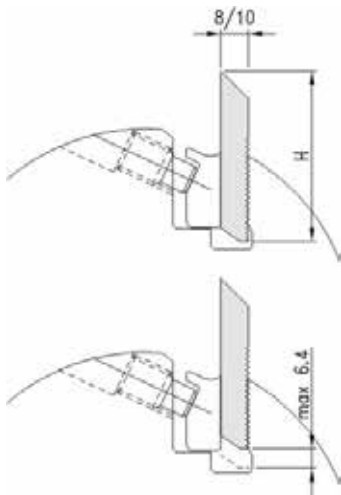




	HS	HSP	HW
Softwood Bois tendres	■	■	□
Hardwood Bois dur		■	■

■ Recommended - Recommandé

□ Partly suitable - Applicable



Maximum profile depth
Profondeur du profil maximum

Knife Couteaux	HS	HW
H= 50	20	20
H= 60	28	20
H= 70	38	24

Application: Multi-profile cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber. Allows execution of different profiles tailored according customer request.

Machine: For moulders and four side moulders with HSK85 WE interface (ex. Weinig Powermat, etc.).

Technical information: Cutterhead with steel body and HSK 85 WE shank, to use with back serrated knives in high speed steel (HS), tungsten carbide knives (HW) or coated high speed steel (HS-Premium) with 8 or 10 mm thickness. To use knives from 50 to 70 mm height depending on pretended profile depth. Tool supplied without knives.

Application: Porte-outils multiprofil pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal de la fibre. Couteaux profilables selon le souhait du client.

Machine: Pour moulurières avec interface HSK 85WE (Weinig Powermat).

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier monobloc, cône HSK85WE intégré, pour montage de couteaux à dos crantés en acier rapide (HS-18%), carbure (HW) ou acier super rapide (HS-Premium) d'une épaisseur de 8 mm ou 10 mm. Hauteur de couteaux de 50 mm a 70 mm selon la profondeur du profil souhaitée par le client. Porte-outils livrés sans couteaux à dos crantés.

D	B	S	Z	n max.	Ref. LH/INF	Ref. RH/SUP
90	60	HSK 85WE	2	12000	601.101.61	601.201.61
80	60	HSK 85WE	2	12000	601.102.61	601.202.61
100	60	HSK 85WE	2	12000	601.103.61	601.203.61
130	60	HSK 85WE	2	12000	601.104.61	601.204.61
150	60	HSK 85WE	2	12000	601.105.61	601.205.61
170	60	HSK 85WE	2	12000	601.106.61	601.206.61
190	60	HSK 85WE	2	12000	601.107.61	601.207.61
210	60	HSK 85WE	2	12000	601.108.61	601.208.61
240	60	HSK 85WE	2	12000	601.109.61	601.209.61
90	80	HSK 85WE	4	12000	601.151.61	601.251.61
80	80	HSK 85WE	4	12000	601.152.61	601.252.61
100	80	HSK 85WE	4	12000	601.153.61	601.253.61
130	80	HSK 85WE	4	12000	601.154.61	601.254.61
150	80	HSK 85WE	4	12000	601.155.61	601.255.61
170	80	HSK 85WE	4	12000	601.156.61	601.256.61
190	80	HSK 85WE	4	12000	601.157.61	601.257.61
210	80	HSK 85WE	4	12000	601.158.61	601.258.61
240	80	HSK 85WE	4	12000	601.159.61	601.259.61

□ Cutterhead supplied without knives - Porte-outils livrés sans couteaux à dos crantés.

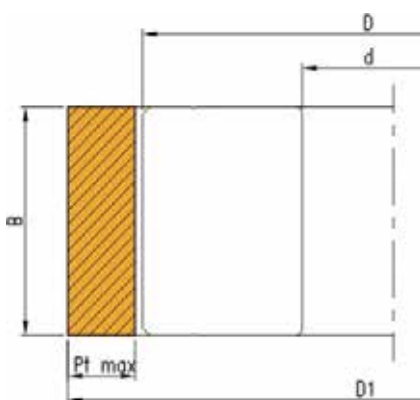
Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Screw - Vis	M12x20	705.556
T Wrench - Clé en T	SW6	706.106

We offer three different solutions for the planing and profiling work with PowerLock technology: Blank (rigidly body - monobloc), modular (adaptor cone HSK) and arbor HSK (for mounting) systems. For more details, please consult our commercial department.

Nous offrons trois différentes solutions pour profilage et rabotage avec la technologie PowerLock: système "blank" (corps monobloc), système modulaire (cône HSK attaché sûr l'outil) et système arbre porte fraises HSK pour montage des outils. Pour toutes informations complémentaires, veuillez consulter notre département commercial.





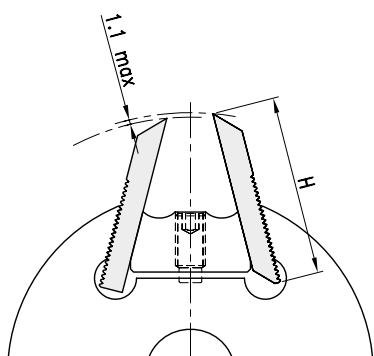
	HS	HSP
Softwood Bois tendres	■	■
Hardwood Bois dur		■

■ Recommended - Recommandé

□ Partly suitable - Applicable

Maximum profile depth
Profondeur maximum du profil

Knife Couteaux	Pt
H= 50	15
H= 60	25



Application: Multi-profile cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber. Allows execution of different profiles tailored according customer request.

Machine: For single spindle moulders, moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, to use with back serrated knives and deflector knives in high speed steel (HS), tungsten carbide knives (HW) or coated high speed steel (HS-Premium) with 8 or 10 mm thickness. To use knives from 50 to 60 mm height depending on pretended profile depth. Tool supplied without knives and deflector knives. Prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outils multiprofil pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre. Couteaux profilables selon le souhait du client.

Machine: Pour moulurière, corroyeuses, toupies.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier pour montage de couteaux et cales à dos crantés en acier rapide (HS-18%), carbure (HW) ou acier super rapide (HS-Premium), d'une épaisseur de 8 mm ou 10 mm. Hauteur de couteaux de 50 mm a 60 mm selon la profondeur du profil souhaitée par le client. Porte-outils livrés sans couteaux et cales. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

D	B	d	Z	n min.-max.	Ref.
122	40	30/40	2	4300-7400	573.101 □
	60	30/40	2	4300-7400	573.102 □
	80	30/40	2	4300-7400	573.103 □
	100	30/40	2	4300-7400	573.104 □

□ Cutterhead supplied without knives - Porte-outils livré sans couteaux

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Clamping wedge - Cale	B= 40	707.853.40
	B= 60	707.853.60
	B= 80	707.853.80
	B= 100	707.853.100
Screw - Vis	M12x20	705.556
T Wrench - Clé en T	SW6	706.106



	HS	HSP	HW
Softwood Bois tendres	■	■	□
Hardwood Bois dur		■	■

■ Recommended - Recommandé

□ Partly suitable - Applicable

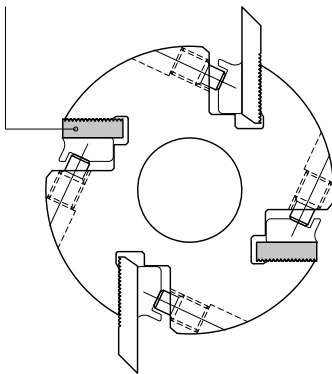
Maximum diameter
Diamètre maximum

Knife Couteaux	D1 (D122)	D1 (D137)
H= 50	160	175
H= 60	179	194
H= 70	198	214

Maximum profile depth
Profondeur maximum du profil

Knife Couteaux	HS	HW
H= 50	15	11
H= 60	25	17
H= 70	35	20

Blind wedge
Cale de garnissage



Application: Multi-profile cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and transverse direction of the fiber. Allows execution of different profiles tailored according customer request.

Machine: For moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, to use with back serrated knives in high speed steel (HS), tungsten carbide knives (HW) or coated high speed steel (HS-Premium) with 8 or 10 mm thickness. To use knives from 50 to 70 mm height depending on pretended profile depth. Tool supplied without knives.

Application: Porte-outils multiprofil pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal de la fibre. Couteaux profilables selon le souhait du client.

Machine: Pour moulurière, corroyeuses.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier pour montage de couteaux à dos crantés en acier rapide (HS-18%), carbure (HW) ou acier super rapide (HS-Premium), d'une épaisseur de 8 mm ou 10 mm. Longueur de couteaux de 50 mm a 70 mm selon la profondeur du profil souhaitée par le client. Porte-outils livrés sans couteaux à dos crantés.

D	B	d	Z	n max.	Ref.
122	40	40	2	9000	501.101 □
	60	40	2	9000	501.102 □
	80	40	2	9000	501.103 □
122	40	40	4	9000	501.301 □
	60	40	4	9000	501.302 □
	80	40	4	9000	501.303 □
	100	40	4	9000	501.304 □
	130	40	4	9000	501.305 □
	150	40	4	9000	501.306 □
	180	40	4	9000	501.307 □
137	40	50	4	9000	501.308 □
	60	50	4	9000	501.401 □
	80	50	4	9000	501.402 □
	100	50	4	9000	501.403 □
	130	50	4	9000	501.404 □
	150	50	4	9000	501.405 □
	180	50	4	9000	501.406 □
				9000	501.407 □

□ Cutterhead supplied without knives - Porte-outils livrés sans couteaux à dos crantés.

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.	
Clamping wedge - Cale	B= 40	707.430	
	B= 60	707.431	
	B= 80	707.432	
	B= 100	707.433	
	B= 130	707.435	
	B= 150	707.436	
	B= 180	707.437	
	B= 230	707.439	
	Blind wedge - Cale de garnissage	B= 40	707.330
		B= 60	707.331
B= 80		707.332	
B= 100		707.333	
B= 130		707.334	
B= 150		707.335	
B= 180		707.336	
B= 230		707.337	
Screw - Vis		M12x20	705.556
T Wrench - Clé en T		SW6	706.106



Application: Multi-profile cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber. Allows execution of different profiles tailored according customer request. For pre-profiling and finishing profiling operation with high speed feed rates and excellent finishing quality.

Machine: For moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body and integrated hydro bore ensuring bigger concentricity between knives. To use with back serrated knives in high speed steel (HS), tungsten carbide knives (HW) or coated high speed steel (HS-Premium) with 8 or 10 mm thickness. To use knives from 50 to 70 mm height depending on pretended profile depth. Use of safety ring 724.404 is obligatory. Tool supplied without knives.

Application: Porte-outils multiprofil pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal de la fibre. Couteaux profilables selon le souhait du client. Opération de profilage pour ébauche ou finition en permettant une grande vitesse d'avance avec une excellente finition de coupe.

Machine: Pour moulurière, corroyeuses.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et système de serrage hydro intégré, pour une meilleure concentricité. Montage de couteaux à dos crantés en acier rapide (HS-18%), carbure (HW) ou acier super rapide (HS-Premium), d'une épaisseur de 8 mm ou 10 mm. Hauteur de couteaux de 50 mm a 70 mm selon la profondeur du profil souhaitée par le client. Porte-outils livrés sans couteaux. L'utilisation de bague de sécurité Réf. 724.404 est obligatoire.



	HS	HSP	HW
Softwood Bois tendres	■	■	□
Hardwood Bois dur		■	■

■ Recommended - Recommandé

□ Partly suitable - Applicable

Maximum diameter

Diamètre maximum

Knife Couteaux	Dmax (D137)	Dmax (D150)	Dmax (D163)
H= 50	175	190	200
H= 60	195	205	220
H= 70	215	225	240

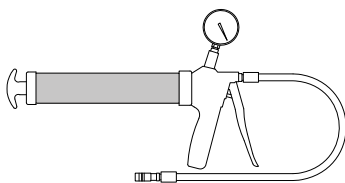
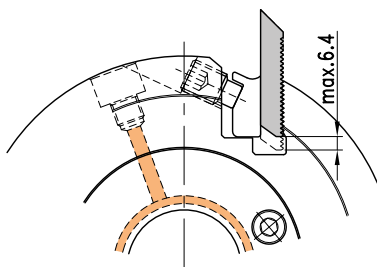
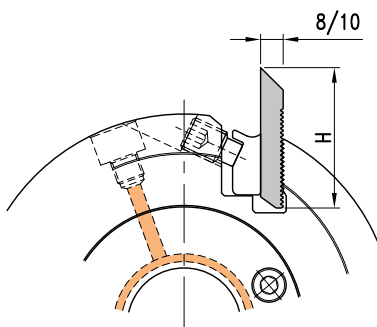
Maximum profile depth

Profondeur maximum du profil

Knife Couteaux	HS	HW
H= 50	15	10
H= 60	25	15
H= 70	35	18

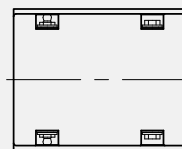
D	B	d	Z	n max.	Ref.
137	60	40	4	9000	562.402 □
100	40	4	9000	562.404 □	
130	40	4	9000	562.405 □	
150	40	4	9000	562.406 □	
180	40	4	9000	562.407 □	
230	40	4	9000	562.408 □	
150	60	50	4	8000	562.412 □
100	50	4	8000	562.414 □	
130	50	4	8000	562.415 □	
150	50	4	8000	562.416 □	
180	50	4	8000	562.417 □	
230	50	4	8000	562.418 □	
150	60	50	6	8000	562.422 □
100	50	6	8000	562.424 □	
130	50	6	8000	562.425 □	
150	50	6	8000	562.426 □	
180	50	6	8000	562.427 □	
230	50	6	8000	562.428 □	
163	60	50	8	6000	562.432 □
100	50	8	6000	562.434 □	
130	50	8	6000	562.435 □	
150	50	8	6000	562.436 □	
180	50	8	6000	562.437 □	
230	50	8	6000	562.438 □	
190	60	50	12	6000	562.442 □
80	50	12	6000	562.443 □	
100	50	12	6000	562.444 □	
130	50	12	6000	562.445 □	
150	50	12	6000	562.446 □	
180	50	12	6000	562.447 □	
230	50	12	6000	562.448 □	

□ Cutterhead supplied without knives - Porte-outils livrés sans couteaux

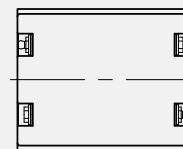


Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Clamping wedge - Cale	B= 60	707.431
	B= 100	707.433
	B= 130	707.435
	B= 150	707.436
	B= 180	707.437
	B= 230	707.439
Blind wedge - Cale de garnissage	B= 60	707.331
	B= 100	707.333
	B= 130	707.334
	B= 150	707.335
	B= 180	707.336
	B= 230	707.337
Screw - Vis	M10x20	705.552.01
T Wrench - Clé en T	SW5	706.105
Grease pump - Pompe de chargement		724.401
Grease cartridge - Charge		724.402
Safety ring - Bague de sécurité		724.404



Z=4 / Z=12

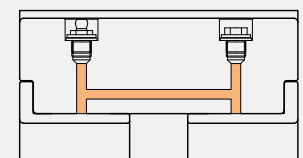
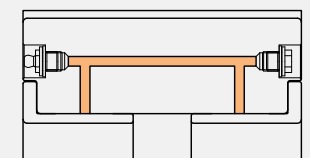


Z=16

You should always use the safety ring 724.404 (1) while setting up the cutter.
See chapter 10.

Utiliser toujours la bague de sécurité 724.404 (1) pour montage du porte-outils hydro.
Voir le chapitre 10.

Pressure nipple scheme.
Schéma pour la distribution de pression.

Standard
StandardUnder request
Sur demande



Application: Multi-profile cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber. Allows execution of different profiles, standard or tailored according customer request.

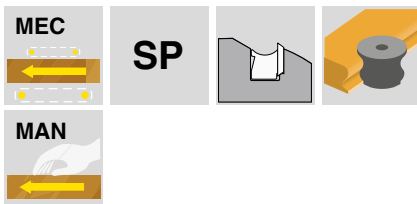
Machine: For single spindle moulders, moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, to use with profiled knives in alloyed steel (SP). Can be supplied individually or set with different profiled knives. In stock with two body configurations, prepared for manual feed equipment's (MAN) or for mechanical feed equipment's (MEC), 98 standard profiles are available.

Application: Porte-outils multiprofil pour bois tendres à bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre. Couteaux standard ou profilables selon le souhait du client.

Machine: Pour moulurière, corroyeuses, toupies.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier pour montage de plaquettes en acier allié (SP). Fournis individuellement ou avec plusieurs profils. En stock avec deux différentes configurations de corps, conçu pour avancement manuel (MAN) et pour avancement mécanique (MEC). Disponibles 98 différents profils standard.



MEC with two rebate knives - MEC avec deux plaquettes à dresser

D	B	d	Z	n _{max}	Ref.
100	40	30	2	8400	590.102
120	40	50	2	7700	590.202

Set complete in box - Jeu complet avec coffret

D	B	d	Z	Knife Plaquette	n	Ref.
100	40	30	2	1- 6	8400	590.004
	40	30	2	1-12	8400	590.003
	40	30	2	9,12,14,15,19,36	8400	590.008
120	40	50	2	1- 6	7700	590.024
	40	50	2	1-12	7700	590.023
	40	50	2	9,12,14,15,19,36	7700	590.028

MAN with two rebate knives - MAN avec deux plaquettes à dresser

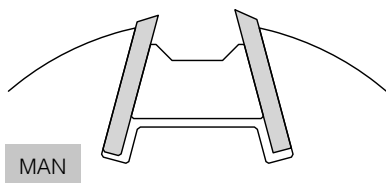
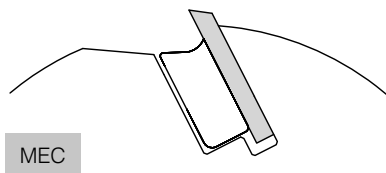
D	B	d	Z	n _{min-max}	Ref.
100	40	30	2	5500-8400	590.101
120	40	50	2	4800-7700	590.201

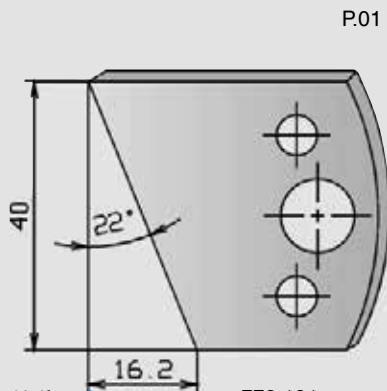
Set complete in box - Jeu complet avec coffret

D	B	d	Z	Knife and deflector Plaquette et limiteur	n	Ref.
100	40	30	2	1- 6	5500-8400	590.002
	40	30	2	1-12	5500-8400	590.001
	40	30	2	9,12,14,15,19,36	5500-8400	590.009
120	40	50	2	1- 6	4800-7700	590.022
	40	50	2	1-12	4800-7700	590.021
	40	50	2	9,12,14,15,19,36	4800-7700	590.029

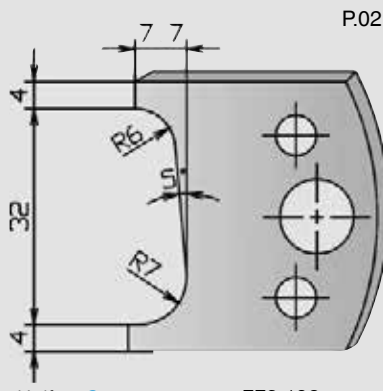
Spare parts - Pièces de rechange

		Dim.	Ref.
Clamping wedge.- Cale	MEC	38x15x16	707.850
Screw - Vis		M8x16	705.542
Clamping wedge.- Cale	MAN	38x26x13	707.851
Screw - Vis		M8x12	705.541
T Wrench.- Clé en T		SW4	706.104
Knife for profiling - Couteaux profil			778.000
Deflector for profiling - Limiteurs profil			778.001

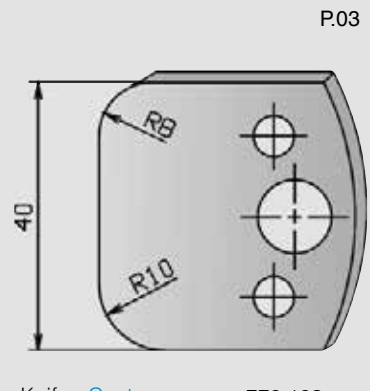




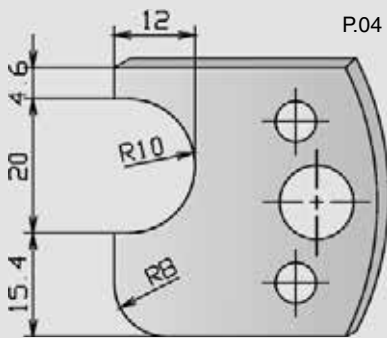
Knife - Couteau 778.101
 Deflector - Limiteur 778.201



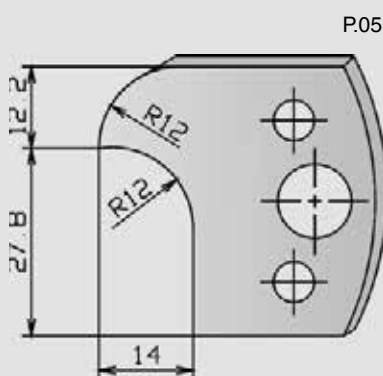
Knife - Couteau 778.102
 Deflector - Limiteur 778.202



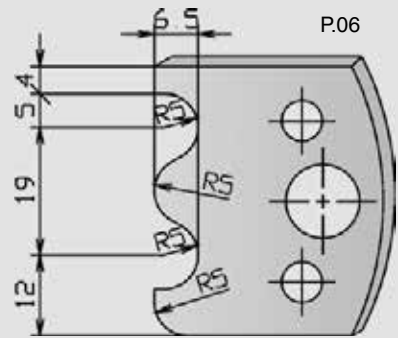
Knife - Couteau 778.103
 Deflector - Limiteur 778.203



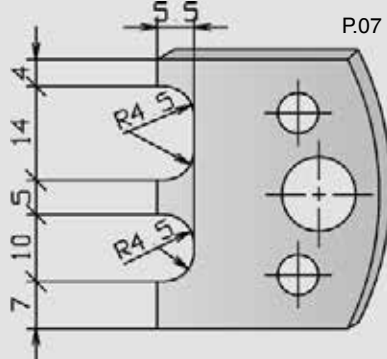
Knife - Couteau 778.104
 Deflector - Limiteur 778.204



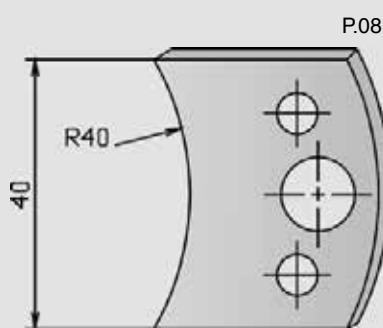
Knife - Couteau 778.105
 Deflector - Limiteur 778.205



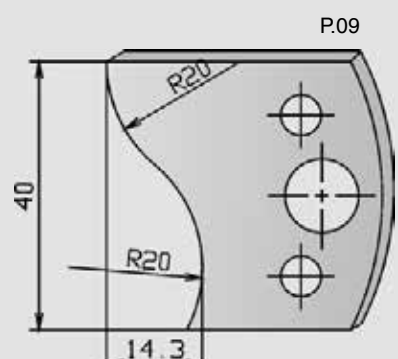
Knife - Couteau 778.106
 Deflector - Limiteur 778.206



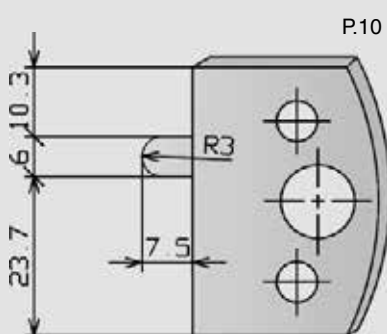
Knife - Couteau 778.107
 Deflector - Limiteur 778.207



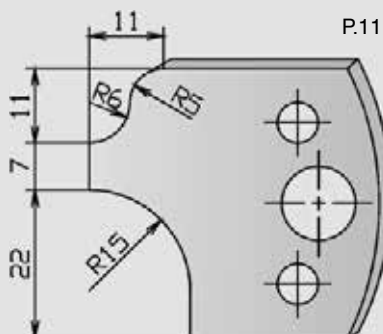
Knife - Couteau 778.108
 Deflector - Limiteur 778.208



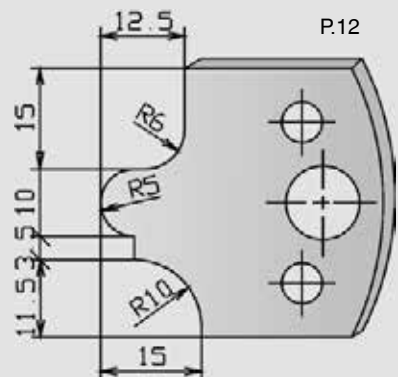
Knife - Couteau 778.109
 Deflector - Limiteur 778.209



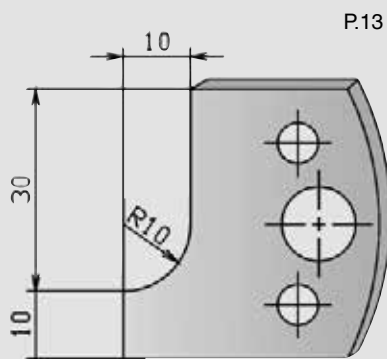
Knife - Couteau 778.110
 Deflector - Limiteur 778.210



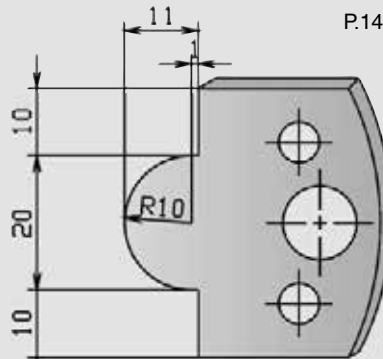
Knife - Couteau 778.111
 Deflector - Limiteur 778.211



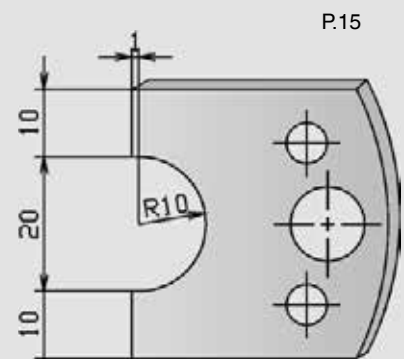
Knife - Couteau 778.112
 Deflector - Limiteur 778.212



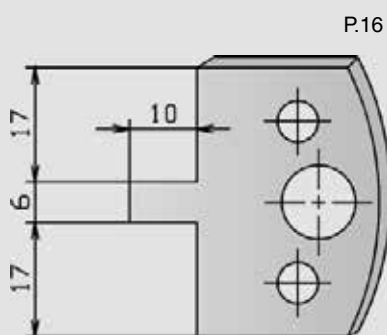
Knife - Couteau 778.113
 Deflector - Limiteur 778.213



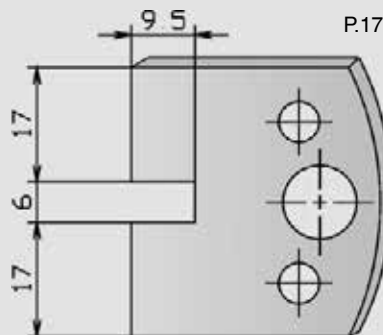
Knife - Couteau 778.114
 Deflector - Limiteur 778.214



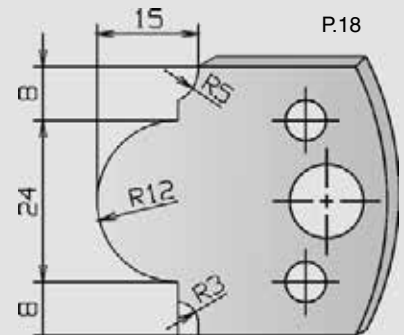
Knife - Couteau 778.115
 Deflector - Limiteur 778.215



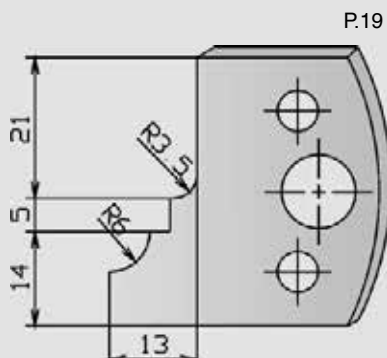
Knife - Couteau 778.116
 Deflector - Limiteur 778.216



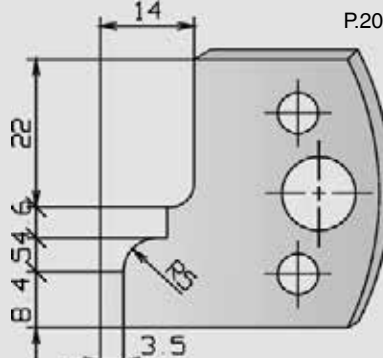
Knife - Couteau 778.117
 Deflector - Limiteur 778.217



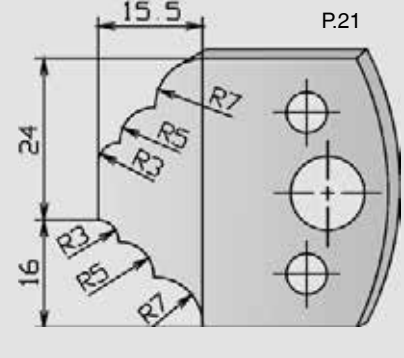
Knife - Couteau 778.118
 Deflector - Limiteur 778.218



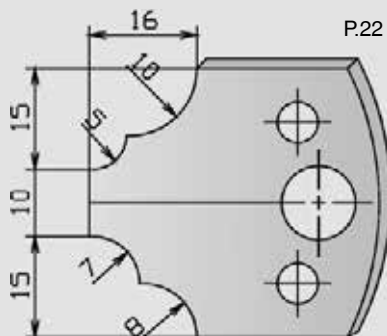
Knife - Couteau 778.119
 Deflector - Limiteur 778.219



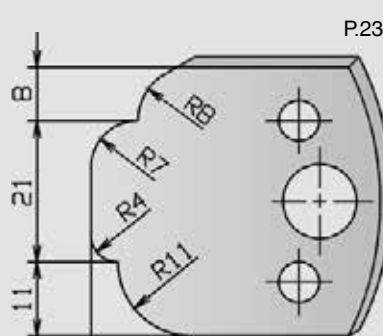
Knife - Couteau 778.120
 Deflector - Limiteur 778.220



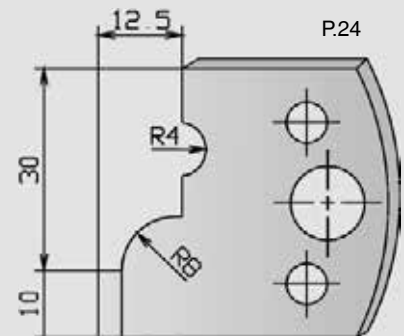
Knife - Couteau 778.121
 Deflector - Limiteur 778.221



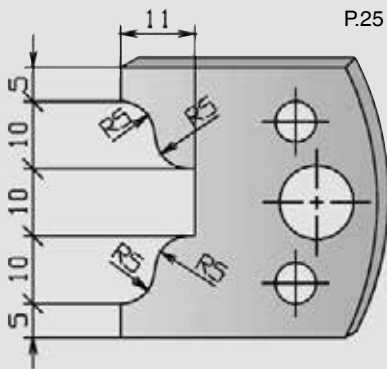
Knife - Couteau 778.122
 Deflector - Limiteur 778.222



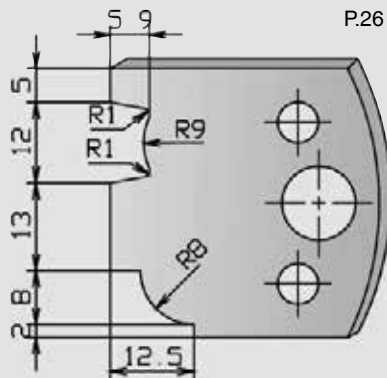
Knife - Couteau 778.123
 Deflector - Limiteur 778.223



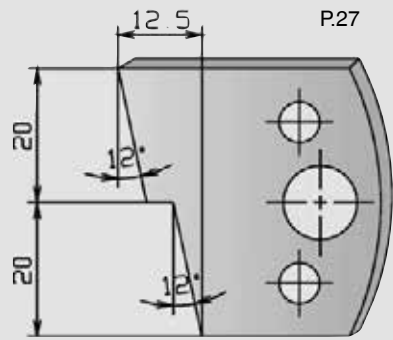
Knife - Couteau 778.124
 Deflector - Limiteur 778.224



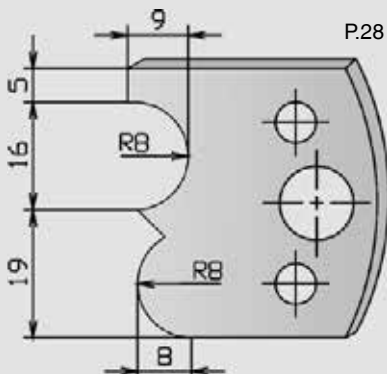
Knife - Couteau 778.125
 Deflector - Limiteur 778.225



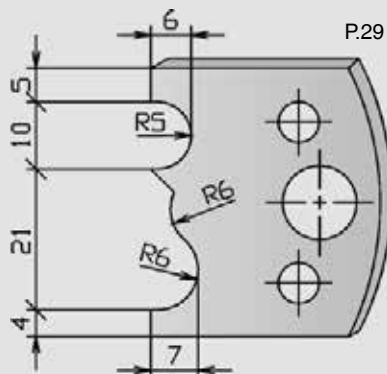
Knife - Couteau 778.126
 Deflector - Limiteur 778.226



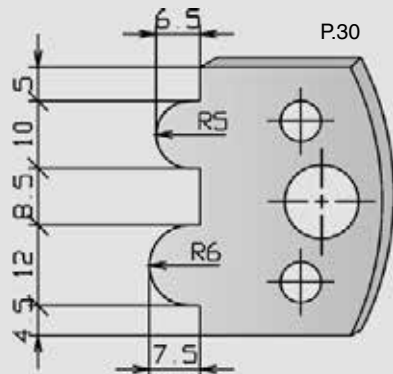
Knife - Couteau 778.127
 Deflector - Limiteur 778.227



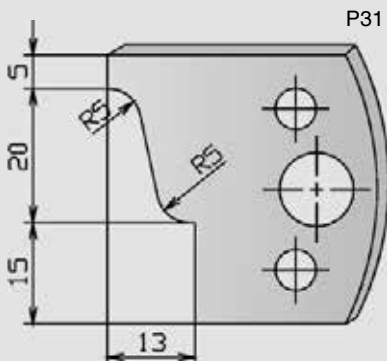
Knife - Couteau 778.128
 Deflector - Limiteur 778.228



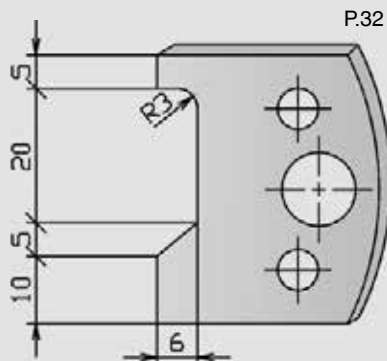
Knife - Couteau 778.129
 Deflector - Limiteur 778.229



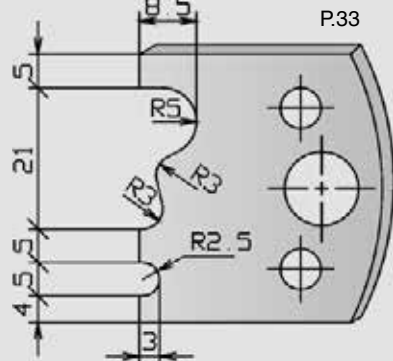
Knife - Couteau 778.130
 Deflector - Limiteur 778.230



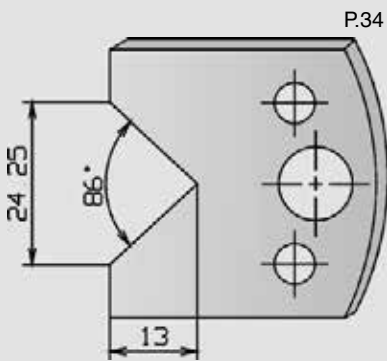
Knife - Couteau 778.131
 Deflector - Limiteur 778.231



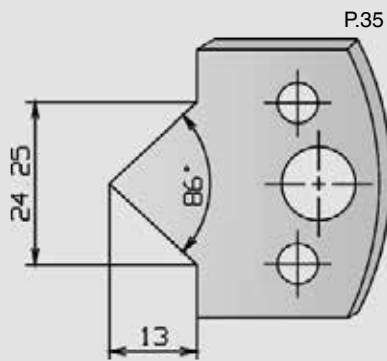
Knife - Couteau 778.132
 Deflector - Limiteur 778.232



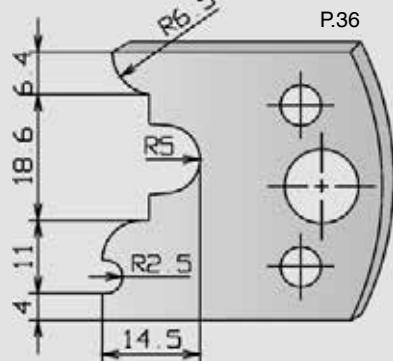
Knife - Couteau 778.133
 Deflector - Limiteur 778.233



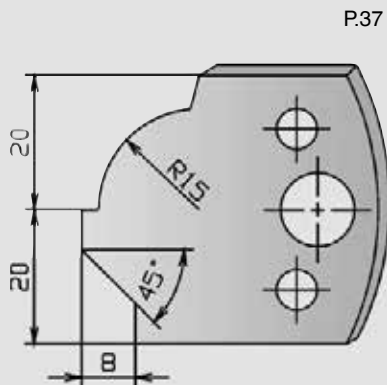
Knife - Couteau 778.134
 Deflector - Limiteur 778.234



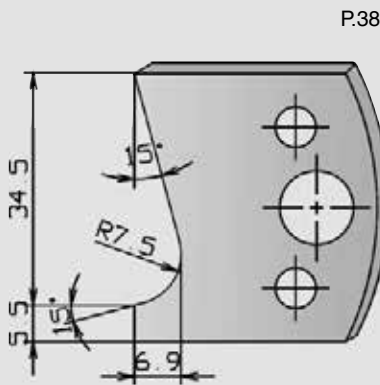
Knife - Couteau 778.135
 Deflector - Limiteur 778.235



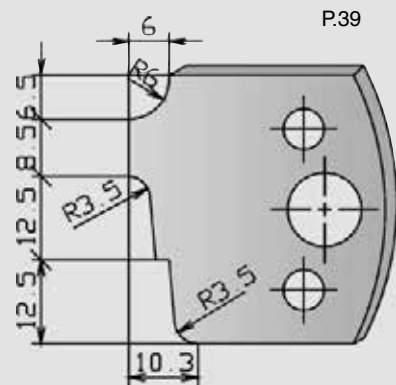
Knife - Couteau 778.136
 Deflector - Limiteur 778.236



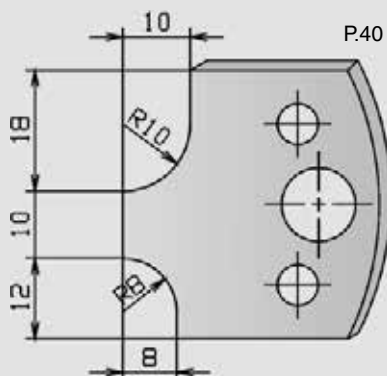
Knife - Couteau 778.137
 Deflector - Limiteur 778.237



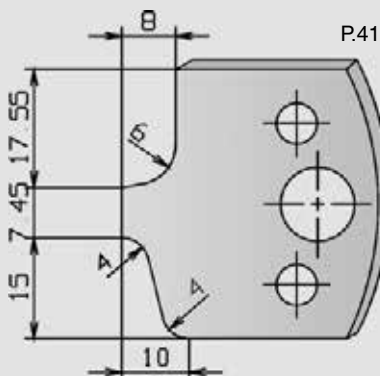
Knife - Couteau 778.138
 Deflector - Limiteur 778.238



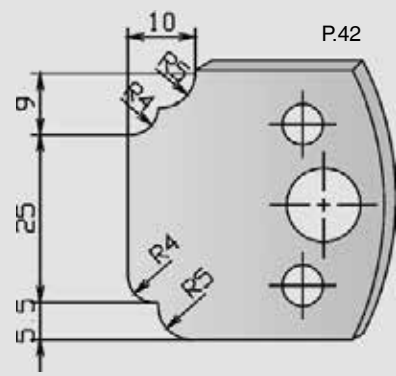
Knife - Couteau 778.139
 Deflector - Limiteur 778.239



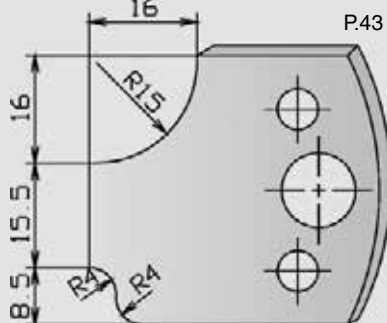
Knife - Couteau 778.140
 Deflector - Limiteur 778.240



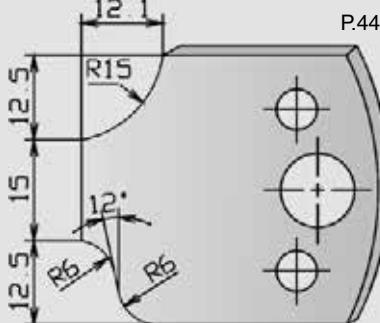
Knife - Couteau 778.141
 Deflector - Limiteur 778.241



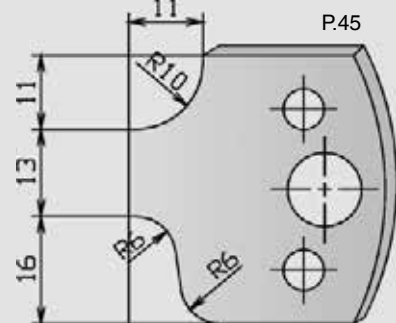
Knife - Couteau 778.142
 Deflector - Limiteur 778.242



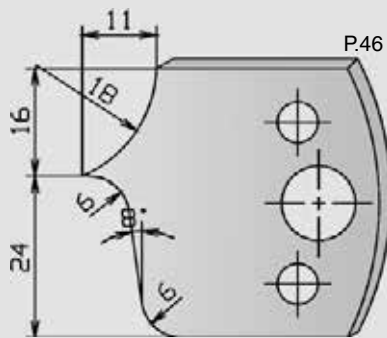
Knife - Couteau 778.143
 Deflector - Limiteur 778.243



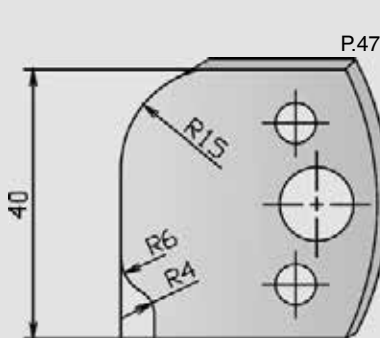
Knife - Couteau 778.144
 Deflector - Limiteur 778.244



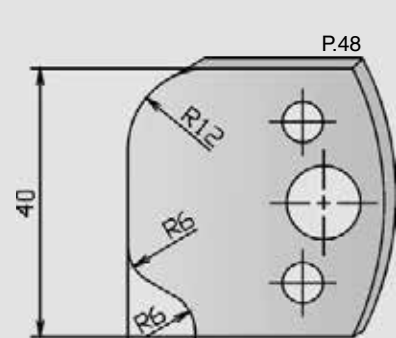
Knife - Couteau 778.145
 Deflector - Limiteur 778.245



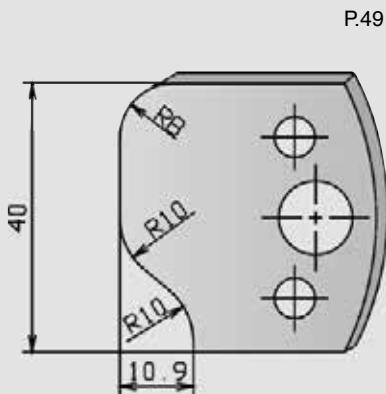
Knife - Couteau 778.146
 Deflector - Limiteur 778.246



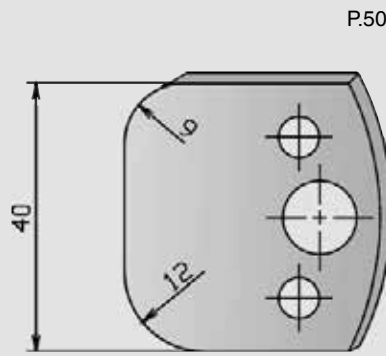
Knife - Couteau 778.147
 Deflector - Limiteur 778.247



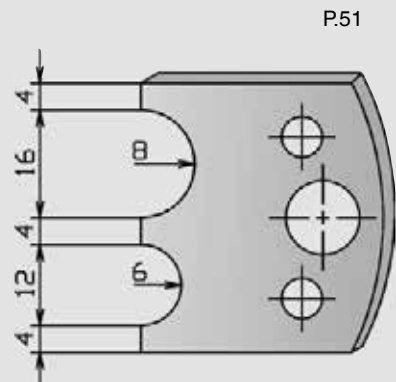
Knife - Couteau 778.148
 Deflector - Limiteur 778.248



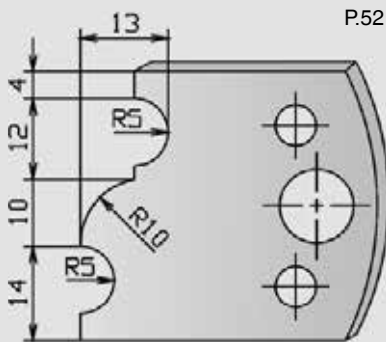
Knife - Couteau 778.149
 Deflector - Limiteur 778.249



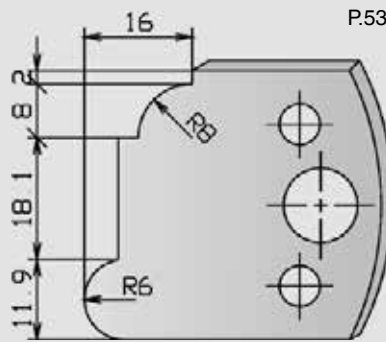
Knife - Couteau 778.150
 Deflector - Limiteur 778.250



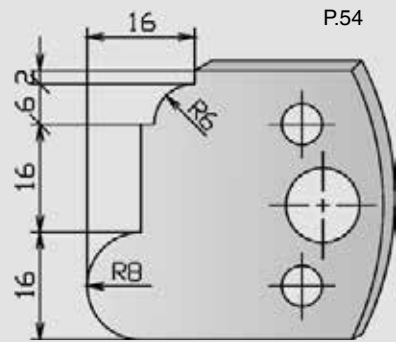
Knife - Couteau 778.151
 Deflector - Limiteur 778.251



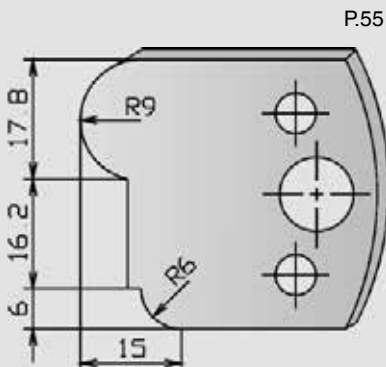
Knife - Couteau 778.152
 Deflector - Limiteur 778.252



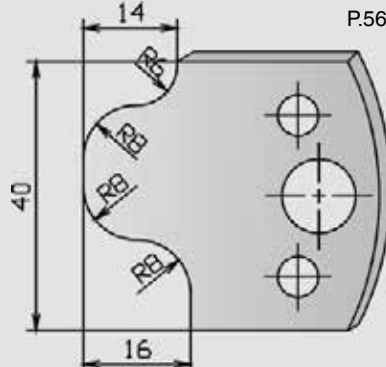
Knife - Couteau 778.153
 Deflector - Limiteur 778.253



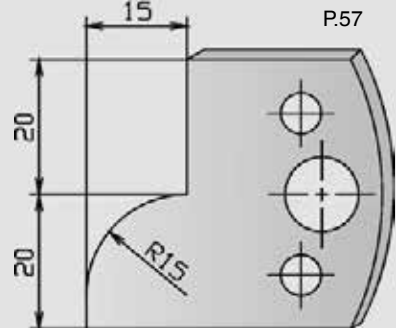
Knife - Couteau 778.154
 Deflector - Limiteur 778.254



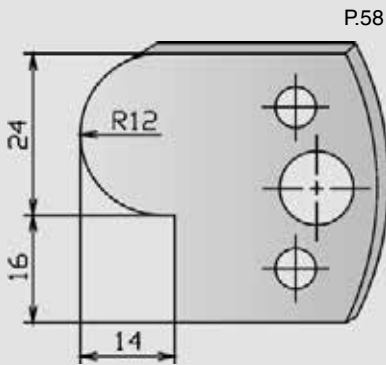
Knife - Couteau 778.155
 Deflector - Limiteur 778.255



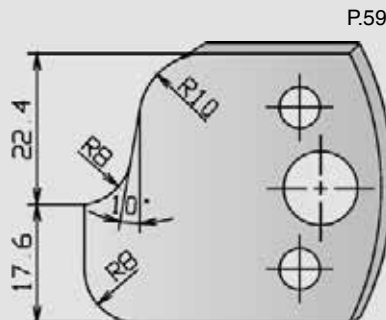
Knife - Couteau 778.156
 Deflector - Limiteur 778.256



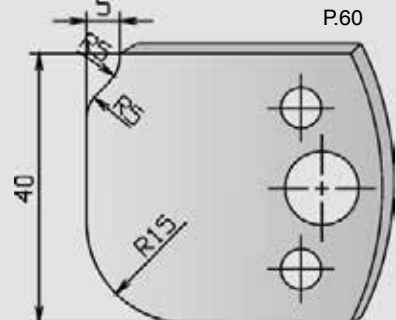
Knife - Couteau 778.157
 Deflector - Limiteur 778.257



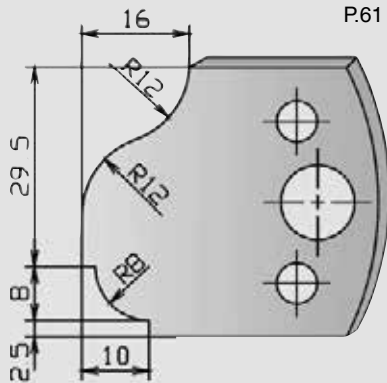
Knife - Couteau 778.158
 Deflector - Limiteur 778.258



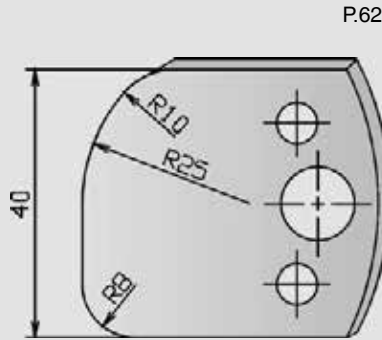
Knife - Couteau 778.159
 Deflector - Limiteur 778.259



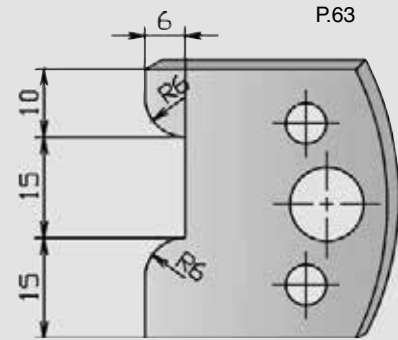
Knife - Couteau 778.160
 Deflector - Limiteur 778.260



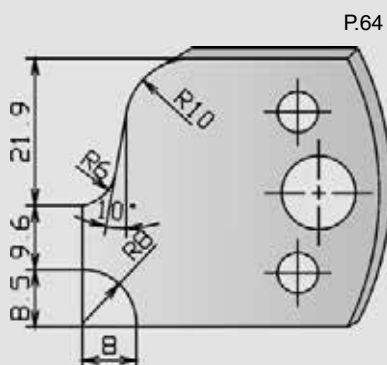
Knife - Couteau 778.161
 Deflector - Limiteur 778.261



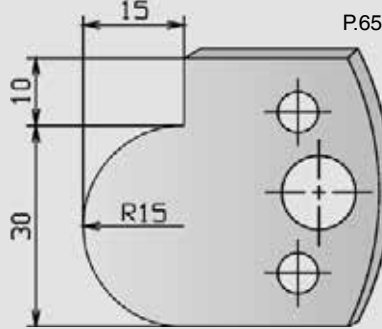
Knife - Couteau 778.162
 Deflector - Limiteur 778.262



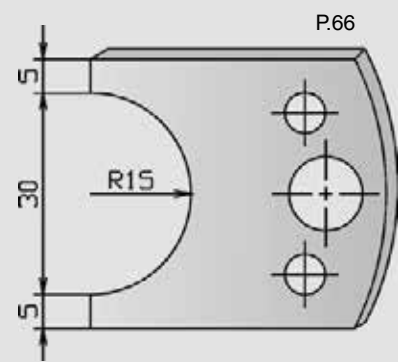
Knife - Couteau 778.163
 Deflector - Limiteur 778.263



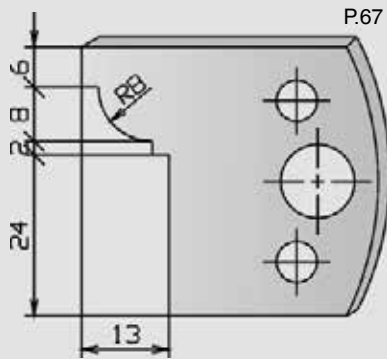
Knife - Couteau 778.164
 Deflector - Limiteur 778.264



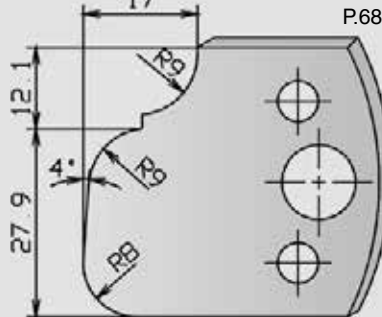
Knife - Couteau 778.165
 Deflector - Limiteur 778.265



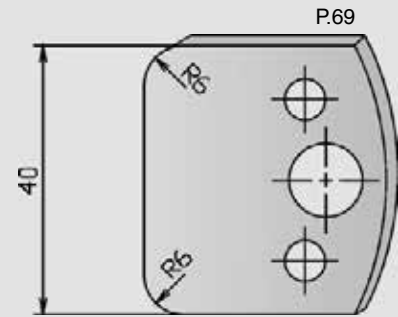
Knife - Couteau 778.166
 Deflector - Limiteur 778.266



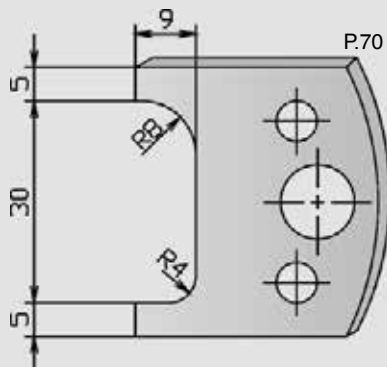
Knife - Couteau 778.167
 Deflector - Limiteur 778.267



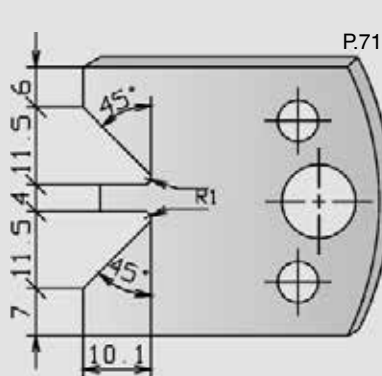
Knife - Couteau 778.168
 Deflector - Limiteur 778.268



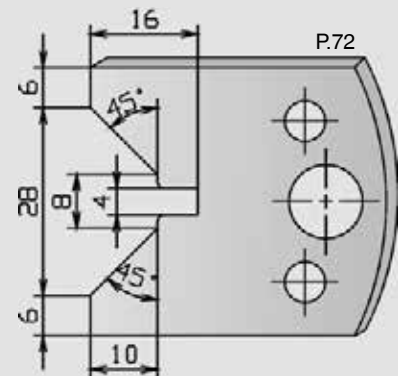
Knife - Couteau 778.169
 Deflector - Limiteur 778.269



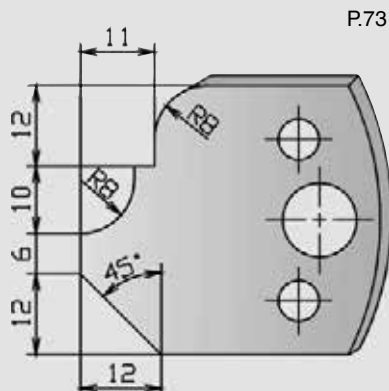
Knife - Couteau 778.170
 Deflector - Limiteur 778.270



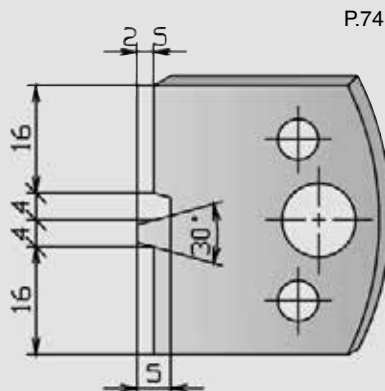
Knife - Couteau 778.171
 Deflector - Limiteur 778.271



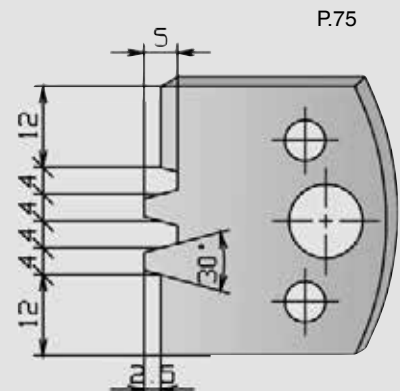
Knife - Couteau 778.172
 Deflector - Limiteur 778.272



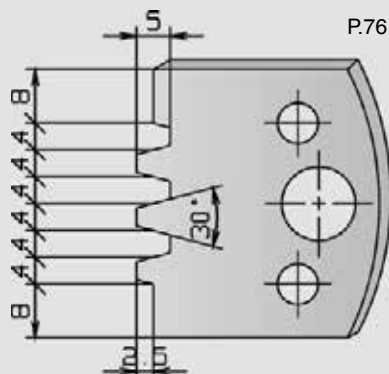
Knife - Couteau 778.173
 Deflector - Limiteur 778.273



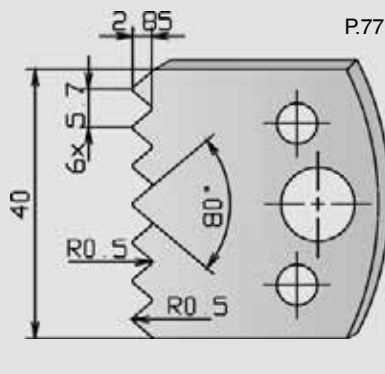
Knife - Couteau 778.174
 Deflector - Limiteur 778.274



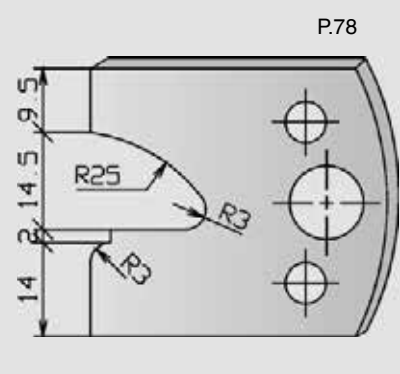
Knife - Couteau 778.175
 Deflector - Limiteur 778.275



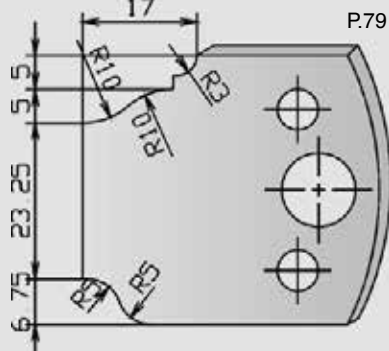
Knife - Couteau 778.176
 Deflector - Limiteur 778.276



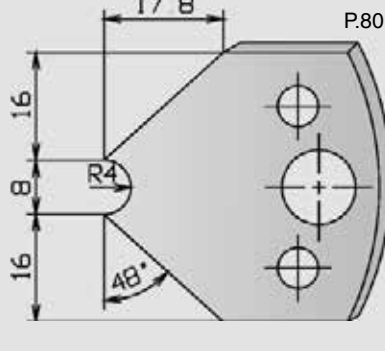
Knife - Couteau 778.177
 Deflector - Limiteur 778.277



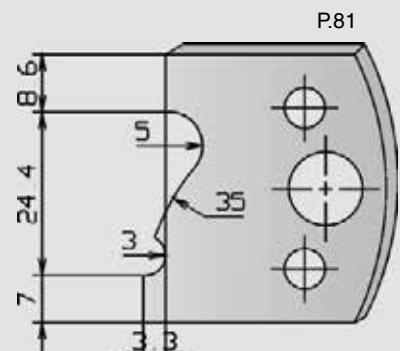
Knife - Couteau 778.178
 Deflector - Limiteur 778.278



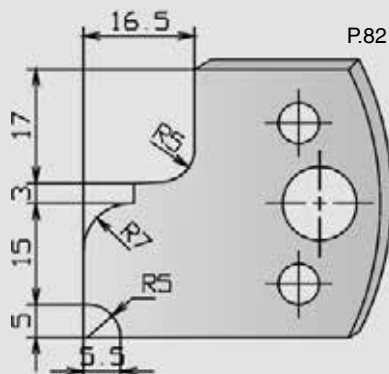
Knife - Couteau 778.179
 Deflector - Limiteur 778.279



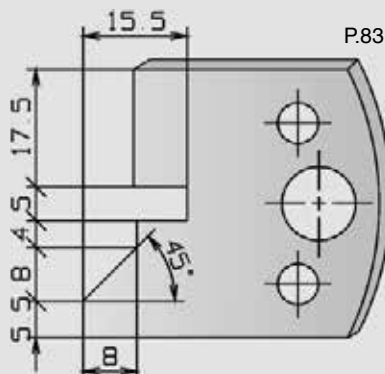
Knife - Couteau 778.180
 Deflector - Limiteur 778.280



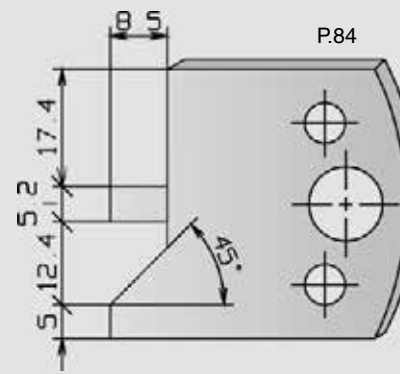
Knife - Couteau 778.181
 Deflector - Limiteur 778.281



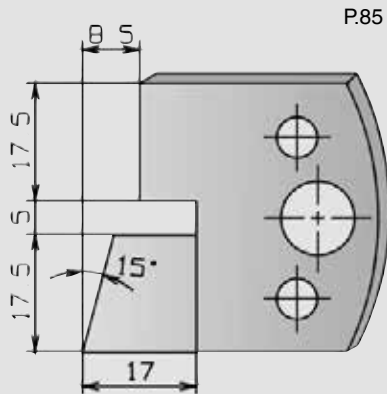
Knife - Couteau 778.182
 Deflector - Limiteur 778.282



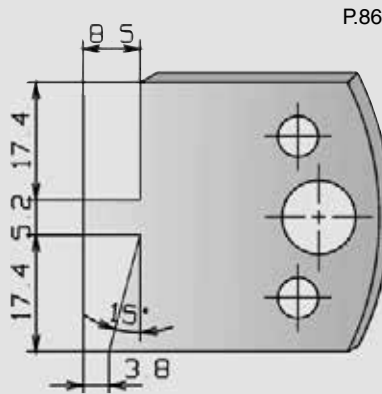
Knife - Couteau 778.183
 Deflector - Limiteur 778.283



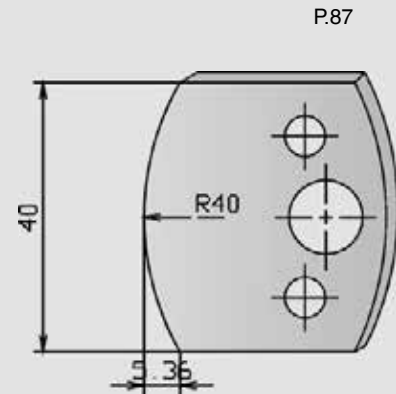
Knife - Couteau 778.184
 Deflector - Limiteur 778.284



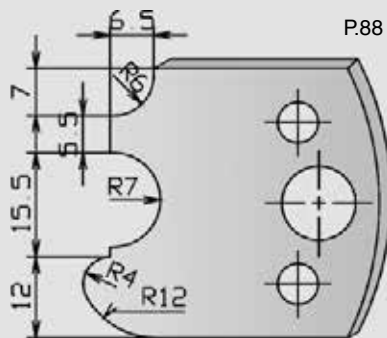
Knife - Couteau 778.185
 Deflector - Limiteur 778.285



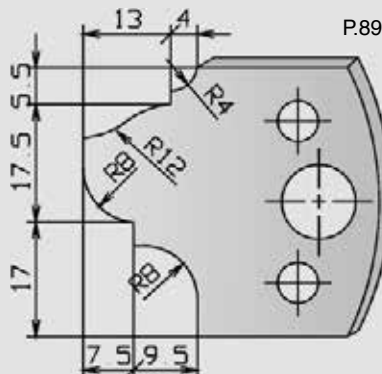
Knife - Couteau 778.186
 Deflector - Limiteur 778.286



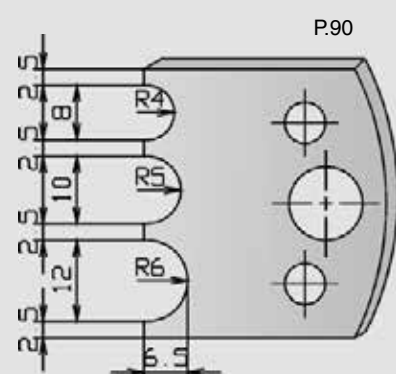
Knife - Couteau 778.187
 Deflector - Limiteur 778.287



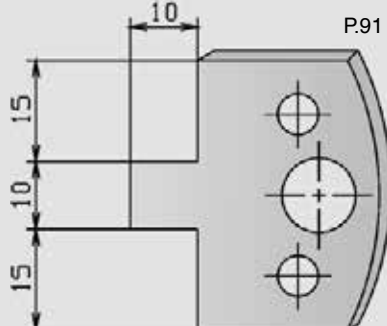
Knife - Couteau 778.188
 Deflector - Limiteur 778.288



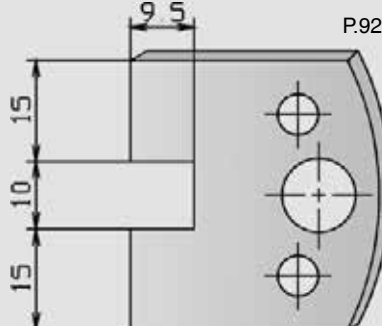
Knife - Couteau 778.189
 Deflector - Limiteur 778.289



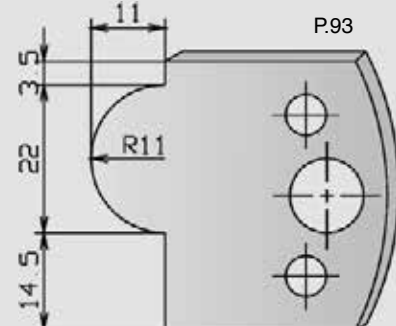
Knife - Couteau 778.190
 Deflector - Limiteur 778.290



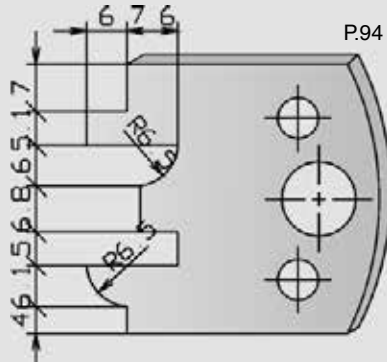
Knife - Couteau 778.191
 Deflector - Limiteur 778.291



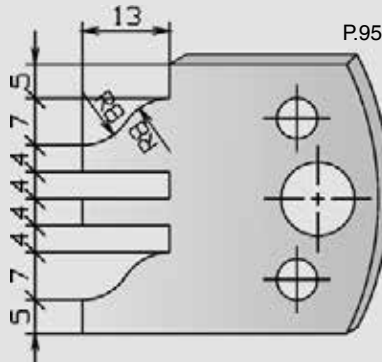
Knife - Couteau 778.192
 Deflector - Limiteur 778.292



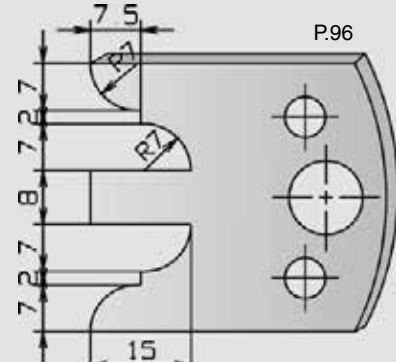
Knife - Couteau 778.193
 Deflector - Limiteur 778.293



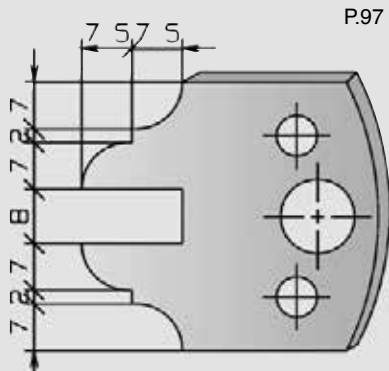
Knife - Couteau 778.194
 Deflector - Limiteur 778.294



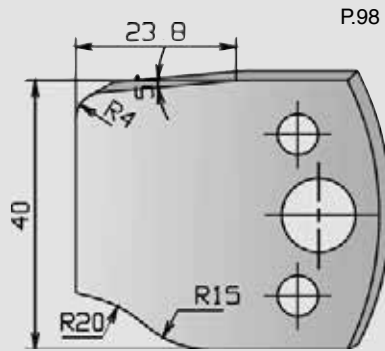
Knife - Couteau 778.195
 Deflector - Limiteur 778.295



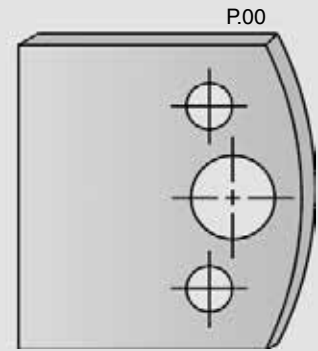
Knife - Couteau 778.196
 Deflector - Limiteur 778.296



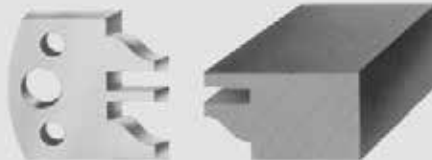
Knife - Couteau 778.197
Deflector - Limiteur 778.297



Knife - Couteau 778.198
Deflector - Limiteur 778.298



Knife - Couteau 778.100
Deflector - Limiteur 778.200





Application: Cutterblock set for production of several profiles in softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterblock set composed by four tools with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). Possibility of manufacturing several profiles with one or several machine passages, and tools combinations. Can be supplied in a set of tools or individually. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Jeu de fraises pour la production de différents profils sur bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

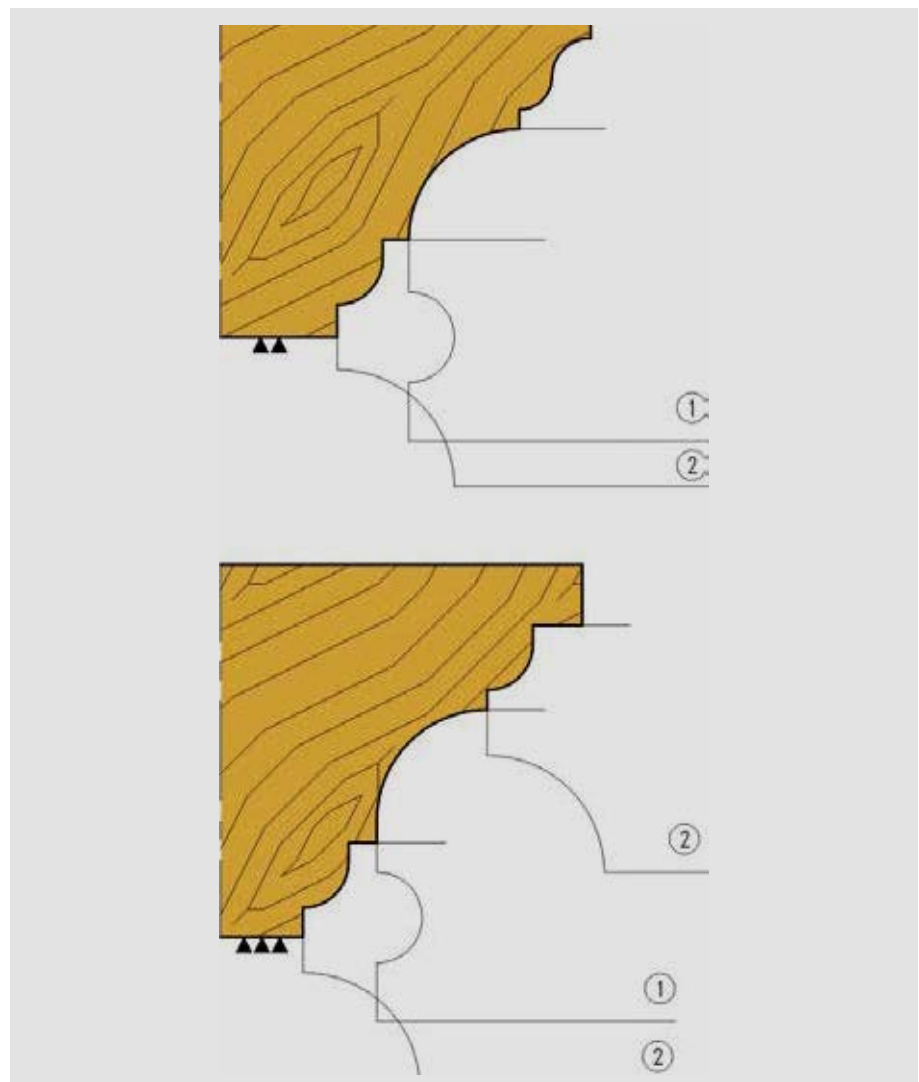
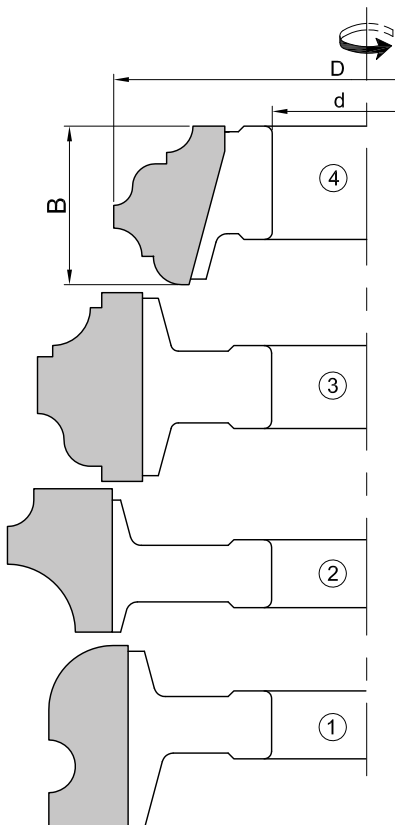
Machine: Pour moulurière, toupies.

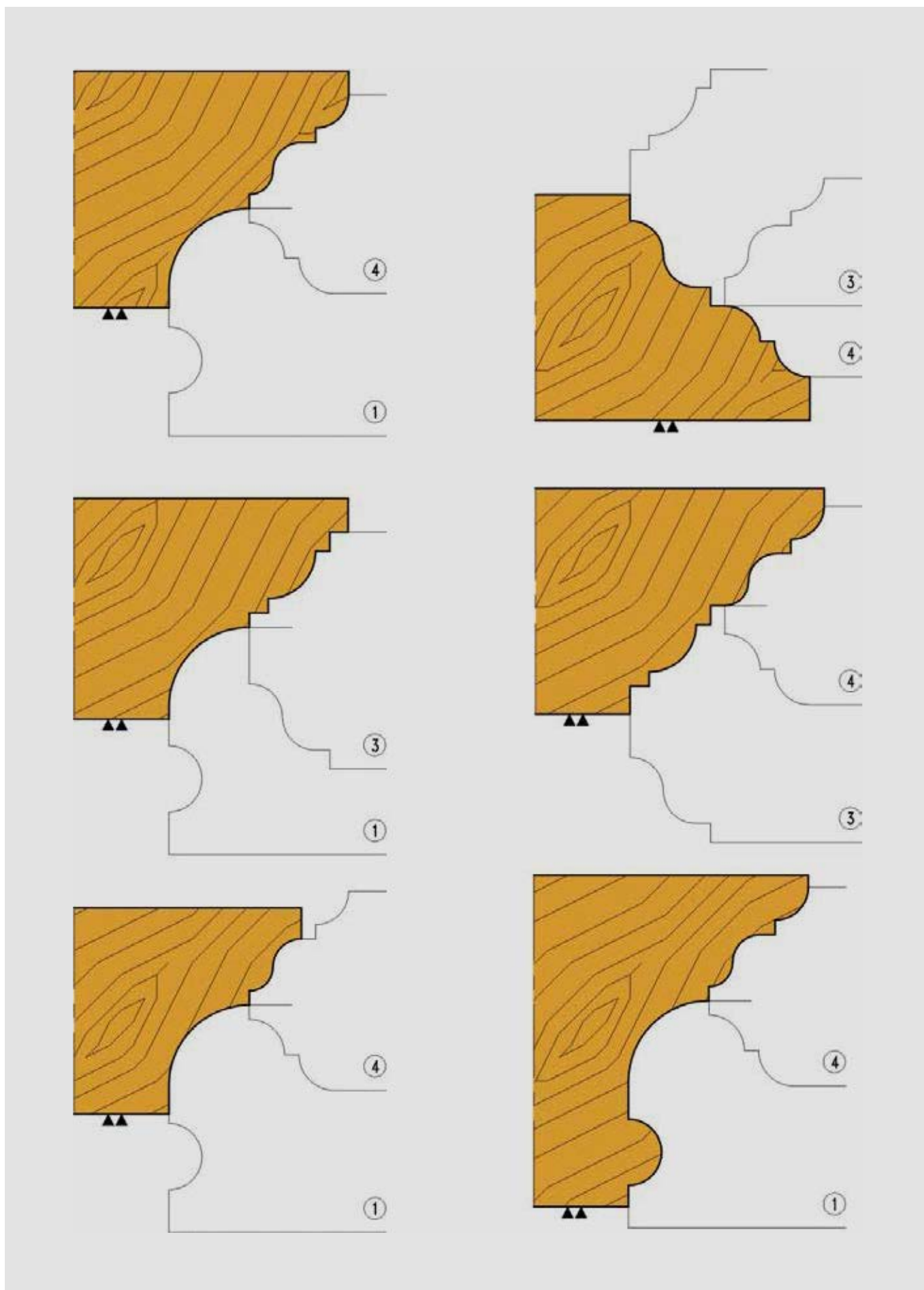
Caractéristiques Techniques: Jeu composé par 4 fraises avec corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Fraise profilée ayant la possibilité de faire plusieurs profils et combiner plusieurs outils à la fois, fourniture de fraises individuelles ou de l'ensemble. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

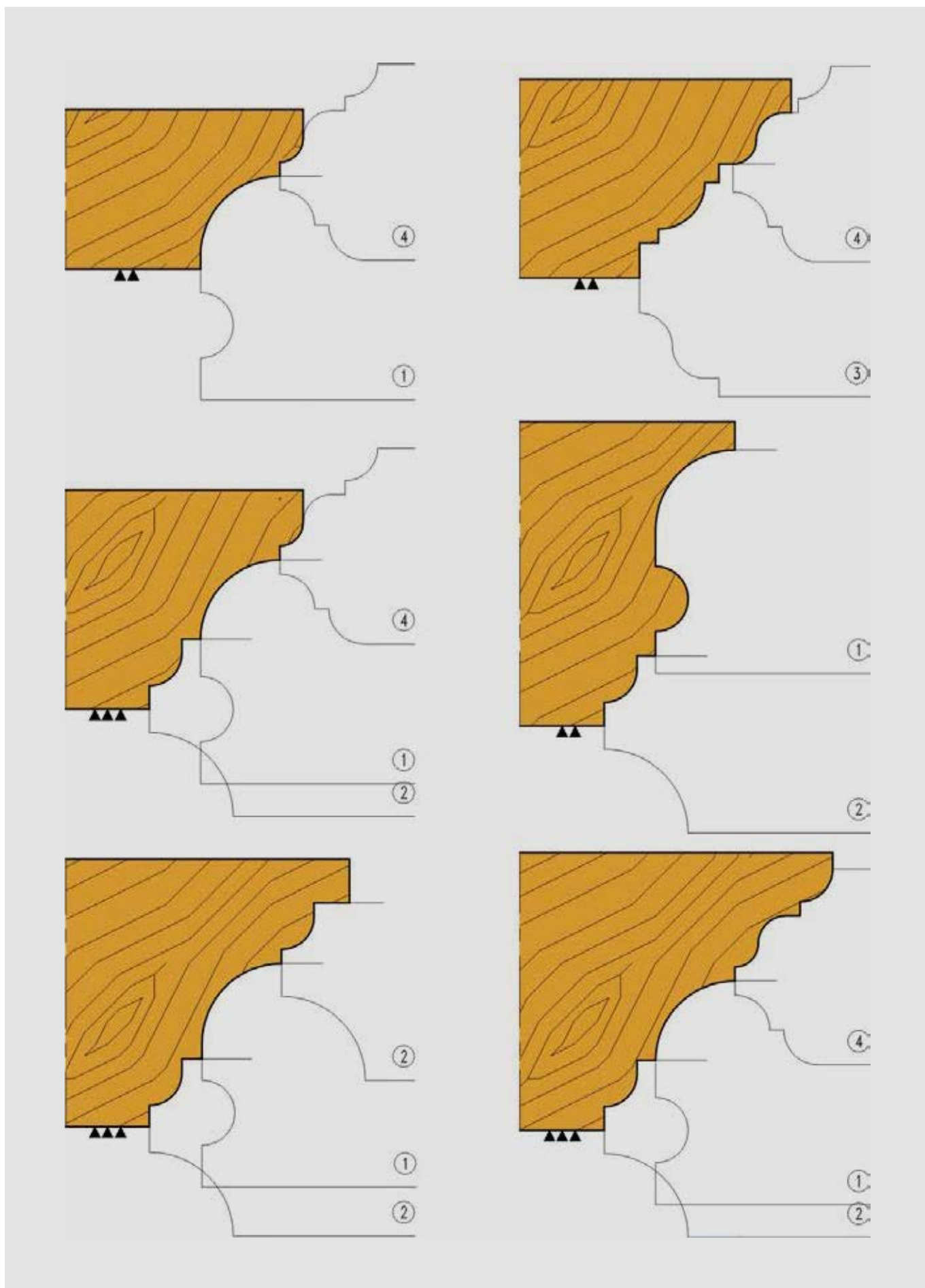
Set Jeu	D	d	Z	min.-max. ⁿ	Ref.
1+2+3+4	190	30/50	2	5200-8900	235.001

Single tools - Outils individuels

Nr	D	B	d	Z	min.-max. ⁿ	Ref.
1	168	48	30/50	2	5700-7000	235.101
2	190	38	30/50	2	5700-7000	235.201
3	174	50	30/50	2	5700-7000	235.301
4	134	42	30/50	2	5700-7000	235.401









Application: Cutterblock for production of several profiles in softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Fraise pour la production de différents profils sur bois tendres à bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

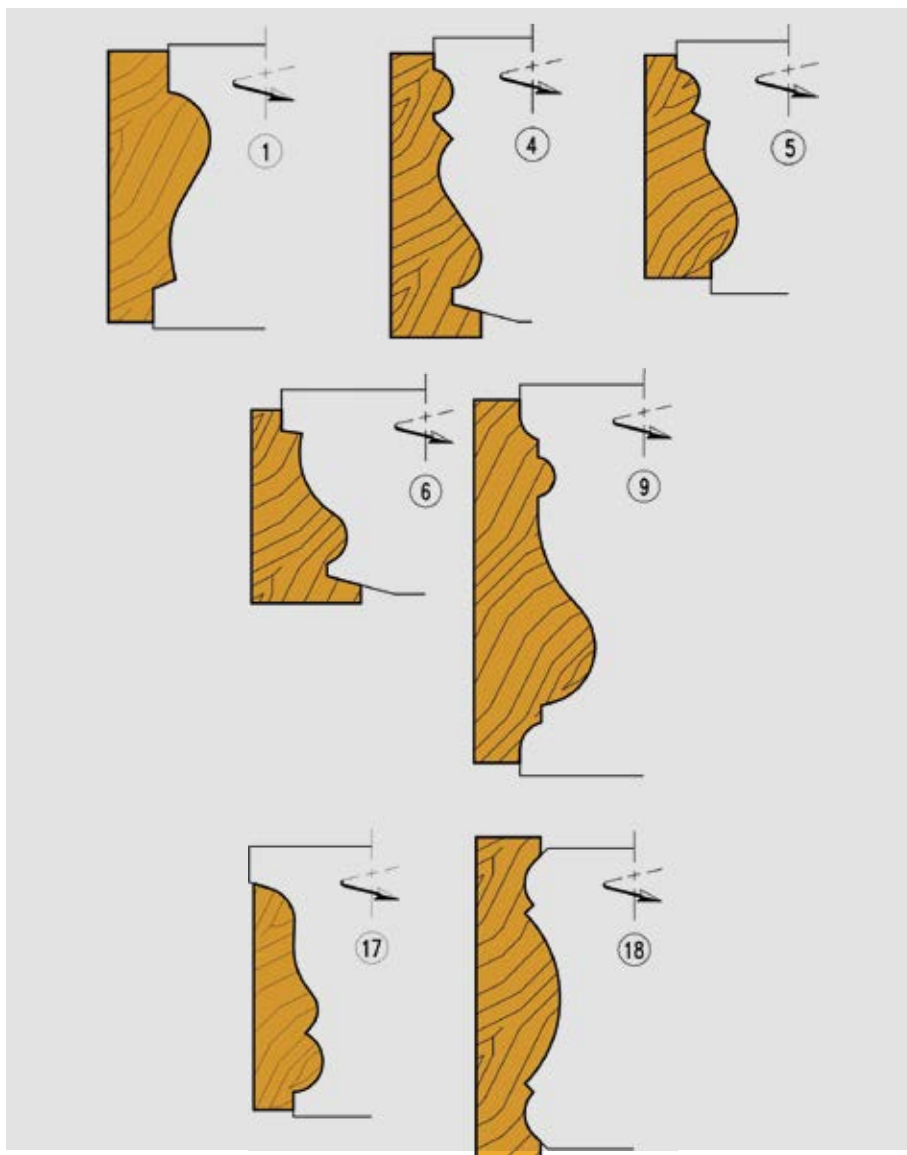
Machine: Pour moulurière, toupies.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



Nr	D	B	d	Z	n ⁿ min.-max.	Ref.
1	140	45	30/50	3	5500-9500	239.101 ■
4		45	30/50	3	5500-9500	239.104 ■
5		40	30/50	3	5500-9500	239.105 ■
6		34	30/50	3	5500-9500	239.106 ■
9		65	30/50	3	5500-9500	239.109 ■
17		45	30/50	3	5500-9500	239.117 ■
18		50	30/50	3	5500-9500	239.118 ■

■ Under request - Sur demande





Application: Cutterblock for production of several profiles in softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Fraise pour la production de différents profils sur bois tendres à bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

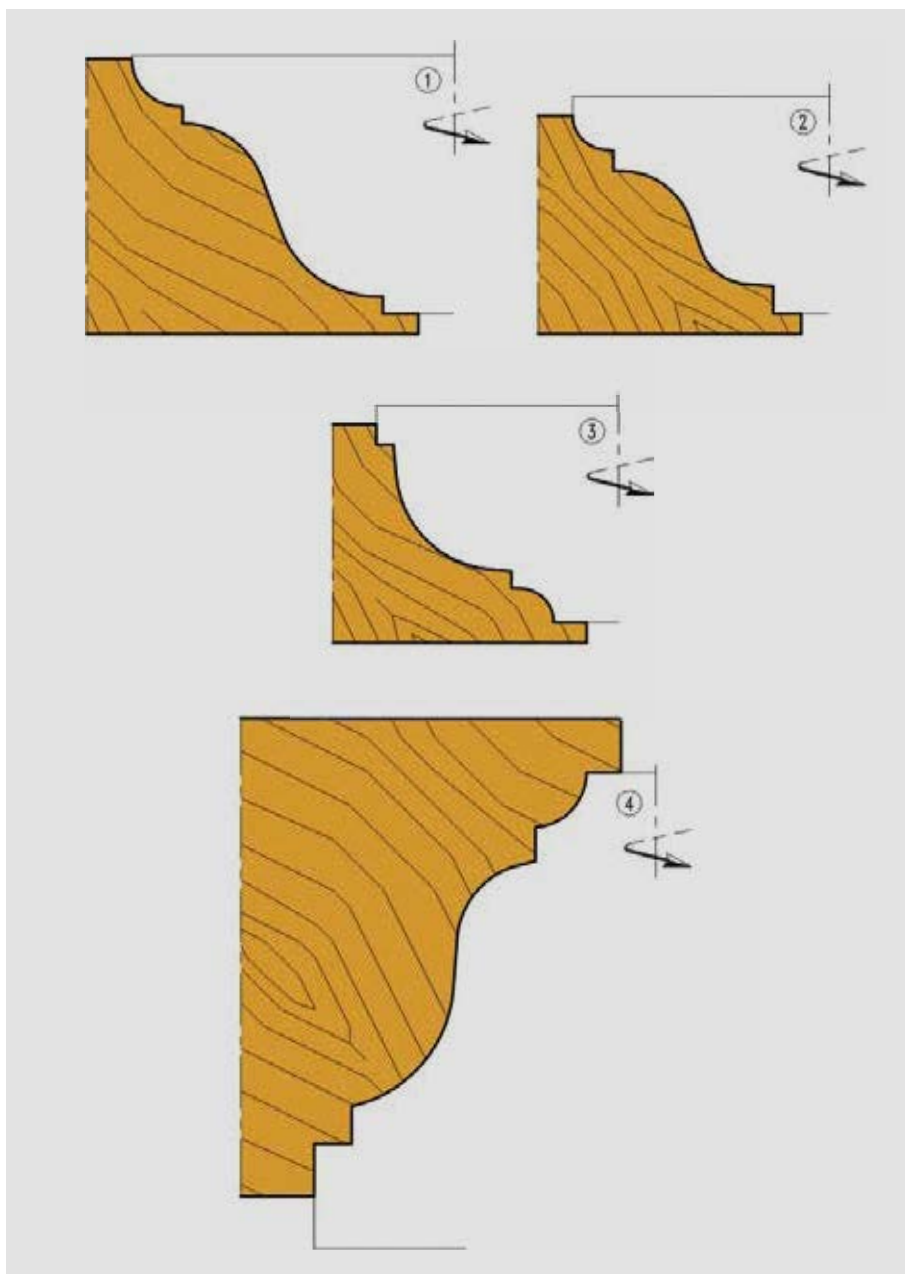
Machine: Pour moulurière, toupies.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Le corps est conçu pour advancement manuel (MAN).



Nr	D	B	d	Z	n ⁿ min.-max.	Ref.
1	170	38	30/50	3	4500-7800	234.101 ■
2	150	32	30/50	3	5200-8900	234.102 ■
3	160	32	30/50	3	4800-8300	234.103 ■
4	180	70	30/50	3	4300-7400	234.110 ■

■ Under request - Sur demande





Application: Cutterblock for production of handrails in softwood and hardwood in the longitudinal and cross direction of the fiber.

Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

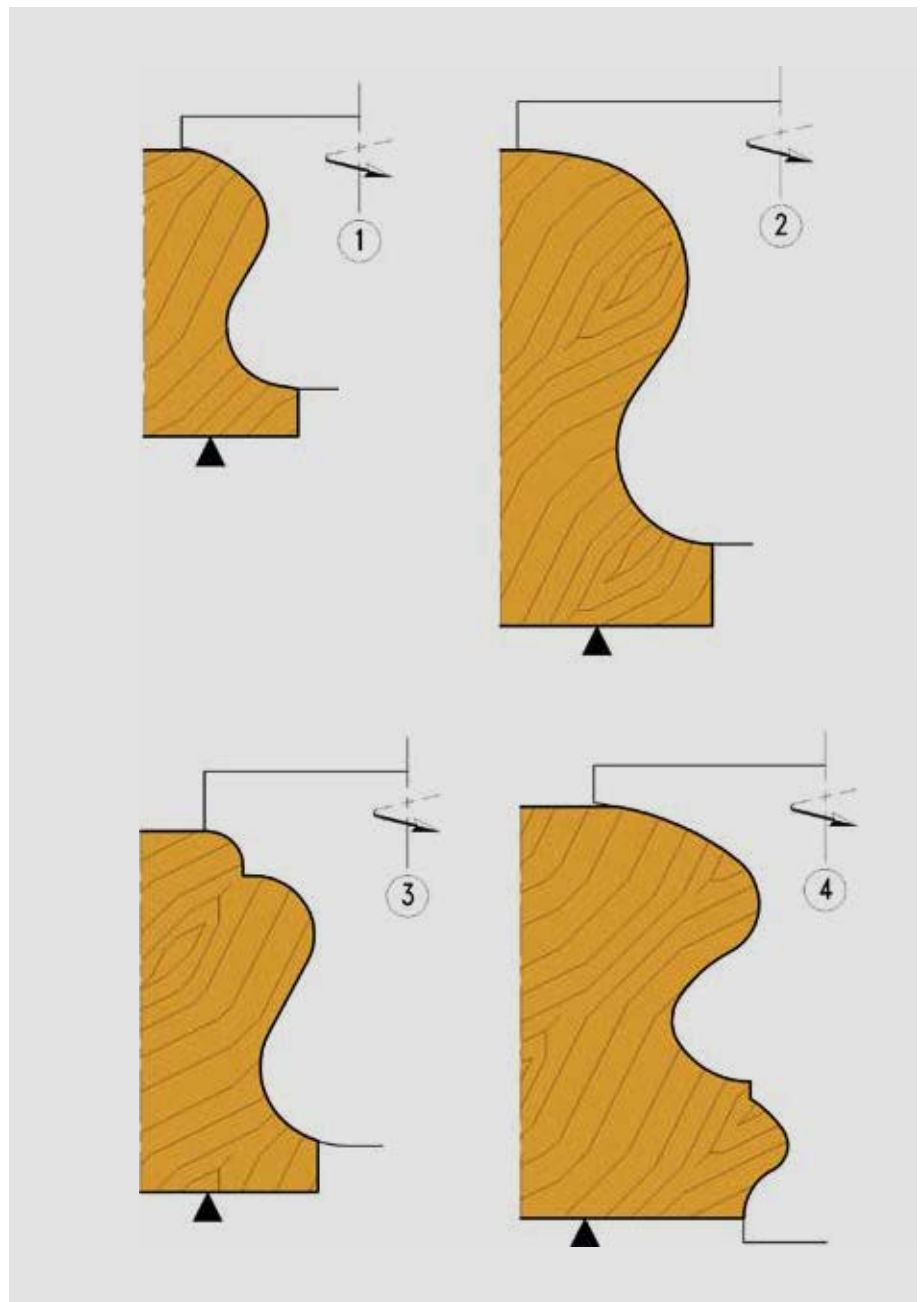
Application: Fraise pour main courante sur bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre.

Machine: Pour moulurière, toupies.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



Nr	D	B	d	Z	n ^{min.-max.}	Ref.
1	150	40	30/50	3	5200-8900	206.101
2		70	30/50	3	5200-8900	206.102
3		55	30/50	3	5200-8900	206.105
4	160	75	30/50	3	4800-8300	206.104



4

GLUE JOINT CUTTERBLOCKS AND CUTTERHEADS FRAISES ET PORTE-OUTILS POUR BOUVETAGE, ASSEMBLAGE, ABOUTAGES



Table of contents

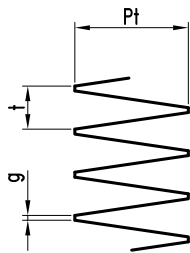
Table des matières

Jointing cutterblock Fraise pour joints collés.....	155
Insert glue joint cutter set Porte-outils à abouter	157
Glue joint cutterblock Fraise pour abouter	158
Mitre jointing cutterhead Porte-outil pour bouvetage d'angle à 45°	163
Adjustable tongue and groove Bouvetage rainure-languette.....	164
Complete flooring lines Lignes complètes de parquet	167
Complete flooring lines Lignes complètes pour production de lames de terrasse	168
Postforming tools Outillage "Postforming"	169



Machines without cutt-off saw, finger 10/10, 15/15, 20/20.

Pour machines sans dispositif de tronçonnage, languettes 10/10, 15/15, 20/20.



Machines with cutt-off saw, finger 10/11, 15/16,5, 20/22.

Pour machines avec dispositif de tronçonnage, languettes 10/11, 15/16,5, 20/22

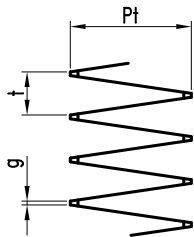


Table to determine number of cutters
Tableau pour déterminer le nombre de couteaux.

Wood thickness Largeur du bois		Nr.
t= 3,8 (B= 28,6)	t= 6,2 (B= 33)	
24	28	1
51	59	2
77	90	3
104	121	4
131	152	5
157	183	6

Application: Cutterblock for self-locking longitudinal joints on softwood and hardwood in the cross direction of the fiber (according with DIN 1052). For structural wood applications, such as laminated beams, profiles for frames, etc.

Machine: For finger joint machines with and without cut off saw, double end tenoners, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed high speed steel (HS) for softwood or tungsten carbide teeth's (HW) for hardwood. Possibility to combine multiple tools to increase the cutting height according to the table. For profile 10/10, 10/11, 15/15, 15/16,5, 20/20 and 20/22.

Application: Fraise pour joints collés en bout longitudinale pour bois tendres a bois durs dans le sens transversal de la fibre (selon DIN 1052). Pour structure en bois: poutres en bois lamellés, profils pour encadrements, entre autres.

Machine: Pour machines avec ou sans dispositif de tronçonnage, corroyeuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en acier rapide (HS) pour bois tendres ou carbure rapportés (HW) pour bois durs. Possibilité d'utiliser plusieurs outils de façon à augmenter la hauteur de coupe, suivant le tableau avec les dimensions plus en bas. Pour profil 10/10, 10/11, 15/15, 15/16,5, 20/20 et 20/22.

Pt= 10/10 - 10/11 t= 3,8

D	B	d	Z	Pt	n _{max.}	Ref. HW	Ref. HS
160	28,6	50	4	10/10	8000	166.111 ■	166.101
	21	50	4	10/11	8000		166.100
	28,6	50	4	10/11	8000	166.112 ■	166.102
250	28,6	50	6	10/10	6000	166.411 ■	166.401
	21	50	6	10/11	6000		166.407
	28,6	50	6	10/11	6000	166.412 ■	166.402

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

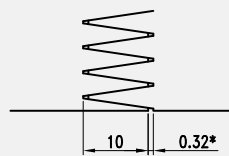
Pt= 15/15 - 15/16,5 t= 3,8

D	B	d	Z	Pt	n _{max.}	Ref. HW	Ref. HS
170	28,6	50	4	15/15	8000	166.211 ■	166.201
	28,6	50	4	15/16,5	8000	166.212 ■	166.202
260	28,6	50	6	15/15	6000	166.511 ■	166.501
	28,6	50	6	15/16,5	6000	166.512 ■	166.502

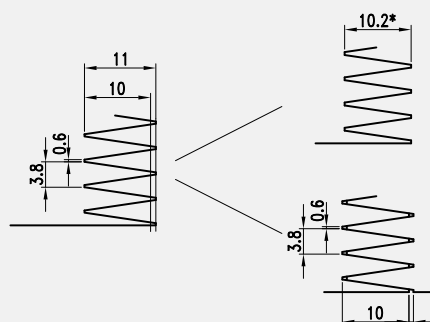
■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

Pt= 20/20 - 20/22 t= 6,2

D	B	d	Z	Pt	n _{max.}	Ref. HS
180	33	50	4	20/20	8000	166.301
	33	50	4	20/22	8000	166.302
260	33	50	6	20/22	6000	166.504



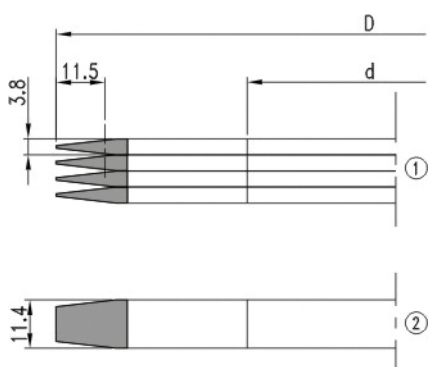
* theoretical value - Valeur théorique



Cut to 10,2. Close fit profile.
Coupe à 10,2. Profil sans jeu.

Cut to 10, profile 10/10 with gap.
Coupe à 10, profil avec jeu.

*depending on type of wood - dépend du genre de bois



Application: Cutterblock for self-locking longitudinal joints on hardwood in the cross direction of the fiber. For structural wood applications such as laminated beams, profiles for frames, etc.

Machine: For finger joint machines with and without cut off saw, double end tenoners, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Same body and kerf thickness, with possibility to combine multiple tools to increase the cutting height. Allows helical tool assembly to improve performance at high feed speeds. Union with or without gap for glue can be ensured with the use of cut-off saw.

Application: Fraise pour joints collés en bout longitudinale pour bois durs dans le sens transversal de la fibre. Pour structures en bois: poutres en bois lamellés, profils pour encadrements, entre autres.

Machine: Pour machines avec ou sans dispositif de tronçonnage, corroyeuses, entre autres.

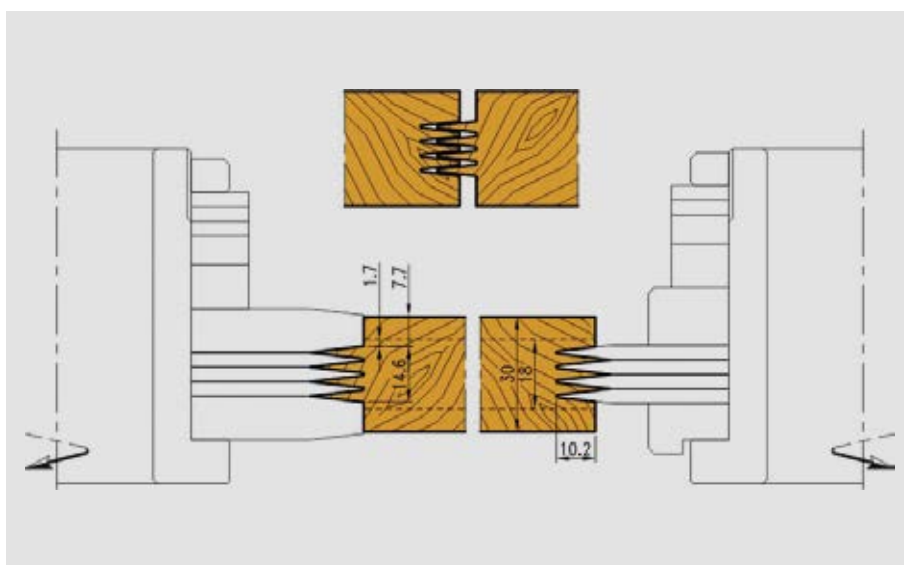
Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Le corps et le joint collé ont la même épaisseur, donnant la possibilité d'utiliser plusieurs outils de façon à augmenter la hauteur de coupe. La configuration en spirale des dents a une plus grande efficacité face à une vitesse d'avancement élevée. L'assemblage avec ou sans jeu pour la colle peut être assurée avec l'utilisation d'une scie de limitation.

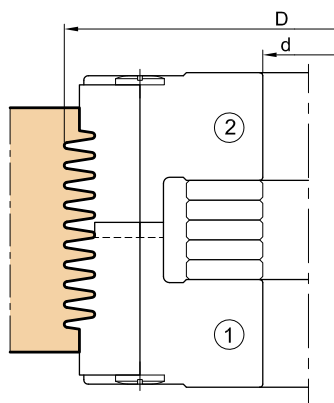
Pt= 10/11 t= 3,8

Nr.	D	B	d	Z	n _{max.}	Ref.
1	160	3,8	70	4	8000	160.101
	250	3,8	70	6	6000	160.201
2	160	11,4	70	4	8000	160.102
	250	11,4	70	6	6000	160.202

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Spacers - Bagues	Ø100x3,8x70	703.250
	Ø100x7,6x70	703.251
	Ø100x11,4x70	703.252
Sleeve - Manchons	RH 50/70x85	704.120
	LH 50/70x85	704.121
	RH 50/70x110	704.122
	LH 50/70x110	704.123
Flange for Ø160 - Flasque pour Ø160	SUP 112x15x70	730.201
	INF 112x15x70	730.202
Flange for Ø250 - Flasque pour Ø250	SUP 175x15x70	730.203
	INF 175x15x70	730.204





Perfect joint of material by adjusting the profile to the middle height of the wood.

Assemblage parfait du matériel par réglage du profil au milieu de l'hauteur du bois.

Application: Adjustable cutterhead for longitudinal glue joints on softwood and hardwood in the cross direction of the fiber. For longitudinal glue joint of casing profiles, frames, etc.

Machine: For double end tenoners, tenoners, single spindle moulders, etc.

Technical information: Adjustable cutterhead with steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing blades. For perfect joint of material by adjusting the profile to the middle height of the wood, as sketched. Adjustable cutting height with spacers in 6.5 mm increments (1 set of spacers supplied with the tool). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outils extensible à abouter pour bois tendres à bois durs dans le sens transversal de la fibre, pour union longitudinale de profils, encadrements, entre autres.

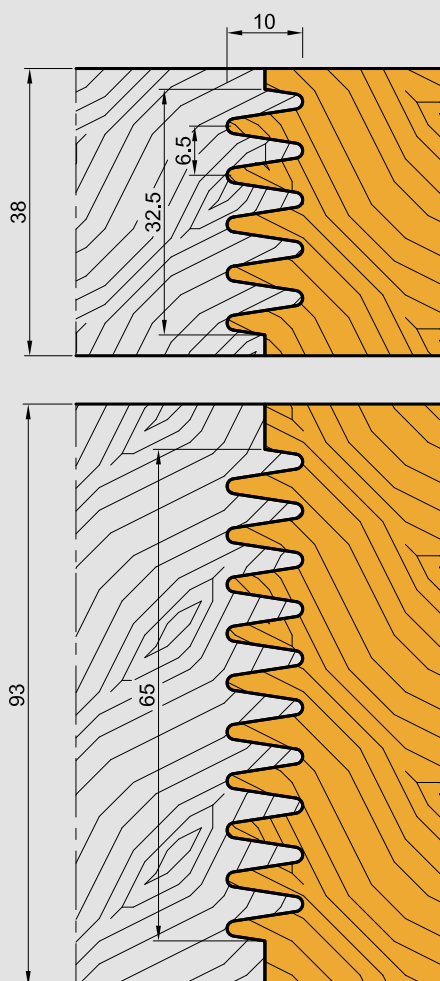
Machine: Pour corroyeuses, tenonneuses, toupies, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et plaquettes profilées au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Pour joints collés au centre du bois suivant les schémas. La hauteur de coupe est réglable par l'incrément de bagues intercalaires de réglage de 6,5 mm (1 jeu de bagues intercalaires est fourni avec l'outil). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

D	B	d	Z	n min.-max.	Ref.
160	100	50	3	4800-8300	594.101

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	50x25x2- (1)	768.403
	50x25x2- (2)	768.404
Clamping wedge - Cale	B= 50	707.002.48
Screw - Vis	M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T	SW4	706.104
Spacer - Bague	80x6,5	703.993





Application: Glue jointing cutterblock for softwood and hardwood in cross direction of the fiber. For longitudinal glue joint of casing profiles, frames, etc.

Machine: For double end tenoners, tenoners, single spindle moulders, etc.

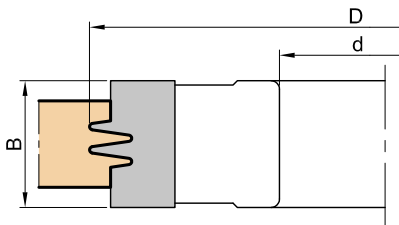
Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). For perfect joint of material by adjusting the profile to the middle height of the wood, as sketched. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Fraise à abouter pour bois tendres a bois durs dans le sens transversal de la fibre, pour union longitudinale de profils, encadrements, entre autres.

Machine: Pour corroyeuses, tenonneuses, toupies, entre autres.

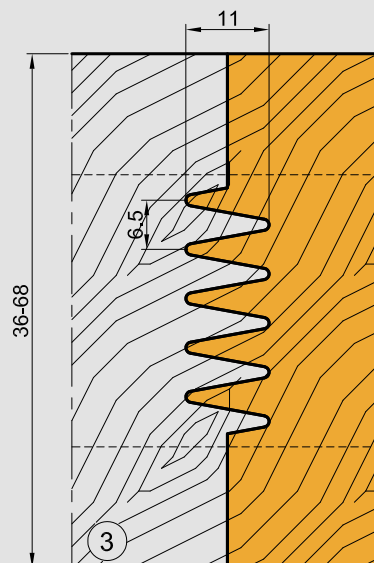
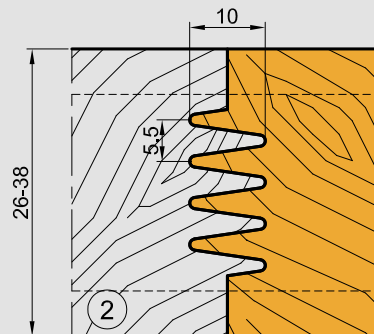
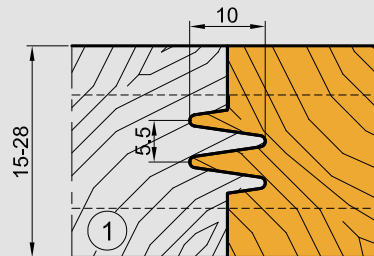
Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Pour joints collés au centre du bois suivant les schémas. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

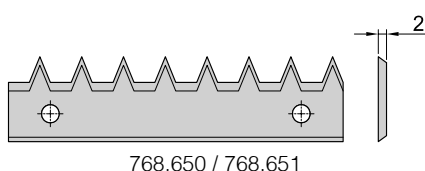
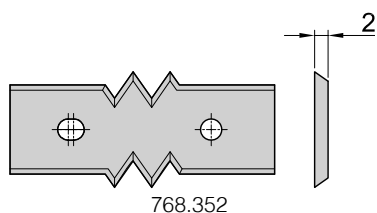
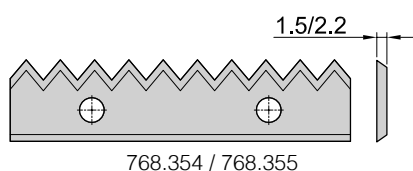
Nr.	D	B	d	Z	n [°] min.-max.	Ref.
1	140	30	30/50	3	5500-9500	163.101
2		40	30/50	3	5500-9500	163.102
3		70	30/50	3	5500-9500	163.103



Perfect joint of material by adjusting the profile to the middle height of the wood.

Assemblage parfait du matériel par réglage du profil au milieu de l'hauteur du bois.





Cutterhead nr. 1, 2 and 4 for perfect joint of material adjusted by spacer.

Cutterhead nr. 3 for perfect joint of material by adjusting the profile to the middle height of the wood.

Porte-outils nr. 1, 2 et 4 pour assemblage parfait du matériel avec bague.

Porte-outils nr. 3 pour assemblage parfait du matériel par réglage du profil au milieu de l'hauteur du bois.

Application: Glue jointing cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal direction of the fiber. For wood panels production.

Machine: For double end tenoners, single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing blades. Cutterhead n.º1, 2 and 4 for perfect joint of material, cutterhead n.º 3 for joint of material by adjusting the profile to the middle height of the wood. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outils pour joints collés en long pour bois tendres à bois durs dans le sens longitudinal de la fibre, utilisé pour la production de panneaux en bois.

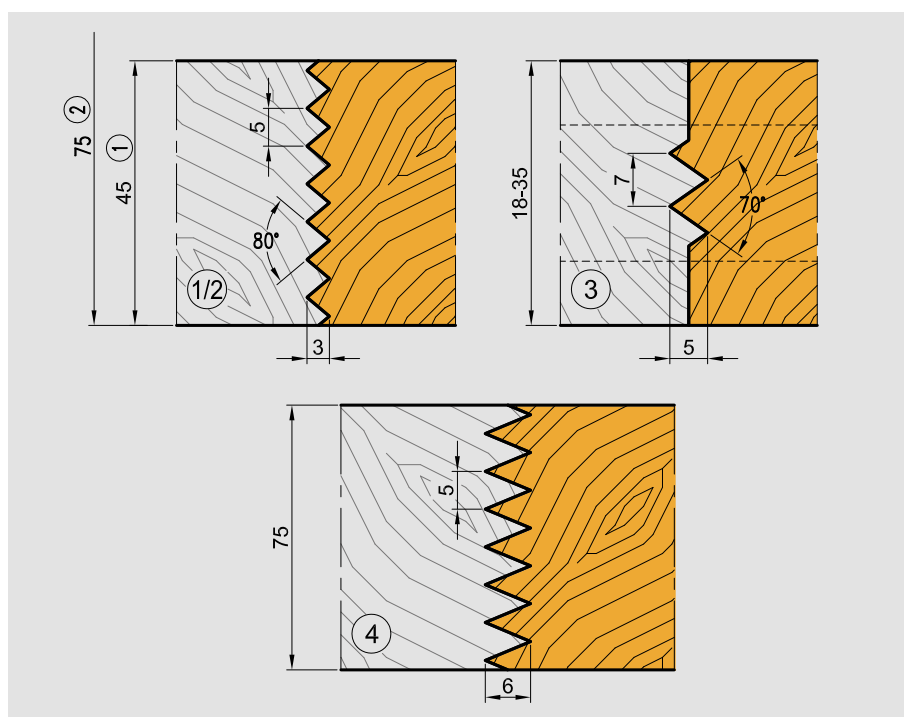
Machine: Pour corroyeuses, tenonneuses, toupies, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et plaquettes profilées au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Porte-outils N° 1, 2 et 4 pour joints collés sur toute la hauteur du bois et, le porte-outil N° 3, pour joints collés au centre du bois comme indiqué par les schémas. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

Nr.	D	B	d	Z	n min.-max.	Ref.
1	125	50	30/50	2	6200-10600	532.103
1		50	30/50	3	6200-10600	532.202
2		80	30/50	3	6200-10600	532.303
3		50	30/50	3	6200-10600	532.301
4		80	30/50	2+2	6200-10600	532.500

Spare parts - Pièces de rechange

	Nr.	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	1	50x12x1,5	768.354
	2	80x13x2,2	768.355
	3	50x22x2	768.352
	4	80x20x2	768.650
	4	80x20x2	768.651
Clamping wedge - Cale	1	B= 50	707.532.01
	2	B= 80	707.168
	3	B= 50	707.104
	4	B= 80	707.002.78
Screw - Vis	1/2	M8x12	705.541
	3/4	M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T		SW4	706.104
Spacer - Bague	1/ 2/ 4	70x2,5	703.071





Cutterblock nr. 1, 2 and 4 for perfect joint of material adjusted by spacer.
Cutterblock nr. 3 for perfect joint of material by adjusting the profile to the middle height of the wood.

Porte-outils nr. 1, 2 et 4 pour assemblage parfait du matériel avec bague.
Fraise nr. 3 pour assemblage parfait du matériel par réglage du profil au milieu de l'hauteur du bois.

Application: Glue jointing cutterblock for softwood and hardwood in longitudinal direction of the fiber. For wood panels production.

Machine: For double end tenoners, single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Cutterhead n.º1, 2 and 4 for perfect joint of material, cutterhead n.º 3 for joint of material by adjusting the profile to the middle height of the wood. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Fraise pour joints collés en long pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal de la fibre, utilisé pour la production de panneaux en bois.

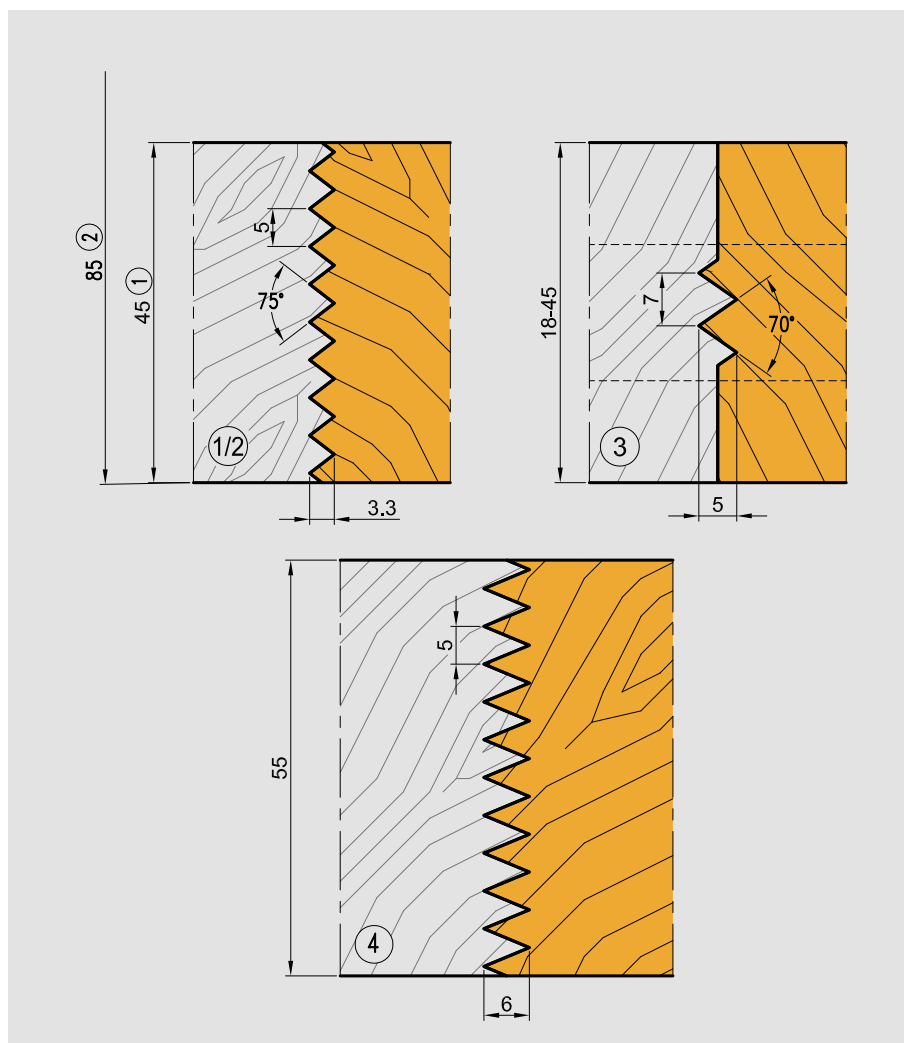
Machine: Pour corroyeuses, tenonneuses, toupies, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Porte-outils N° 1, 2 et 4 pour joints collés sur toute la hauteur du bois et, le porte-outil N° 3, pour joints collés au centre du bois comme indiqué par les schémas. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

Nr.	D	B	d	Z	n ^o min.-max.	Ref.
1	120	48,5	30	2	6400-11100	165.101
1	140	48,5	30/50	3	5500-9500	165.501
2		88,5	30/50	3	5500-9500	165.502
3		50	30/50	3	5500-9500	165.251
4		60	50	4	5500-9500	165.102

Spare parts - Pièces de rechange

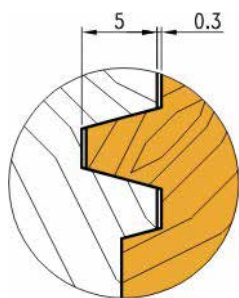
	Nr.	Dim.	Ref.
Spacer - Bague	1/2/4	70x2,5	703.071





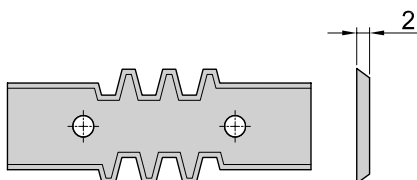
Perfect joint of material by adjusting the profile to the middle height of the wood.

Assemblage parfait du matériel par réglage du profil au milieu de l'hauteur du bois.



Cutterhead supplied with glue gap of 0,3 mm. Knife 50x22x2 without 0,3 mm gap for glue under request with reference 768.103.

Porte-outils livré avec jeu de 0,3 mm pour la colle. Plaquette 50x22x2 sans décalage pour la colle sur demande avec référence 768.103.



Application: Glue jointing cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal direction of the fiber. For wood panels production.

Machine: For double end tenoners, single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing blades. For joint of material by adjusting the profile to the middle height of the wood, with 0,3 mm gap for glue. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outils pour joints collés en long pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal de la fibre, utilisé pour la production de panneaux en bois.

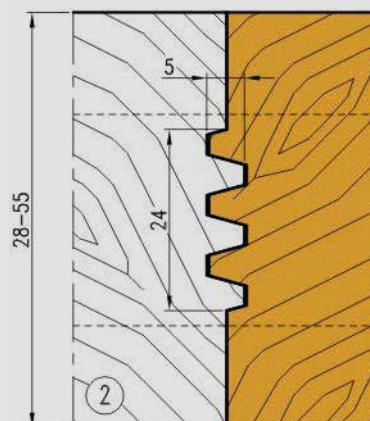
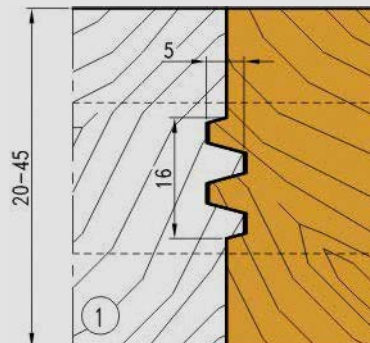
Machine: Pour corroyeuses, tenonneuses, toupies, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et plaquettes profilées au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Pour joints collés au centre du bois avec un décalage de 0,3 mm pour la colle, comme montré par les schémas. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

Nr.	D	B	d	Z	n min.-max.	Ref.
1	140	50	30/50	2	5500-9500	533.102
2		60	30/50	2	5500-9500	533.104

Spare parts - Pièces de rechange

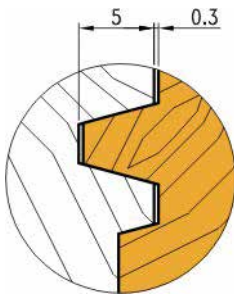
	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	50x22x2	768.101
		768.103
	60x22x2	768.102
Clamping wedge - Cale	B= 50	707.104
	B= 60	707.103
Screw - Vis	M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T	SW4	706.104





Perfect joint of material by adjusting the profile to the middle height of the wood.

Assemblage parfait du matériel par réglage du profil au milieu de l'hauteur du bois.



Cutterblock supplied with glue gap of 0,3 mm.

Fraise livrée avec jeu de 0,3 mm pour la colle.

Application: Glue jointing cutterblock for softwood and hardwood in longitudinal direction of the fiber. For wood panels production.

Machine: For double end tenoners, single spindle moulders, moulders, etc.

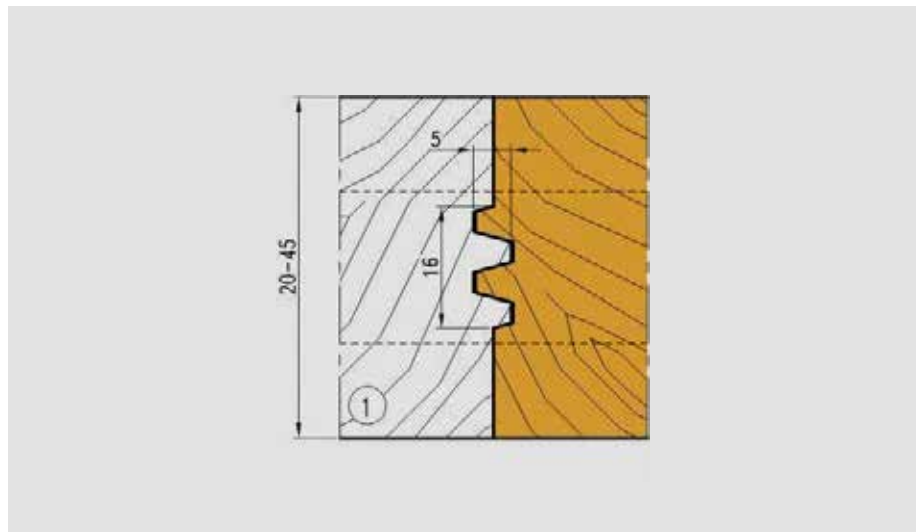
Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). For joint of material by adjusting the profile to the middle height of the wood, with 0,3 mm gap for glue. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Fraise pour joints collés en long pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal de la fibre, utilisé pour la production de panneaux en bois.

Machine: Pour corroyeuses, tenonneuses, toupies, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Pour joints collés au centre du bois avec un décalage de 0,3 mm pour la colle, comme montré par les schémas. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

Nr.	D	B	d	Z	n ^o min.-max.	Ref.
1	140	50	30/50	3	5500-9500	162.111





Application: Mitre jointing cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. For corner joints with wood from 14 to 34 mm thickness in wooden boxes, drawers, etc.

Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing blades. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

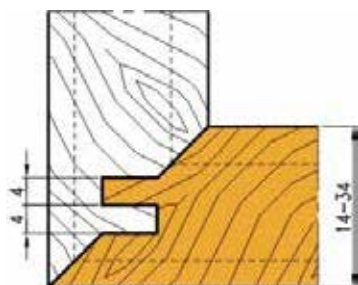
Application: Porte-outil pour bouvetage d'angle à 45° sur bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Pour assemblage d'angle sur bois de 14 mm a 35 mm de hauteur, pour caisses en bois, tiroirs, entre autres.

Machine: Pour moulurière, toupies, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et plaquettes profilées au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



D	B	d	Z	l	n min.-max.	Ref.
180	35	30/50	2	2	4300-7400	534.101



Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	50x12x1,5	768.601
Clamping wedge - Cale	B= 50	707.109
Screw - Vis	M8x16	705.542
Groover - Rainureuse	35x17x4	783.120
Screw - Vis	M5x13,5	705.318
T Wrench - Clé en T	SW3 (M5)	706.103
	SW4 (M8)	706.104



Application: Mitre jointing cutterblock for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. For corner joints with wood from 14 to 32 mm thickness in wooden boxes, drawers, etc.

Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Supplied with 1 mm spacers for union profile tuning. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

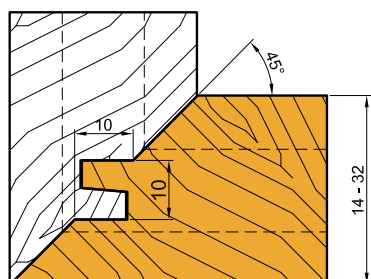
Application: Jeu de fraises pour bouvetage d'angle à 45° sur bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Pour assemblage d'angle sur bois de 14 mm a 35 mm de hauteur, pour caisses en bois, tiroirs, entre autres.

Machine: Pour moulurière, toupies, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Jeu de fraise avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Jeu fourni avec bagues de réglages d'1 mm pour réglage du bouvetage d'angle à 45°. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



Set Jeu	D	B	d	Z	n max.	Ref.
1+2	160	35	30/50	3	8300	415.101



Individual tools - Outils individuels

Nr.	D	B	d	Z	n max.	Ref.
1	160	35	30/50	3	8300	415.102
2	140	5	30/50	3	8300	415.103



Application: Tongue and groove set of cutterheads for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. Five union profile solutions adjustable from 12 to 34 mm in thickness. For floor applications, lining, etc.

Machine: For moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Set of cutterheads with steel body, two edges reversible knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing blades. Tools can be supplied individually or in an assembled set on sleeve with spacers.

Application: Jeu de porte-outils a bouvetage de languettes et rainures pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Munis de 5 solutions de profil de bouvetage réglable de 12 mm à 34 mm de hauteur. Pour parquets, lambris et habillages muraux, entre autres.

Machine: Pour moulurières, corroyeuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Jeu de porte-outils avec corps en acier et plaquettes réversibles en carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garantis dans l'échange des plaquettes. Possibilité de fournir chaque outil individuellement ou par jeu de porte-outils monté sur manchon et remplis avec des bagues de réglages.

Nr.	D	B	d	Z	V+C	I	n max.	Ref.
1	140	15	60	4	2+2		8000	555.105
2	124	12	60	2			8000	555.107
3	140	15	60	4	2+2		8000	555.106
4	140	20	60	4		2	8000	555.103
5	141	20	60	4		2	8000	555.207
6	140	20	60	4		2	8000	555.102
7	154,4	11,6	60	2			8000	555.202
8	154,4	11,6	60	2			8000	555.203
9	171	15	60	4	2+2		8000	555.120
10	159	20	60	4		2	8000	555.121

Spare parts - Pièces de rechange

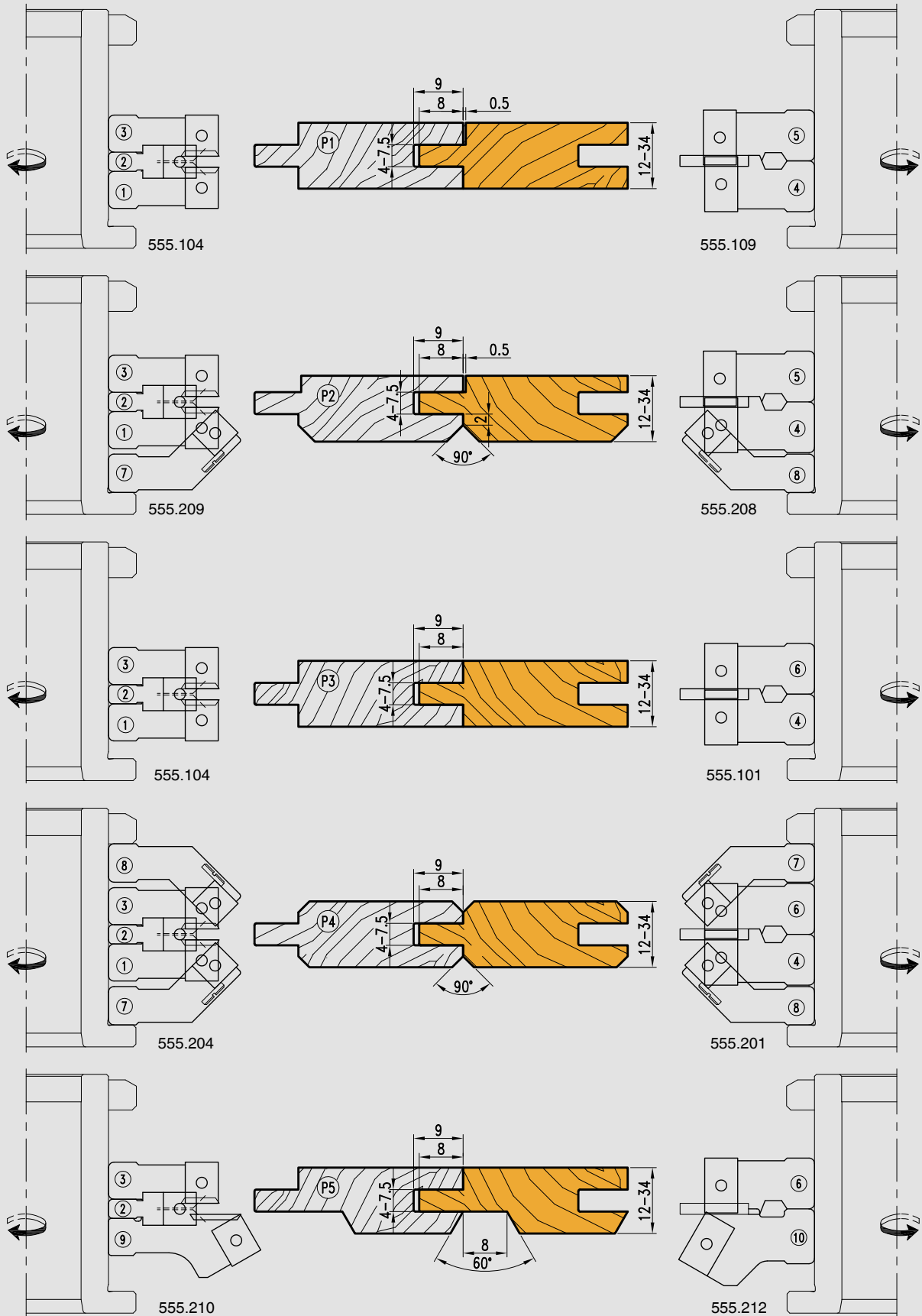
	Nr.	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	R2	11,6x12x1,5	750.099
	R3	12x12x1,5	754.102
		15x12x1,5	750.101
		20x12x1,5	750.102
Clamping wedge - Cale	2/7/8	B= 12	707.002.10
	1/3/9	B= 15	707.002.13
	4/5/6/10	B= 20	707.002.18
Screw - Vis	2/9	M8x16	705.542
	1/3/4/5/6/7/8/10	M8x12	705.541
Spur - Araseurs		14x14x2	750.111
Screw - Vis		M5x6	705.425
T Wrench - Clé en T		T15	706.304
Chanfering blade - Chanfreineuse		22x16x5 45°	780.103
Groover - Rainureuse		25x13x4	783.101
Screw - Vis		M5x13,5	705.318
T Wrench - Clé en T		SW3 (M5)	706.103
		SW4 (M8)	706.104

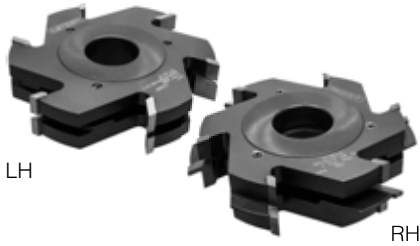
Sleeve with locking nut - Manchons de serrage avec écrou

	Dim.	Ref.LH	Ref.RH
	40x110x60	704.263	704.163
	50x110x60	704.264	704.164
Hook wrench - Clés plates	80/90	706.502	706.502



Cutterhead supplied with sleeve and spacers.
Porte-outils fournis avec manchon et bagues de réglage.





Application: Tongue and groove set of cutterblocks for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. Six union profile solutions adjustable from 12 to 34 mm in thickness and one adjustable from 9,5 to 15 mm. For floor applications, lining, etc.

Machine: For moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Set of cutterblock Z4 or Z6, with steel body and two versions of brazed teeth's, high speed steel (HS) for softwood or carbide tungsten (HW) for hardwood, glued wood and wood base materials. Adjustable cutting height with spacers in 0.1 mm increments (1 set of spacers supplied with the tool).

Application: Jeu de fraises a bouvetage de languettes et rainures pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Munis de 6 solutions de profil de bouvetage réglable de 12 mm à 34 mm de hauteur et 1 réglable de 9,5 mm a 15 mm. Pour parquets, lambris et habillages muraux, entre autres.

Machine: Pour moulurières, corroyeuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Jeu de fraises Z4 ou Z6, avec corps en acier et deux types de tranchants au carbure rapportés: tranchants en acier rapide (HS) pour bois tendres ou au carbure rapportés (HW) pour bois durs, avec de la colle et dérivés du bois. La hauteur de coupe est réglable par l'incrément de bagues intercalaires de réglage de 0,1 mm (1 jeu de bagues intercalaires est fourni avec le jeu de fraises).

461-HS

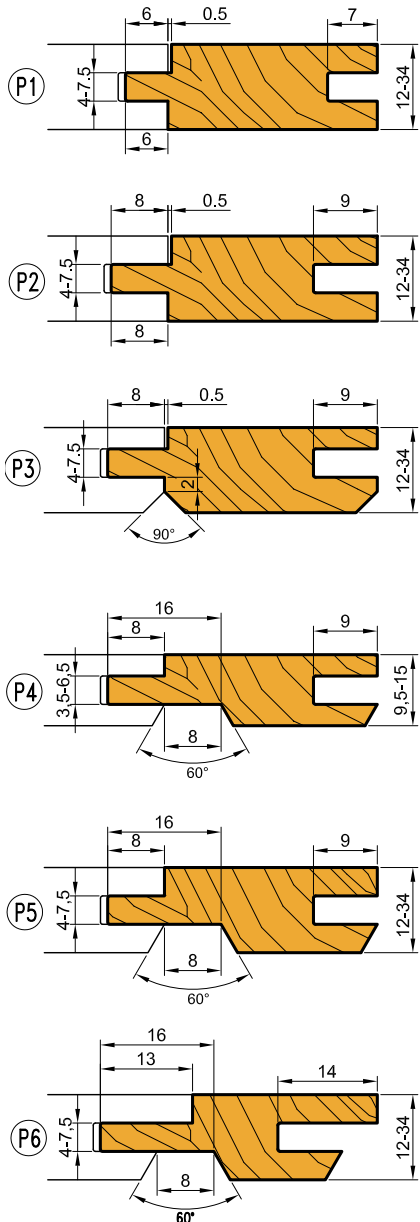
Nr.	D	d	Z	n _{max.}	Ref.LH	Ref.RH
P1	160	30/50	4	9000	461.403	461.404
	160	30/50	6	9000	461.203	461.204
P2	160	30/50	4	9000	461.401	461.402
	160	30/50	6	9000	461.201	461.202
P3	160	30/50	4	9000	461.420	461.421
	160	30/50	6	9000	461.220	461.221
P4	160	30/50	4	9000	461.462	461.463
	160	30/50	6	9000	461.262	461.263
P5	160	30/50	4	9000	461.460	461.461
	160	30/50	6	9000	461.260	461.261
P6	160	30/50	4	9000	461.464	461.465
	160	30/50	6	9000	461.264	461.265

461-HW

Nr.	D	d	Z	n _{max.}	Ref.LH	Ref.RH
P1	160	30/50	4	9000	461.303	461.304
	160	30/50	6	9000	461.103	461.104
P2	160	30/50	4	9000	461.301	461.302
	160	30/50	6	9000	461.101	461.102
P3	160	30/50	4	9000	461.320	461.321
	160	30/50	6	9000	461.120	461.121
P4	160	30/50	4	9000	461.362	461.363
	160	30/50	6	9000	461.162	461.163
P5	160	30/50	4	9000	461.360	461.361
	160	30/50	6	9000	461.160	461.161
P6	160	30/50	4	9000	461.364	461.365
	160	30/50	6	9000	461.164	461.165

■ D180/200 and Hydro clamping system under request.

■ D180/200 et système de serrage hydro sur demande.

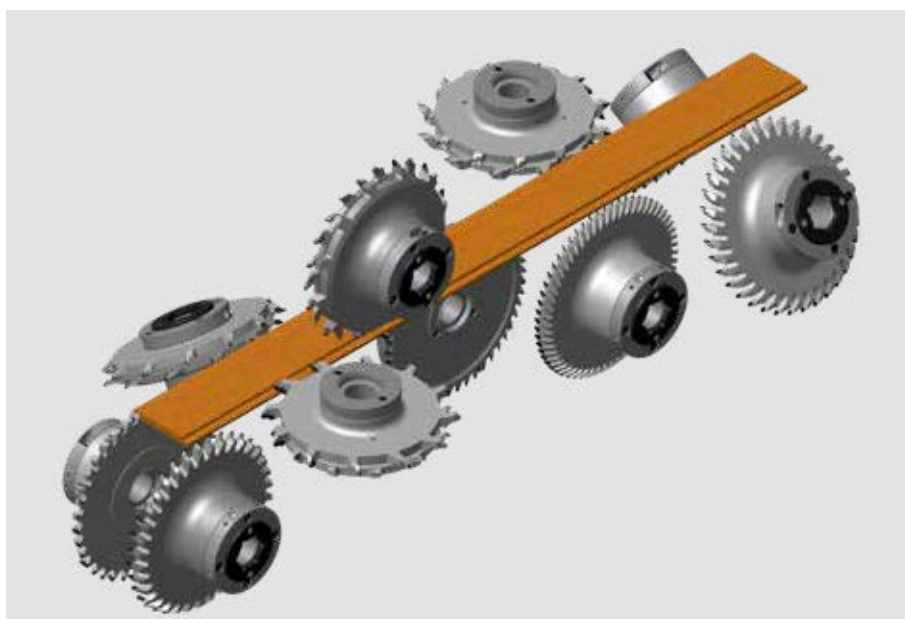


Complete flooring lines, working example Lignes complètes de parquet, exemple de travail



Tools in DP for flooring production.
Profile and technical details according with the customers layout. Cutter sets with adjustment by spacers or by microthread (allowing easy set up without tool dismantling).

Outillage en DP pour fabrication de parquet.
Profil et caractéristiques techniques accord avec la machine et conditions de travail du client.
Ensembles d'outils avec réglage par bagues ou réglage micrométrique (en permettant le réglage facile sans démonter les outils).



Complete flooring lines, working example

Lignes complètes pour production de lames de terrasse, exemple de travail

Tools in HW for flooring production.

Profile and technical details according with the customers layout. Cutter set with adjustment by spacers or by microthread (allowing easy set up without tool dismantling).

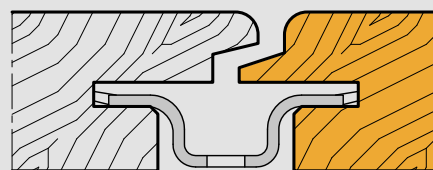
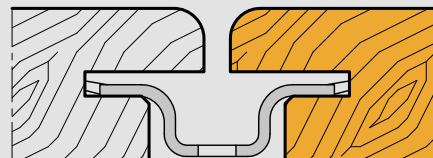
Jeu d'outils au carbure rapportés pour production de lames de terrasse en Bois (Deck).

Profil et caractéristiques techniques en accord avec la machine et conditions de travail du client. Jeu d'outils réglable par l'incrément de bagues intercalaires ou réglage micrométrique (ce qui permet un réglage facile de l'outil sans pour autant démonter les outils).



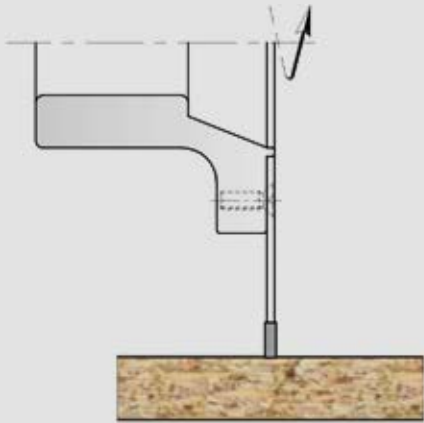
Examples of profiles.

Exemples de profils.



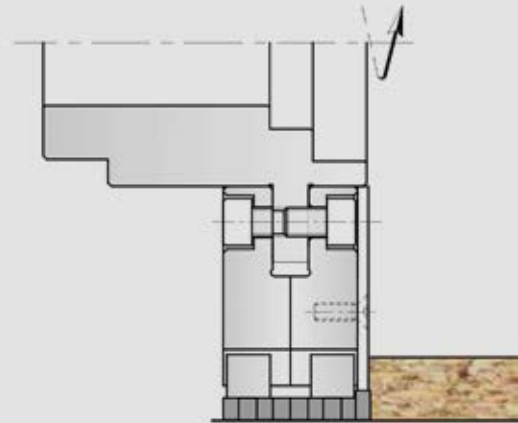
Top scoring
Inciseur supérieur

1



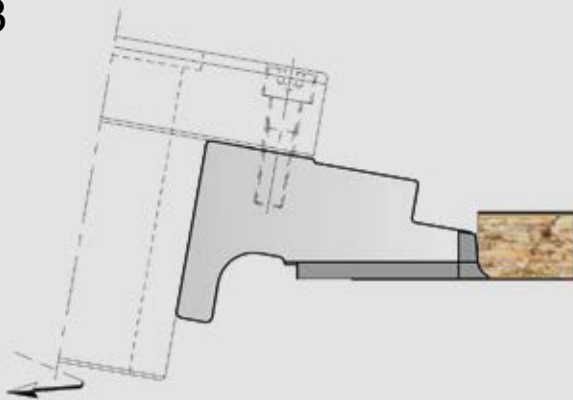
Hogger for the top rebate
Déchiqueteur pour feuillure supérieure

2



Radius panel raising cutter
Rayon et surfaçage

3



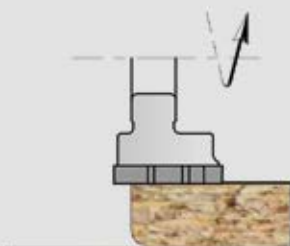
Scribing
Délignage

4



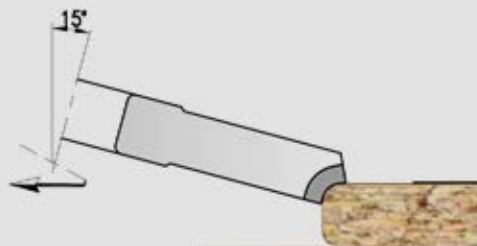
Panel raising of top layer
Surfaçage supérieure

5



Bottom face radius
Rayon côté inférieur

6



5

TOOLING FOR DOORS AND WINDOWS PRODUCTION OUTILLAGE POUR PORTES ET FENÊTRES



Table of contents

Table des matières

Profile and counter-profile cutters Fraises profil et contre-profil.....	173
Cutterhead for furniture handles Porte-outils pour poignées de portes.....	178
Cutterheads for door frames Porte-outils pour dormant de portes	179
Furniture doors profile and counter-profile cutters Fraises de profil et contre-profil pour portes de meubles	183
Panel raising cutters and cutterheads Fraises et porte-outils à plate-bande	191
Cutterheads for double rebate and hardware groove Porte-outils pour double feuillure et cremone	198
Tenoning cutterheads Porte-outils à tenoner	202
Cutter set for window production Outillage pour fenêtres.....	204



Application: Set of cutterblocks for furniture door production in softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber.

Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

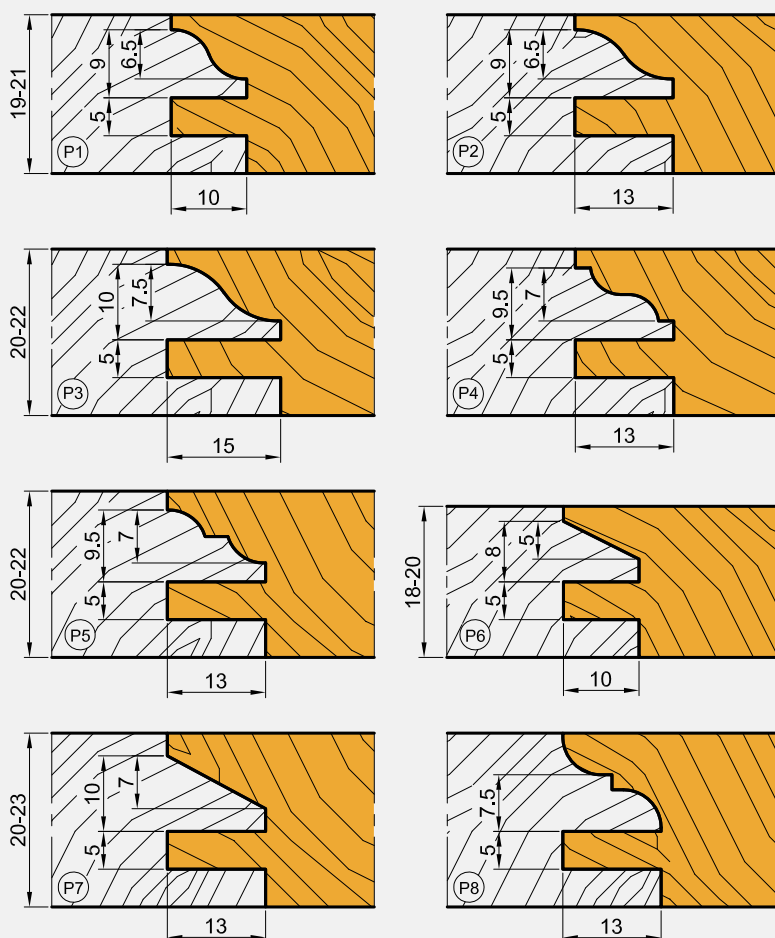
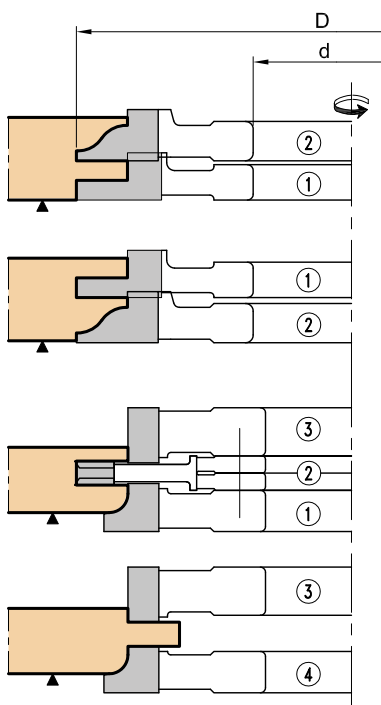
Technical information: Set of cutterblocks with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Execution of profile and counter-profile with the same tools, according to assembly diagrams. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Jeu de fraises pour profils et contre-profils de portes de meubles pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre.

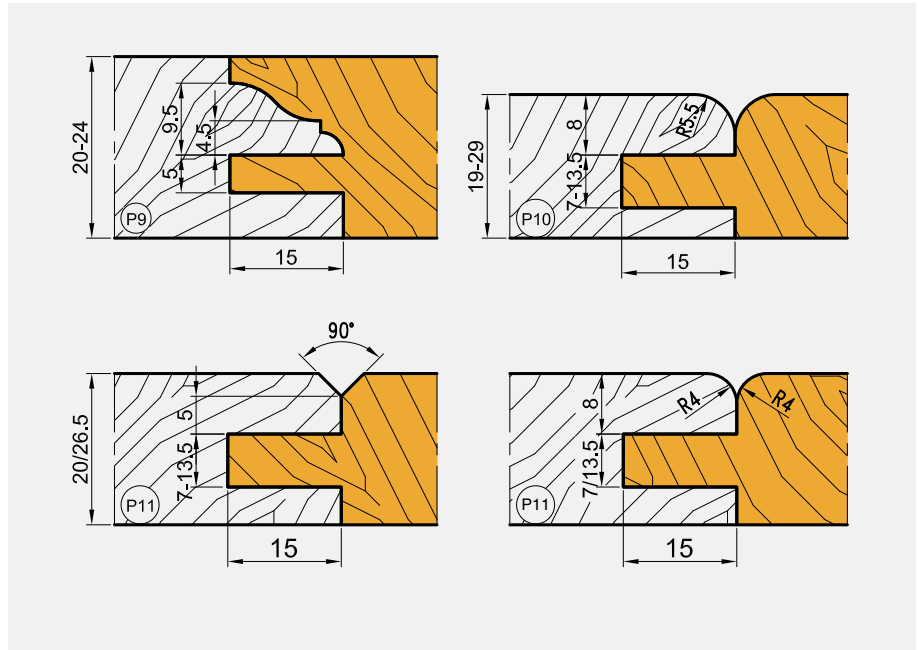
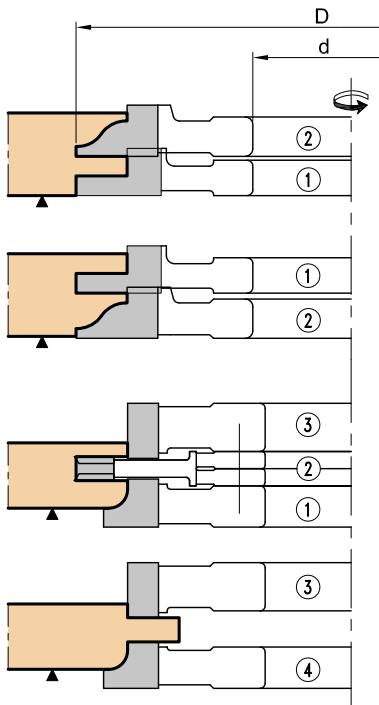
Machine: Pour moulurières, toupies, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Jeu de fraises avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Profils et contre-profils sont faits avec les mêmes outils suivant les schémas de montage. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

Set Jeu	Nr.	D	d	Z	n min.-max.	Ref.
1+2	P1	140	50	3	5500-9500	250.160
1+2	P2	140	50	3	5500-9500	250.101
1+2	P3	140	50	3	5500-9500	250.301
1+2	P4	140	50	3	5500-9500	250.401
1+2	P5	140	50	3	5500-9500	250.501
1+2	P6	140	50	3	5500-9500	250.600
1+2	P7	140	50	3	5500-9500	250.650
1+2	P8	140	50	3	5500-9500	250.700
1+2	P9	140	50	3	5500-9500	250.750
3+4	P9	140	50	3	5500-9500	250.752
1+2+3	P10	160	50	3	4800-8300	250.805
1+2+3+4	P11	160	50	3	4800-8300	250.806



Continued next page - Suite page suivante



Single tools - Outils individuels

Nr.	D	B	d	Z		ⁿ min.-max.	Ref.
1	140	12	50	3	P1, P6	5500-9500	250.155
1	140	12	50	3	P2, P4, P5, P7, P8	5500-9500	250.103
1	140	12	50	3	P3, P9	5500-9500	250.303
1	143	10	50	3	P10	5300-9100	250.802
1	143	22,5	50	3	P11	5300-9100	250.808
2	140	13	50	3	P1	5500-9500	250.153
2	140	13	50	3	P2	5500-9500	250.102
2	140	14	50	3	P3	5500-9500	250.302
2	140	14	50	3	P4	5500-9500	250.402
2	140	13	50	3	P5	5500-9500	250.502
2	140	14	50	3	P6	5500-9500	250.601
2	140	15	50	3	P7	5500-9500	250.651
2	140	15	50	3	P8	5500-9500	250.701
2	140	17	50	3	P9	5500-9500	250.751
2	130	16	50	3	P10, P11	6000-10200	250.801
3	140	17	50	3	P9	5500-9500	250.754
3	160	7-13,5	50	4	P10, P11	4800-8300	030.703
4	140	15	50	3	P9	5500-9500	250.753
4	100	15	50	3	P11	7700-13300	250.807



Application: Set of cutterblocks for furniture door production in softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber. Suitable to work in set with copy ring and ball bearing for copy jobs on round pieces.

Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Set of cutterblocks with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Execution of profile and counter-profile with the same tools, according to assembly diagrams. Suitable to work in set with copy ring and ball bearing for copy jobs on round pieces. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

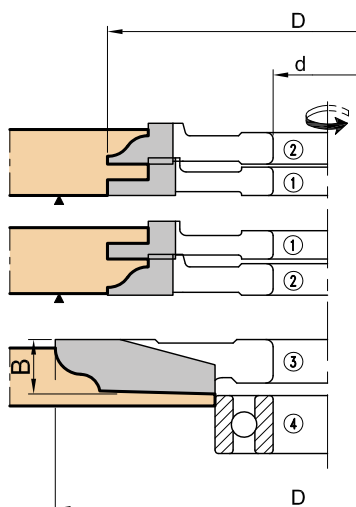
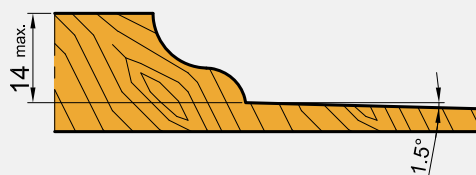
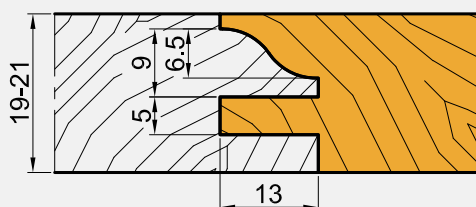
Application: Jeu de fraises pour profils et contre-profils de portes de meubles pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre. Travail avec roulement à billes et bagues de guidage pour faire des travaux de copiage sur des pièces rondes.

Machine: Pour moulurières, toupies, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Jeu de fraises avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Profils et contre-profils sont faits avec les mêmes outils suivant les schémas de montage. Travail avec roulement à billes et bagues de guidage pour faire des travaux de copiage sur des pièces rondes. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



Set Jeu	D	B	d	Z	min.-max. ⁿ	Ref.
1+2	120		30	2	6400-11100	480.361
1+2+3+4	120/150		30	2		480.379



Single tools - Outils individuels

Nr.	D	B	d	Z	min.-max. ⁿ	Ref.
1	120	10,5	30	2	6400-11100	125.101
2	120	11,8	30	2	6400-11100	211.107
3	150	14	30	2	5200-8900	186.107
4	62	16	30			701.107



Application: Set of cutterheads for furniture door production in softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber.

Machine: For moulders, etc.

Technical information: Set of cutterheads with steel body, knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. Execution of profile and counter-profile with the same tools, according to assembly diagrams. Supplied with three different sets of profiled knives.

Application: Jeu de porte-outils pour profils et contre-profils de portes de meubles pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre.

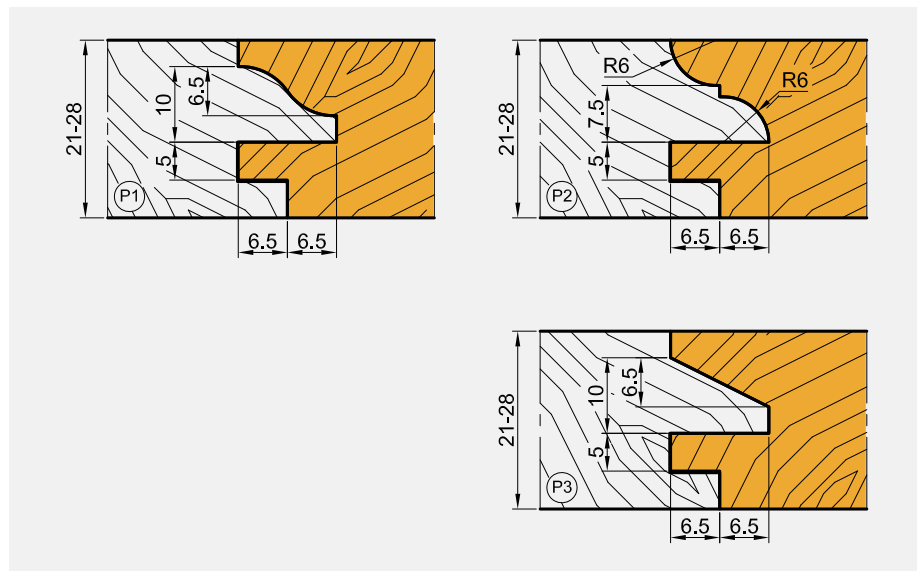
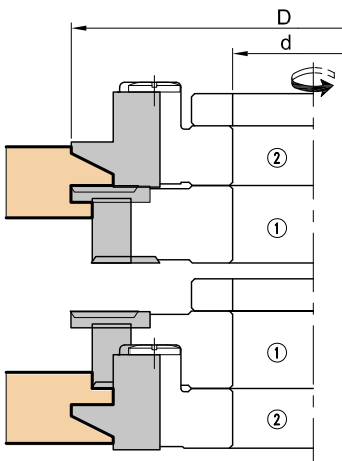
Machine: Pour moulurières, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Jeu de porte-outils avec corps en acier et plaquettes au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Profils et contre-profils sont faits avec les mêmes outils suivant les schémas de montage. Jeu fournis avec plaquettes pour production de 3 modèles de profil.



Set Jeu	D	d	Z	n min.-max.	Ref.
1+2	150	30/50	2	5200-8900	521.101 ■

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock



Single tools - Outils individuels

Nr.	D	B	d	Z	V	l	n min.-max.	Ref.
1	150,2	24	30/50	2	2+2	2	5200-8900	521.103
2	150	29,5	30/50	2			5200-8900	521.102

Spare parts - Pièces de rechange

	Nr.	Dim.	Ref.
Knife - <i>Plaquette</i>		29,5x27,5x2-P1	785.404
		29,5x27,5x2-P2	785.405
		29,5x27,5x2-P3	785.406
Clamping wedge - <i>Cale</i>		20x12x1,5	750.102
	2		707.253
	1		707.002.18
Screw - <i>Vis</i>		M8x16	705.542
Spur - <i>Araseurs</i>		22x19x2	760.101
Screw - <i>Vis</i>		M5x6	705.425
Torx Screw - <i>Vis Torx</i>		T15	706.304
Groover - <i>Rainureuse</i>		13x24,5x5	783.102
Torx Screw - <i>Vis Torx</i>		M5x13,5	705.318
T Wrench - <i>Clé en T</i>		SW3	706.103
		SW4	706.104
Spacer - <i>Bague</i>			703.991



Application: Set of cutterheads for furniture door production in softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber.

Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

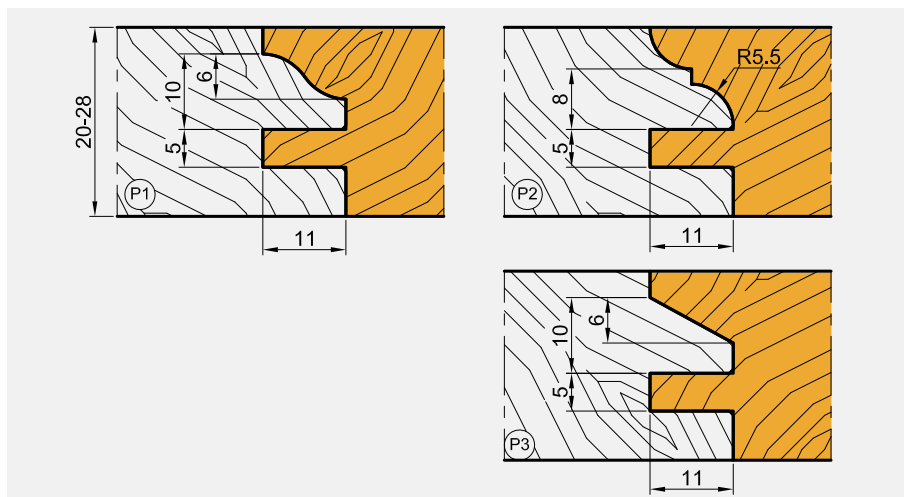
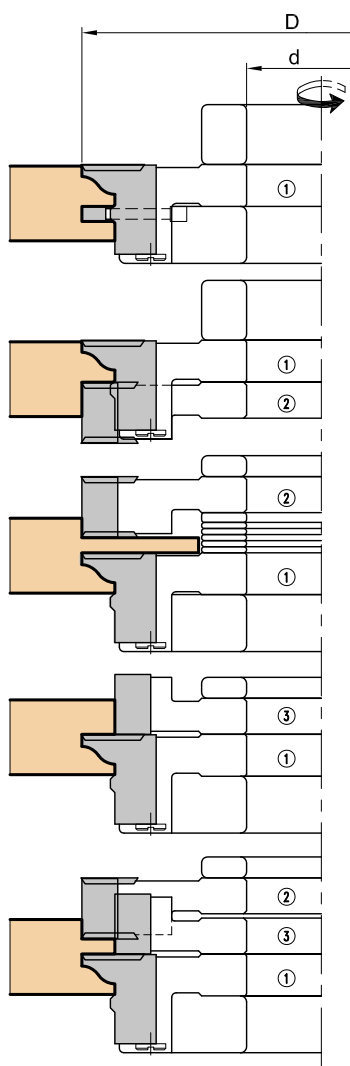
Technical information: Set of cutterheads with steel body, knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. Execution of profile and counter-profile with the same tools, according to assembly diagrams. Allows production of different profile models by changing the knives. Tool n.° 1 supplied without knives (on request according to desired profile). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Jeu de porte-outils pour profils et contre-profils de portes de meubles pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre.

Machine: Pour moulurières, toupies, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Jeu de porte-outils avec corps en acier et plaquettes au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Profils, contre-profils ou tenon sont faits avec les mêmes outils suivant les schémas de montage. Outil N° 1 fournis sans plaquettes (plaquettes profil selon le choix du client). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

Set Jeu	D	d	Z	min.-max. ⁿ	Ref.
1+2+3	160	30/50	3	4800-8300	520.200



Single tools - Outils individuels

Nr.	D	B	d	Z	V	l	min.-max. ⁿ	Ref.
1	160	30	30/50	3	3	3	4800-8300	520.201 □
2		20	30/50	3	3		4800-8300	520.102
3	138	20	30/50	3			5600-9600	520.103

□ Cutterhead supplied without knives - [Porte-outils livré sans plaquettes](#)

Spare parts - Pièces de rechange

	Nr.	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	1	30x25x2	785.302
		30x25x2	785.301
		30x25x2	785.303
Clamping wedge - Cale	1/2	20x12x1,5	750.102
	1		707.807
Screw - Vis	2/3		707.002.18
	1	M8x12	705.541
Spur - Araseurs	2/3	M8x16	705.542
	1	22x19x2	760.101
Screw - Vis	2	14x14x2	750.111
		M5x6	705.425
Torx Screw - Vis Torx		T15	706.304
Groover - Rainureuse		35x17x5	783.121
Screw - Vis		M5x13,5	705.318
T Wrench - Clé en T		SW3	706.103
		SW4	706.104



Application: Cutterhead for production of drawer and furniture finger grip groove in softwood and hardwood in the longitudinal and cross direction of the fiber, uncoated wood base materials such as MDF. With the possibility of manufacturing three different profiles by knives replacement.

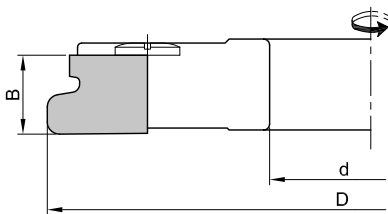
Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing blades. Supplied without knives being able to mount three different profiled knives. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outils pour boutons de tiroirs et poignées de portes sur bois tendres à bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois sans revêtements tels que comme MDF, entre autres.

Machine: Pour moulurière, toupies.

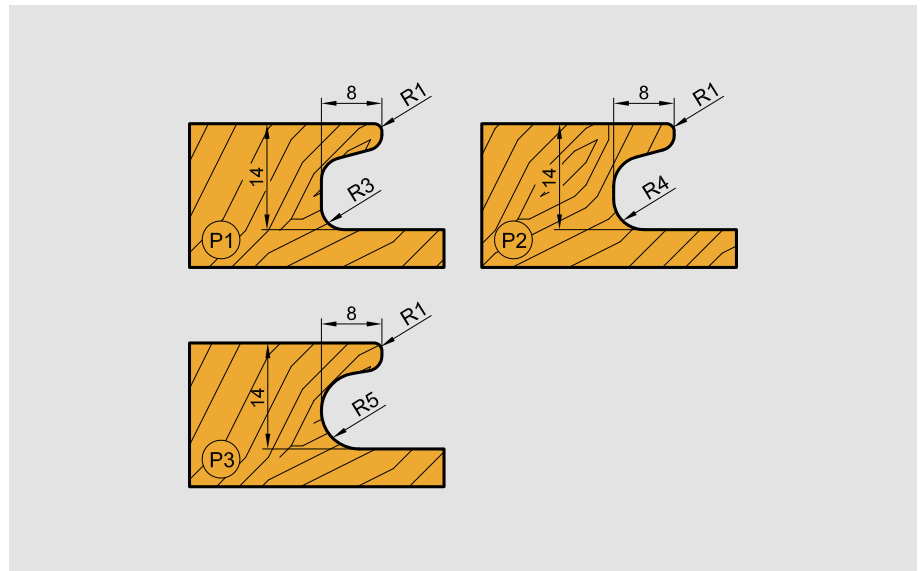
Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et plaquettes profilées en carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Outil profilé pouvant produire trois modèles de plaquettes profils interchangeables. Outil fourni sans plaquettes. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



	D	B	d	Z	n min.-max.	Ref.
new	160	20	30/50	3	5500-9500	604.101

Spare parts - Pièces de rechange

	Nr.	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	1	25x20x2	785.620.04
	2	25x20x2	785.620.05
	3	25x20x2	785.620.06
Clamping wedge - Cale		B= 20	707.604.01
Screw - Vis		M8x20	705.544
T Wrench - Clé en T		SW4	706.104





Application: Set of cutterheads for door frames production in softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. Allows production of door frames with and without soundproofing seal.

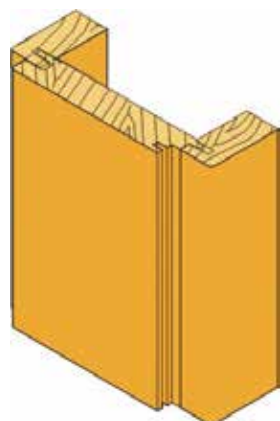
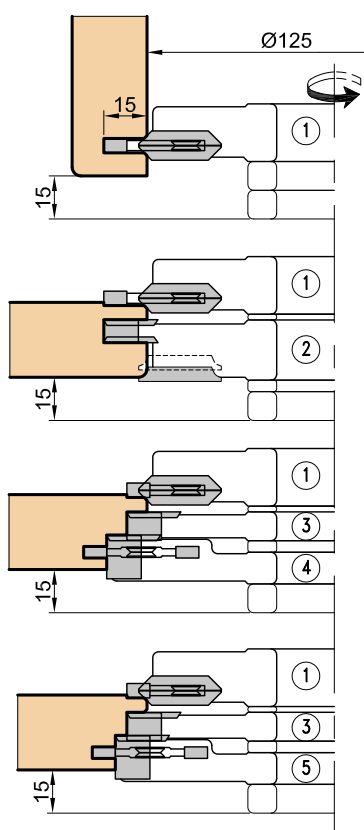
Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Set of cutterheads with steel body, knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Jeu de porte-outils pour la production de cadres de portes sur bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Possibilité de production de cadres de portes sans ou avec joint pour isolation phonique.

Machine: Pour moulurières, toupies, entre autres.

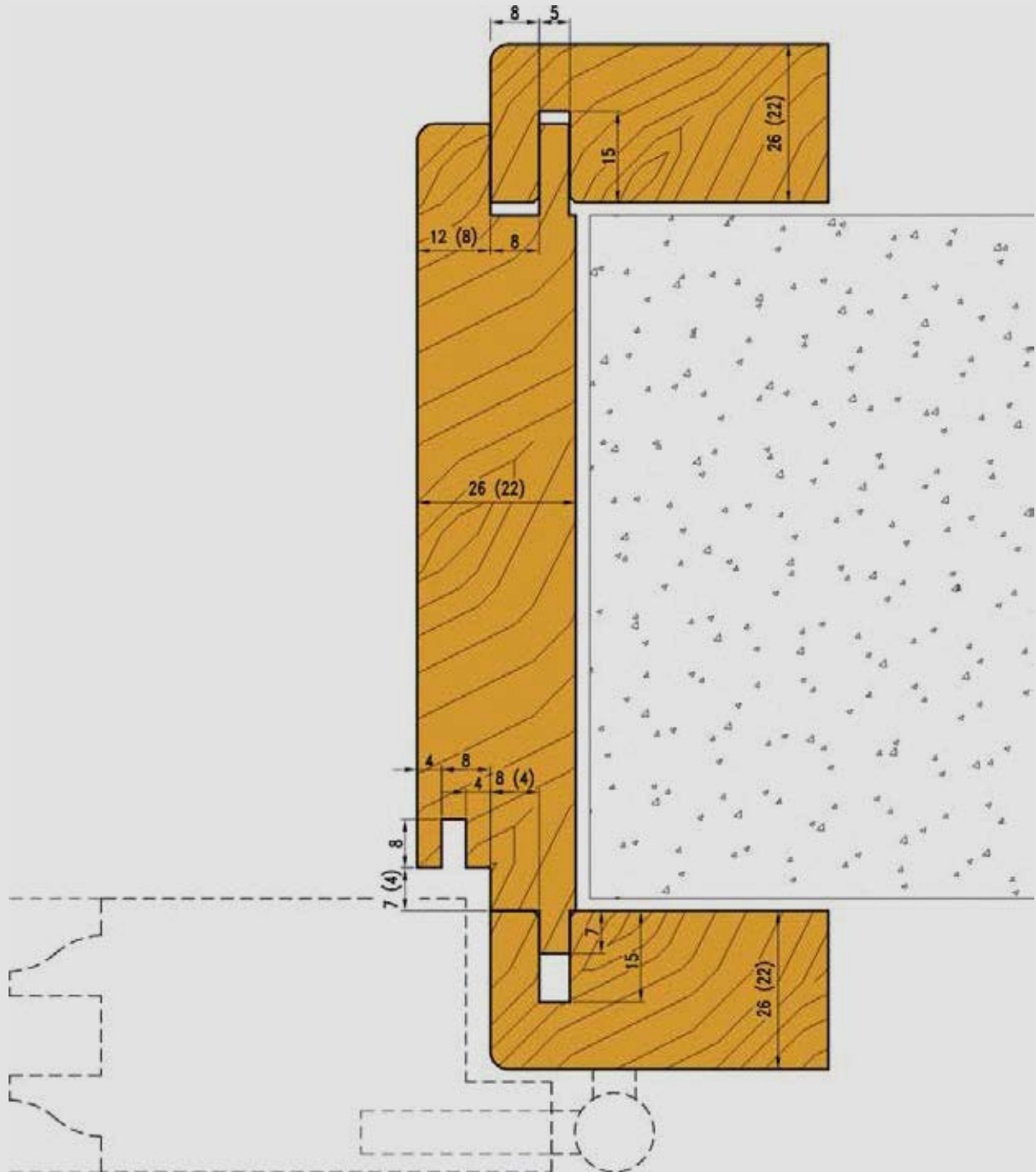
Caractéristiques Techniques: Jeu de porte-outils avec corps en acier et plaquettes réversibles au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



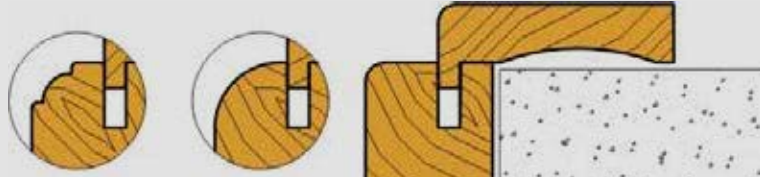
Nr.	D	B	d	Z	V	l	n min.-max.	Ref.
1	125	4	40/50	2		2	6100-10500	582.111
2	155	8	40/50	2	4		4300-8400	582.112
3	139	9,8	40/50	2	2		5600-9600	582.113
4	153	15	40/50	2	2	2	5000-8600	582.114
5	147	15	40/50	2	2	2	5200-8900	582.115

Spare parts - Pièces de rechange

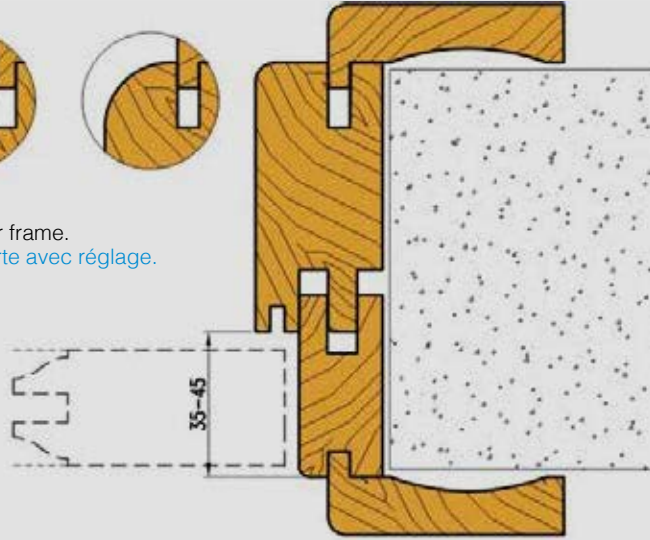
	Nr.	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	2	7,5x12x1,5	750.097
	3	9,6x12x1,5	750.098
	4/5	15x12x1,5	750.101
Clamping wedge - Cale	2	B= 8	707.002.07
	3	B= 9,8	707.002.08
	4/5	B= 15	707.133.15
Screw - Vis	2	M5x12	705.523
	3	M6x16	705.535
	4/5	M8x12	705.541
Spur - Araseurs		14x14x2	750.111
Screw - Vis		M5x7	705.425
Groover - Rainureuse		20x34x5	783.123
		20x26x5	783.124
Rounding blade - Arrondisseur		R3	780.251
Chamfering blade - Chanfreineuse		45°	780.260
Screw - Vis		M5x13,5	705.318
T Wrench - Clé en T		SW2,5	706.102
		SW3	706.103
		SW4	706.104



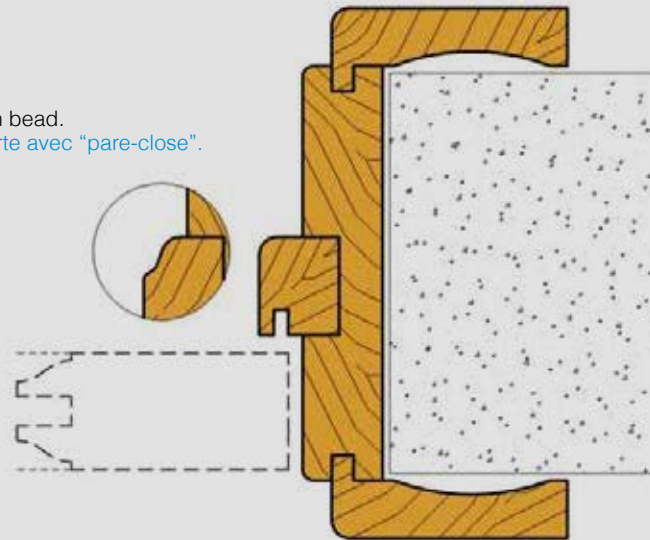
Door frames example.
 Exemple de cadres de portes.



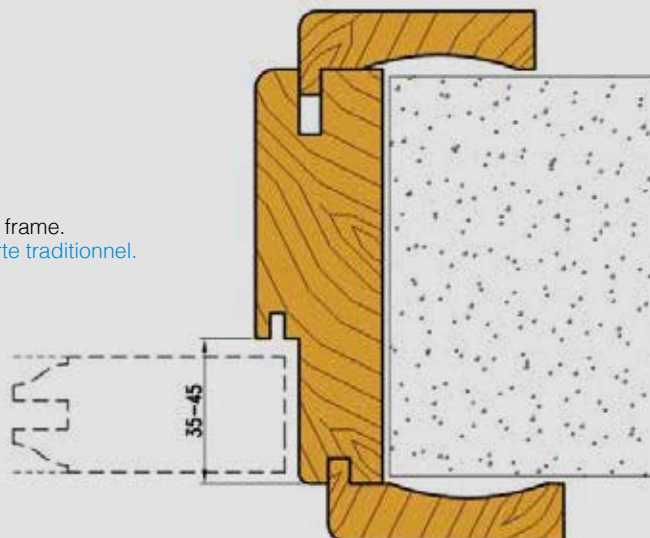
Adjustable door frame.
 Cerceau de porte avec réglage.

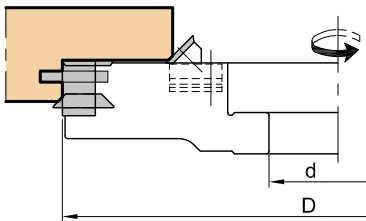


Door frame with bead.
 Cerceau de porte avec "pare-close".



Traditional door frame.
 Cerceau de porte traditionnel.





Application: Rebating cutterhead for door frames in softwood and hardwood in the longitudinal direction of the fiber, uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. Allows production of door frames with and without soundproofing seal.

Machine: For moulders, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. Adjustable rebate from 15 to 40 mm with chamfered corner at 1,5x45° (tool n° 1), and fix rebate of 42 mm with rounded corner R1,5 (tool n° 2).

Application: Porte-outil pour feuillure sur cadres de portes pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Possibilité de production de cadres de portes sans ou avec joint pour isolation phonique.

Machine: Pour moulurières, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Jeu de porte-outils avec corps en acier et plaquettes au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Feuillure réglable de 15 mm a 40 mm avec arête chanfrein de 1,5x45° (porte-outil N° 1) et feuillure fixe, de 42 mm avec arête arrondi R1,5 (porte-outil N° 2).

Nr.	D	B	d	Z	V	I	C	n ⁿ max.	Ref.
1	200	20	30/50	4	2	2	2+2	6600	595.101
2	200	20	30/50	4	2	2	2+2	6600	595.102

Spare parts - Pièces de rechange

	Nr	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	1/2	20x12x1,5	750.102
Clamping wedge - Cale	1/2	B= 20	707.002.18
Screw - Vis	1/2	M8x16	705.542
Spur - Araseurs	1/2	14x14x2	750.111
Torx screw - Vis Torx	1/2	M5x6	705.425
Torx wrench - Clé Torx	1,2	T15	706.304
Chanfering blade - Chanfreineuse	1		780.103
Groover - Rainureuse	2	25,5x13x3,2	783.105
	1	25,5x13x4	783.101
Rounding blade - Arrondisseur	2	16x22 R1,5	780.205
	2	16x22 R3	780.206
Screw - Vis	1/2	M5x13,5	705.318
T Wrench - Clé en T	1	SW3	706.103
	1	SW4	706.104

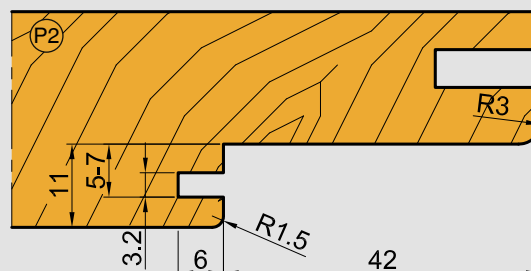
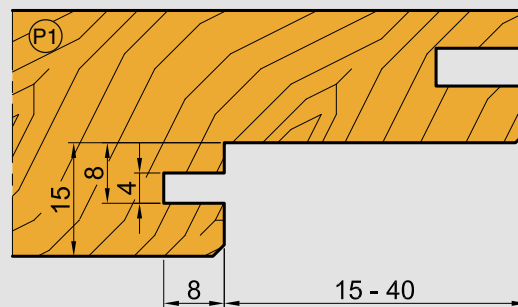
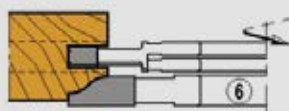
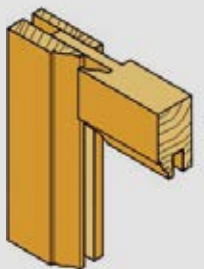
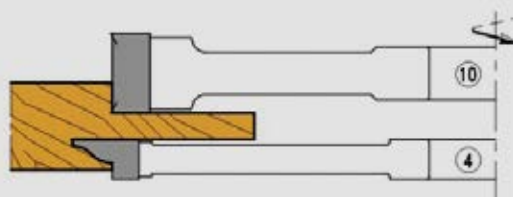
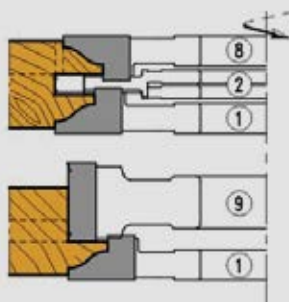
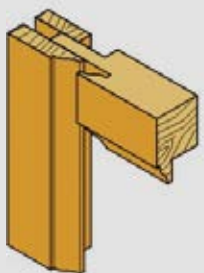
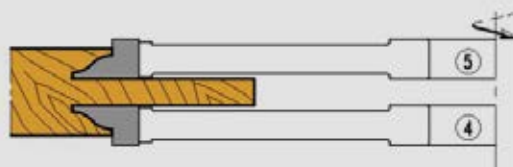
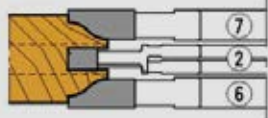
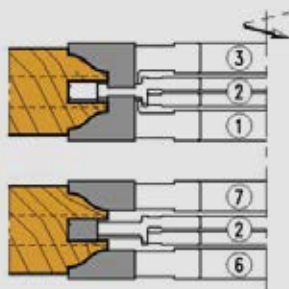
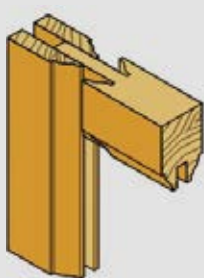




Photo Porama S.A.



Photo Porama S.A.



Profile tools HW/HS.
Outils pour profil HW / HS
D= 140 - 160 mm
Z= 2- 3 - 4

Counter profile tools HW/HS.
Outils pour contre-profil HW/HS
D= 280 - 320 mm
Z= 3



Application: Set of cutterblocks for interior doors production in softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, with profiling and tenoning tools.

Machine: For moulders, tenoners, etc.

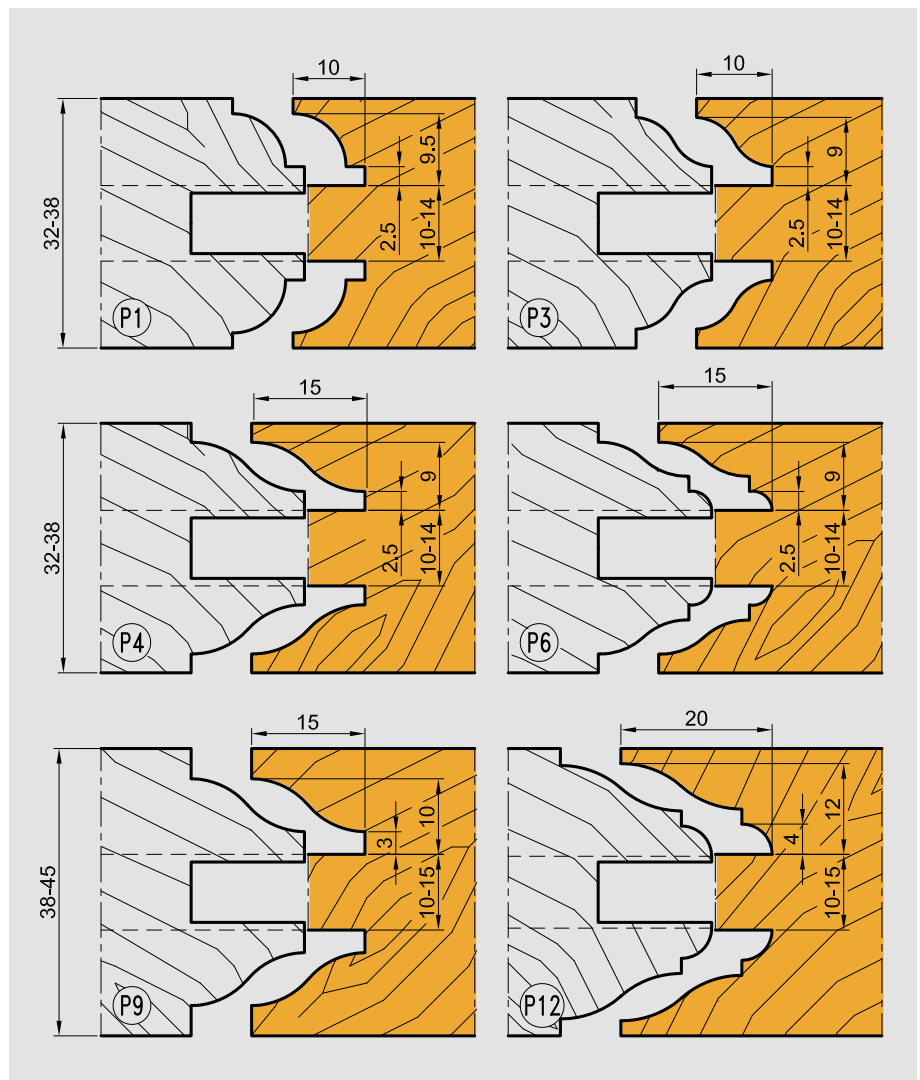
Technical information: Set of cutterblocks with steel body, brazed tungsten carbide teeth (HW).

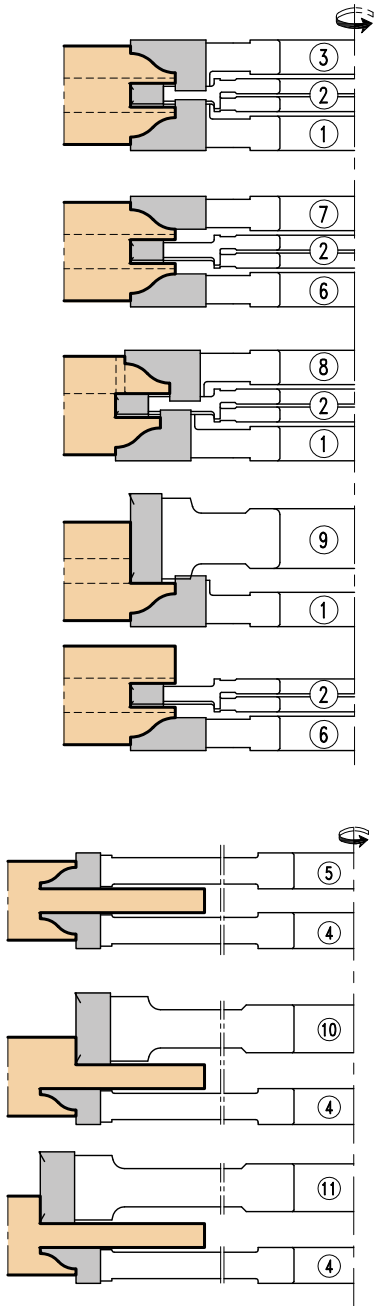
Application: Jeu de fraises pour profils et contre-profils de portes pour bois tendres à bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, pour assemblage.

Machine: Pour moulurières, tupies, tenonneuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Jeu de fraises avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW).

Nr.	Set Jeu	D	d	Z	n max.	Ref.
P1	6+2+7	150	50	4	8900	278.010
	4+5	320	50	3	3800	278.011
P3	1+2+3	150	50	4	8900	278.030
	4+5	320	50	3	3800	278.031
P4	6+2+7	150	50	4	8900	278.040
	4+5	320	50	3	3800	278.041
P6	1+2+3	150	50	4	8900	278.060
	4+5	320	50	3	3800	278.061
P9	1+2+3	150	50	4	8900	278.076
	4+5	320	50	3	3800	278.077
P12	1+2+3	150	50	4	8900	278.550
	4+5	320	50	3	3800	278.551





Single tools - Outils individuels

Nr.	D	B	d	Z	V	n max.	Ref.
1	140	17	50	4		P3	278.032 ■
	150	17	50	4		P6	278.062 ■
	150	17	50	4		P9	278.143 ■
	150	17	50	4		P12	278.552 ■
	160	20	50	4			
2	150	7-13,5	50	4	4	P1, P3, P4 P6, P9, P12	030.503
	150	17	50	4		P3	278.033 ■
3	150	17	50	4		P6	278.063 ■
	150	17	50	4		P9	278.142 ■
	160	20	50	4		P12	278.553 ■
	320	15	50	3	3	P1	278.013 ■
4	320	15	50	3	3	P3	278.034 ■
	320	15	50	3	3	P4	278.044 ■
	320	15	50	3	3	P6	278.064 ■
	320	15	50	3	3	P9	278.144 ■
	320	17	50	3	3	P12	278.554 ■
	320	15	50	3	3	P1	278.014 ■
	320	15	50	3	3	P3	278.035 ■
5	320	15	50	3	3	P4	278.045 ■
	320	15	50	3	3	P6	278.065 ■
	320	15	50	3	3	P9	278.145 ■
	320	15	50	3	3	P12	278.555 ■
	320	17	50	3	3		
6	140	13	50	4		P1	370.102
	150	17	50	4		P4	278.042 ■
7	140	19	50	4		P1	370.302
	150	17	50	4		P4	278.043 ■

■ Under request - Sur demande





Application: Set of cutterheads for interior doors production in softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, with profiling and tenoning tools

Machine: For single spindle moulders, moulders, tenoners, etc.

Technical information: Set of cutterheads with steel body, knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. Tools n.° 1, 3, 4 and 5 supplied without knives (on request according to desired profile). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outil pour profils et contre-profils de portes pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, pour assemblage.

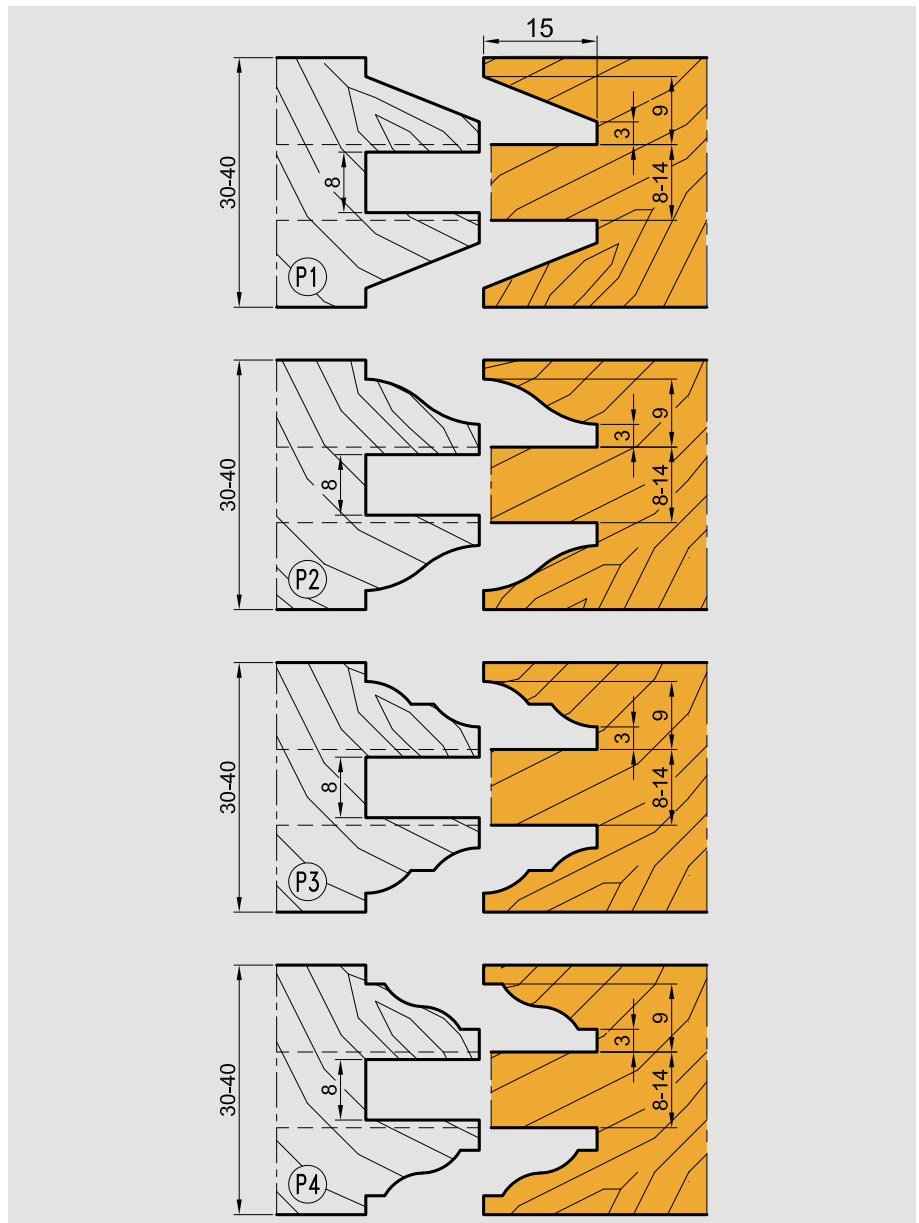
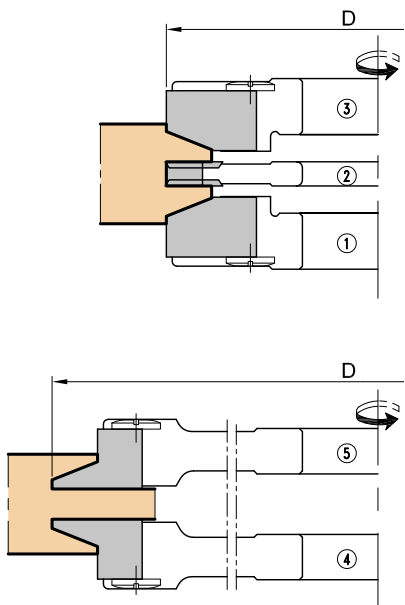
Machine: Pour moulurières, tupies, tenonneuses, entre autres.

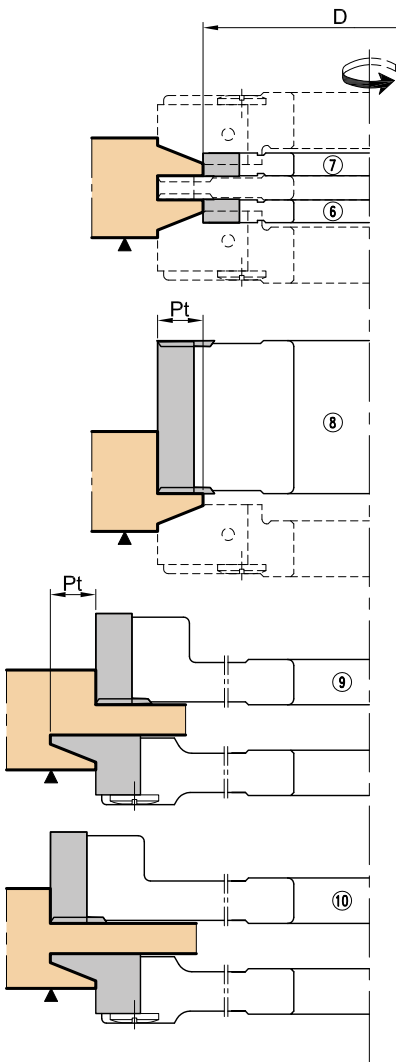
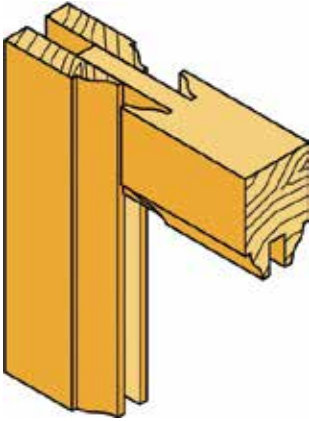
Caractéristiques Techniques: Porte-outil avec corps en acier et plaquettes au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Outil N° 1, 3, 4 et 5 fournis sans plaquettes (plaquettes profil selon le choix du client). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



Nr.	D	B	d	Z	V	min.-max. ⁿ	Ref.
1	140	20	50	3		5500-9500	570.301 □
2	140	8	50	4	4	5500-9500	518.101
3	140	20	50	3		5500-9500	570.302 □
4	302	20	50	3		2600-4400	570.303 □
5	302	20	50	3		2600-4400	570.304 □

□ Cutterhead supplied without knives - [Porte-outils livré sans plaquettes](#)





Nr.	D	B	d	Z	V	Pt	n min.-max.	Ref.
6	110	7,6	50	3			6900-12000	570.305
7	110	7,6	50	3			6900-12000	570.306
8	132	30	50	3	3	11	5800-10000	570.307
8	132	50	50	3	3	11	5800-10000	570.308
8	140	50	50	4	4	15	5500-9500	536.401
9	272	30	50	3	3	15	2800-4800	550.253
9	280	30	50	3	3	11	2800-4700	550.353
10	302	30	50	3	3		2600-4400	550.453

Spare parts - Pièces de rechange

	Nr.	Dim.	Ref.
Knife - <i>Plaque</i>	1	20x30x2-P1	785.601
	3	20x30x2-P1	785.602
	4	20x30x2-P1	785.603
	5	20x30x2-P1	785.604
	1	20x30x2-P2	785.605
	3	20x30x2-P2	785.606
	4	20x30x2-P2	785.607
	5	20x30x2-P2	785.608
	1	20x30x2-P3	785.609
	3	20x30x2-P3	785.610
	4	20x30x2-P3	785.611
	5	20x30x2-P3	785.612
	1	20x30x2-P4	785.613
	3	20x30x2-P4	785.614
	4	20x30x2-P4	785.615
5	20x30x2-P4	785.616	
Clamping wedge - <i>Cale</i>	2	7,5x12x1,5	750.097
	6/7	7,5x12x1,5	750.097
	9/10	30x12x1,5	750.104
	8	50x12x1,5	750.106
	1	B= 20	707.080
	2	B= 8	707.002.07
	3	B= 20	707.081
	4	B= 20	707.082
5	B= 20	707.083	
6/7	B= 7,6	707.002.07	
9/10	B= 30	707.130.30	
8	B= 50	707.130.50	
Screw - <i>Vis</i>		M5x16	705.582
	6/7	M6x12	705.533
		M8x16	705.542
Spur - <i>Araseurs</i>		14x14x2	750.111
Torx screw - <i>Vis Torx</i>		M5x6	705.425
Torx wrench - <i>Clé Torx</i>		T15	706.304
T Wrench - <i>Clé en T</i>		SW2,5	706.102
		SW3	706.103
		SW4	706.104





Application: Set of cutterheads for interior doors production in softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber.

Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

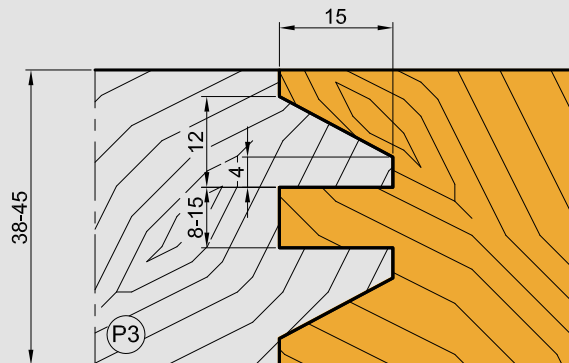
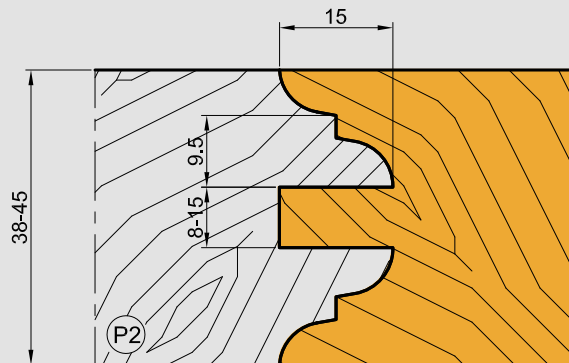
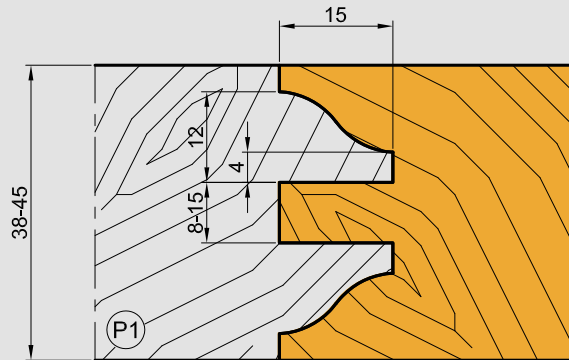
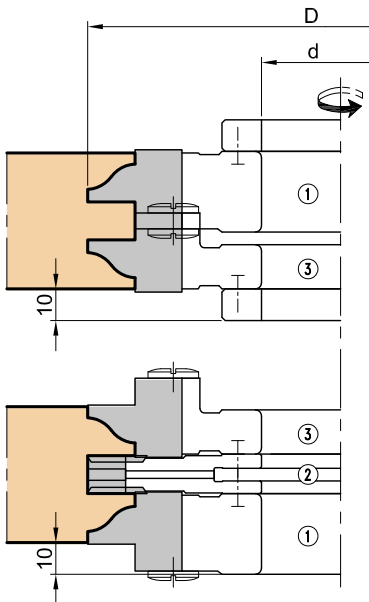
Technical information: Set of cutterheads with steel body, knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. Execution of profile and counter-profile with the same tools, according to assembly diagrams. Tools n° 1 and 3 supplied without knives (on request according to desired profile). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Jeu de porte-outils pour profils et contre-profils de porte d'intérieures pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre.

Machine: Pour moulurières, toupies, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Jeu de porte-outils avec corps en acier et plaquettes au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Profils et contre-profils sont faits avec les mêmes outils suivant les schémas de montage. Outil n° 1 et n° 3 fournis sans plaquettes (plaquettes profil selon le souhait du client). Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

Set Jeu	D	d	Z	n min.-max.	Ref.
1+2+3	160	30/50	4	4800-8300	571.101



Single tools - Outils individuels

Nr.	D	B	d	Z	V	n max.	Ref.
1	160	25	30/50	2		4800-8300	571.103 □
2	160	8-15	30/50	4	4	4800-8300	538.801
3	160	25	30/50	2		4800-8300	571.102 □

□ Cutterhead supplied without knives - Porte-outils livré sans plaquettes

Spare parts - Pièces de rechange

	Nr.	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	1	30x25x2-P1	785.502
	3	30x25x2-P1	785.501
	1	30x25x2-P2	785.504
	3	30x25x2-P2	785.503
	1	30x25x2-P3	785.506
	3	30x25x2-P3	785.505
Clamping wedge - Cale	2	7,5x12x1,5	750.097
	1	B= 25	707.531
	2	B= 8-15	707.002.06
Screw - Vis	3	B= 25	707.530
	2	M5x12	705.523
	1/3	M6x16	705.535
Spur - Araseurs		14x14x2	750.111
Torx screw - Vis Torx		M5x6	705.425
Torx wrench - Clé Torx		T15	706.304
T Wrench - Clé en T		SW2,5	706.102
		SW3	706.103





Application: Set of cutterblocks for production of glazing beads profile for interior doors, in softwood and hardwood in the longitudinal and cross direction of the fiber.

Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Set of cutterblocks with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Supplied with adjustment spacers. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Jeu de fraises pour profils et contre-profils de portes vitrées pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre.

Machine: Pour moulurières, toupies, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Jeu de fraises avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Jeu fournis avec bagues intercalaires de réglage. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

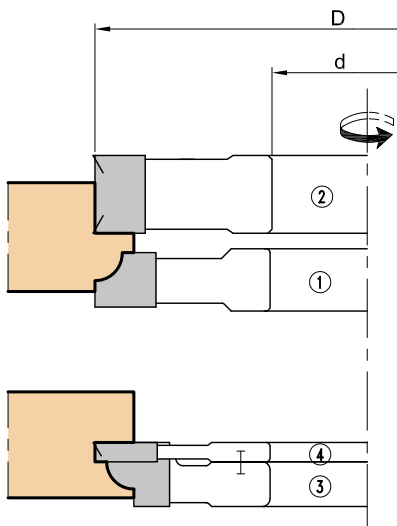
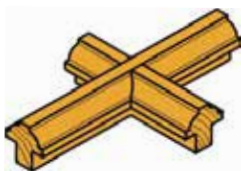
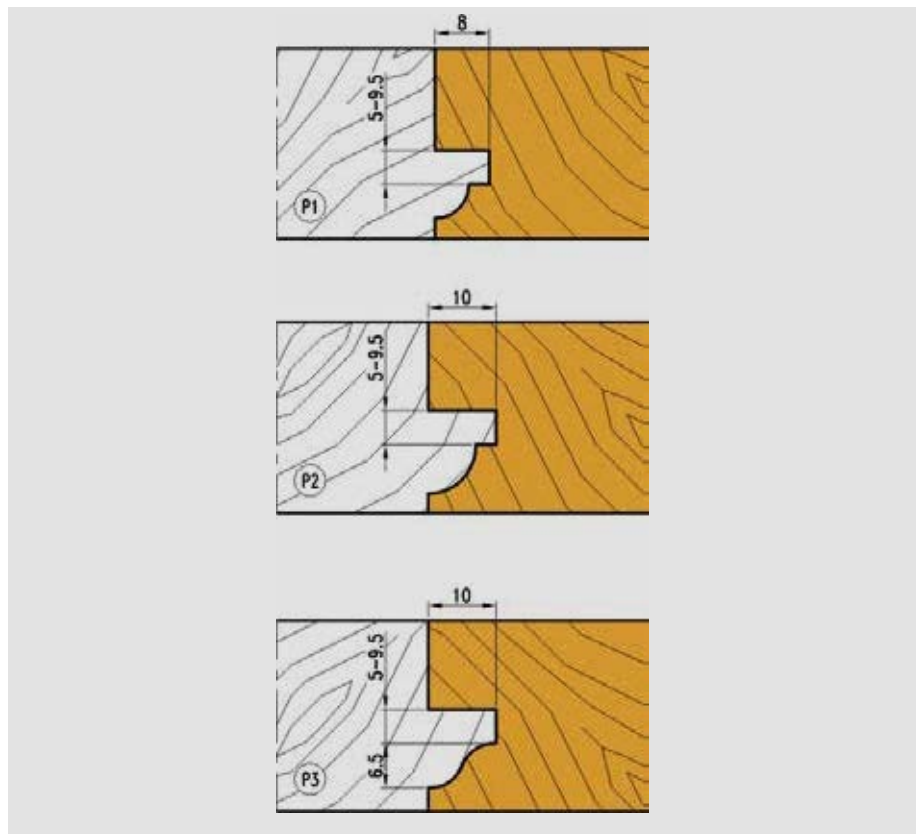


Photo PoramaSA



	Set Jeu	D	d	Z	n min.-max.	Ref.
P1	1+2	140	50	4	5500-9500	264.101 ■
	3+4	140	50	4	5500-9500	264.102 ■
P2	1+2	140	50	4	5500-9500	264.201 ■
	3+4	140	50	4	5500-9500	264.202 ■
P3	1+2	140	50	4	5500-9500	265.101 ■
	3+4	140	50	4	5500-9500	265.102 ■

■ Under request - Sur demande



Single tools - Outils individuels

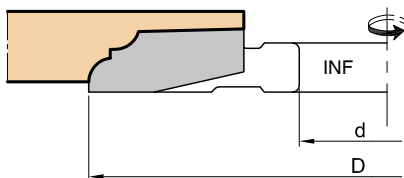
Nr.	D	B	d	Z	V	n max.	Ref.
1	140	12	50	4		P1	5500-9500 370.101
1	140	14	50	4		P2	5500-9500 370.102
1	140	12,5	50	4		P3	5500-9500 265.103
2	140	20	50	4	4	P1, P2, P3	5500-9500 016.309
3	140	15	50	4		P1	5500-9500 264.103
3	140	16,5	50	4		P2	5500-9500 264.104
3	140	15,5	50	4		P3	5500-9500 265.105
4	140	5	50	2	2	P1, P2, P3	5500-9500 265.107



Z3



Z2+2



Inferior position on request (INF).
Position inférieure sur demande (INF).

Application: Panel raising cutterblock for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, uncoated wood base materials such MDF.

Machine: For single spindle moulders, etc.

Technical information: Cutterblocks with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). To work in right hand rotation (RH) and superior working position. Suitable to work in set with copy ring and ball bearing for copy jobs on round pieces. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Fraise à plate-bande pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, panneaux MDF sans revêtements, entre autres.

Machine: Pour toupies, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraises avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Outils pour travail supérieure et rotation à droite (RH). Possibilité de travail avec roulement à billes et bagues de guidage pour faire des travaux de copiage sur des pièces rondes. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

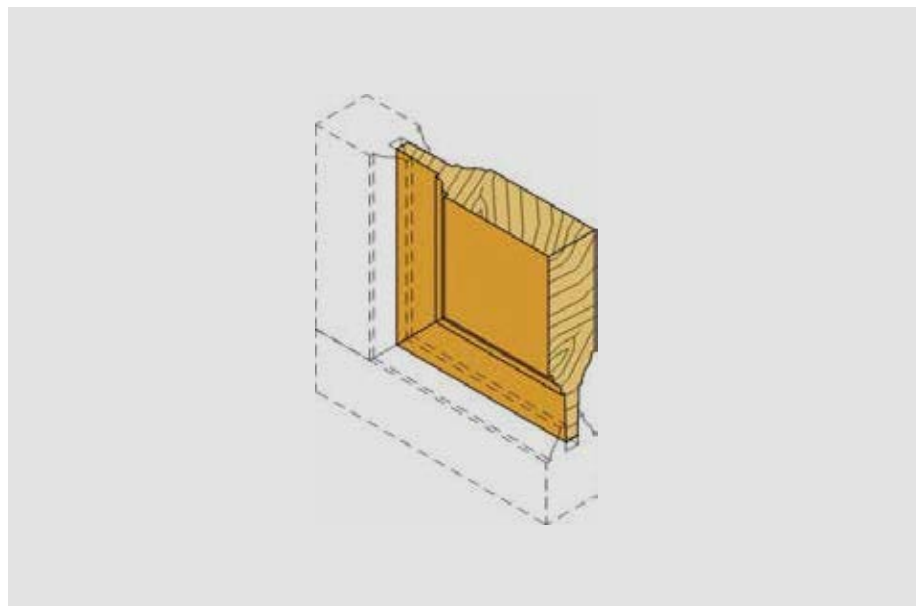
Panel raising cutterblock with Z3 - Fraise plate-bande Z3

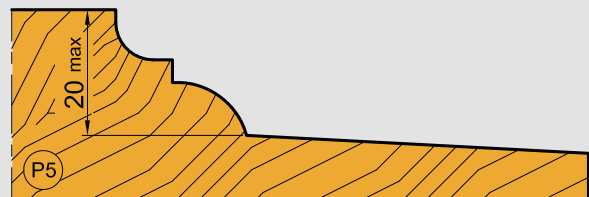
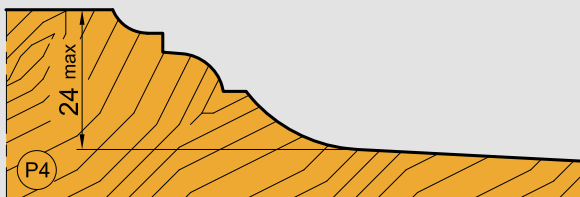
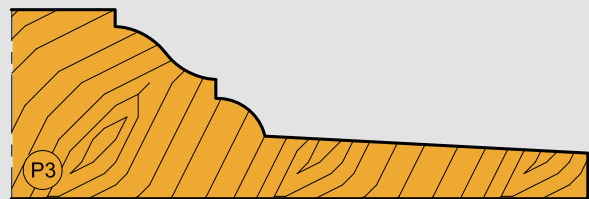
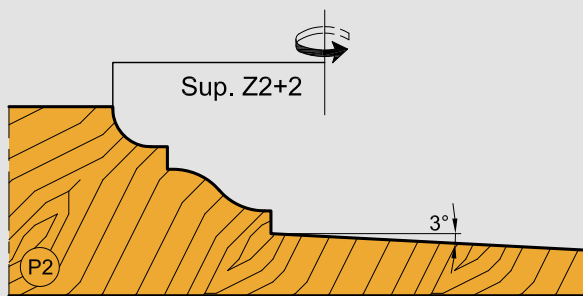
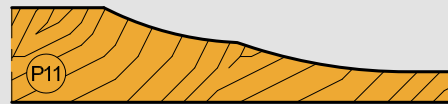
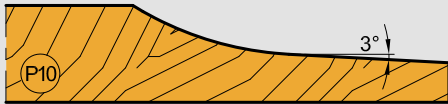
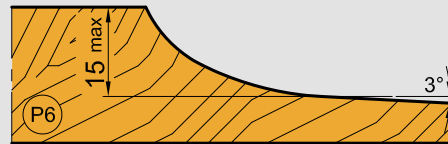
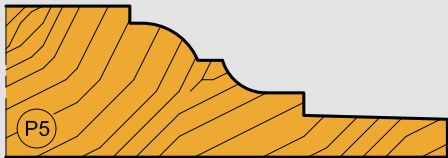
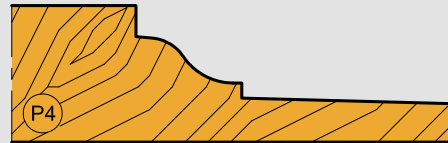
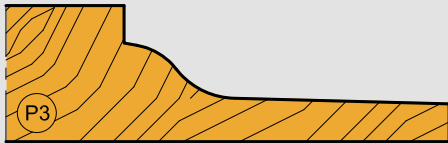
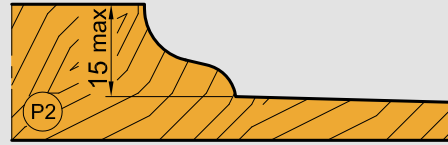
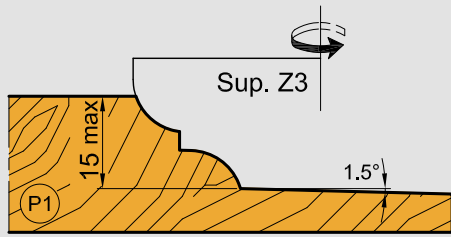
Nr.	D	B	d	Z	n min.-max.	Ref. SUP
1	170	18	50	3	4500-7800	180.101
	210	20	50	3	3700-6300	180.127
2	170	16,5	50	3	4500-7800	180.102
	210	20	50	3	3700-6300	180.122
3	170	16,5	50	3	4500-7800	180.103
4	170	18	50	3	4500-7800	180.104 ■
5	170	22	50	3	4500-7800	180.105 ■
6	190	18	50	3	4300-7400	180.106
10	200	16	50	3	3900-6600	180.112
11	200	16	50	3	3900-6600	180.113

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

Panel raising cutterblock with Z2+2 - Fraise plate-bande Z2+2

Nr.	D	B	d	Z	n min.-max.	Ref. SUP
2	210	25	50	2+2	3700-6300	180.302
3	210	27	50	2+2	3700-6300	180.303
4	210	28	50	2+2	3700-6300	180.304
5	210	25	50	2+2	3700-6300	180.305





180/4 Panel raising cutterblock

Fraises plate-bande

Application: Panel raising cutterblock for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, uncoated wood base materials such as MDF.

Machine: For single spindle moulders, etc.

Technical information: Cutterblocks with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). To work in right hand rotation (RH) and superior working position. Suitable to work in set with copy ring and ball bearing for copy jobs on round pieces. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Fraise à plate-bande pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, panneaux MDF sans revêtements, entre autres.

Machine: Pour toupies, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraises avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Outils pour travail supérieure et rotation à droite (RH). Possibilité de travail avec roulement à billes et bagues de guidage pour faire des travaux de copiage sur des pièces rondes. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



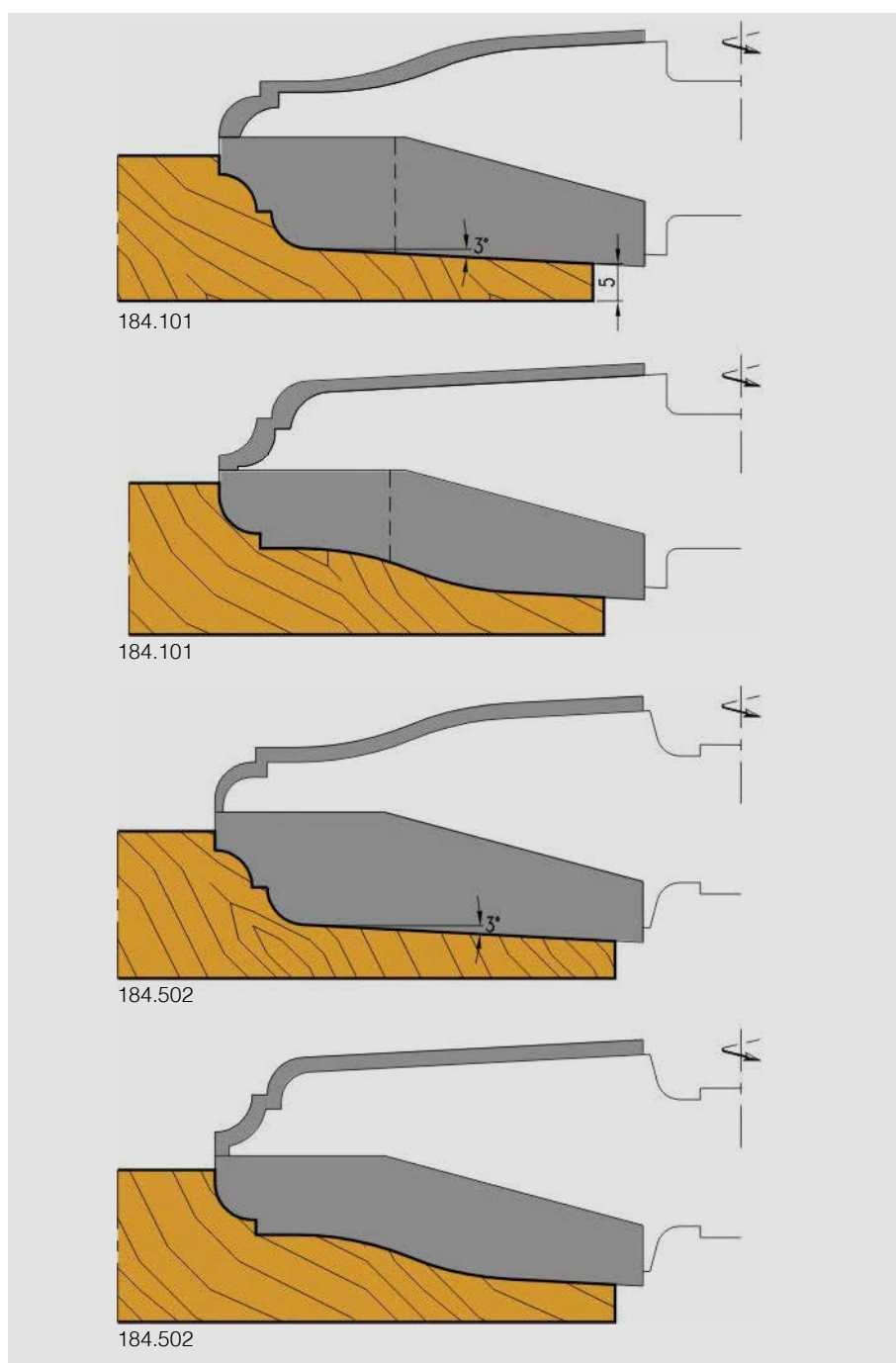
184.101

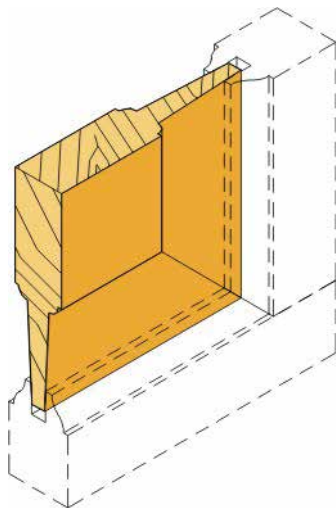
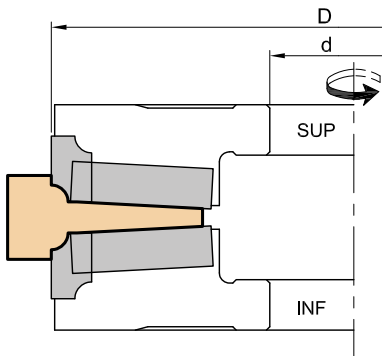


180.502



D	B	d	Z	n ^{min.-max.}	Ref.
180	33	30	2+2	4300-7400	184.101
210	33	50	4+4	3700-6300	180.502





Application: Panel raising cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, uncoated wood base materials such MDF. Allows production of three models of panel by replacing knives.

Machine: For single spindle moulders, etc.

Technical information: Cutterheads with steel body, knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. Tool supplied without profiled knives (on request according to desired profile). Suitable to work in set with copy ring and ball bearing for copy jobs on round pieces. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outil à plate-bande pour bois tendres à bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, panneaux MDF sans revêtements, entre autres. Possibilité de production de trois profils différents en utilisant des plaquettes profil interchangeables.

Machine: Pour toupies, entre autres.

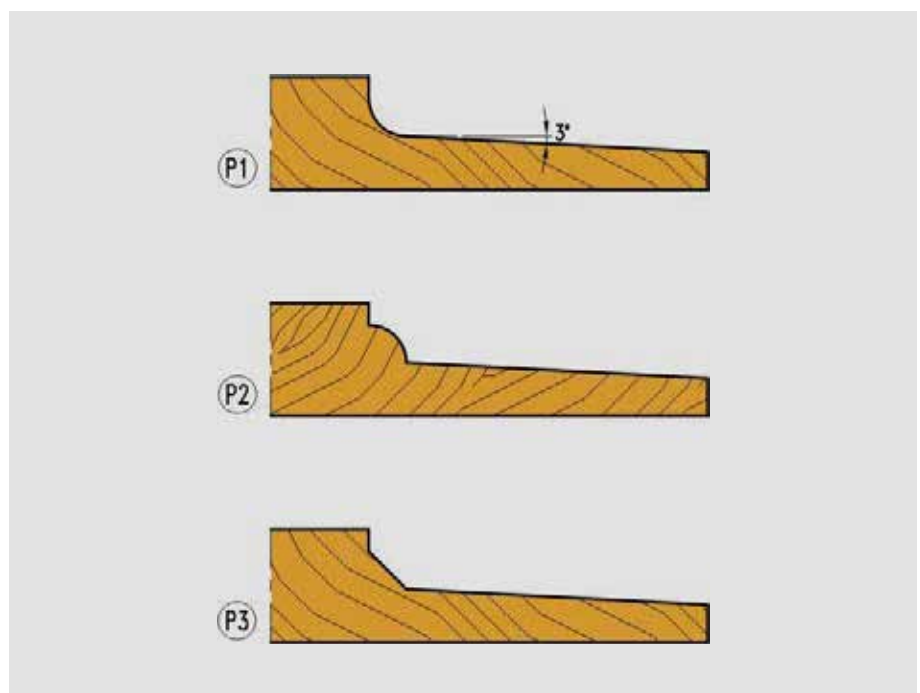
Caractéristiques Techniques: Porte-outil avec corps en acier et plaquettes au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Outil fournis sans plaquettes profil (plaquettes profil selon le choix du client). Possibilité de travail avec roulement à billes et bagues de guidage pour faire des travaux de copiage sur des pièces rondes. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

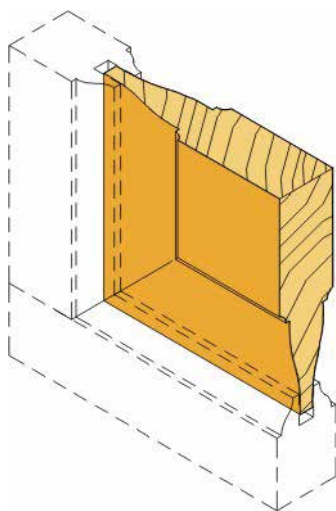
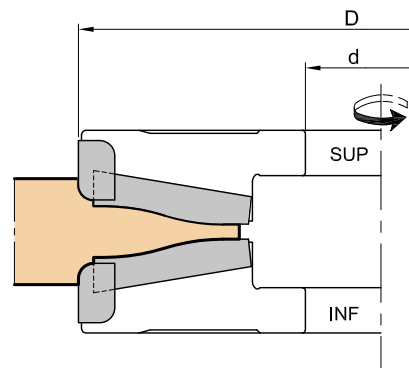
D	B	d	Z	n min.-max.	Ref. SUP	Ref. INF
180	30	30/50	2+2	4300-7400	529.110 □	529.111 □

□ Cutterhead supplied without knives - Porte-outils livré sans plaquettes

Spare parts - Pièces de rechange

	Nr.	Pos.	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	1	SUP	20x12x1,5	781.111
	2		20x12x1,5	781.112
	3		20x12x1,5	781.113
Clamping wedge - Cale	1	INF	20x12x1,5	781.114
	2		20x12x1,5	781.115
	3		20x12x1,5	781.116
Clamping wedge - Cale		SUP	B= 20	707.273
		INF	B= 20	707.275
Knife - Plaquette			50x12x1,5	750.106
Clamping wedge - Cale		SUP	B= 50	707.274
		INF	B= 50	707.276
Screw - Vis			M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T			SW4	706.104
Adjusting gauge - Calibre de réglage			1	717.302





Application: Panel raising cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, uncoated wood base materials such as MDF. Allows production of three models of panel by replacing knives.

Machine: For single spindle moulders, etc.

Technical information: Cutterheads with steel body, knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. Tool supplied without profiled knives (on request according to desired profile). Suitable to work in set with copy ring and ball bearing for copy jobs on round pieces. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outil à plate-bande pour bois tendres à bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, panneaux MDF sans revêtements, entre autres. Possibilité de production de trois profils différents en utilisant des plaquettes profil interchangeables.

Machine: Pour toupies, entre autres.

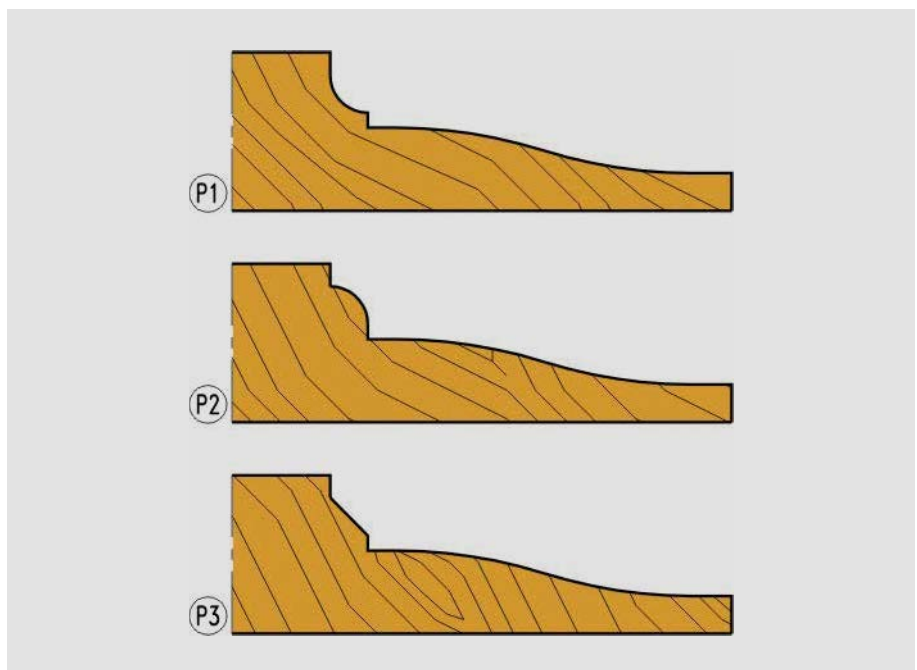
Caractéristiques Techniques: Porte-outil avec corps en acier et plaquettes au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Outil fournis sans plaquettes profil (plaquettes profil selon le choix du client). Possibilité de travail avec roulement à billes et bagues de guidage pour faire des travaux de copiage sur des pièces rondes. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

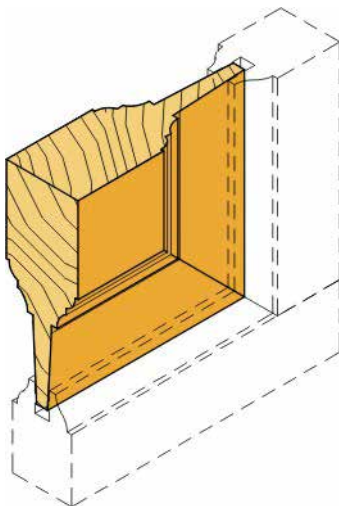
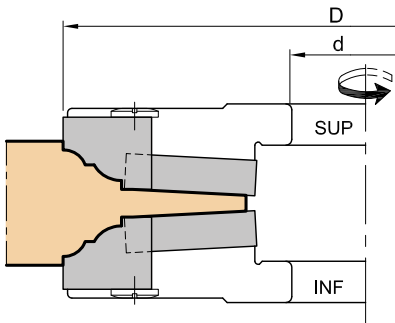
D	B	d	Z	n min.-max.	Ref. SUP	Ref. INF
200	30	30/50	2+2	3900-6600	529.120 □	529.121 □

□ Cutterhead supplied without knives - [Porte-outils livré sans plaquettes](#)

Spare parts - Pièces de rechange

	Nr.	Pos.	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	1	SUP	20x12x1,5	781.111
	2		20x12x1,5	781.112
	3		20x12x1,5	781.113
Clamping wedge - Cale	1	INF	20x12x1,5	781.114
	2		20x12x1,5	781.115
	3		20x12x1,5	781.116
Clamping wedge - Cale		SUP	B= 20	707.273
		INF	B= 20	707.275
Knife - Plaquette		SUP	60x12x1,5	781.120
		INF	60x12x1,5	781.121
Clamping wedge - Cale		SUP	B= 60	707.272
		INF	B= 60	707.277
Screw - Vis			M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T			SW4	706.104
Adjusting gauge - Calibre de réglage			1	717.302





Application: Panel raising cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, uncoated wood base materials such MDF. Allows production of four models of panel by replacing knives.

Machine: For single spindle moulders, etc.

Technical information: Cutterheads with steel body, knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. Tool supplied without profiled knives (on request according to desired profile). Suitable to work in set with copy ring and ball bearing for copy jobs on round pieces. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outil à plate-bande pour bois tendres a bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, panneaux MDF sans revêtements, entre autres. Possibilité de production de quatre profils différents en utilisant des plaquettes profil interchangeables.

Machine: Pour toupies, entre autres.

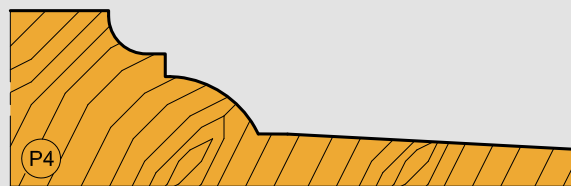
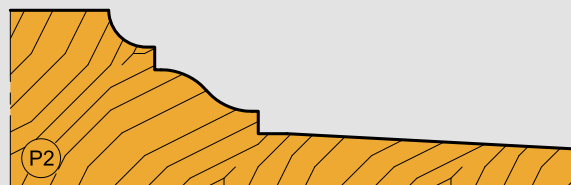
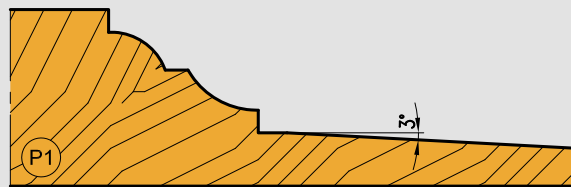
Caractéristiques Techniques: Porte-outil avec corps en acier et plaquettes au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Outil fournis sans plaquettes profil (plaquettes profil selon le choix du client). Possibilité de travail avec roulement à billes et bagues de guidage pour faire des travaux de copiage sur des pièces rondes. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

D	B	d	Z	n min.-max.	Ref. SUP	Ref. INF
205	30	30/50	2+2	3700-6300	529.510 □	529.511 □

□ Cutterhead supplied without knives - Porte-outils livré sans plaquettes

Spare parts - Pièces de rechange

	Nr.	Pos.	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	1	SUP	25x30x2	782.501
	2		25x30x2	782.502
	3		25x30x2	782.503
	4		25x30x2	782.504
Clamping wedge - Cale	1	INF	25x30x2	782.505
	2		25x30x2	782.506
	3		25x30x2	782.507
	4		25x30x2	782.508
Clamping wedge - Cale		SUP	B= 25	707.561
		INF	B= 25	707.953
Knife - Plaquette			50x12x1,5	750.106
Clamping wedge - Cale		SUP	B= 50	707.144
		INF	B= 50	707.139
Screw - Vis			M8x16	705.542
			M10x16	705.551
T Wrench - Clé en T			SW4	706.104
			SW5	706.105





Application: Hardware grooving cutterhead for tilt and turn windows and doors among others. For softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber.

Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outil à rainurer pour emplacement de crémones sur portes et fenêtres standard et oscillo-battant. Pour produire portes et fenêtres en bois tendres à bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre.

Machine: Pour moulurières, toupies, entre autres.

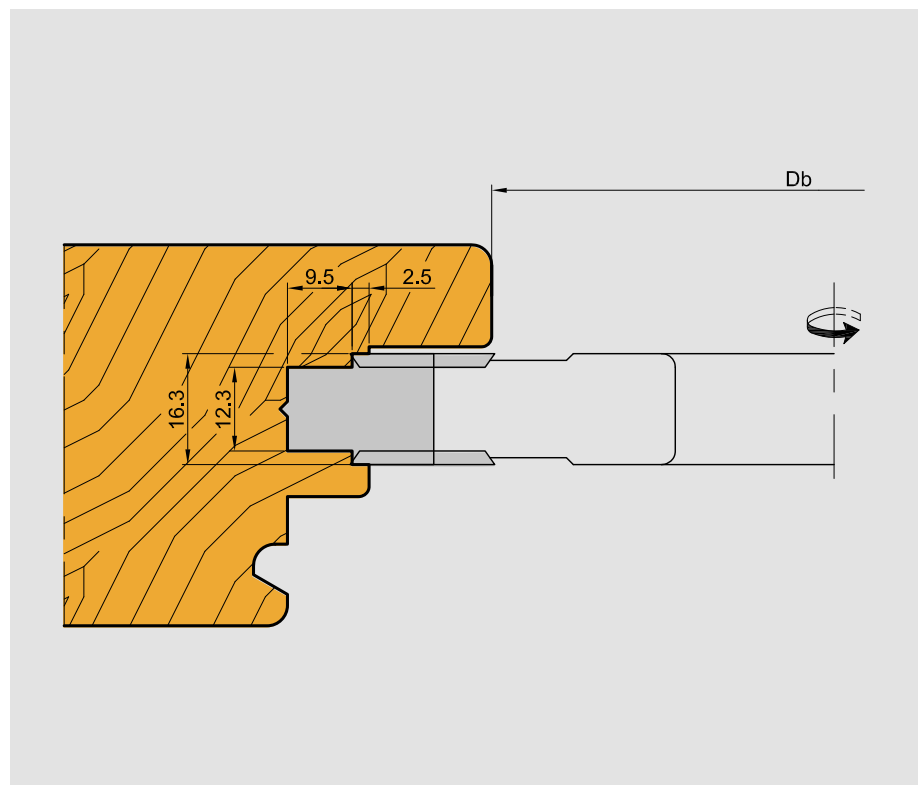
Caractéristiques Techniques: Porte-outil avec corps en acier et plaquettes au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).



	D	B	d	Z	V	n [°] min.-max.	Ref.
new	184	16,3	30/60	2	4	4200-7200	597.201
new	200	16,3	30/60	2	4	3800-6500	597.203

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	16x25x2	785.597.01
Clamping wedge - Cale	B= 16	707.597.01
Screw - Vis	M8x16	705.542
Spur - Araseurs	14x14x2	750.111
Torx screw - Vis Torx	M5x6	705.425
Torx wrench - Clé Torx	T15	706.304
T Wrench - Clé en T	SW4	706.104





Application: Hardware grooving cutterhead for lifting and sliding windows and door. For softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber.

Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, two edges reversible knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outil à rainer pour emplacement de crémones sur portes et fenêtres coulissantes. Pour produire portes et fenêtres en bois tendres à bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre.

Machine: Pour moulurières, toupies, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil avec corps en acier et plaquettes réversibles au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

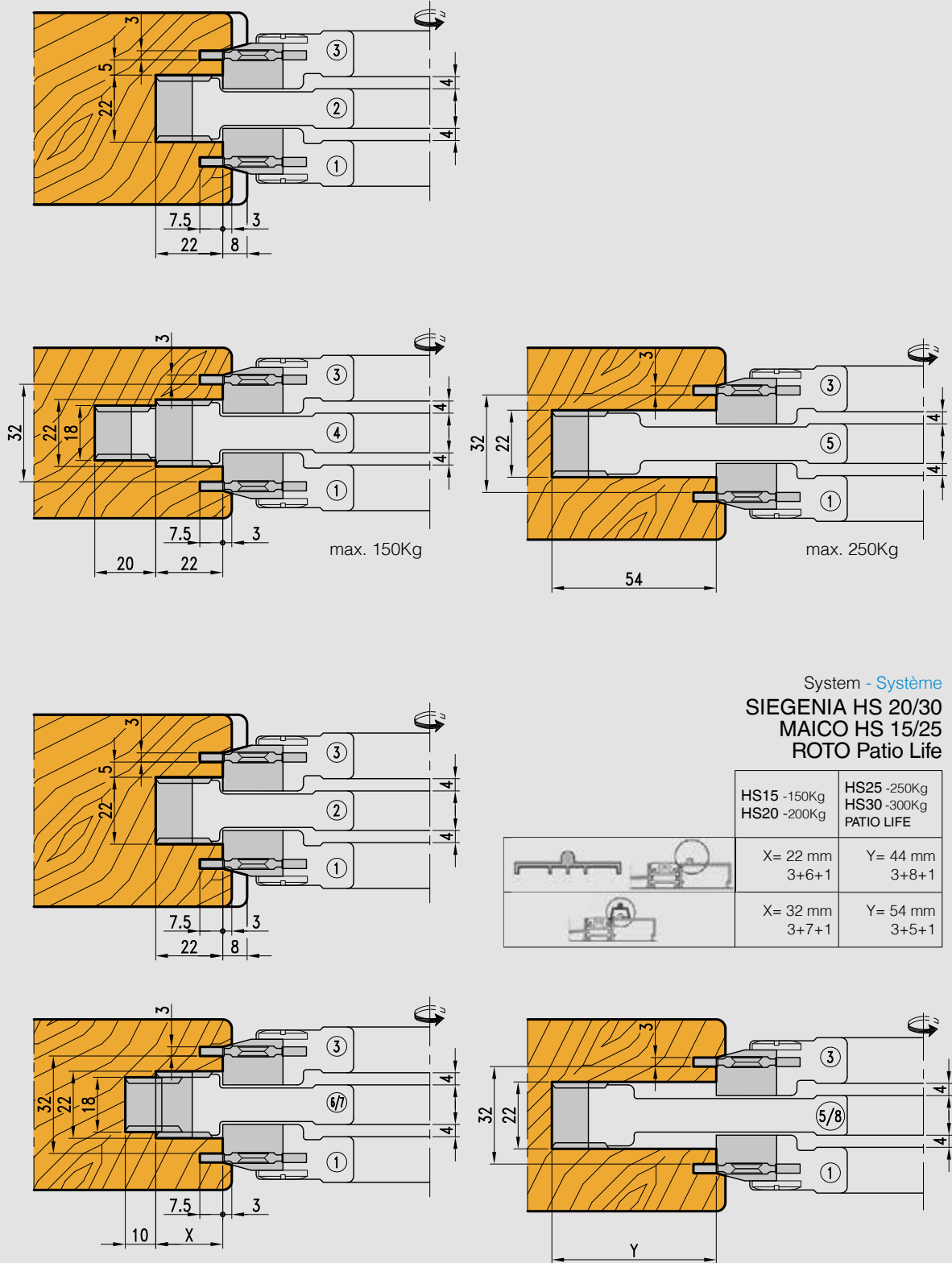


Nr.	D	B	d	Z	V	I+C	n		Ref.
							min.	max.	
1	136	15	50	2		2	5700	9800	596.101
2	180	22	50	2	4		4200	7200	596.102
3	136	15	50	2		2	5700	9800	596.103
4	220	22	50	2+2	4+4		3500	6000	596.104
5	244	22	50	2	4		3100	5300	596.105
6	200	22	50	2+2	8		3900	6900	596.106
7	220	22	50	2+2	8		3500	6300	596.107
8	224	22	50	2	4		3400	6200	596.108
9	136	30	50	2		2+2	5700	10200	596.109
10	198	22	50	2+2	8		3900	7000	596.110
11	136	10	50	2	2	2	5700	10200	596.111
12	144	20	50	2			5400	9600	596.112
13	222	22	50	2	4		3500	6200	596.113
14	182	26	50	2	2	2	4300	7600	596.114
15	171	60	50	2		2	4800	8700	596.115

Spare parts - Pièces de rechange

	Nr.	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	11	9,6x12x1,5	750.098
	1	15x20x2	785.781
	3	15x20x2	785.782
	10/4/6/7	17,6x12x1,5	750.205
	2/4/5/8/10/13	21,6x12x1,5	750.204
	9	30x20x2	785.800
	12	20x30x2	785.670
	14	26x35x2	785.671
	15	60x25x2	785.672
	Clamping wedge - Cale	11	
1			707.281
3			707.282
4/6/7/10			707.002.15
2/4/5/10/13			707.002.20
9			707.553
12			707.596.01
14			707.596.02
15			707.596.03
Screw - Vis		11	M6x16
		M8x16	705.542
Spur - Araseurs		14x14x2	750.111
Torx screw - Vis Torx		M5x6	705.425
Torx wrench - Clé Torx		T15	706.304
Groover - Rainureuse	1/3/9/11	35x17x3	783.109
Screw - Vis		M5x13,5	705.318
T Wrench - Clé en T		SW3	706.103
		SW4	706.104

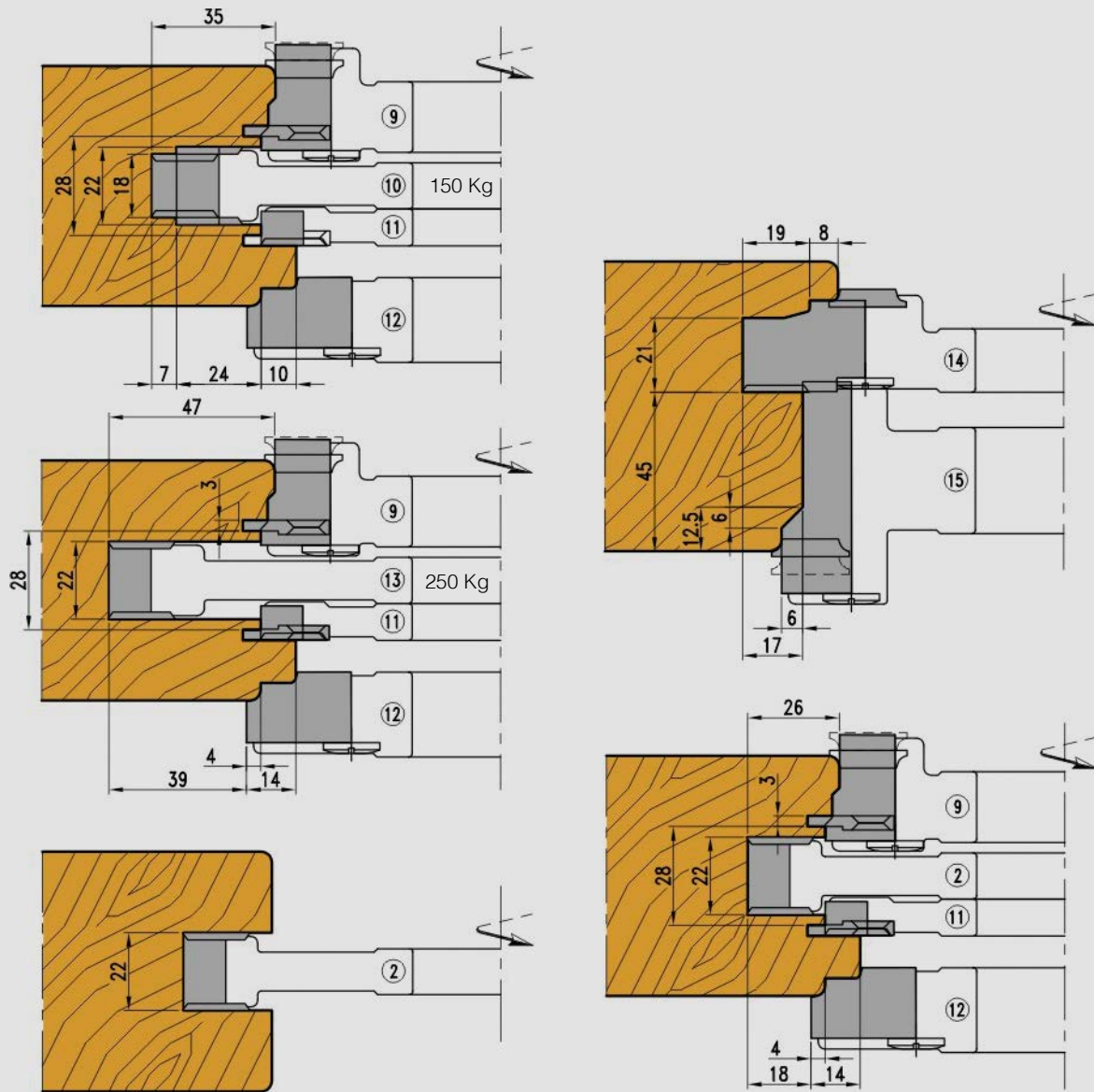
System - Système
 GU 934 / 937

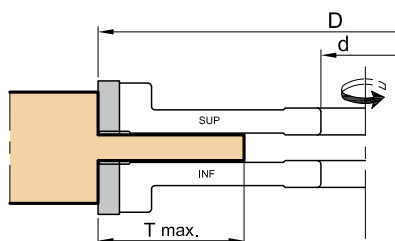


System - Système

Maico

HS15/25 Performance





Application: Rebating and tenoning cutterheads for doors and windows production in softwood and hardwood in the cross direction of the fiber.

Machine: For double end tenoners, tenoners, single spindle moulders with tenoner slide car, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, two edges reversible knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outil à tenonner des cadres de portes et fenêtres en bois pour bois tendres et bois durs dans le sens transversal de la fibre.

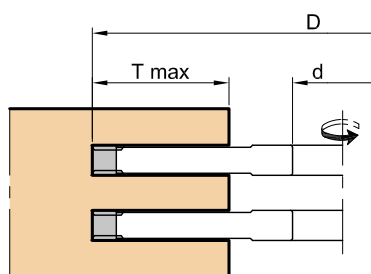
Machine: Pour corroyeuses, tenonneuses, toupiées avec table de tenonnage, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil avec corps en acier et plaquettes réversibles au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Le corps est conçu pour advancement manuel (MAN).

D	B	d	Z	V	T max.	n min.-max.	Ref. INF	Ref. SUP
250	20	50	3	3	90	3100-5300	550.101	550.151
	25	50	3	3	90	3100-5300	550.102	550.152
	30	50	3	3	90	3100-5300	550.103	550.153
272	40	50	3	3	90	3100-5300	550.104	550.154
	30	50	3	3	100	2800-4900	550.203	550.253
280	40	50	3	3	100	2800-4900	550.204	550.254
	20	50	3	3	105	2800-4700	550.301	550.351
	25	50	3	3	105	2800-4700	550.302	550.352
300	30	50	3	3	105	2800-4700	550.303	550.353
	40	50	3	3	105	2800-4700	550.304	550.354
	20	50	3	3	115	2600-4400	550.501	550.551
302	25	50	3	3	115	2600-4400	550.502	550.552
	30	50	3	3	115	2600-4400	550.503	550.553
	40	50	3	3	115	2600-4400	550.504	550.554
320	30	50	3	3	115	2600-4400	550.403	550.453
	40	50	3	3	115	2600-4400	550.404	550.454
	20	50	3	3	125	2400-4100	550.701	550.751
320	25	50	3	3	125	2400-4100	550.702	550.752
	30	50	3	3	125	2400-4100	550.703	550.753
	40	50	3	3	125	2400-4100	550.704	550.754

Spare parts - Pièces de rechange

	Pos.	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette		20x12x1,5	750.102
		24,7x12x1,5	750.103
		30x12x1,5	750.104
		40x12x1,5	750.105
Clamping wedge - Cale	INF	B= 20	707.133.20
		B= 25	707.133.25
		B= 30	707.133.30
		B= 40	707.133.40
	SUP	B= 20	707.130.20
		B= 25	707.130.25
		B= 30	707.130.30
		B= 40	707.130.40
Screw - Vis		M8x16	705.542
Spur - Araseurs		14x14x2	750.111
Torx screw - Vis Torx		M5x6	705.425
Torx wrench - Clé Torx		T15	706.304
T Wrench - Clé en T		SW4	706.104



Application: Grooving and tenoning cutterheads for doors and windows production in softwood and hardwood in the cross direction of the fiber.

Machine: For double end tenoners, tenoners, single spindle moulders with tenoner side car, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, two edges reversible knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outil à enfouissement des cadres de portes et fenêtres en bois pour bois tendres à bois durs dans le sens transversal de la fibre.

Machine: Pour corroyeuses, tenonneuses, toupies avec table de tenonnage, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil avec corps en acier et plaquettes réversibles au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Le corps est conçu pour avancement manuel (MAN).

D	B	d	Z	V	T max.	n min.-max.	Ref.
250	8	30/50	3	6	80	3100-5300	583.151
	10	30/50	3	6	80	3100-5300	583.152
	12	30/50	3	6	80	3100-5300	583.153
	15	30/50	3	6	80	3100-5300	583.154
	20	30/50	3	6	80	3100-5300	583.155
272	8	30/50	3	6	90	2800-4900	583.251
	10	30/50	3	6	90	2800-4900	583.252
	12	30/50	3	6	90	2800-4900	583.253
	15	30/50	3	6	90	2800-4900	583.254
	20	30/50	3	6	90	2800-4900	583.255
280	8	30/50	3	6	95	2800-4700	583.351
	10	30/50	3	6	95	2800-4700	583.352
	12	30/50	3	6	95	2800-4700	583.353
	15	30/50	3	6	95	2800-4700	583.354
	20	30/50	3	6	95	2800-4700	583.355
302	8	30/50	3	6	110	2600-4400	583.451
	10	30/50	3	6	110	2600-4400	583.452
	12	30/50	3	6	110	2600-4400	583.453
	15	30/50	3	6	110	2600-4400	583.454
	20	30/50	3	6	110	2600-4400	583.455

Spare parts - Pièces de rechange

	B	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette		7,5x12x1,5	750.097
		9,6x12x1,5	750.098
		11,6x12x1,5	750.099
		14,6x12x1,5	750.201
		19,6x12x1,5	750.208
Clamping wedge - Cale		B= 8	707.002.07
		B= 10	707.002.08
		B= 12	707.002.10
		B= 15	707.002.13
	B= 20	707.002.18	
Screw - Vis	8	M5x12	705.523
	10	M6x16	705.535
	12/20	M8x16	705.542
Spur - Araseurs		14x14x2	750.111
Torx screw - Vis Torx		M5x6	705.425
Torx wrench - Clé Torx		T15	706.304
T Wrench - Clé en T	8	SW2	706.102
	10	SW3	706.103
	12/20	SW4	706.104



Application: Set of cutterheads for door and windows production in softwood and hardwood. In the following pages are some examples of standard FREZITE solutions. Under request we develop, design and manufacture customized sets of cutterheads for door and windows production.

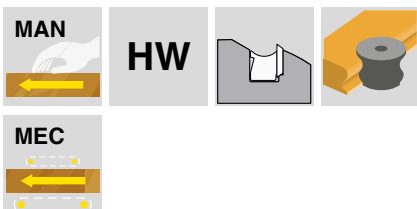
Machine: For CNC machines, window profiling machines, tenoners, single spindle moulders, etc.

Technical information: Set of cutterheads with steel or light alloy body, knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. Body prepared for manual feed equipment (MAN) or mechanical feed equipment (MEC) according to equipment to be set up.

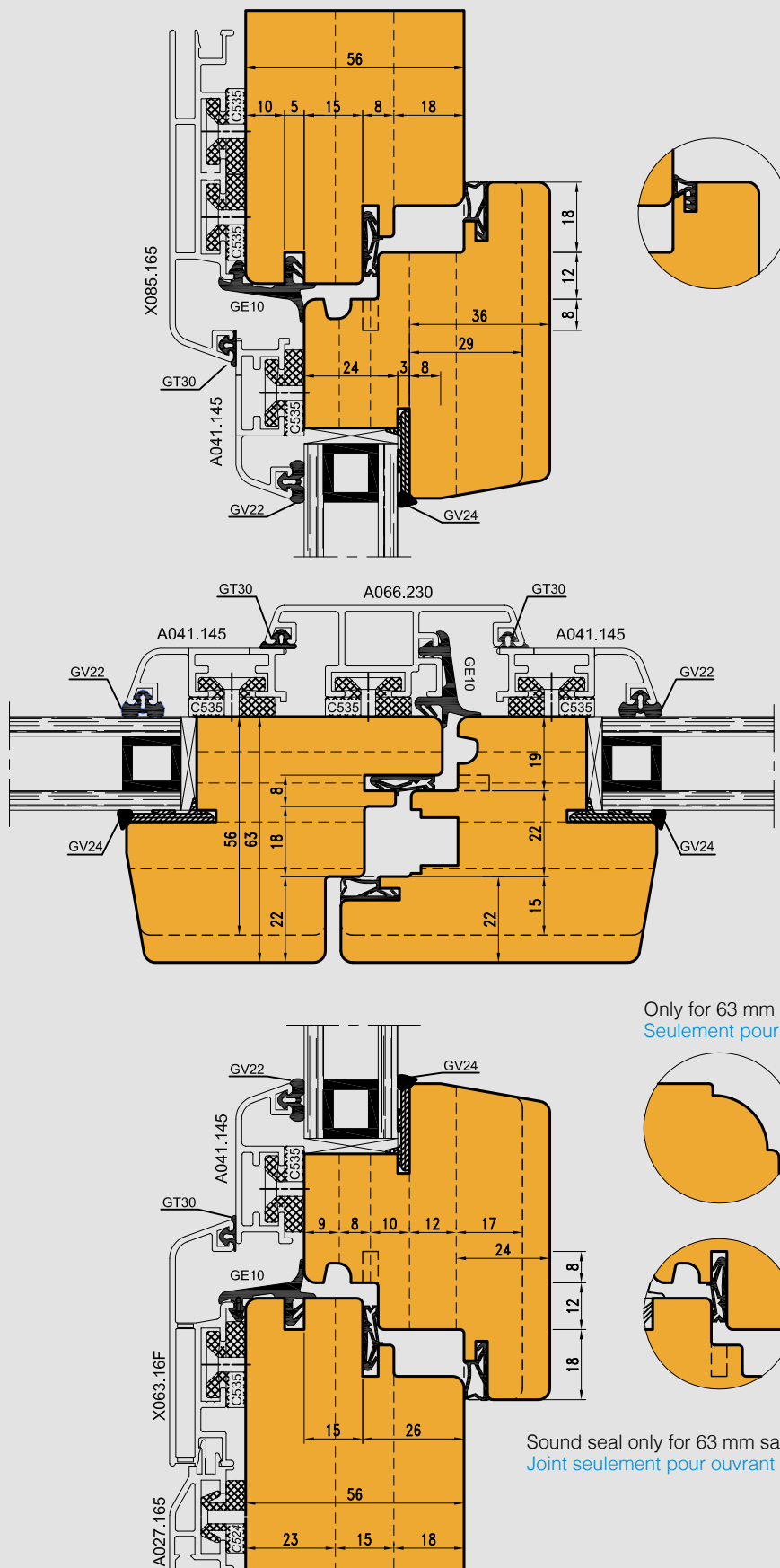
Application: Ensemble de porte-outils pour production de portes et fenêtres en bois pour bois tendres à bois durs. Dans les pages qui suivent on vous présente quelques solutions standard FREZITE. Nous développons de nouveaux projets et nous fabriquons des ensembles de porte-outils pour la production de portes et fenêtres selon le souhait du client.

Machine: Pour machines CNC, centres d'usinage angulaires, tonneuses, moulurières, toupies, entre autres.

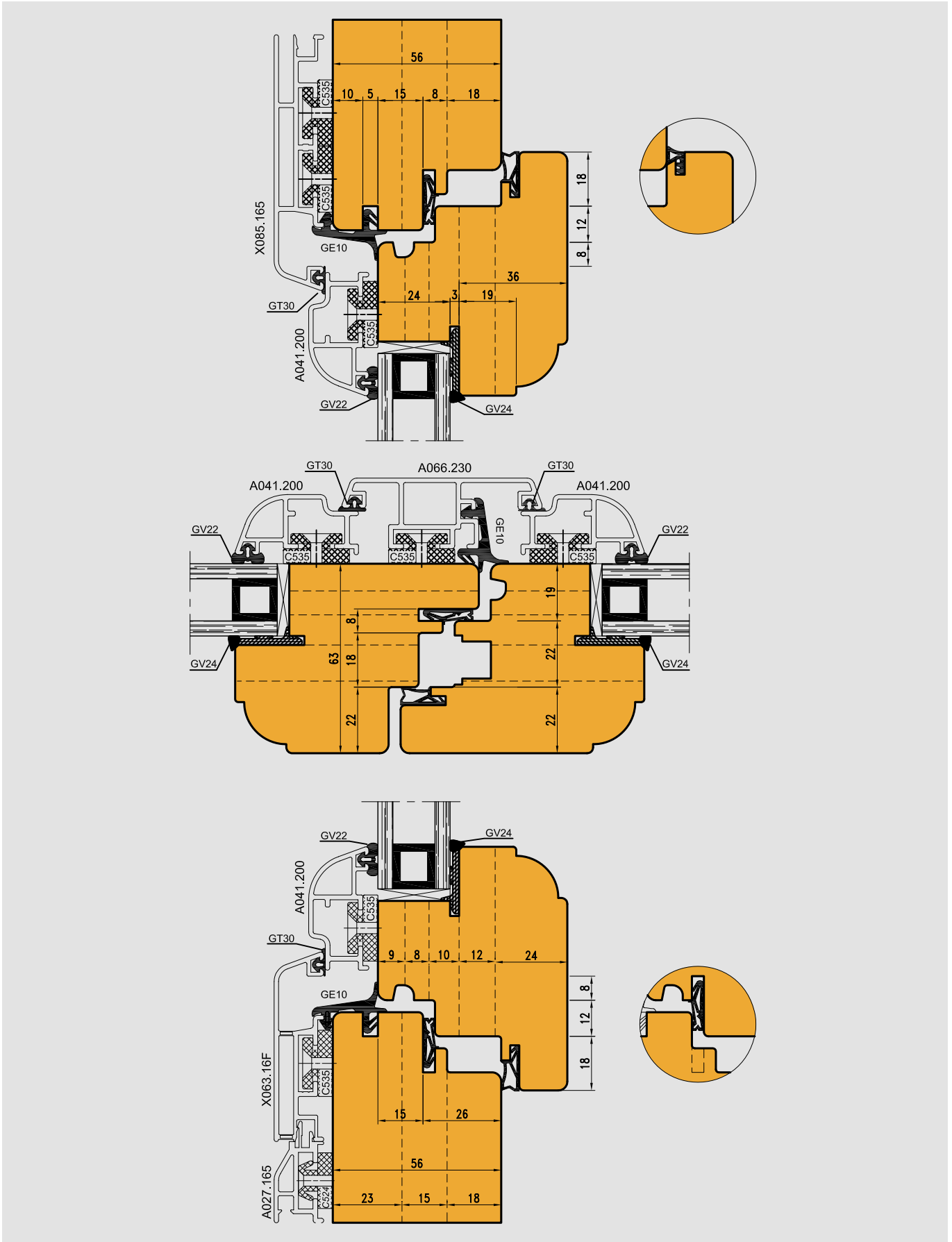
Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier ou en alliage léger et plaquettes au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garantis dans l'échange des plaquettes. Les corps sont conçus pour avancement manuel (MAN) ou pour avancement mécanique (MEC), adaptés selon les différents équipements.



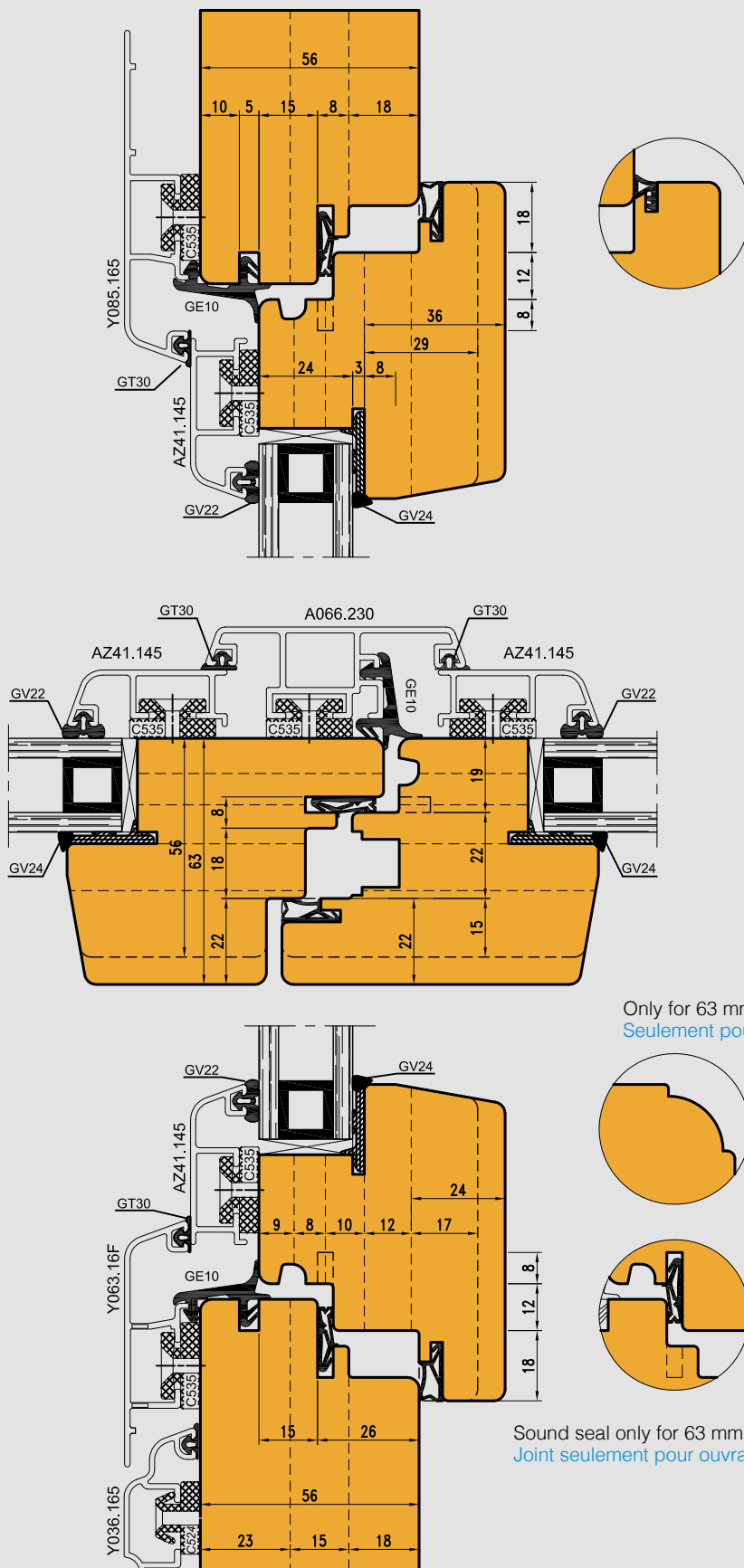
Window - Fenêtre
BENACO - Eurostar



Window - Fenêtre
 BENACO - Eurostar Soft

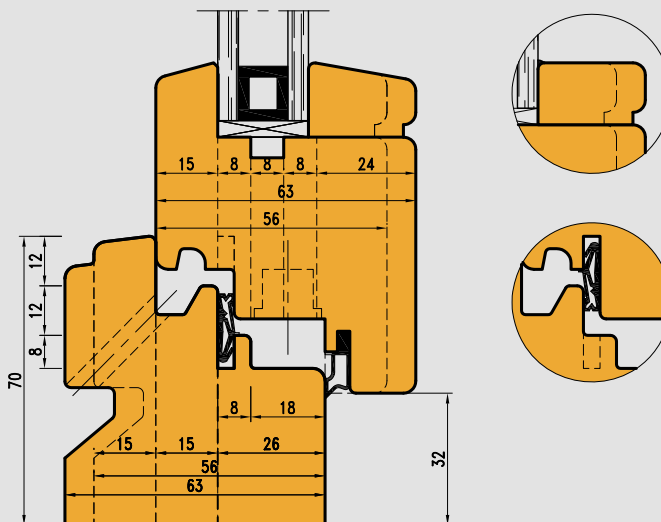
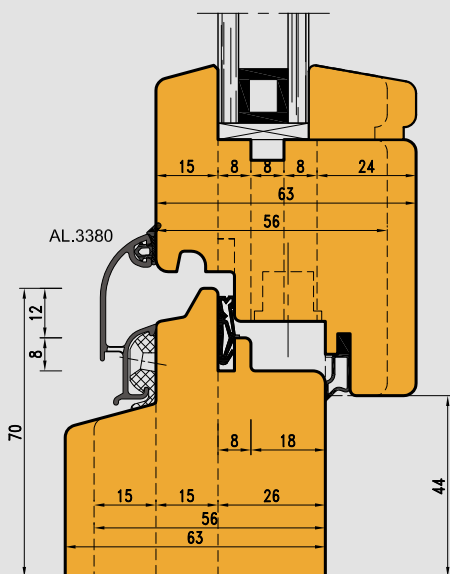
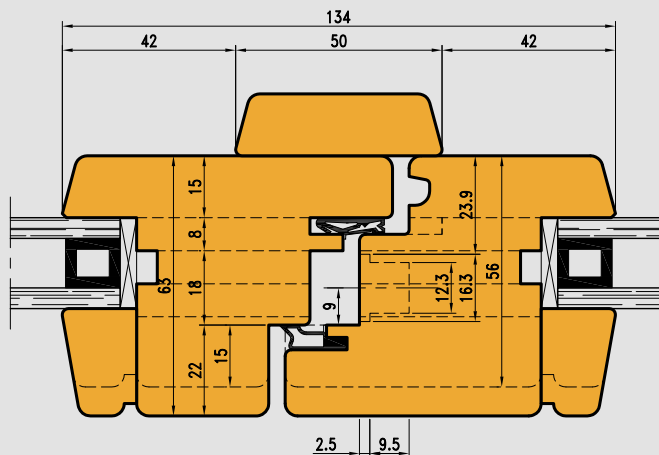
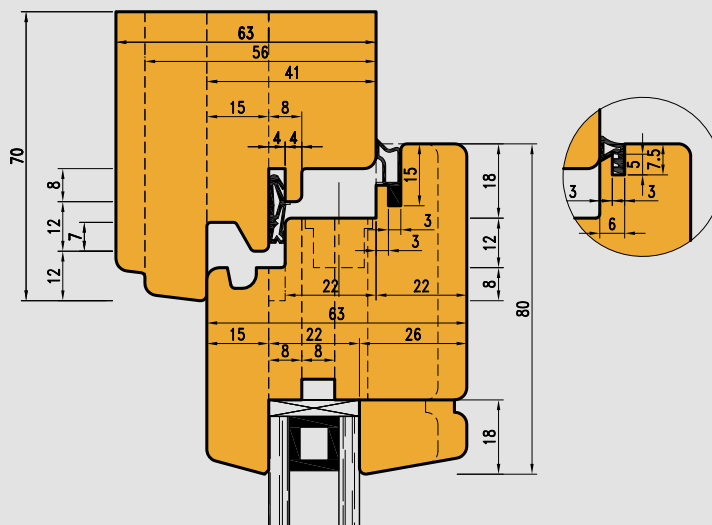


Window - Fenêtre BENACO - Eurostar Light



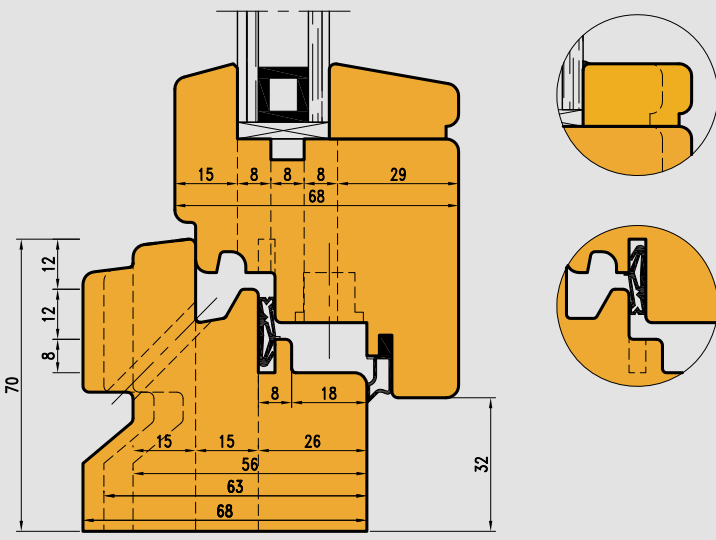
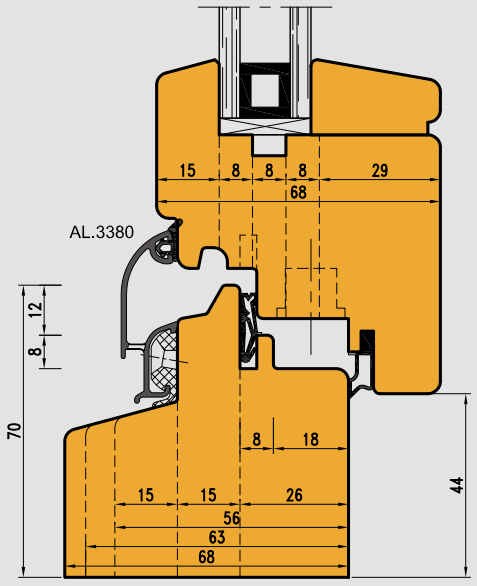
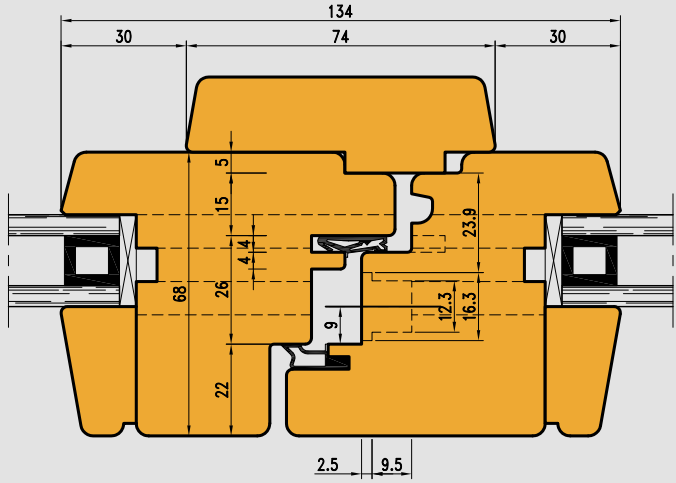
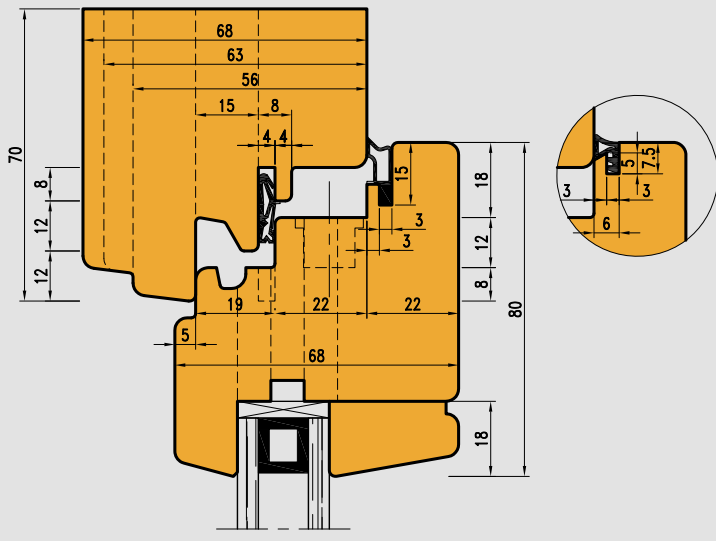
Window - Fenêtre
 CONFORT 12/56-63-68

Version 56-63 - Version 56-63



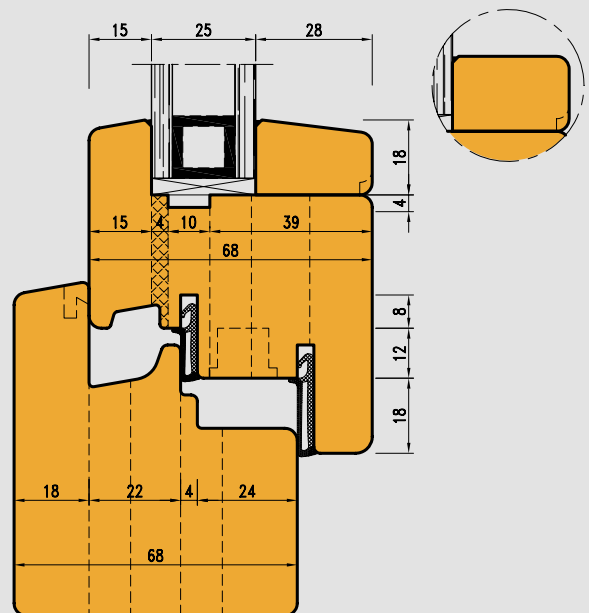
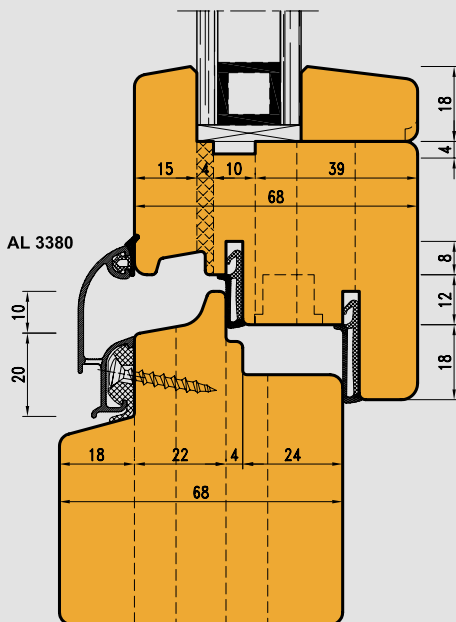
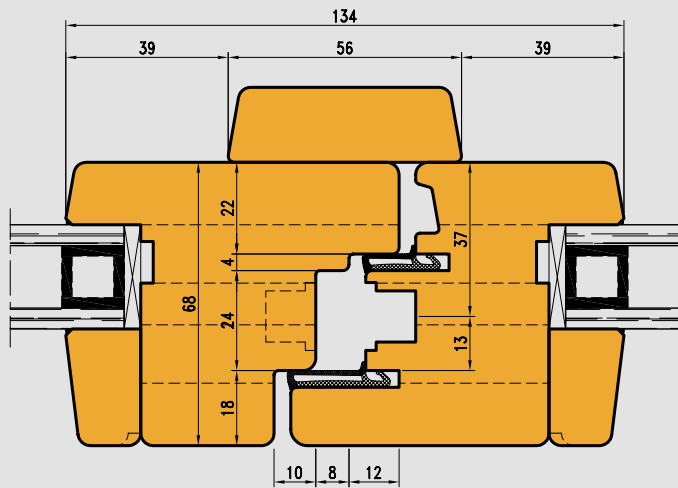
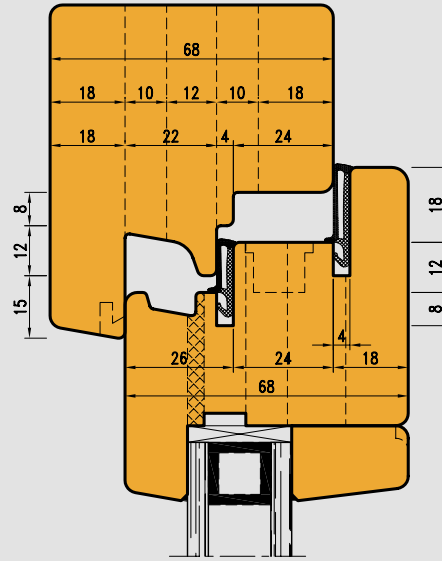
Window - Fenêtre
 CONFORT 12/56-63-68

Version 68 - Version 68



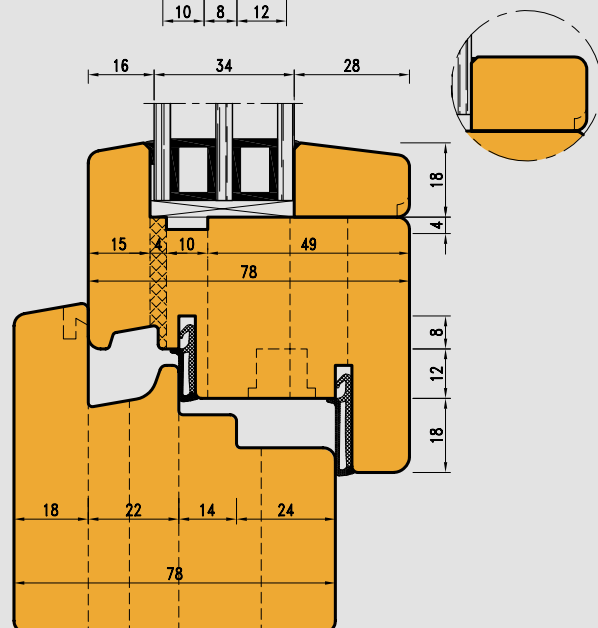
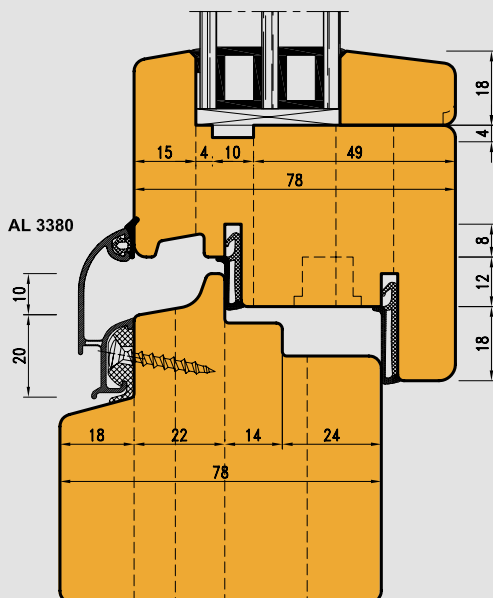
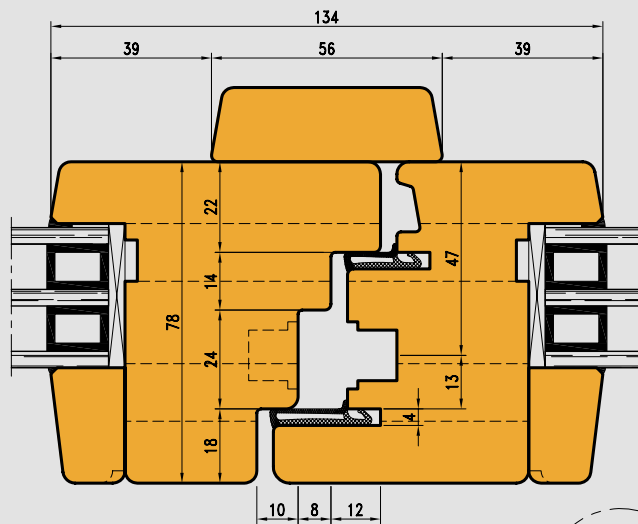
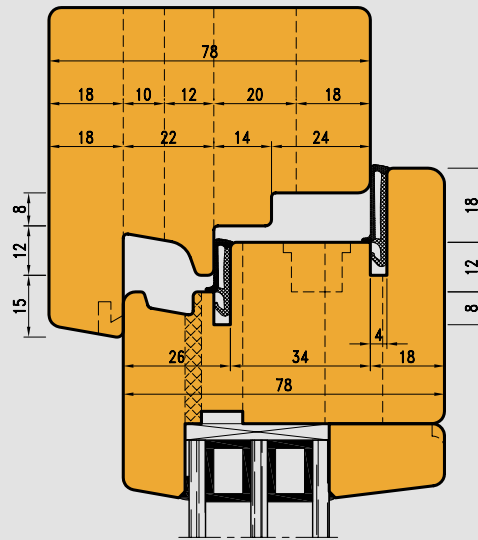
Window - Fenêtre
 CONFORT 12/68-78

Version 68 - Version 68

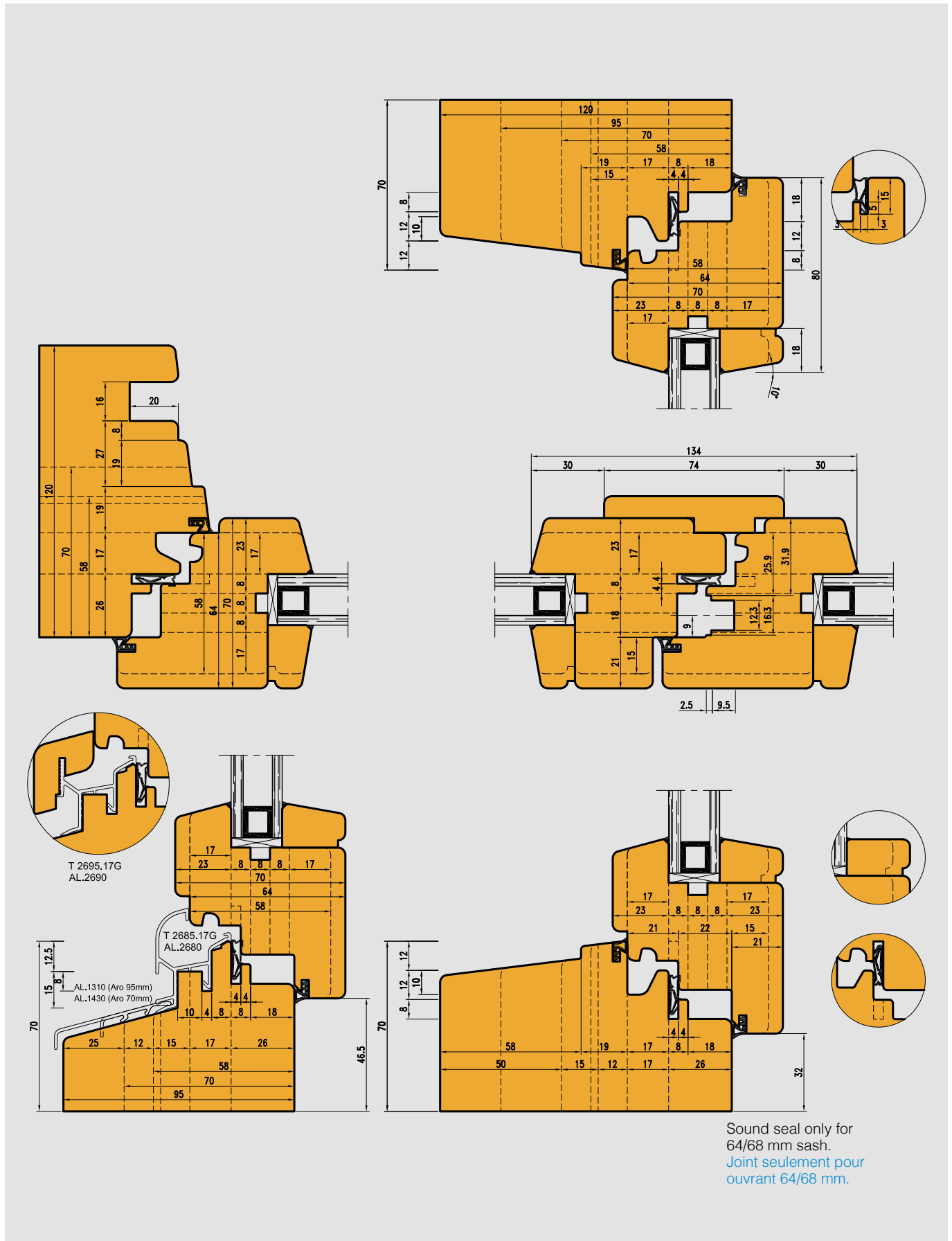


Window - Fenêtre
 CONFORT 12/68-78

Version 78 - Version 78

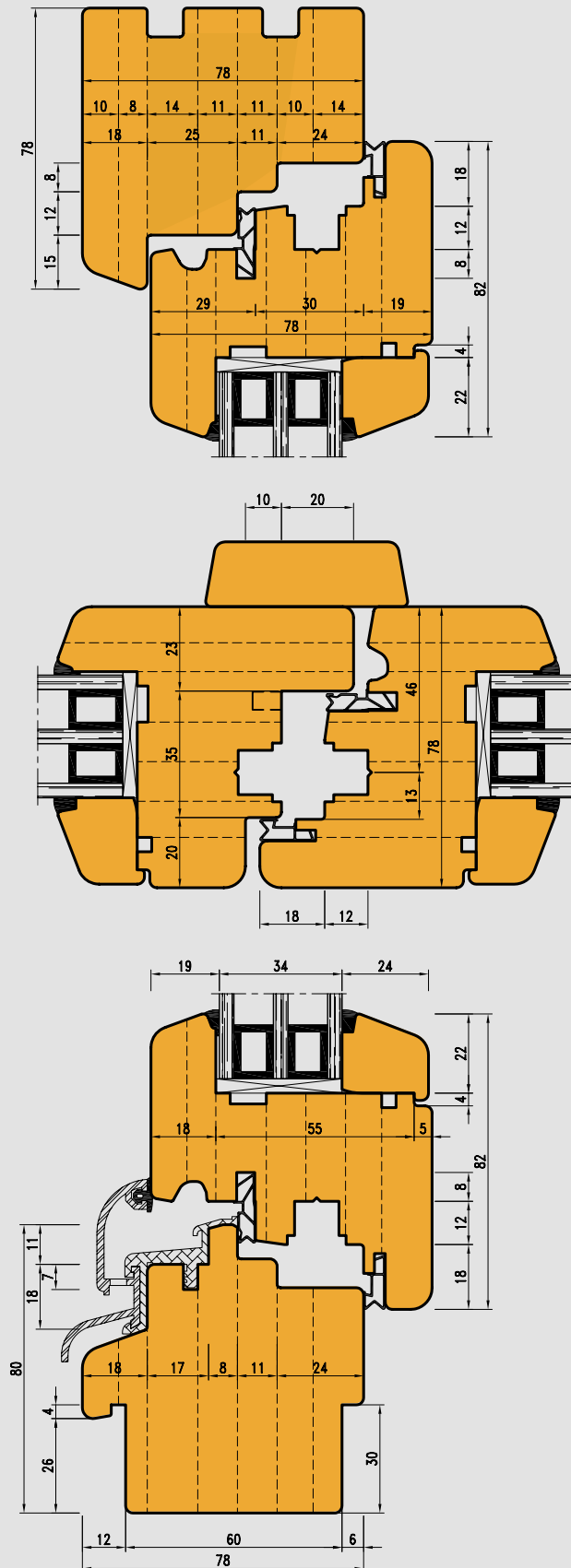


Window - Fenêtre CONFORT 12/17



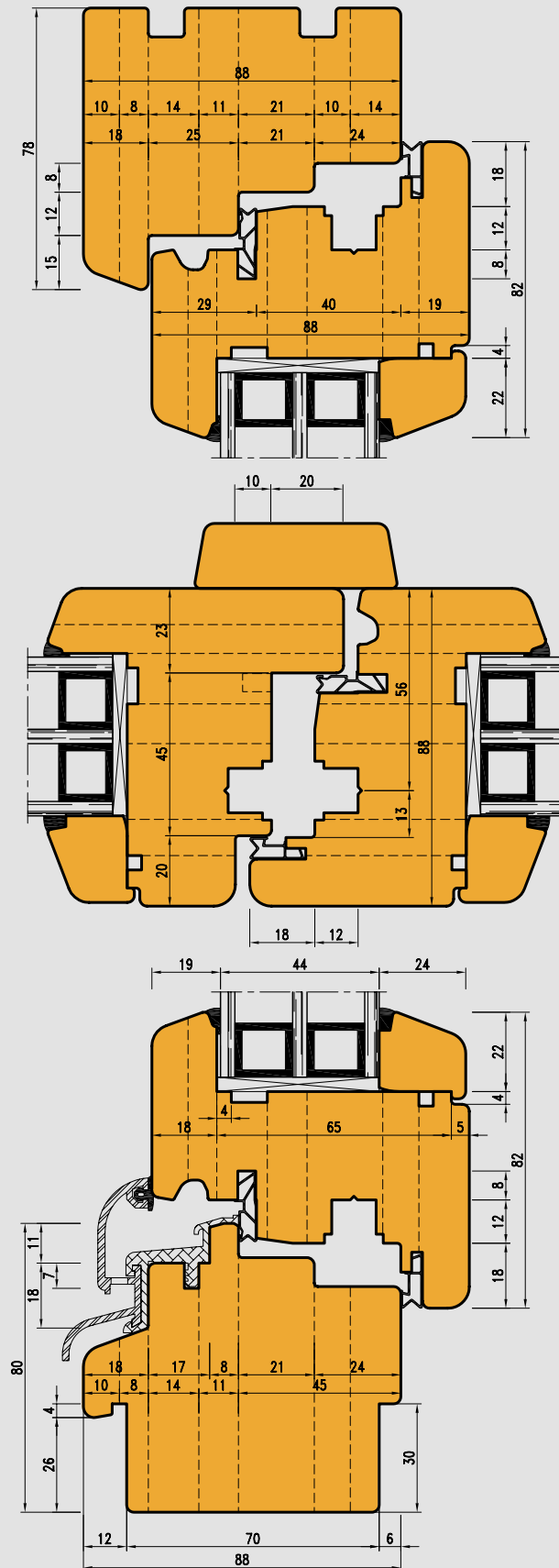
Window - Fenêtre IV 78-88-92

Version 78 - Version 78



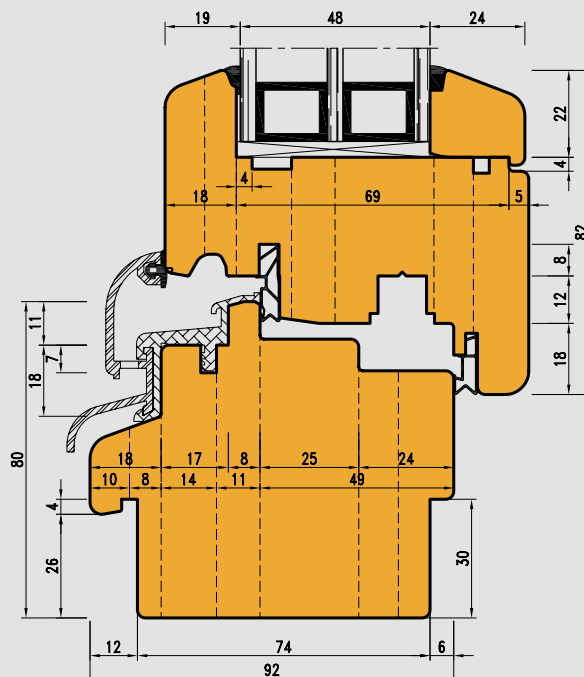
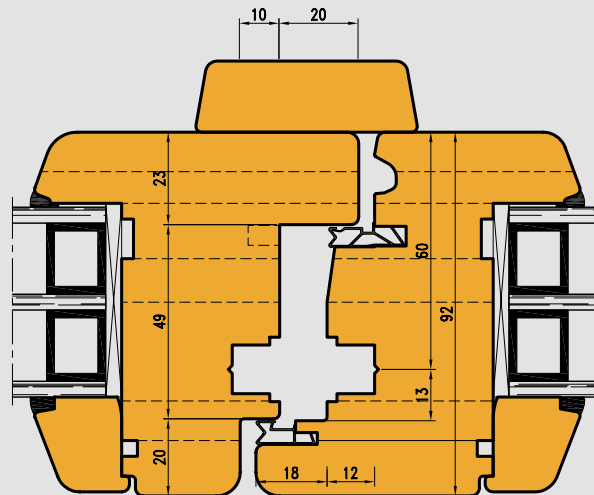
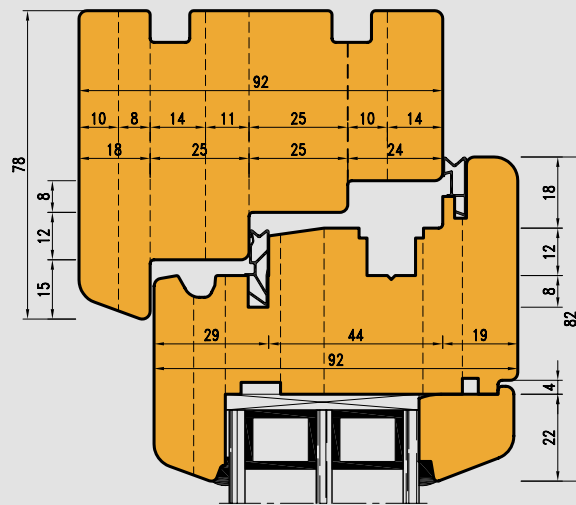
Window - Fenêtre
 IV 78-88-92

Version 88 - Version 88

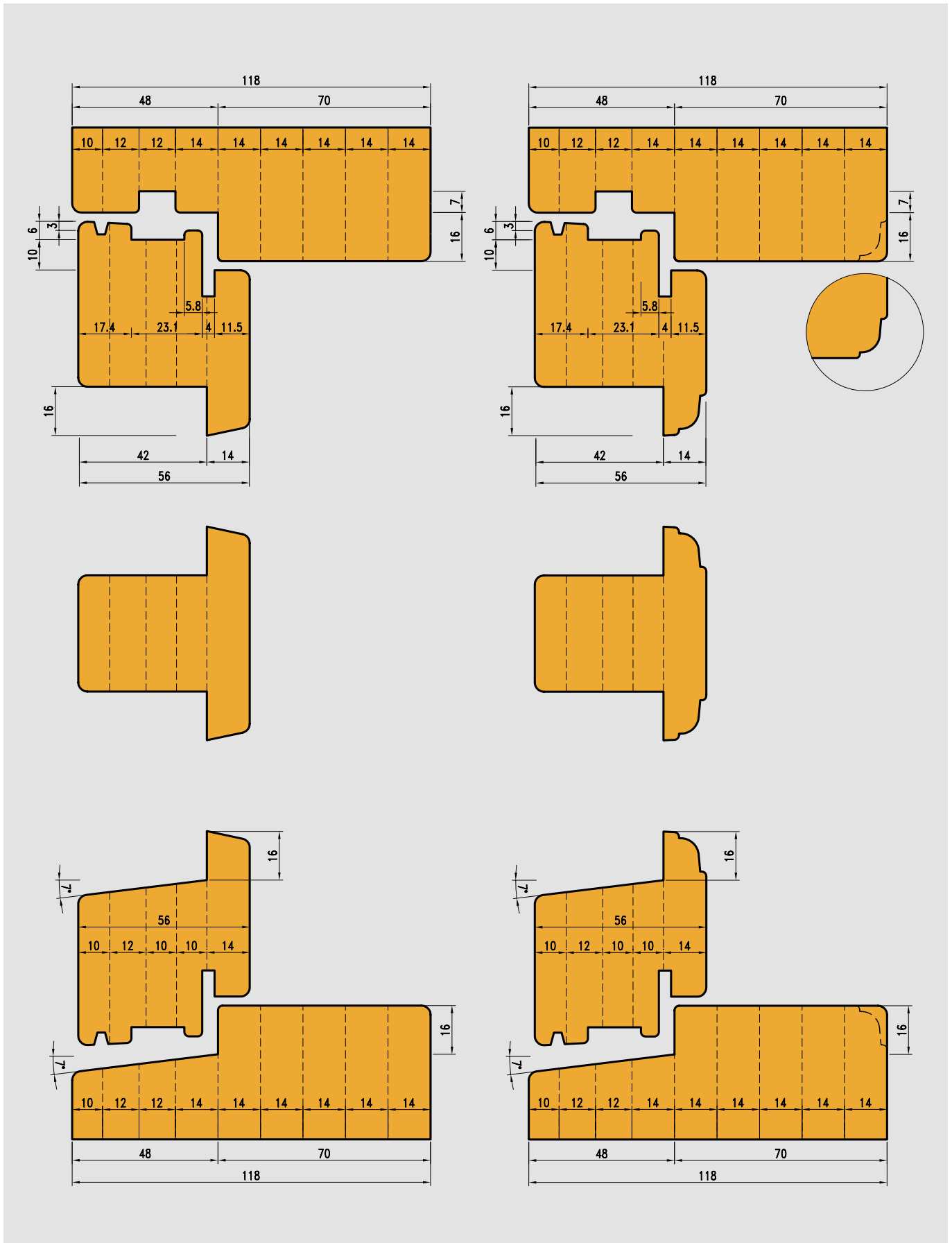


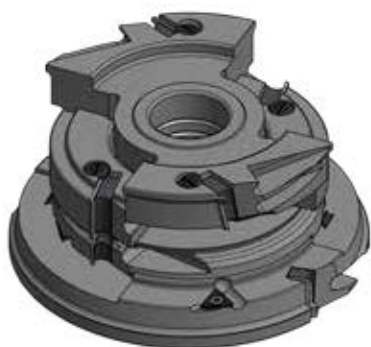
Window - Fenêtre
 IV 78-88-92

Version 92 - Version 92



DANISH window - Fenêtre DANOISE





Application: EASY SIX is a modular tooling system for the production of wood windows. Particularly dedicated for small and medium joineries. This modular system is capable of producing six different window designs just by changing the tooling setups.

Machine: Single spindle moulders, tenoners, moulders, etc

Technical information: Steel body cutterheads with tungsten carbide knives, ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives.

Application: EASY SIX est un système modulaire d'outils pour la fabrication de fenêtres, essentiellement pour petites et moyennes menuiseries. Ce système permet la production de 6 différents modèles de fenêtres par la combinaison de différents outils standard.

Machines: Pour toupies, tenonneuses, moulurières, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et plaquettes profilées en carbure (HW). Le même diamètre et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes.



6

EASY SIX
Modular system
Système modulaire

Advantages:

- Modular system that allows for the production of six different window designs
- Reduction in half of the production time cycle, when compared with the traditional methods.
- Increased flexibility when doing small production runs.
- Reduced machine setup time using appropriate gauges.

Avantages:

- Système modulaire qui permet l'exécution de 6 différents modèles de fenêtre.
- Réduction du temps à moitié pour la production de fenêtres en comparaison avec les méthodes traditionnelles.
- Flexibilité pour produire de petites quantités.
- Réduction de temps de mise en route sur la machine avec l'utilisation de calibres appropriés.

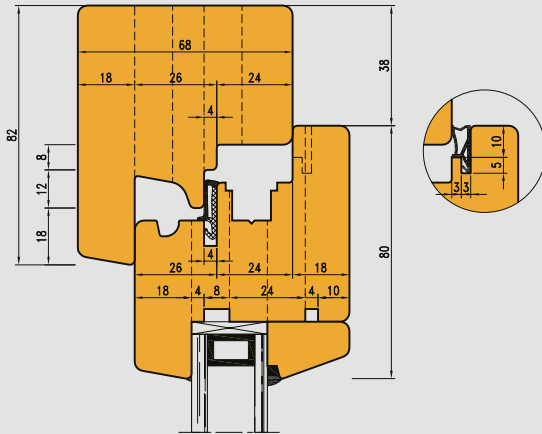
Cutterhead Nr. Porte-outils Nr.	D	IV68	IV78	IV92	JV68	JV78	JV92
1	320	■	■	■	■	■	■
2	284	■	■	■	■	■	■
3	244	■	■	■	■	■	■
4	260		■			■	
5	260			■			■
6	222	■	■	■			
7	268	■	■	■	■	■	■
8	244	■	■	■	■	■	■
9	284	■	■	■	■	■	■
10	292	■	■	■	■	■	■
11	284	■	■	■	■	■	■
12	133	■	■	■	■	■	■
13	180	■	■	■	■	■	■
14	204	■	■	■	■	■	■
15	231	■	■	■			
16	164	■	■	■	■	■	■
17	164		■	■		■	■
18	188	■	■	■	■	■	■
19	182	■	■	■	■	■	■
20	128	■	■	■	■	■	■
21	224	■	■	■	■	■	■
22	142	■	■	■	■	■	■
A	70	■	■	■	■	■	■
B	70	■	■	■	■	■	■
C	70	■	■	■	■	■	■



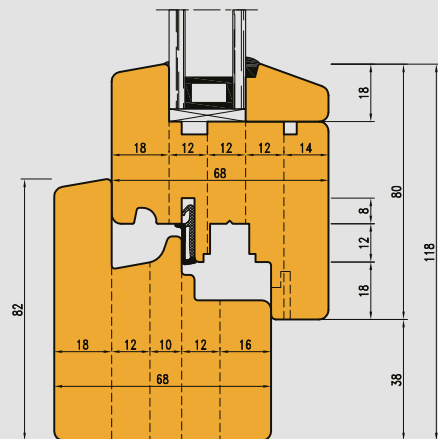
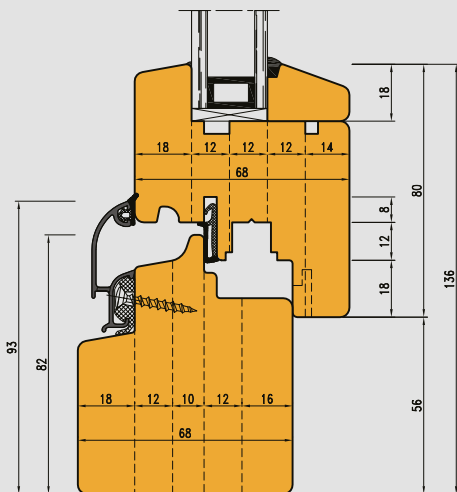
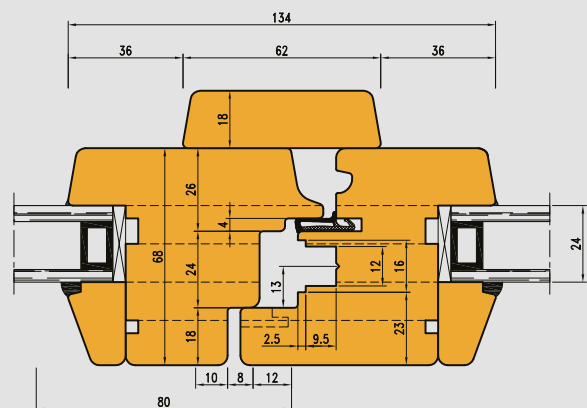
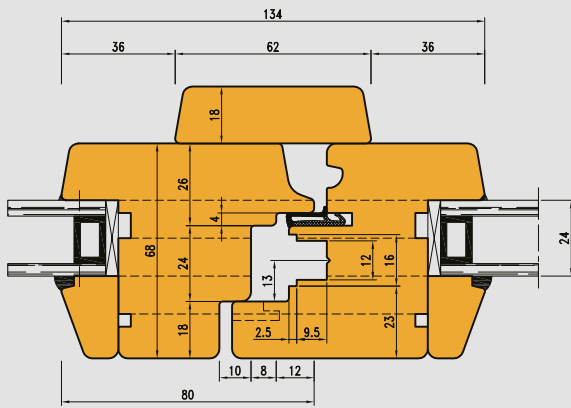
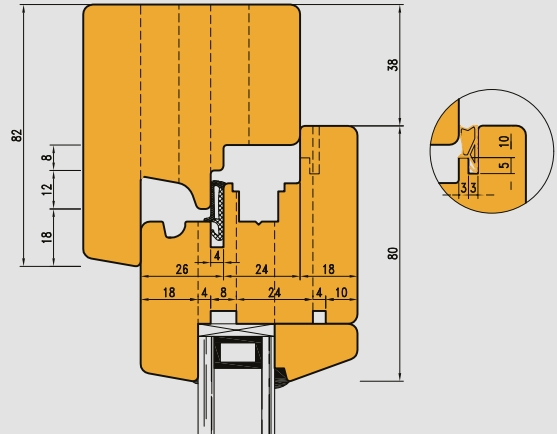
Window - Fenêtre Easy Six

Version IV68 - JV68 - Version IV68 - JV68

IV68



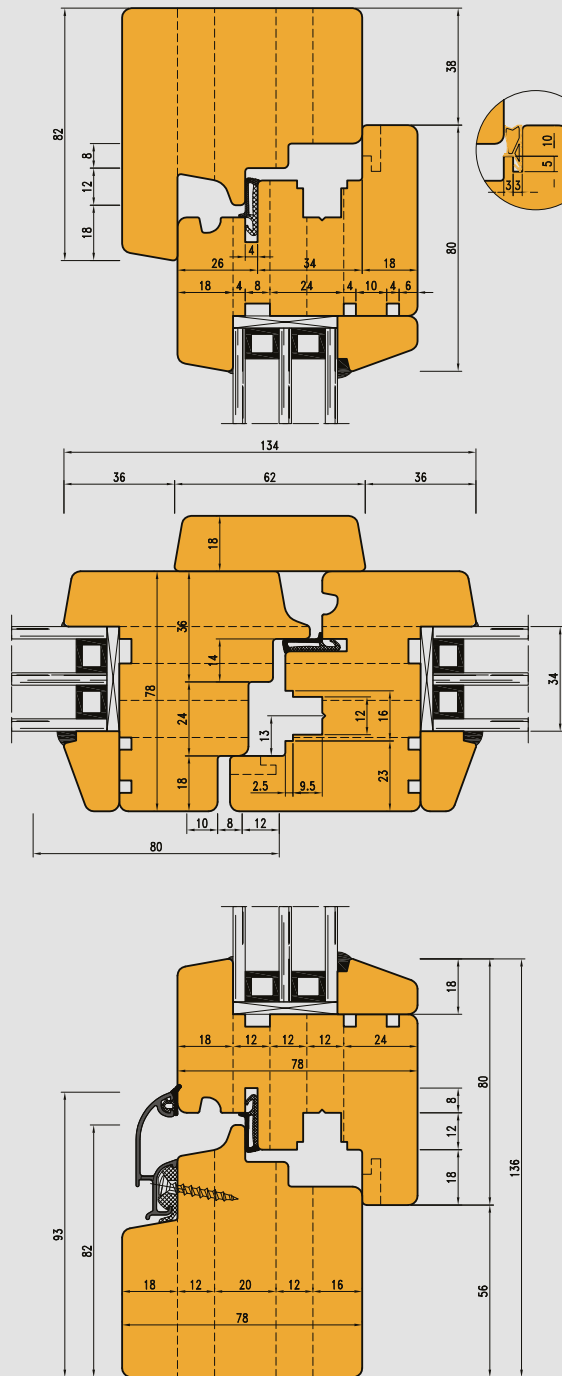
JV68



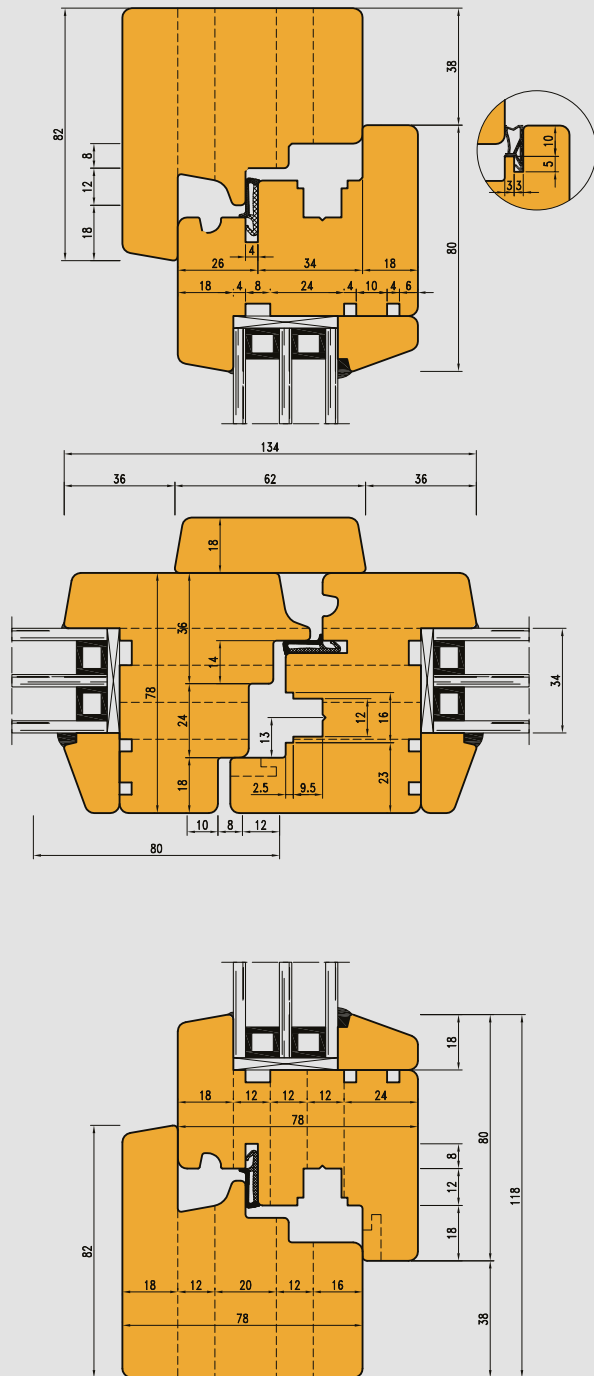
Window - Fenêtre Easy Six

Version IV78 - JV78 - Version IV78 - JV78

IV78



JV78

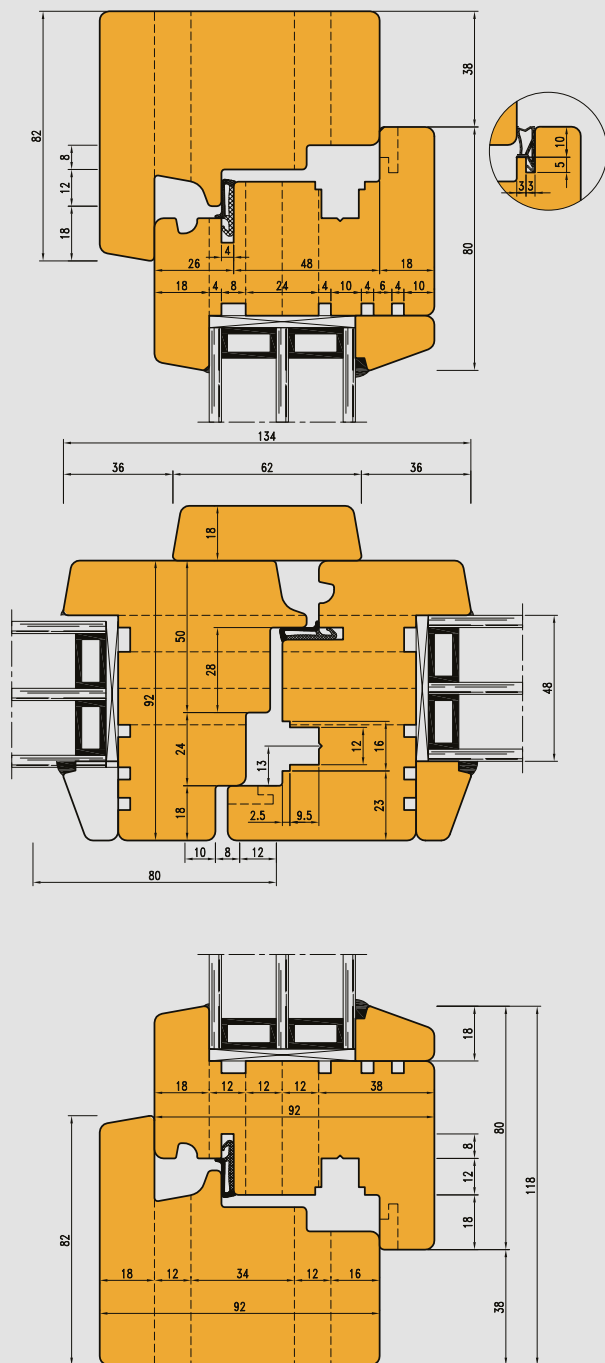
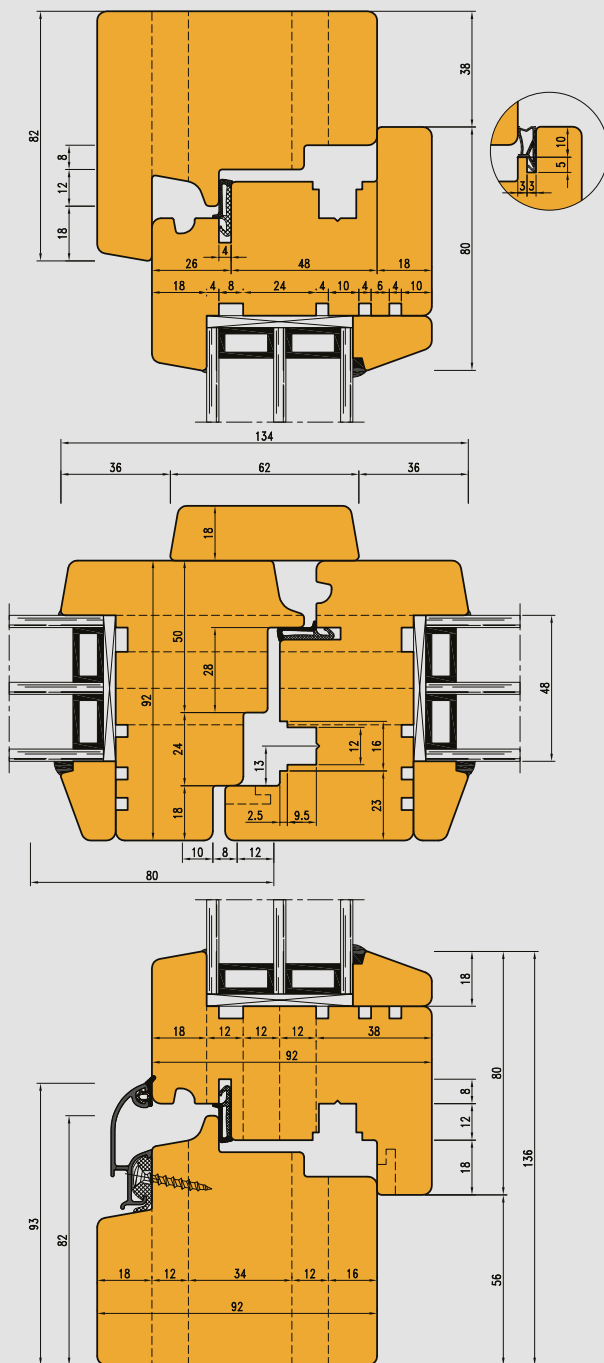


Window - Fenêtre Easy Six

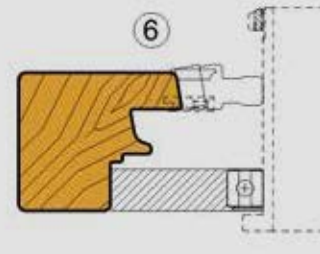
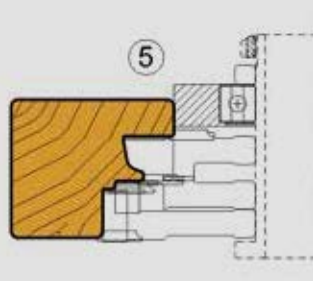
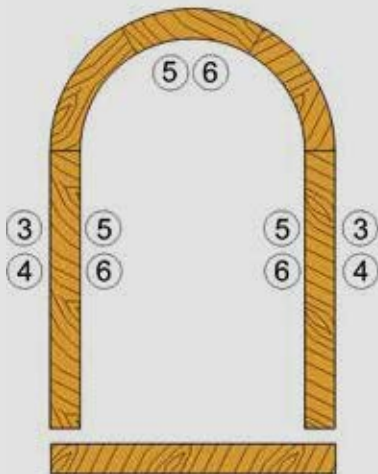
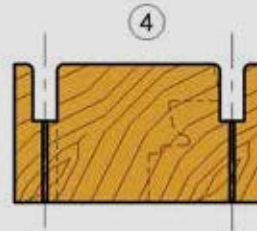
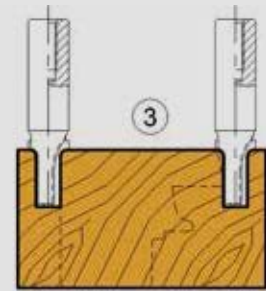
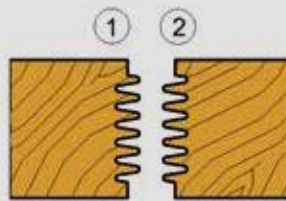
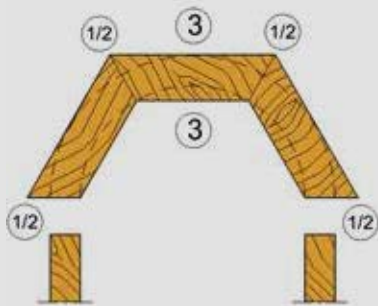
Version IV92 - JV92 - Version IV92 - JV92

IV92

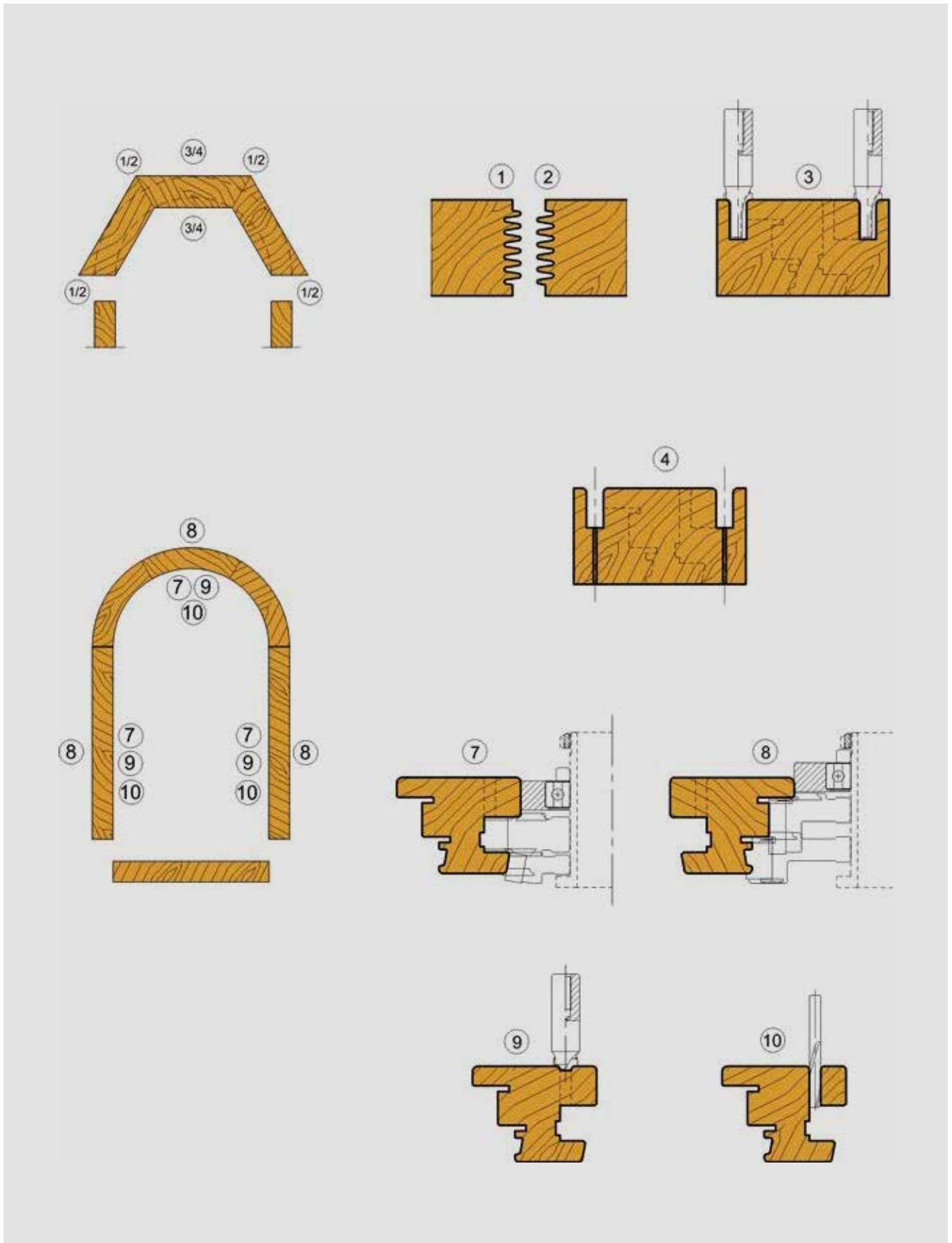
JV92



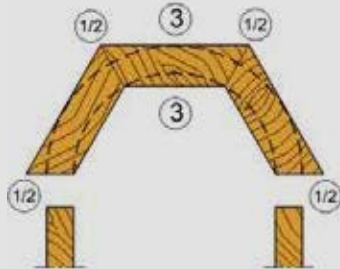
Cutterhead sets for arched window production
Porte-outils pour fabrication de fenêtres cintrées



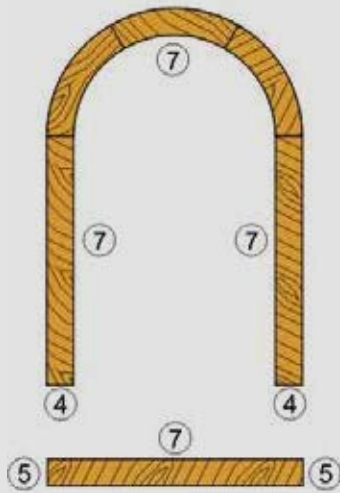
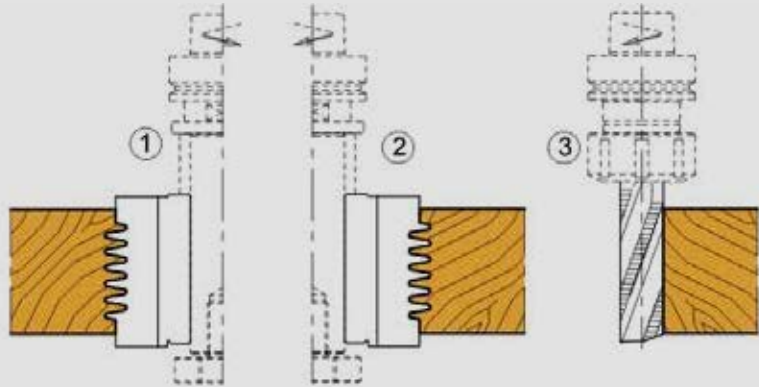
Cutterhead sets for arched window production
Porte-outils pour fabrication de fenêtres cintrées



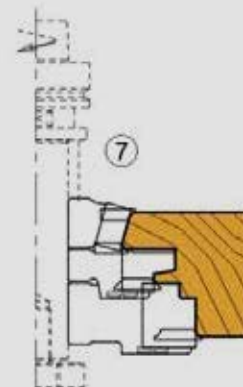
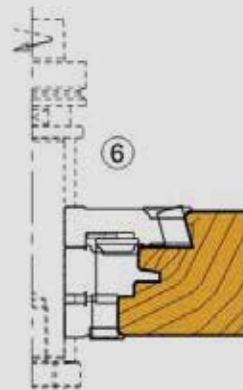
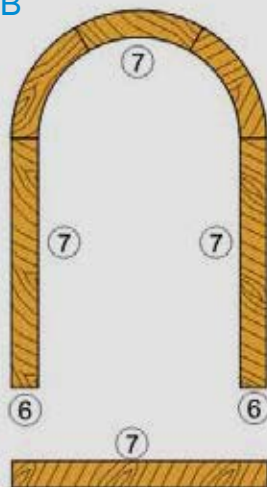
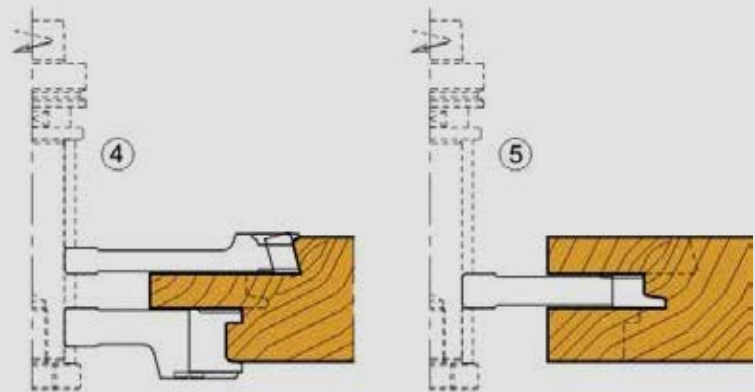
Cutterhead sets for window production on CNC
Porte-outils pour fenêtres sur commande numérique



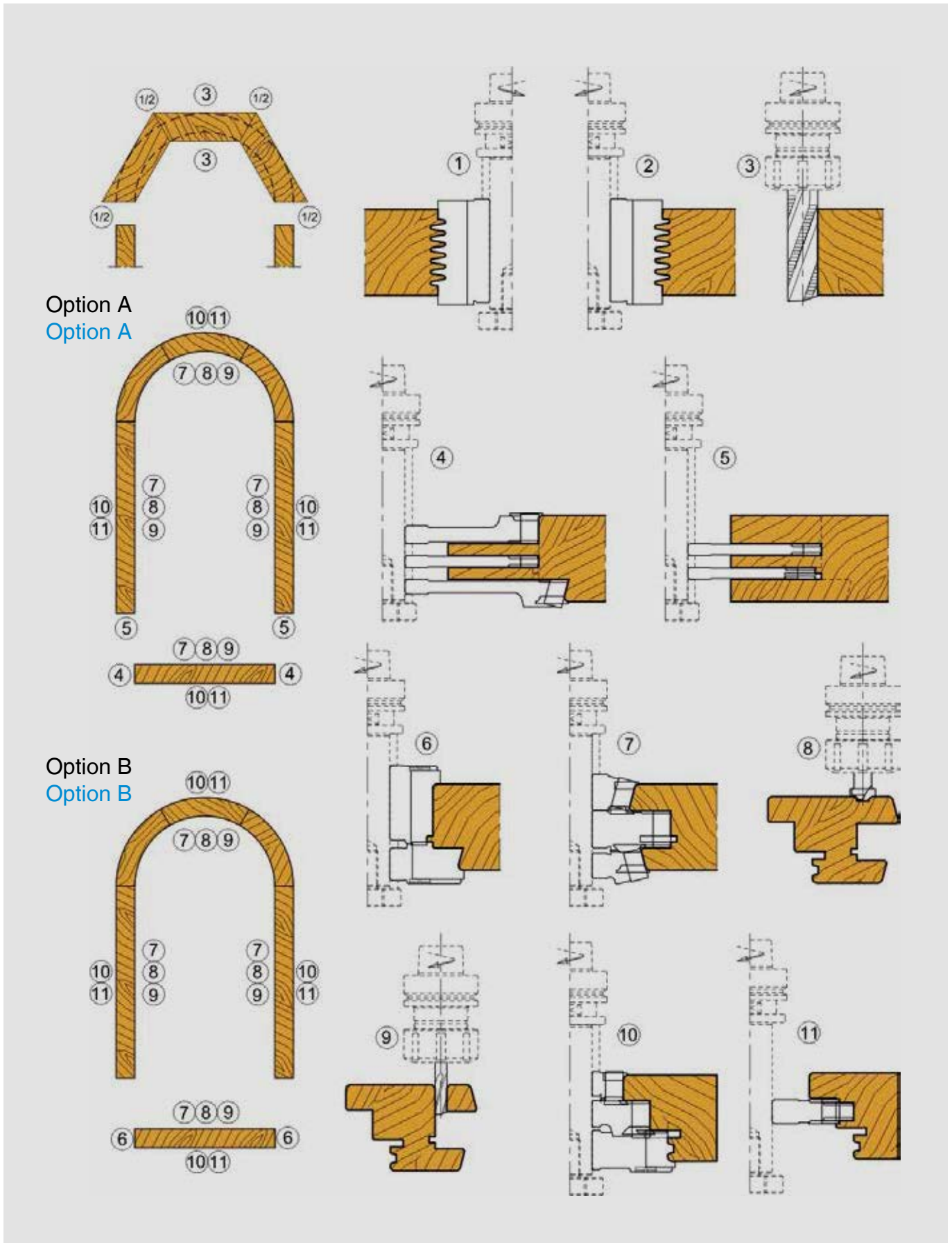
Option A
Option A



Option B
Option B



Cutterhead sets for window production on CNC
Porte-outils pour fenêtres sur commande numérique



6

TOOLS FOR STATIONARY ROUTERS AND CNC MACHINES OUTILS À QUEUE POUR DÉFONCEUSE STATIONNAIRE ET À COMMANDE NUMÉRIQUE



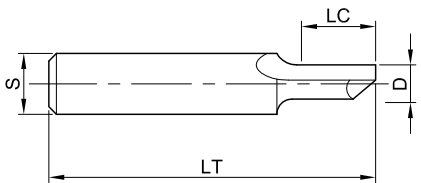
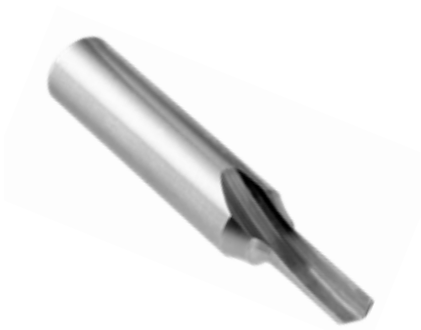
Table of contents

Table des matières

Grooving cutters Fraises et porte-outils à défoncer	227
Milling router cutters Fraises et porte-outils à défoncer	243
Cutters for nesting operation Fraises pour nesting	249
Jointing and rebating cutterhead Porte-outils à feuillurer	250
Cutters for door production Porte-outils pour portes	255
Folding cutters Fraises pour pliage	262
Carving bit Mèche à sculpter	263
Dovetail cutters Mèches queue d'aronde	264
T-Slot cutter Fraise queue d'arond	266
Chanfering and rounding router cutter Mèche à défoncer pour biseauter et arrondir	269
Carving bit Mèche à sculpter	281
Finger grip cutter Mèche profil	281
Grooving cutter for portable routers Mèche à défoncer pour défonceuses portatives	283
Cove cutter Mèche profil congé	286
Radios cutter Mèche à rayon	288
Profile cutter Mèche profil	290
Profile cutter for Corian® Mèche profil pour Corian®	296
Profile cutter for other materials Mèche profil pour autres matériaux	299

A105/A080

Grooving cutter Mèche à défoncer



Application: Router for boring, grooving and trimming softwood.

Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Solid high speed steel (HS) straight router with grinded top for boring.

Application: Fraise droite à défoncer pour perçage, rainier et dresser pour bois tendres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise droite avec queue en acier rapide (HS-18%). Affutage en bout pour perçage.

A105, Z= 1

D	LC	LT	S	Z	Ref.
2	5	38	6	1	A105.002.105.06
	5	38	8	1	A105.002.105.08
3	8	41	6	1	A105.003.108.06
	8	41	8	1	A105.003.108.08
4	10	43	6	1	A105.004.110.06
	10	43	8	1	A105.004.110.08
5	10	43	6	1	A105.005.110.06
	10	43	8	1	A105.005.110.08

A080, Z= 2

D	LC	LT	S	Z	Ref.
14	20	50	6	2	A080.014.120.06 ■
	20	50	8	2	A080.014.120.08 ■
18	20	50	6	2	A080.018.120.06 ■
	20	50	8	2	A080.018.120.08 ■
20	20	50	6	2	A080.020.120.06 ■
	10	43	8	2	A080.020.120.08 ■

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n max.: 18.000-27.000 rpm



A101 Grooving cutter

Mèche à défoncer



Application: Router for boring, grooving and trimming softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

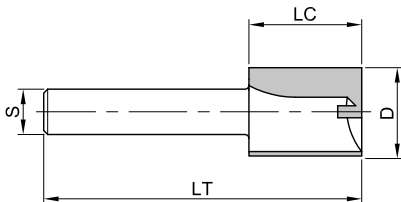
Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Straight router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). With tungsten carbide plunging tip for boring.

Application: Fraise droite au carbure pour perçage, défonçage pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise droite à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Pointe de centrage pour perçage.



S= 6

D	LC	LT	S	Z	Ref.
6	14	48	6	2	A101.006.114.06
8	19	48	6	2	A101.008.120.06
10	19	48	6	2	A101.010.120.06
12	19	46	6	2	A101.012.120.06
14	19	48	6	2	A101.014.120.06
25	53	6	2	A101.016.125.06	
25	53	6	2	A101.018.125.06	
25	53	6	2	A101.020.125.06	

S= 8

D	LC	LT	S	Z	Ref.
6	14	55	8	2	A101.006.114.08
8	19	55	8	2	A101.008.120.08
10	19	60	8	2	A101.010.120.08
	32	90	8	2	A101.010.130.08
12	19	90	8	2	A101.012.120.08
	32	90	8	2	A101.012.130.08
14	19	60	8	2	A101.014.120.08
	32	90	8	2	A101.014.130.08
16	19	70	8	2	A101.016.120.08
18	19	70	8	2	A101.018.120.08
20	19	70	8	2	A101.020.120.08
22	16	70	8	2	A101.022.116.08
24	16	70	8	2	A101.024.116.08
25	16	70	8	2	A101.025.116.08

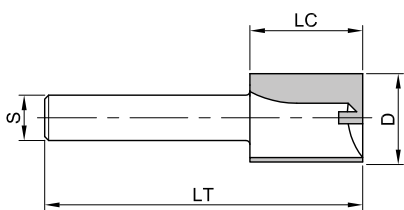
S= 10

D	LC	LT	S	Z	Ref.
8	20	60	10	2	A101.008.120.10
10	25	70	10	2	A101.010.125.10
12	25	70	10	2	A101.012.125.10
14	25	70	10	2	A101.014.125.10
16	25	70	10	2	A101.016.125.10
18	25	70	10	2	A101.018.125.10
20	25	70	10	2	A101.020.125.10
22	25	70	10	2	A101.022.125.10
25	25	70	10	2	A101.025.125.10
30	25	70	10	2	A101.030.125.10

n máx.: 18.000-30.000 rpm

A101 Grooving cutter

Mèche à défoncer



S= 12

D	LC	LT	S	Z	Ref.
12	40	90	12	2	A101.010.140.12
12	40	90	12	2	A101.012.140.12
14	40	90	12	2	A101.014.140.12
16	40	90	12	2	A101.016.140.12
18	40	90	12	2	A101.018.140.12
20	40	90	12	2	A101.020.140.12
22	40	90	12	2	A101.022.140.12
24	40	90	12	2	A101.024.140.12

n máx.: 18.000-30.000 rpm

A083/A084 Grooving cutter shank with internal thread

Mèche à défoncer queue à filetage intérieur



Application: Router for boring, grooving and trimming softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

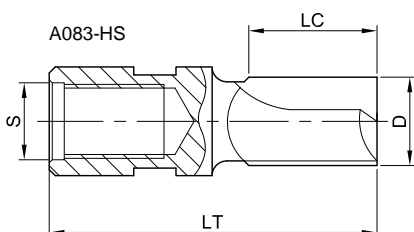
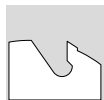
Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Straight router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). With tungsten carbide plunging tip for boring. Threaded M10 or M12x1 shank.

Application: Fraise droite à défoncer au carbure, pour perçage, rainier et dresser pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise droite à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Pointe de centrage pour perçage. Queue intérieure filetée M10 ou M12x1.



A083-HS

D	LC	LT	S	Z	Ref.
8	20	55	M10	2	A083.008.120.40 ■
10	20	55	M10	2	A083.010.120.40 ■
12	23	60	M12x1	2	A083.012.123.41 ■
14	23	60	M12x1	2	A083.014.123.41 ■
16	25	60	M12x1	2	A083.016.125.41 ■
25	25	60	M12x1	2	A083.025.125.41 ■
30	25	60	M12x1	2	A083.030.125.41 ■

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

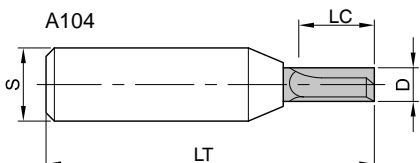
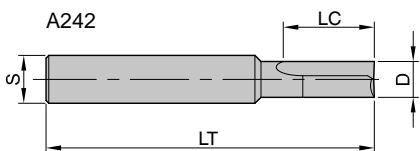
A084-HW

D	LC	LT	S	Z	Ref.
8	20	60	M12x1	2	A084.008.120.41
10	23	60	M12x1	2	A084.010.123.41
12	23	60	M12x1	2	A084.012.123.41
14	23	60	M12x1	2	A084.014.123.41
16	25	60	M12x1	2	A084.016.125.41
18	25	60	M12x1	2	A084.018.125.41
20	25	60	M12x1	2	A084.020.125.41
22	25	60	M12x1	2	A084.022.125.41
24	25	60	M12x1	2	A084.024.125.41
25	25	60	M12x1	2	A084.025.125.41
30	25	60	M12x1	2	A084.030.125.41

n máx.: 16.000-24.000 rpm

A242/A104

Grooving cutters Mèche à défoncer



Application: Router for boring, grooving and sizing softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Solid tungsten carbide (HW) router with grinded top for boring.

Application: Fraise à queue pour perçage, rainier et dresser pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements (agglomérés, contreplaqués et MDF, stratifiés) et métaux non-ferreux, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise droite à queue au carbure monobloc (HW). Afutage en bout pour perçage.

A242

D	LC	LT	S	Z	Ref.
2	7	40	6	2	A242.002.307.06
3	10	55	8	2	A242.003.310.08
4	12	55	8	2	A242.004.312.08
5	12	55	8	2	A242.005.312.08
6	12	55	8	2	A242.006.312.08
8	20	55	8	2	A242.008.118.08
10	20	80	10	2	A242.010.120.10
12	26	90	12	2	A242.012.126.12

A104

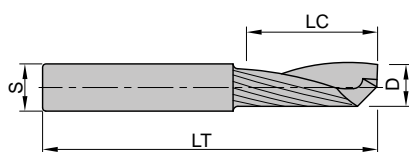
D	LC	LT	S	Z	Ref.
3	8	48	8	2	A104.003.108.08 ■
	8	48	10	2	A104.003.108.10
4	11	51	8	2	A104.004.110.08 ■
	11	51	10	2	A104.004.110.10
5	11	51	8	2	A104.005.112.08 ■
	11	51	10	2	A104.005.112.10

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n máx.: 16.000-30.000 rpm

A244

Finishing cutter, solid t.c. Mèches de finition, carbure massif



Application: Helicoidal router for boring, grooving and sizing softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, nonferrous metals, plastic profiles, etc.

Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Solid tungsten carbide router (HW). With positive helicoidal cutting edge shape and grinded top for excellent finishing quality and great chip removal.

Application: Fraise à queue pour perçage, rainier et dresser pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements (agglomérés, contreplaqués et MDF, stratifiés), métaux non-ferreux, profils en plastique, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise droite à queue au carbure monobloc (HW). Dégagement optimale de copeaux et qualité de coupe excellente dû à la coupe en hélice et à l'affûtage sur la partie inférieure.

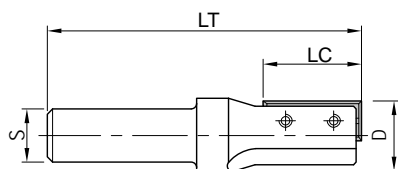
D	LC	LT	S	Z	Ref.
3	12	50	3	1	Hp A244.003.112.03
4	15	50	4	1	Hp A244.004.115.04
5	17	50	5	1	Hp A244.005.117.05
6	22	70	6	1	Hp A244.006.122.06
8	22	80	8	1	Hp A244.008.122.08
10	32	80	10	1	Hp A244.010.132.10
12	32	90	12	1	Hp A244.012.132.12

n máx.: 16.000-30.000 rpm



A508 Grooving cutters with t.c. turn blades

Mèches à défoncer avec plaquettes réversibles



Application: Router for grooving and trimming softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Straight router with steel body and reversible tungsten carbide knives (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives.

Application: Porte-outil à queue à plaquettes pour rainer et dresser pour bois tendres à bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil droit à queue avec corps en acier et plaquettes réversibles au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes.

D	LC	LT	S	Z	Ref.
8	20	63	8	1	A508.008.120.08
	20	68	10	1	A508.008.120.10
	20	68	12	1	A508.008.120.12
10	20	63	8	1	A508.010.120.08
	20	68	10	1	A508.010.120.10
	20	68	12	1	A508.010.120.12
12	20	63	8	1	A508.012.120.08
	20	68	10	1	A508.012.120.10
	20	68	12	1	A508.012.120.12
14	20	59	8	1	A508.014.120.08
	30	74	10	1	A508.014.130.10
	30	74	12	1	A508.014.130.12
15	50	94	10	1	A508.014.150.10
	50	94	12	1	A508.014.150.12
	30	74	10	1	A508.015.130.10
30	74	12	1	A508.015.130.12	

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	Ø8/12 20x5,5x1,1	758.501 ◦
	Ø14/15 20x10x1,5	758.502 ◦
	30x10x1,5	758.503 ◦
	50x10x1,5	758.504 ◦
Screw - Vis	Ø8/12 M2,5x2,5	705.100
	Ø14/15 M4x4	705.101
Wrench - Clé	Ø8/12 SW1,3	706.149
	Ø14/15 SW2	706.151

◦ Coated hardmetal - Carbure revêtu

n máx.: 16.000-24.000 rpm

A255 Router cutter with t.c. turn blades

Mèche à défoncer avec plaquettes réversibles



Application: Router for grooving and trimming softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

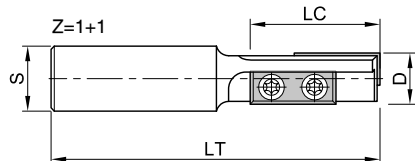
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Straight router with steel body and reversible tungsten carbide knives (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. Without plunging tip allowing ramp plunge.

Application: Porte-outil à queue à plaquettes pour rainier et dresser sur bois tendres à bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil droit à queue avec corps en acier et plaquettes au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Coupe fractionnée, sans coupe centrale et pénétration en biais.



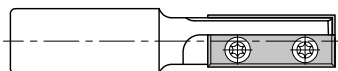
Z= 1+1

D	LC	LT	S	Z	Ref.
16	35	105	20	1+1	A255.016.135.20
20	50	125	20	1+1	A255.020.150.20
22	55	135	20	1+1	A255.022.155.20

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	29,5x12x1,5	753.207
Torx screw - Vis Torx	M4x6	705.351
Torx wrench - Clé Torx	T15	706.302

Z=2



Z= 2

D	LC	LT	S	Z	Ref.
16	30	100	20	2	A255.016.230.20
16	50	120	20	2	A255.016.250.20
20	50	125	20	2	A255.020.250.20

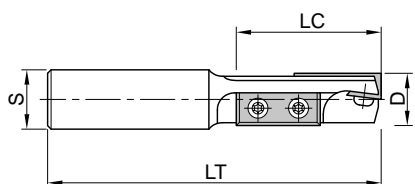
Spare parts - Pièces de rechange

D	Dim.	Ref.
16	29,5x9x1,5	753.204
16	49,5x9x1,5	753.305
20	49,5x12x1,5	753.307
16	M3,5x4,8	705.350.04
	M4x6	705.351
	T15	706.302

n máx.: 16.000-20.000 rpm

A258 Router cutter with t.c. turn blades

Mèche à defoncer avec plaquettes reversibles



Application: Router for boring, grooving and trimming softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Straight router with steel body and reversible tungsten carbide knives (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. With Z1+1 and reversible knife plunging tip for boring.

Application: Porte-outil à queue à plaquettes pour perçage, rainier et dresser pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil droit à queue avec corps en acier et plaquettes au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Coupe fractionnée Z1+1 et coupe centrale pour perçage avec plaquette réversible.

D	LC	LT	S	Z	Ref.
16	30	90	18	1+1	A258.016.130.18
	30	100	20	1+1	A258.016.130.20
	30	100	25	1+1	A258.016.130.25
18	50	110	18	1+1	A258.018.150.18
	50	120	20	1+1	A258.018.150.20
	50	120	25	1+1	A258.018.150.25
20	50	120	20	1+1	A258.020.150.20
	50	120	25	1+1	A258.020.150.25

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	29,5x12x1,5	753.207
	Ø16/18 7,5x12x1,5	750.097
	Ø20 9x12x1,5	750.096
Torx screw - Vis Torx	M4x4	705.353
	M3,5x5	705.352
Torx wrench - Clé Torx	T15	706.302

n máx.: 16.000-20.000 rpm

A509/A249

Router cutter with t.c. turn blades Mèche à defoncer avec plaquettes reversibles

Application: Router for boring, grooving and trimming softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Straight router with steel body and reversible tungsten carbide knives (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. With Z1+1 and brazed tungsten carbide plunging tip for boring.

Application: Porte-outil à queue à plaquettes pour perçage, rainer et dresser pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil droit à queue avec corps en acier et plaquettes au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Coupe fractionnée et coupe centrale au carbure rapporté (HW) pour perçage.

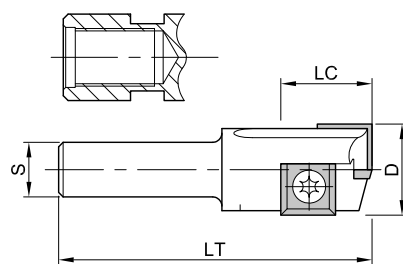
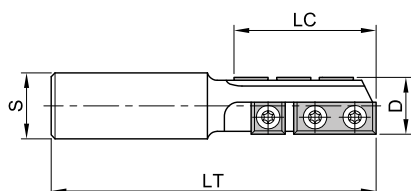


D	LC	LT	S	Z	Ref.
16	45	115	20	2	A509.016.145.20
18	50	120	20	2	A509.018.150.20
20	50	120	20	2	A509.020.150.20

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	29,5x12x1,5	753.207
	12x12x1,5	754.102
Torx screw - Vis Torx	M4x6	705.351
Torx wrench - Clé Torx	T15	706.302

n max.: 16.000-20.000 rpm



D	LC	LT	S	Z	Ref.
16	20	70	8	2	A249.016.120.08
20	70	10	2	A249.016.120.10	
20	65	M10	2	A249.016.120.40 ■	
20	65	M12x1	2	A249.016.120.41 ■	
18	20	70	8	2	A249.018.120.08
20	70	10	2	A249.018.120.10	
20	20	70	8	2	A249.020.120.08
20	70	10	2	A249.020.120.10	
22	20	70	8	2	A249.022.120.08
20	70	10	2	A249.022.120.10	

■ While quantities last - [Jusqu'à épuisement du stock](#)

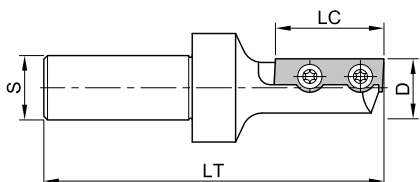
Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	12x12x1,5	754.102
Torx screw - Vis Torx	M4x6	705.351
Torx wrench - Clé Torx	T15	706.302

n max.: 16.000-20.000 rpm

A257 Router cutter with t.c. turn blades

Mèche à defoncer avec plaquettes reversibles



Application: Router for grooving and trimming softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Straight router with steel body and reversible tungsten carbide knives (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. Without plunging tip allowing ramp plunge.

Application: Porte-outil à queue à plaquettes pour perçage, rainier et dresser pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil droit à queue avec corps en acier et plaquettes au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Sans coupe centrale et pénétration en biais.

D	LC	LT	S	Z	Ref.
16	30	91	20	1	A257.016.130.20
	50	111	20	1	A257.016.150.20
18	30	91	20	1	A257.018.130.20
	50	111	20	1	A257.018.150.20

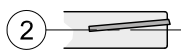
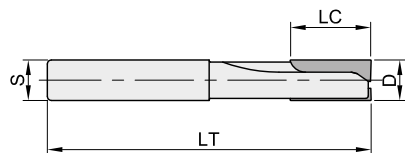
Spare parts - Pièces de rechange

	D	Dim.	Ref.
Knife - <i>Plaquette</i>	16	29,5x 9x1,5	757.500
		49,5x 9x1,5	757.501
	18	29,5x12x1,5	757.150
		49,5x12x1,5	757.151
Torx screw - <i>Vis Torx</i>		M3,5x5	705.352
Torx wrench - <i>Clé Torx</i>		T15	706.302

n max.: 16.000-20.000 rpm

A800 Diamond grooving cutter

Fraise à défoncer, DP



Application: Router for boring, grooving and trimming coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: router with solid tungsten carbide body (HW) and brazed polycrystalline diamond teeth's (DP).

Application: Fraise droite à queue pour perçage, rainier et dresser les dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps au carbure massif (HW) et tranchants en diamant polycristallin (DP).

Type 1 - Type 1

D	LC	LT	S	Z	Ref.
4	10	60	4x40	1	A800.004.110.04
5	10	60	5x40	1	A800.005.110.05
6	10	60	6x40	2	A800.006.110.06
6	15	60	6x40	2	A800.006.115.06
8	15	70	8x40	2	A800.008.115.08
10	20	70	10x40	2	A800.010.120.10
10	25	70	10x40	2	A800.010.125.10

n máx.: 18.000-36.000 rpm

Vf: Z1= 4-8 m/min, Z2= 5-20 m/min

Type 2 - Type 2

D	LC	LT	S	Z	Ref.
6	10	60	6x40	2	A800.006.210.06
8	15	70	8x40	2	A800.008.215.08
10	20	70	10x40	2	A800.010.220.10

n máx.: 18.000-36.000 rpm

Vf: 5-20 m/min



A800 Diamond grooving cutter

Fraise à défoncer, DP



Application: Router for boring, grooving and trimming coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. For excellent finishing quality on booth board edges.

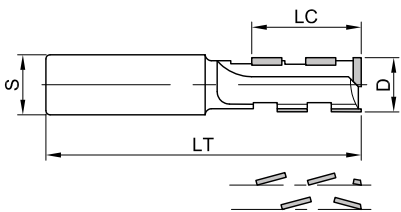
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Straight router with steel body and brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). With alternated shear angle and arrangement tips to ensure great finishing in booth board edges. Brazed tungsten carbide plunging tip (HW) for boring.

Application: Fraise droite à queue pour perçage, rainurer et dresser les dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Garantie une excellente finition des surfaces du panneau.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Angle d'axe et coupe fractionné permettent obtenir une excellente finition des surfaces de la pièce à usiner. Coupe centrale pour perçage au carbure rapporté (HW).



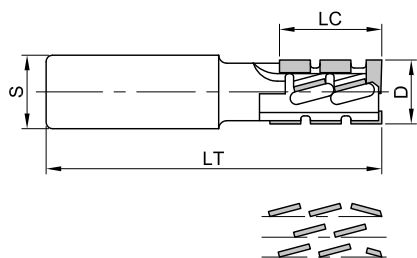
	D	LC	LT	S	Z	DP	Ref. LH	Ref. RH
	10	25	75	12x40	1+1	3	A800.010.125.12	
	12	25	75	12x40	1+1	3	A800.012.125.12	
new	12,7	25,4	76	12,7x40	1+1	3	A800.912.125.87	
	16	25	85	16x45	1+1	3	A800.016.125.16	
		35	95	16x45	1+1	3	A800.016.035.16	A800.016.135.16
new		43	100	16x45	1+1	3	A800.016.043.16	A800.016.143.16
	18	35	95	16x45	1+1	3	A800.018.035.16	A800.018.135.16
		35	105	20x55	1+1	3	A800.018.035.20	A800.018.135.20
		35	105	25x55	1+1	3	A800.018.035.25	A800.018.135.25
	18	43	100	16x45	1+1	3	A800.018.143.16	
		43	110	20x55	1+1	3	A800.018.143.20	
		43	110	25x55	1+1	3	A800.018.043.25	A800.018.143.25
new	19,05	48	110	19,05x55	1+1	3	A800.919.148.19	
	20	35	105	20x55	1+1	3	A800.020.135.20	
		35	105	25x55	1+1	3	A800.020.135.25	
	20	43	110	20x55	1+1	3	A800.020.143.20	
		43	110	25x55	1+1	3	A800.020.143.25	
new	20	52	120	20x55	1+1	3	A800.020.052.20	A800.020.152.20
		52	120	25x55	1+1	3	A800.020.152.25	

n máx.: 18.000-36.000 rpm

Vf: 4-8 m/min

Technical information: Straight router with steel body and brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). With alternated shear angle and arrangement tips to ensure great finishing in both board edges. Brazed polycrystalline diamond plunging tip (DP) for boring.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Angle d'axe et coupe fractionné permettent obtenir une excellente finition des surfaces de la pièce à usiner. Coupe centrale pour perçage en diamant polycristallin (DP).



	D	LC	LT	S	Z	DP	Ref.
	20	35	105	20x50	2	3	A800.020.235.20
		35	105	25x55	2	3	A800.020.235.25
	20	43	110	20x55	2	3	A800.020.243.20
		43	110	25x55	2	3	A800.020.243.25
	20	52	120	20x55	2	3	A800.020.252.20
		52	120	25x55	2	3	A800.020.252.25

n máx.: 18.000-36.000 rpm

Vf: 5-20 m/min

A820 Diamond grooving cutter

Fraise à défoncer



Application: Router for boring, grooving and trimming coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. For excellent finishing quality on both board edges.

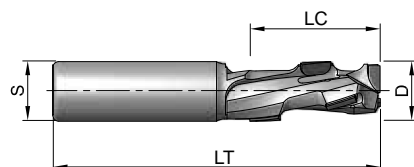
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Straight router with steel body and brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). With alternated shear angle and negative helicoidal tips arrangement to ensure great finishing in both board edges and good chip removal. Brazed tungsten carbide plunging tip (HW) for boring.

Application: Fraise droite à queue pour perçage, rainier et dresser les dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Garantie une excellente finition des surfaces du panneau.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Qualité de coupe et dégagement des copeaux optimale grâce à la disposition des dents en hélice négatif, angle d'axe et coupe fractionnée. Coupe centrale pour perçage au carbure rapporté (HW).



D	LC	LT	S	Z	DP	Ref. LH	Ref. RH
12	26	90	16x50	1+1	4		A820.012.126.16
14	26	90	16x50	1+1	4		A820.014.126.16
16	26	90	16x50	1+1	4		A820.016.126.16
	35	100	16x50	1+1	4		A820.016.135.16
18	26	95	20x55	1+1	4	A820.018.026.20	A820.018.126.20
	26	95	25x55	1+1	4		A820.018.126.25
	35	105	20x55	1+1	4	A820.018.035.20	A820.018.135.20
	35	105	25x55	1+1	4		A820.018.135.25
	43	110	20x55	1+1	4	A820.018.043.20	A820.018.143.20
	43	110	25x55	1+1	4		A820.018.143.25
20	35	105	20x55	1+1	4		A820.020.135.20
	35	105	25x55	1+1	4		A820.020.135.25
	43	110	20x55	1+1	4		A820.020.143.20
	43	110	25x55	1+1	4		A820.020.143.25
	52	120	20x55	1+1	4		A820.020.152.20
	52	120	25x55	1+1	4		A820.020.152.25

n máx.: 18.000-36.000 rpm

Vf: 4-8 m/min



A822 Diamond grooving cutter

Fraise à défoncer



Application: Router for boring, grooving and trimming coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. For excellent finishing quality on booth board edges.

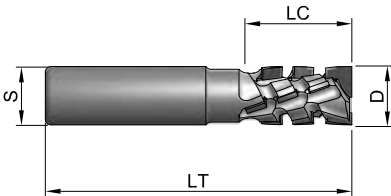
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Straight router with steel body and brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). With alternated shear angle and negative helicoidal tips arrangement to ensure great finishing in booth board edges and good chip removal. Brazed polycrystalline diamond plunging tip (DP) for boring.

Application: Fraise droite à queue pour perçage, rainier et dresser les dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Garantie une excellente finition des surfaces du panneau.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Qualité de coupe et dégagement des copeaux optimale grâce à la disposition des dents en hélice négatif, angle d'axe et coupe fractionnée. Coupe centrale pour perçage en diamant polycristallin (DP).



	D	LC	LT	S	Z	DP	Ref.
new	16	27	85	16x45	2+2	3	A822.016.327.16
new	18	27	95	20x55	2+2	3	A822.018.327.20
new	20	35	105	20x55	2+2	3	A822.020.335.20
		35	105	20x55	2+2	4	A822.020.235.20
		35	105	25x55	2+2	4	A822.020.235.25
	20	43	110	20x55	2+2	4	A822.020.243.20
		43	110	25x55	2+2	4	A822.020.243.25
	20	52	120	20x55	2+2	4	A822.020.252.20
		52	120	25x55	2+2	4	A822.020.252.25

n max.: 18.000-36.000 rpm

Vf: 5-30 m/min

A821 Diamond grooving cutter

Fraise à défoncer, DP



Application: Router for boring, grooving and sizing coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. For excellent finishing quality on both board edges.

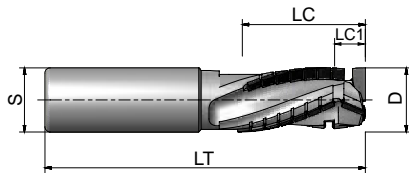
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Straight router with steel body and brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). With alternated shear angle and negative or positive helicoidal tips arrangement to ensure great finishing in both board edges and good chip removal. Brazed polycrystalline diamond plunging tip (DP) for boring. High performance tool for high speed rates (till 30m/min.)

Application: Fraise droite à queue pour perçage, rainurer et dresser les dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Garantie une excellente finition des surfaces du panneau.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Qualité de coupe et dégagement des copeaux optimale grâce à la disposition des dents en hélice négatif ou positif et angle d'axe. Coupe centrale pour perçage en diamant polycristallin (DP). Outil de haute performance pour grande vitesse d'avance (jusqu'à 30m/min.).

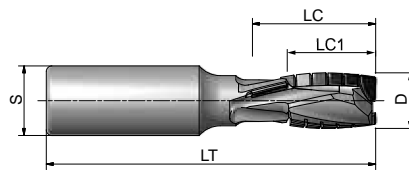


	D	LC	LC1	LT	S	Z	DP	Ref. LH	Ref. RH
new	12	22	6	80	16X45	3	3	A821.012.022.16	A821.012.122.16
		28	6	80	12x45	3	3	A821.012.028.12	A821.012.128.12
new		28	6	80	16x45	3	3	A821.012.028.16	A821.012.128.16
	20	28	8	105	20x55	3	4,5	A821.020.028.20	A821.020.128.20
		28	8	105	25x55	3	4,5	A821.020.028.25	A821.020.128.25
		38	8	110	20x55	3	4,5	A821.020.038.20	A821.020.138.20
		38	8	110	25x55	3	4,5	A821.020.038.25	A821.020.138.25
		48	8	125	20x55	3	4,5	A821.020.048.20	A821.020.148.20
		48	8	125	25x55	3	4,5	A821.020.048.25	A821.020.148.25
	25	28	8	105	20x55	3	4,5	A821.025.028.20	A821.025.128.20
		28	8	105	25x55	3	4,5	A821.025.028.25	A821.025.128.25
		38	8	110	20x55	3	4,5	A821.025.038.20	A821.025.138.20
		38	8	110	25x55	3	4,5	A821.025.038.25	A821.025.138.25
		48	8	125	20x55	3	4,5	A821.025.048.20	A821.025.148.20
		48	8	125	25x55	3	4,5	A821.025.048.25	A821.025.148.25

■ High alloy steel with increased stability
Corps en acier d'haute densité, pour une meilleure stabilité de l'outil.

n máx.: 18.000-30.000 rpm

Vf: 12-30 m/min



	D	LC	LC1	LT	S	Z	DP	Ref. LH	Ref. RH
	20	28	15	110	25x55	3	4,5	A821.020.328.25	A821.020.228.25
	25	38	25	115	25x55	3	4,5	A821.025.338.25	A821.025.238.25
		48	35	130	25x55	3	4,5	A821.025.348.25	A821.025.248.25

n máx.: 18.000-30.000 rpm

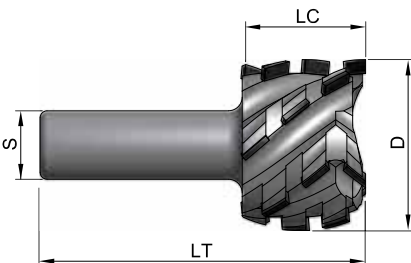
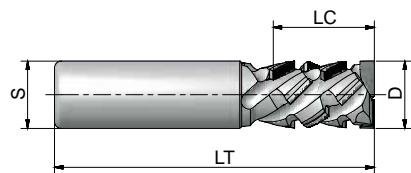
Vf: 12-30 m/min

A826 Diamond grooving cutter

Fraise à défoncer, DP



SUAVE



Application: Router for boring, grooving and trimming coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. For excellent finishing quality on booth board edges.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Straight router with steel body and brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). With high alternated shear angle and negative helicoidal tips arrangement to ensure great finishing in both board edges and good chip removal. Brazed polycrystalline diamond plunging tip (DP) for boring. High performance tool for high speed rates (till 45 m/min.)

Application: Fraise droite à queue pour perçage, rainier et dresser les dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Garantie une excellente finition des surfaces du panneau.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Qualité de coupe et dégagement des copeaux optimale grâce à la disposition des dents en hélice négatif et angle d'axe encore plus accentués. Coupe centrale pour perçage en diamant polycristallin (DP). Outil à queue d'haute performance pour grande vitesse d'avance (jusqu'à 45 m/min.).

D	LC	LT	S	Z	DP	Ref.
20	28	105	20x55	1+1	3	A826.020.128.20
	28	105	25x55	1+1	3	A826.020.128.25
20	35	110	20x55	1+1	3	A826.020.135.20
	35	110	25x55	1+1	3	A826.020.135.25

n máx.: 18.000-30.000 rpm

Vf: 9-24 m/min

D	LC	LT	S	Z	DP	Ref.
25	35	110	20x55	2+2	3	A826.025.135.20
	35	110	25x55	2+2	3	A826.025.135.25
25	50	120	20x55	2+2	3	A826.025.150.20
	50	120	25x55	2+2	3	A826.025.150.25

n máx.: 18.000-30.000 rpm

Vf: 12-45 m/min

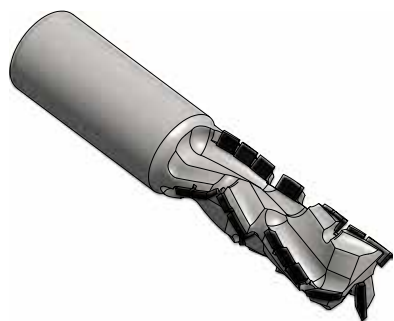
D	LC	LT	S	Z	DP	Ref.
new 50	25	80	20x55	3+3	4	A826.050.125.20
new 50	25	80	25x55	3+3	4	A826.050.125.25
new 50	35	95	20x55	3+3	4	A826.050.135.20
new 50	35	95	25x55	3+3	4	A826.050.135.25

n máx.: 16.000-20.000 rpm

Vf: 12-45 m/min

A824 RH / LH diamond grooving cutter

Fraise DP à défoncer RH / LH



Application: Router for boring, grooving and trimming coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. For excellent finishing quality on both board edges, with right hand (RH) and left hand (LH) sense of rotations for non blow out operations without tool change.

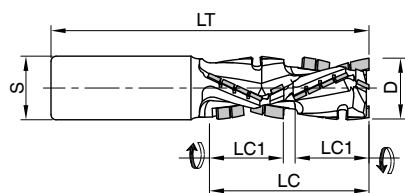
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Straight router with steel body and brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). With alternated shear angle and negative helicoidal tips arrangement to ensure great finishing in both board edges and good chip removal. Brazed polycrystalline diamond plunging tip (DP) for boring. High performance tool for right and left hand rotation works adjusting cutting height position and motor sense of rotation.

Application: Fraise droite à queue pour perçage, rainier et dresser les dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Garantie une excellente finition des surfaces de la pièce à usiner, avec rotation à droite (RH) et à gauche (LH) pour opérations de pare-éclats sans changement d'outil.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Qualité de coupe et dégagement des copeaux optimale grâce à la disposition des dents en hélice négatif et angle d'axe. Coupe centrale pour perçage en diamant polycristallin (DP). Outils à queue de grandes performances avec rotation à gauche (LH) et à droite (RH), avec la possibilité de régler la hauteur du travail et le sens de rotation du moteur.



D	LC1	LC	LT	S	Z	DP	Ref.
25	25	57,5	125	25x55	3+3	4,5	A824.025.125.25
	30	67,5	135	25x55	3+3	4,5	A824.025.230.25

n máx.: 18.000-24.000 rpm

A521 Router cutter with t.c. turn blades

Mèche à défoncer avec plaquettes réversibles



Application: Router for boring, grooving and trimming softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. Recommended for cutting apertures.

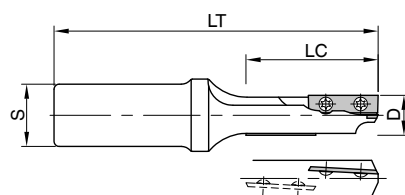
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Straight router with steel body and reversible tungsten carbide knives (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. Alternate shear angle to ensure great finishing on both board edges. With brazed tungsten carbide plunging tip for boring.

Application: Porte-outils à queue pour perçage, rainier et dresser pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Recommandé pour la découpe intérieure de panneaux.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil droit à queue avec corps en acier et plaquettes au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Coupe fractionnée et angle d'axe alterné pour une excellente finition des surfaces de la pièce à usiner. Coupe centrale au carbure rapporté (HW) pour perçage.



D	LC	LT	S	Z	Ref.
16	50	125	20	1+1	A521.016.150.20
	50	125	25	1+1	A521.016.150.25
20	50	125	20	2+2	A521.020.150.20
	50	125	25	2+2	A521.020.150.25

n máx.: 16.000-20.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	28x7x1,5	757.550
Torx screw - Vis Torx	M3x4	705.356.04
Torx wrench - Clé Torx	T9	706.301

A515 Router cutter with t.c. turn blades

Mèche à defoncer avec plaquettes reversibles



Application: Router for grooving and trimming softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. For pre-cutting operations.

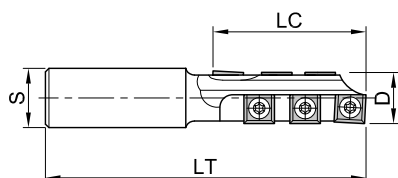
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Straight router with steel body and reversible tungsten carbide knives (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. Alternate shear angle to ensure great finishing on both board edges. Without plunging tip allowing ramp plunge.

Application: Porte-outils à queue à rainer et dresser pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Pour opération d'ébauche.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil droit à queue avec corps en acier et plaquettes au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Coupe fractionnée et angle d'axe alterné pour une excellente finition des surfaces de la pièce à usiner.



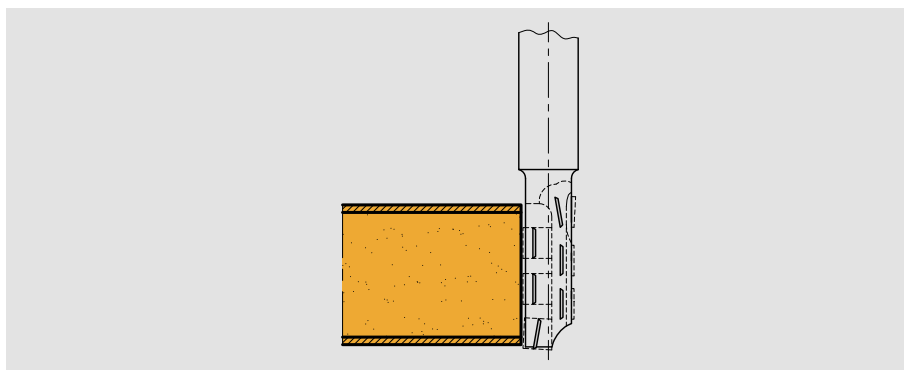
D	LC	LT	S	Z	Ref.
22	42	115	20	1	A515.022.142.20
	42	115	25	1	A515.022.142.25
22	60	131	20	1	A515.022.160.20
	60	131	25	1	A515.022.160.25

n max.: 16.000-20.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	12x12x1,5	754.102
	12x12x1,5	752.100 ■
Torx screw - Vis Torx	M4x6	705.351
Torx wrench - Clé Torx	T15	706.302

■ For MDF and abrasive material - Pour MDF et matériel abrasif.



A109 Router cutters for light openings

Mèches ocululus



Application: Router for boring, grooving and trimming softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. Recommended for cutting apertures.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Straight router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). Alternate shear angle to ensure great finishing on both board edges. With tungsten carbide plunging tip for boring.

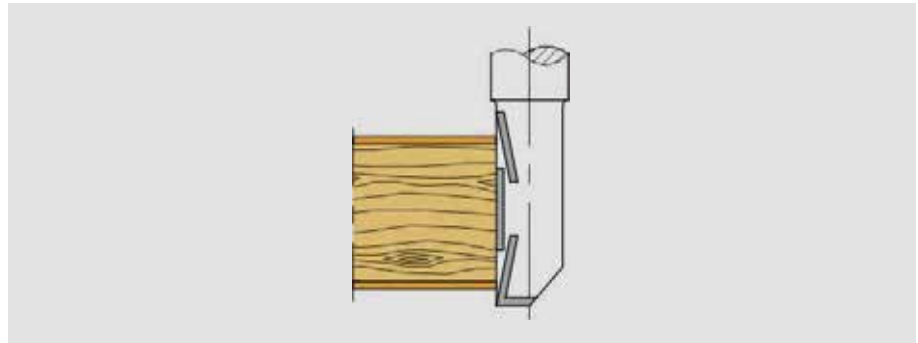
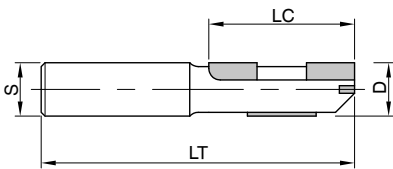
Application: Fraise à queue pour perçage, rainier et dresser sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Recommandé pour la découpe intérieure de panneaux.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise droite à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Coupe fractionnée et angle d'axe alterné pour une excellente finition des surfaces de la pièce à usiner.

D	LC	LT	S	Z	Ref.
14	50	110	12x50	1+1	A109.014.150.12
	50	110	14x50	1+1	A109.014.150.14

n máx.: 16.000-24.000 rpm



A376 Roughing cutters

Mèche hélicoïdale d'ébauche



Application: Router for boring, grooving and trimming softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. For pre-cutting operations.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Straight router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). Helicoidal tips arrangement to ensure good chip removal. With tungsten carbide plunging tip for boring.

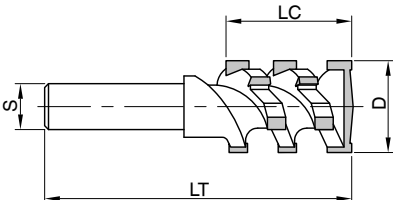
Application: Fraise à queue pour percer et dresser sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Pour opération d'ébauche.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise droite à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Dégagement des copeaux optimale grâce à la disposition des tranchants en hélice et coupe fractionnée. Coupe centrale au carbure rapporté (HW) pour perçage.

D	LC	LT	S	Z	Ref.
20	40	95	12	3	A376.020.140.12
	40	105	18	3	A376.020.140.18
	40	115	20	3	A376.020.140.20
30	40	105	18	6	A376.030.140.18
	40	110	20	6	A376.030.140.20
30	60	115	18	6	A376.030.160.18
	60	127	20	6	A376.030.160.20
	60	127	25	6	A376.030.160.25

n máx.: 16.000-24.000 rpm



A240

Roughing cutter, solid t.c. Mèches d'ébauche, carbure massif



Application: Router for boring, grooving and trimming softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, composite materials (HPL, Corian®, Etc.). Wavy profile for pre-cutting operations.

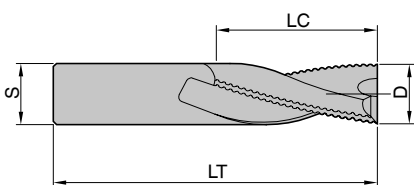
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Solid tungsten carbide router (HW). Wavy profile pre-cutting router reducing cutting effort. Positive helicoidal cutting edges for better chip removal and negative helicoidal cutting edges for ensure better fixation of the piece to be machined in vacuum fixation systems.

Application: Fraise d'ébauche à queue pour percer, rainier et dresser sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements (agglomérés, contreplaqués et MDF), matériaux composites (HPL, Corian®), entre autres. Arête de coupe striée pour opération d'ébauche.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise droite à queue au carbure monobloc (HW). Outil d'ébauche avec arête de coupe striée, ce qui réduit l'effort de coupe. L'hélice positif permet un dégagement des copeaux optimale, l'hélice négatif permet une meilleure fixation de la pièce à usiner pour système à vide.



Z= 2, HW

D	LC	LT	S	Z	Ref. Hn	Ref. Hp
8	32	80	8	2	A240.008.332.08	A240.008.132.08
10	32	80	10	2	A240.010.432.10	A240.010.232.10
12	42	90	12	2	A240.012.442.12	A240.012.242.12

Z= 3, HW

D	LC	LT	S	Z	Ref. Hn	Ref. Hp
8	32	80	8	3	A240.008.532.08	A240.008.432.08
10	32	80	10	3	A240.010.332.10	A240.010.132.10
10	42	90	10	3		A240.010.142.10
12	42	90	12	3	A240.012.342.12	A240.012.142.12
new	42	90	12	3		A240.012.542.12 ■
14	50	110	14	3	A240.014.350.14	A240.014.150.14
16	35	90	16	3	A240.016.335.16	A240.016.135.16
16	55	110	16	3	A240.016.355.16	A240.016.155.16
new	55	110	16	3		A240.016.555.16 ■
18	55	110	18	3	A240.018.355.18	A240.018.155.18
20	60	120	20	3	A240.020.360.20	A240.020.160.20
20	75	135	20	3	A240.020.375.20	A240.020.175.20
new	75	135	20	3		A240.020.575.20 ■

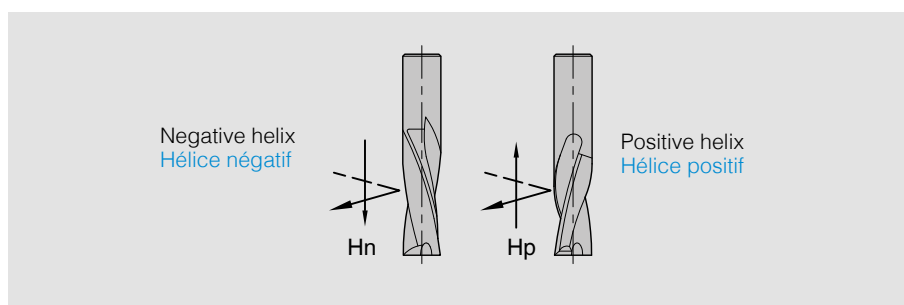
n máx.: 16.000-24.000 rpm

- Suitable for wood composites with or without veneer.
- Indiqué pour les dérivés du bois avec ou sans revêtement.

Z= 3, HS

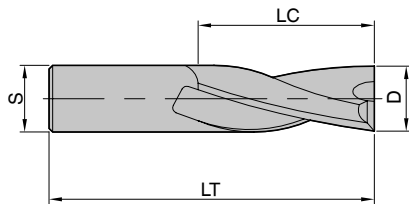
D	LC	LT	S	Z	Ref. Hn	Ref. Hp	
new	40	165	235	30	3	Hundegger	A240.040.165.30
new	50	215	295	30	3	Hundegger	A240.050.215.30

n máx.: 6.000-18.000 rpm



A241

Finishing cutter, solid t.c. Mèches de finition, carbure massif



Application: Router for boring, grooving and trimming softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, composite materials (HPL, Corian®, Etc.). Straight profile for finishing cutting operations.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Solid tungsten carbide router (HW). Positive helicoidal cutting edges for better chip removal and great finishing quality on bottom piece edge, negative helicoidal cutting edges for ensure better fixation of the piece to be machined in vacuum fixation systems and great finishing quality on top piece edge.

Application: Fraise de finition à queue pour percer, rainier et dresser sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements (agglomérés, contreplaqués et MDF), matériaux composites (HPL, Corian®), entre autres. Pour opération de finition.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise droite à queue au carbure monobloc (HW). Outil de finition, l'hélice positif permet un dégagement des copeaux optimale et une finition de qualité sur la surface inférieure de la pièce, l'hélice négatif permet une meilleure fixation de la pièce à usiner pour système à vide et une finition de qualité sur la face supérieure de la pièce.

Z= 2, HW

D	LC	LT	S	Z	Ref. Hn	Ref. Hp
3	12	50	3	2	A241.003.312.03	A241.003.112.03
4	15	50	4	2	A241.004.315.04	A241.004.115.04
5	17	50	5	2	A241.005.317.05	A241.005.117.05
6	22	70	6	2	A241.006.322.06	A241.006.122.06
8	32	80	8	2	A241.008.332.08	A241.008.132.08
new	8	42	90	8		A241.008.142.08
	10	32	80	10	A241.010.432.10	A241.010.232.10
	12	42	90	12	A241.012.442.12	A241.012.242.12
new	12	50	100	12		A241.012.250.12

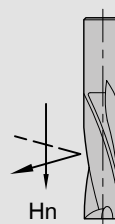
Z= 3, HW

D	LC	LT	S	Z	Ref. Hn	Ref. Hp
8	32	80	8	3		A241.008.432.08
10	32	80	10	3	A241.010.332.10	A241.010.132.10
10	42	90	10	3		A241.010.142.10
12	42	90	12	3	A241.012.342.12	A241.012.142.12
new		42	90	12		A241.012.542.12 ■
new		50	100	12		A241.012.150.12
14	50	110	14	3	A241.014.350.14	A241.014.150.14
16	35	90	16	3	A241.016.335.16	A241.016.135.16
16	55	110	16	3	A241.016.355.16	A241.016.155.16
new		55	110	16		A241.016.555.16 ■
18	55	110	18	3	A241.018.355.18	A241.018.155.18
20	60	120	20	3	A241.020.360.20	A241.020.160.20
20	75	135	20	3	A241.020.375.20	A241.020.175.20
new		75	135	20		A241.020.575.20 ■

n máx.: 16.000-24.000 rpm

- Suitable for wood composites with or without veneer.
- Indiqué pour les dérivés du bois avec ou sans revêtement.

Negative helix
Hélice négatif



Positive helix
Hélice positif



A245 Finishing cutter, solid t.c. (pos-neg)

Mèches de finition, carbure massif (pos-neg)



Application: Router for boring, grooving and trimming softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, composite materials (HPL, Corian®, Etc.). For finishing cutting operations with great finishing quality on both piece edges.

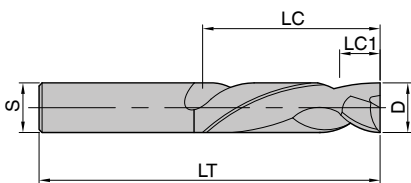
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Solid tungsten carbide router (HW). Positive and negative helicoidal cutting edges for great finishing quality on both piece edges.

Application: Fraise de finition à queue pour percer, rainier et dresser pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements (agglomérés, contreplaqués et MDF), matériaux composites (HPL, Corian®), entre autres. Garantie une excellente finition des surfaces de la pièce à usiner.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise droite à queue au carbure monobloc (HW). Outil de finition, avec hélice positif et négatif, ce qui garantit une excellente finition des surfaces de la pièce à usiner.



D	LC	LC1	LT	S	Z	Ref.
6	25	6,5	70	6	2+2	A245.006.125.06
8	32	6,5	80	8	2+2	A245.008.132.08
10	32	8	80	10	2+2	A245.010.132.10
12	42	12	90	12	2+2	A245.012.142.12
16	55	12	110	16	2+2	A245.016.155.16
18	55	15	110	18	2+2	A245.018.155.18

n máx.: 16.000-24.000 rpm

A290 Carbide ball nose end mills

Fraises à bout sphérique en carbure



Application: Router suitable for round corners, edges, pockets and 3D curving, in softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, composite materials (HPL, Corian®, Etc.).

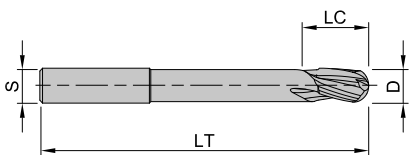
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Solid tungsten carbide router (HW). Positive helicoidal cutting edges and neck clearance for deep cuts.

Application: Fraise droite à queue pour perçage, rainier et opération de courbure 3D sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour les machines CNC, les pantographes, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise droite à queue avec corps au carbure monobloc (HW). Avec hélice positif et corps en retrait pour un travail en profondeur.



R	D	LC	LT	S	Z	Ref.
new 3	6	9	80	6	3	A290.006.109.06
new 4	8	12	90	8	3	A290.008.112.08
new 5	10	15	100	10	3	A290.010.115.10
new 6	12	18	120	12	3	A290.012.118.12

n máx.: 16.000-24.000 rpm

A821/A245

Grooving cutter for nesting operations Fraise à défoncer pour application de NESTING



Application: Router for boring, grooving and trimming coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. For excellent finishing quality on both board edges. Recommended for nesting operations with great finishing quality on both piece edges.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Straight router with high density steel body and brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). With alternated shear angle and negative helicoidal tips arrangement to ensure great finishing on both board edges and good chip removal. Brazed polycrystalline diamond plunging tip (DP) for boring. High performance tool for high speed rates.

Application: Fraise droite à queue pour percer, rainurer et dresser les dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Pour opération de nesting qui exige une excellente finition des surfaces de la pièce à usiner.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise droite à queue avec corps en acier d'haute densité et tranchants en diamant polycristallin (DP). Excellente finition et dégagement des copeaux optimale grâce à la disposition des dents en hélice négatif et angle d'axe. Coupe centrale pour perçage en diamant polycristallin (DP). Outils à queue de haute performance pour grande vitesse d'avance.

A821-DP

	D	LC	LT	S	Z	DP	HB	Ref.
new	12	24	80	12	2+2	3	12-20	A821.012.324.12
	12	24	80	12	3+3	3	12-20	A821.012.124.12
new	14	34	90	14	3+3	3	20-30	A821.014.134.14
new	16	34	90	20	3+3	3	20-30	A821.016.134.20

n máx.: 18.000-30.000 rpm

Vf: 10-20 m/min

Application: Router for boring, grooving and trimming softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, composite materials (HPL, Corian®, Etc.). Recommended for nesting operations with great finishing quality on both piece edges.

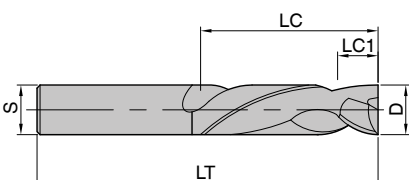
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Solid tungsten carbide router (HW). Positive and negative helicoidal cutting edges for great finishing quality on both piece edges.

Application: Fraise droite à queue pour percer, rainurer et dresser pour bois tendres a bois durs, les dérivés du bois avec ou sans revêtements (agglomérés, contreplaqués et MDF), matériaux composites (HPL, Corian®), entre autres. Pour opération de nesting, qui exige une excellente finition des surfaces de la pièce à usiner.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise droite à queue au carbure monobloc (HW). Outil de finition, avec hélice positif et négatif, ce qui garantit une excellente finition des surfaces de la pièce à usiner.

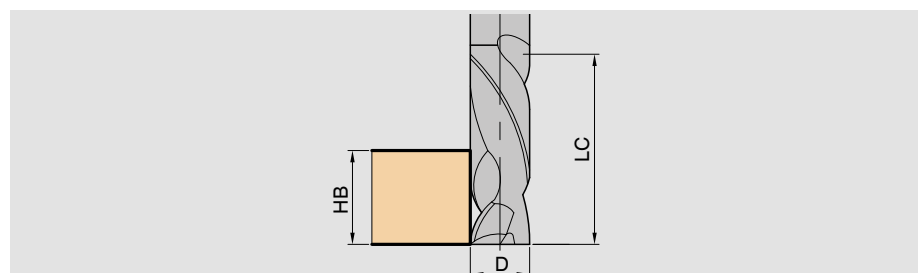


A245-HW

	D	LC	LC1	LT	S	Z	HB	Ref.
	10	24	5	80	10	3+3	12-20	A245.010.324.10
new	12	24	5	80	12	3+3	12-20	A245.012.124.12
	12	24	5	80	12	4+4	12-20	A245.012.324.12
new	16	40	8	90	16	3+3	20-35	A245.016.140.16
new	18	50	8	100	18	3+3	20-45	A245.018.150.18

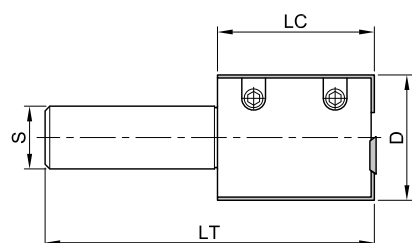
n máx.: 16.000-30.000 rpm

Vf: 12-30 m/min



A375 Jointing and rebating cutterhead

Porte-outils à feuillurer



Application: Straight router cutterhead for rebating and trimming softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Straight router cutterhead with steel body and reversible tungsten carbide knives (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing knives. With reversible spurs for rebating with great quality.

Application: Porte-outils à queue pour dresser et feuillurer sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil droit à queue avec corps en acier et plaquettes réversibles au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Araseurs pour feuillure, ce qui garantit une excellente finition.

D	LC	LT	S	Z	V	Ref.
40	30	75	18	2	2	A375.040.130.18
	30	85	20	2	2	A375.040.130.20
	30	85	25	2	2	A375.040.130.25
	50	95	18	2	2	A375.040.150.18
	50	105	20	2	2	A375.040.150.20
	50	105	25	2	2	A375.040.150.25

n max.: 18.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	30x12x1,5	750.104
	50x12x1,5	750.106
Clamping wedge - Cale		707.760
		707.762
Screw - Vis	M6x10	705.532
Spur - Araseurs	14x14x2	750.111
Torx screw - Vis Torx	M5x6	705.425
Torx wrench - Clé Torx	T15	706.304
T Wrench - Clé en T	SW3	706.103

A259 Jointing and rebating cutter set

Porte-outils à feullurer



Application: Straight router cutterhead for rebating and trimming softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. For pre-cutting operations.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Straight router cutterhead with light alloy body and reversible tungsten carbide knives (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing knives. With reversible spurs for rebating with great quality. Helicoidal tips arrangement reducing cutting effort, promoting a softer cut with noise reduction.

Application: Porte-outils à queue pour dresser et feullurer sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Pour opération d'ébauche.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil droit à queue avec corps en aluminium et plaquettes réversibles au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Araseurs pour feullurer, ce qui garantit une excellente finition. La disposition hélicoïdale des plaquettes réduit l'effort de coupe, permet une coupe optimale et une réduction du niveau du bruit.

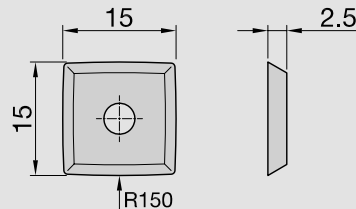
D	LC	LT	S	Z	V	Ref.
80	80	147	20	2 (16)	2	A259.080.180.20 ■
	80	152	25	2 (16)	2	A259.080.180.25 ■

■ Light alloy body - Corps en alliage léger

n max.: 18.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	15x15x2,5	754.106
Screw - Vis	M5x14	705.320.13
Spur - Araseurs	14x14x2	750.111
Torx screw - Vis Torx	M5x6	705.425
Torx wrench - Clé Torx	T15	706.304
	T20	706.305



A517 Planing router cutter with t.c. turn blades

Outil pour surfaçage à plaquettes reversibles



Application: straight router cutterhead for surface planing production, such as sacrifice panels on nesting machines, and deep rebating operations in one time. Recommended to use on softwood and hardwood, uncoated wood base materials such as MDF.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Straight router with steel body and reversible tungsten carbide knives (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing knives. With shear angle.

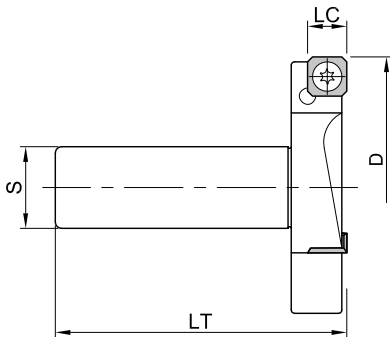
Application: Porte-outils à queue pour surfaçage (plaque de martyr sur machine nesting) et pour faire des feuillures profondes en un seul passage. Pour bois tendres à bois durs, dérivés du bois sans revêtements: MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil droit à queue avec corps en acier et plaquettes au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Porte-outil avec angle d'axe et plaquettes réversibles.

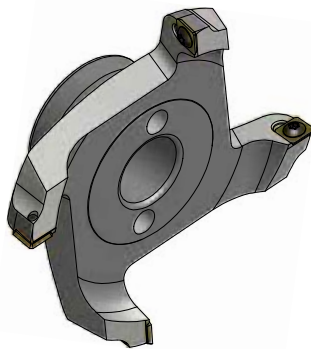


D	LC	LT	S	Z	Ref.
80	12	75	20	3	A517.080.112.20
	12	75	25	3	A517.080.112.25



Spare parts - Pièces de rechange

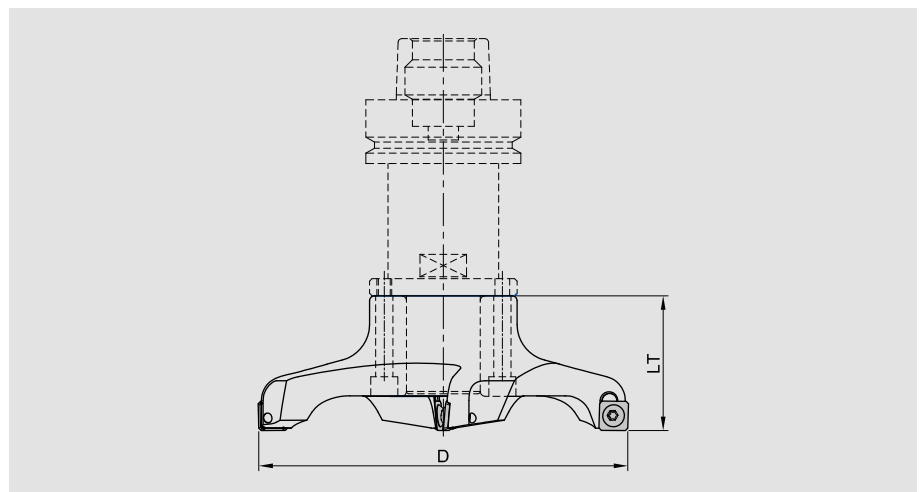
	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	12x12x1,5	754.202
Torx Screw - Vis Torx	M4x6	705.351
Torx wrench - Clé Torx	T15	706.302

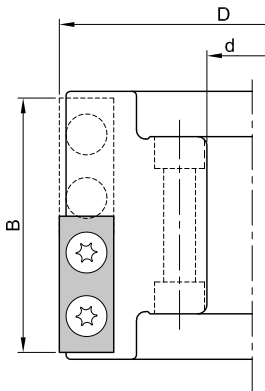


	D	LC	LT	d	Z	Ref.
new	150	12	55	30	4	A517.150.112.30

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	12x12x1,5	754.202
Torx Screw - Vis Torx	M4x6	705.351
Torx wrench - Clé Torx	T15	706.302





Application: Jointing cutterhead for softwood and hardwood boards in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, with and against the feed.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc. Set in arbor with shank.

Technical information: Cutterhead with light alloy body, two edges reversible knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. With alternative axial angle for better finishing quality on both board edges. Body prepared to allow LH and RH right rotation sense arbor assemble. Arbor not included.

Application: Porte-outils à dresser pour bois tendres à bois durs dans le sens longitudinal et transversal de la fibre, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Fraisage en avalant ou en opposition.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, montés sur arbre porte-fraise.

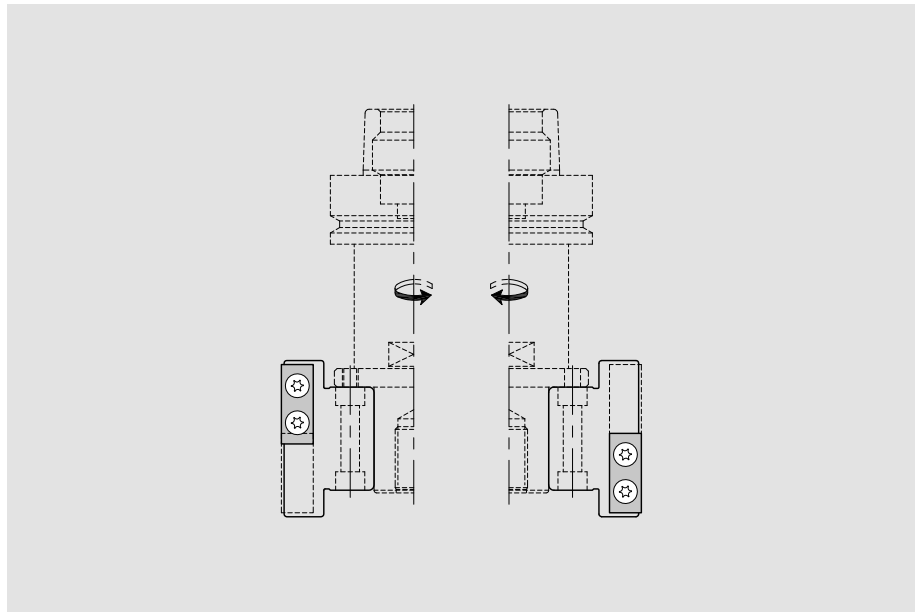
Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en aluminium et plaquettes réversibles de deux coupes en carbure (HW). Le même diamètre et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Avec angle d'axe alterné, ce qui garantit une excellente finition sur les surfaces du panneau. Corps avec évidement gauche et droit, ce qui permet le montage pour rotation gauche (LH) et rotation droite (RH). Arbre porte-fraise fournis sur demande.

D	B	d	Z	Ref.
85	56	20	2+2	535.085 ■
100	56	30	3+3	535.086 ■

■ Light alloy body - Corps en alliage léger

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	30x12x1,5	752.102
Torx Screw - Vis Torx	M4x6	705.351
Torx wrench - Clé Torx	T15	706.302



A504 Vari-angle cutterhead

Porte-outils multi-pentes



Application: Adjustable chamfering router cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Router cutterhead with steel body, two edges reversible knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing blades. Adjustable chamfer angle from 0° till 50° with gauge 726.102 (adjustment scale with 1.0° increments).

Application: Porte-outils à queue à tête inclinable avec réglage d'angle de chanfrein pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

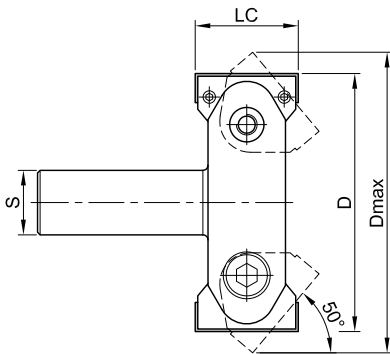
Caractéristiques Techniques: Porte-outils à queue avec corps en acier et plaquettes réversibles de deux coupes en carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garantis dans l'échange des plaquettes. Angle de chanfrein réglable jusqu'à 50° en utilisant la réf_726.102 (échelle de réglage par incrément de 1°).

D	D max.	LC	LT	S	Z	Ref.
105	121	40	90	20	2	A504.100.140.20
	121	40	90	25	2	A504.100.140.25

n máx.: 12.000 rpm

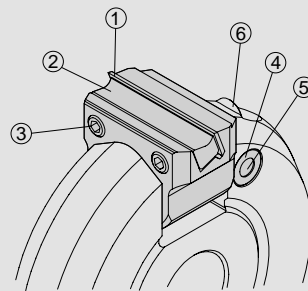
Spare parts - Pièces de rechange

nr	Dim.	Ref.
1 Knife - Plaquette	40x12x1,5	750.105
2 Clamping wedge - Cale	B= 40	707.761
3 Screw - Vis	M6x10	705.532
4 Blocking sleeve - Écrou de serrage		709.703
5 Screw - Vis	M8x25	705.343
6 Screw - Vis	M8x45	705.344
7 T Wrench - Clé en T	SW4	706.104
Scale - Échelle		726.102



Ref.726.102

Scale in 1° increment
Échelle de réglage par incrément de 1°



Scale in 2,5° increment
Échelle de réglage par incrément de 2,5°

A516/A247

Hinge cutter Fraise à façonner



Application: Router cutterhead for rebating hinge fittings seats on softwood and hardwood doors, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Router cutterhead with steel body, two edges reversible knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing blades. With shear angle for great finishing quality for tear free working piece edges.

Application: Porte-outils à queue à feuillurer pour charnières de portes en bois pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil à queue avec corps en acier et plaquettes réversibles de quatre coupes en carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Avec angle d'axe, ce qui garantit une excellente finition.

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
16	12	64	12x40	1	A516.016.012.12	A516.016.112.12

n máx.: 12.000-20.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	12x12x1,5	754.102
Torx Screw - Vis Torx	M4x6	705.351
Torx wrench - Clé Torx	T15	706.302



Application: Router for rebating hinge fittings seats on softwood and hardwood doors, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Solid tungsten carbide router (HW), with negative helicoidal cutting edges ensuring great finishing quality for tear free working piece edges.

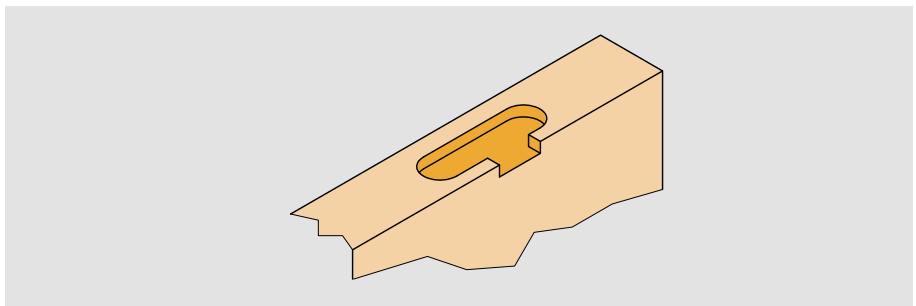
Application: Fraise à queue à feuillurer pour charnières de portes en bois pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise droite à queue en carbure monobloc (HW). Coupe hélicoïdale d'hélice négative ce qui garantit une excellente finition.

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
10	10	64	10X40	2	A247.010.010.10	A247.010.110.10
12	10	64	12x40	2	A247.012.010.12	A247.012.110.12
12	10	64	12x40	3	A247.012.210.12	A247.012.310.12

n máx.: 16.000-24.000 rpm



A246

Keyholes and spy holes cutter

Pour perçage et défonçage de trous pour l'emplacement de cylindres de portes et judas



Application: Router for boring and grooving door locks, handles and spy hole on softwood and hardwood doors, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Solid tungsten carbide router (HW), with positive helicoidal cutting edges, wavy profile and new design bottom top grinding ensuring excellent finishing quality for tear free working piece edges and great chip removal.

Application: Fraise à queue à perçage et défonçage pour serrures, poignées et judas optique sur portes en bois pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

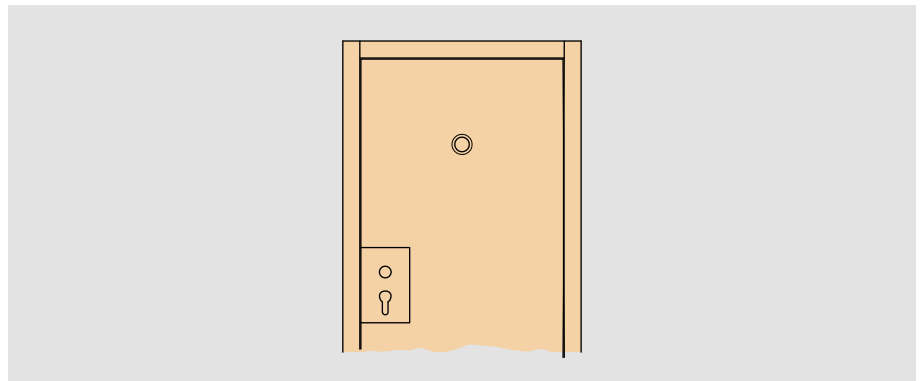
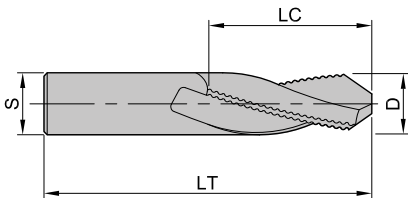
Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise droite à queue en carbure monobloc (HW). Coupe hélicoïdale d'hélice positive et arête de coupe striée, ce qui garantit une excellente finition sans éclats du matériel et évacuation optimale des copeaux.



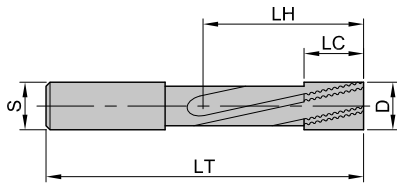
D	LC	LT	S	Z	Ref. Hp
14	50	110	14	3	A246.014.150.14
16	55	110	16	3	A246.016.155.16
<small>new</small>	75	130	16	3	A246.016.175.16

n max.: 16.000-24.000 rpm



A243 Lockset cutter

Mèche d'ébauche pour fermeture



Application: Router for boring, grooving and rebating. For production of doors lockset cases on softwood and hardwood, uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Solid tungsten carbide router (HW), with positive helicoidal cutting edges, wavy profile ensuring great chip removal and reducing cutting effort. In deep rebating operations is recommended to work in increments of H= 4 to 15 mm. With cylindrical shank, for application in flank-clamping chucks please state type of shank or enclose a detail sketch or sample (not included).

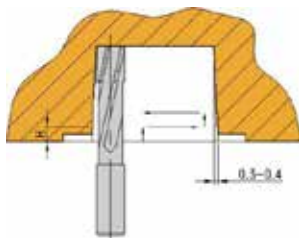
Application: Fraise à queue pour serrure de porte. Pour le fraisage des logements de serrure sur portes en bois pour bois tendres à bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

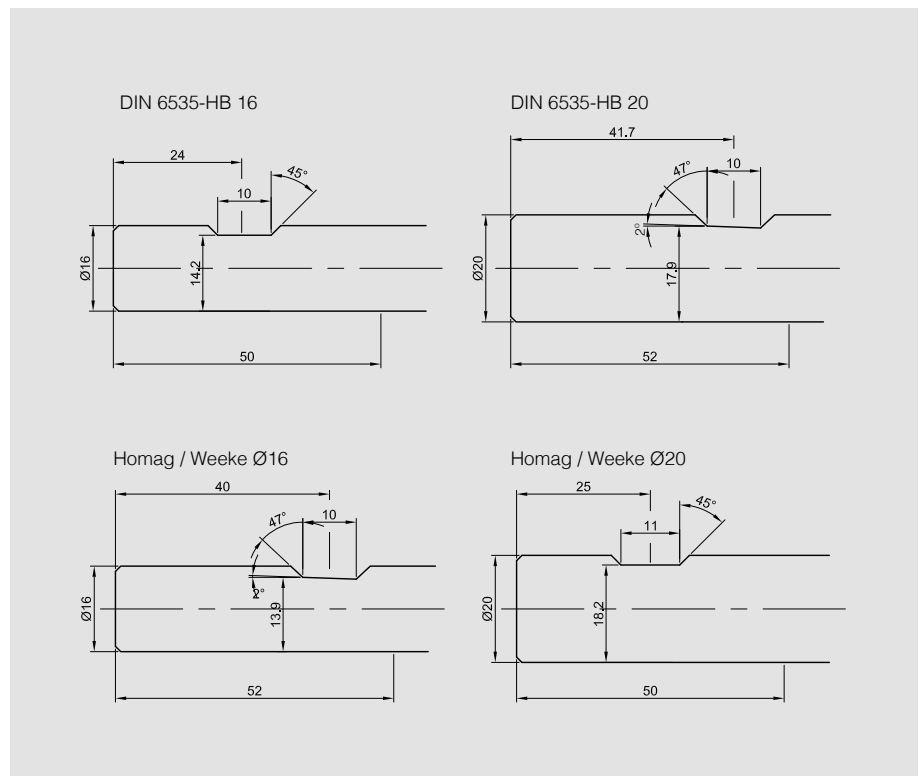
Caractéristiques Techniques: Fraise droite à queue en carbure monobloc (HW). Coupe hélicoïdale d'hélice positive et arête de coupe striée, ce qui garantit l'évacuation optimale des copeaux et réduction de l'effort de coupe. Pour une ébauche plus profonde, nous recommandons une programmation par incréments de H= 4 mm à 15 mm. Fraise à queue cylindrique, pour utilisation sur agrégats à systèmes de fixation avec méplat spécifique. Indiquer le genre de méplat prétendu (sur demande).

D	LC	LH	LT	S	Z	Ref.
14	30	95	155	14	3	A243.014.130.14
16	30	115	175	16	3	A243.016.130.16
	50	95	150	16	3	A243.016.230.16
18	30	115	175	18	3	A243.018.130.18
	50	95	150	18	3	A243.018.230.18

n máx.: 16.000-24.000 rpm



H = 4 - 15 mm
 Dependent on type of wood.
 Dépend du type de bois.



A522 Lockset cutter

Mèche d'ébauche pour fermeture



Application: Router cutterhead for boring, grooving and rebating. For production of doors lockset cases on softwood and hardwood, uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

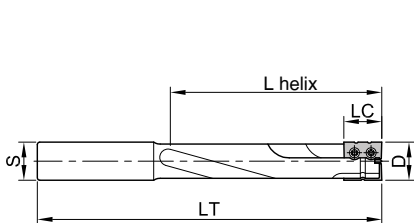
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Router cutterhead with high density steel body and tungsten carbide knives, ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. Body with positive helicoidal design ensuring great chip removal. In deep rebating operations is recommended to work in increments of H= 4 to 15 mm. With cylindrical shank, for application in flank-clamping chucks please state type of shank or enclose a detail sketch or sample (not included).

Application: Porte-outils à queue pour serrure de porte, à plaquettes. Pour le fraisage des logements de serrure sur portes en bois pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

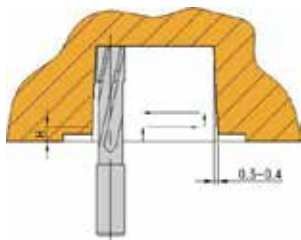
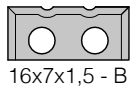
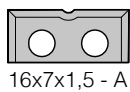
Caractéristiques Techniques: Porte-outils droit à queue avec corps en acier d'haute densité et plaquettes en carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Corps avec hélice positif, ce qui garantit l'évacuation optimale des copeaux. Pour une ébauche plus profonde, nous recommandons une programmation par incréments de H= 4 mm à 15 mm. Fraise à queue cylindrique, pour utilisation sur agrégats à systèmes de fixation avec méplat spécifique. Indiquer le genre de méplat prétendu (sur demande).



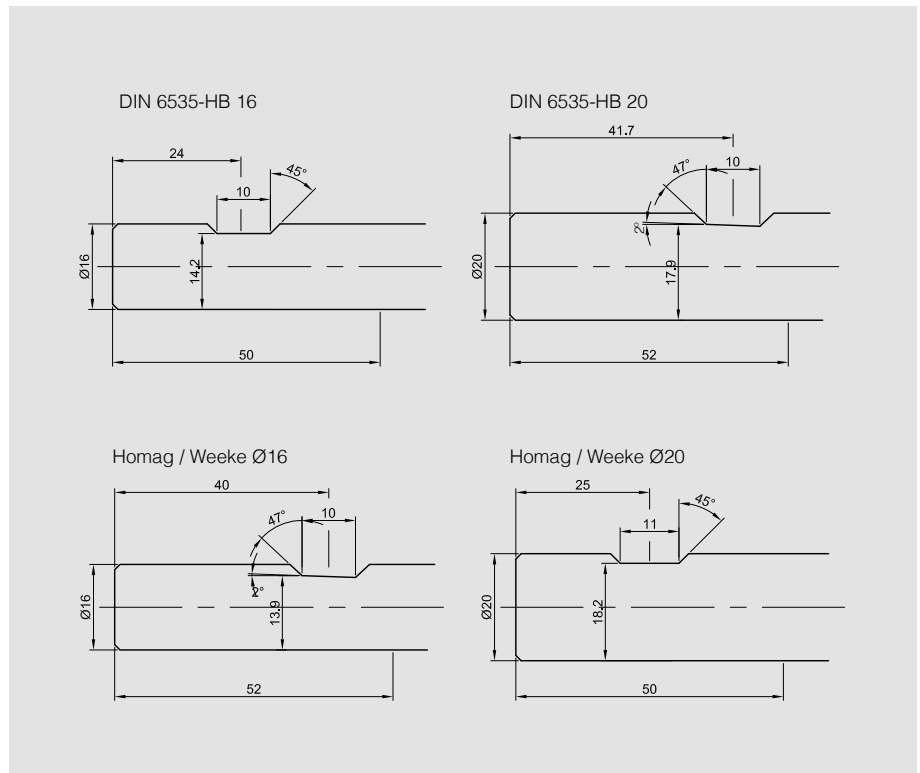
	D	LC	L helix	LT	S	Z	Ref.
	16	16	105	150	16x45	2	A522.016.116.16
	16	16	105	170	16x55	2	A522.016.216.16
new	16	16	105	170	20x55	2	A522.016.216.20

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	16x7x1,5-A	757.551
	16x7x1,5-B	757.552
Torx Screw - Vis Torx	M3x4	705.356.04
Torx wrench - Clé Torx	T9	706.301



H = 4 - 15 mm
Dependent on type of wood.
Dépend du type de bois.



A520

Rebating - outside door profile

Porte-outils pour dressage de portes



Application: Jointing router cutterhead for softwood and hardwood doors, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. Adjusting cutting height for 30 mm, 35 mm and 45 mm thickness doors.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Router cutterhead with steel body, two edges reversible knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. Supplied with rounding edge knives for R= 1.5 mm, with possibility to assemble 45° chamfering knives.

Application: Porte-outils à queue pour dressages de portes en bois pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Épaisseurs de portes réglables entre 30 mm, 35 mm et 45 mm.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil droit à queue avec corps en acier et plaquettes réversibles au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Fournis avec arrondisseurs de R= 1.5 mm. L'outil peut aussi être monté avec segments chanfrein de 45°.

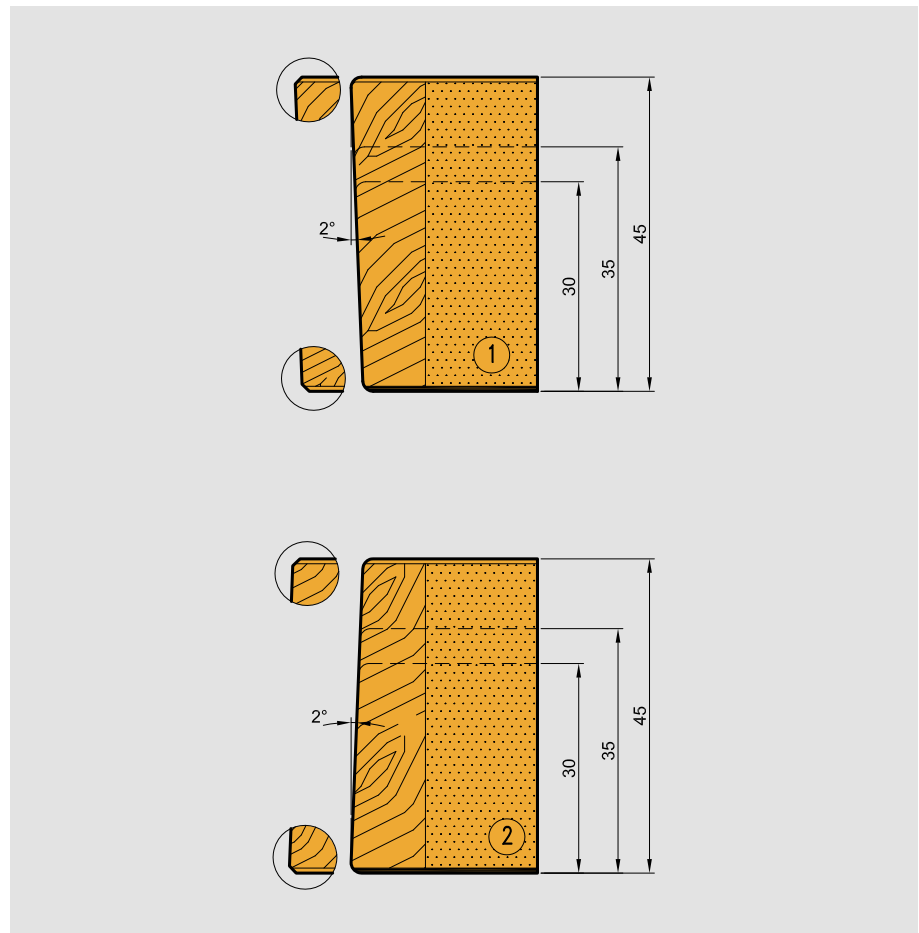
Nr.	D	LC	LT	S	Z	C	Ref.
1	80	50	115	20	2	2+2	A520.080.150.20
2	80	50	115	20	2	2+2	A520.080.250.20

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	50x12x1,5	750.106
Clamping wedge - Cale	B= 50	707.002.48
Screw - Vis	M8x12	705.541
Rounding blade - Arrondisseur	R1,5	780.205
Groover - Rainureuse	45°	780.103
Screw - Vis	M5x13,5	705.318
T Wrench - Clé en T	SW2,5	706.102
	SW4	706.104



Photo Porama S.A.





Application: Cutterhead for strong glue joint assemblies on softwood or hardwood in the cross direction of the wood fiber

Machine: To be mounted on arbors for use on CNC machines

Technical information: Cutterhead with steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. For perfect joint of material by adjusting the profile to the middle height of the wood, as sketched. Tool body with top and bottom recess to allow use on both RH and LH rotation. Arbor for tool holding not included.

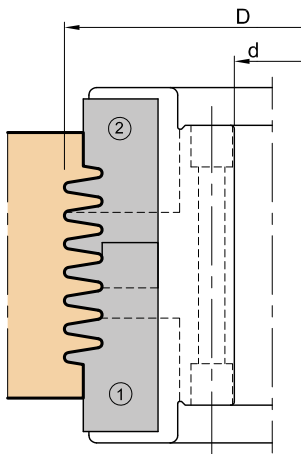
Application: Porte-outils extensible à abouter pour bois tendres à bois durs dans le sens transversal de la fibre, pour union longitudinale de profils, encadrements, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, pour montage sur arbre porte-fraises.

Caractéristiques Techniques: Porte-outils avec corps en acier et plaquettes profilées au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Pour joints collés au centre du bois suivant les schémas. Corps avec évidement supérieur et inférieur pour montage en sens de rotation gauche et sens de rotation droite. Arbre porte-fraises n'est pas fourni avec l'outil.

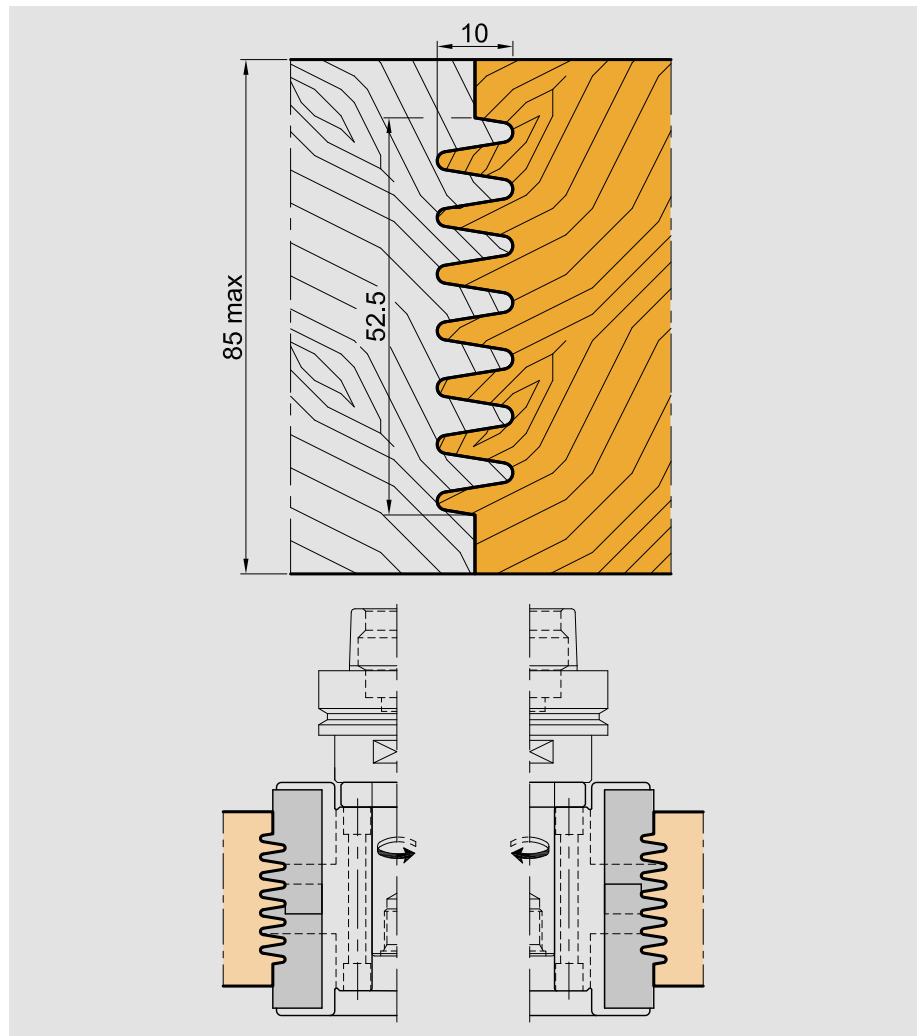


	D	B	d	Z	Ref.
new	110	88	20	2+2	594.201



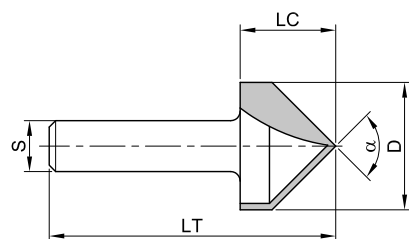
Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	50x25x2- (1)	768.410
	50x25x2- (2)	768.411
Clamping wedge - Cale	B= 50	707.002.48
Screw - Vis	M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T	SW4	706.104
Spacer - Bague	45x7	703.736.20



A122 Bevel and V - grooving cutter

Mèche en V



Application: V grooving router for softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: V 60° or 90° router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW).

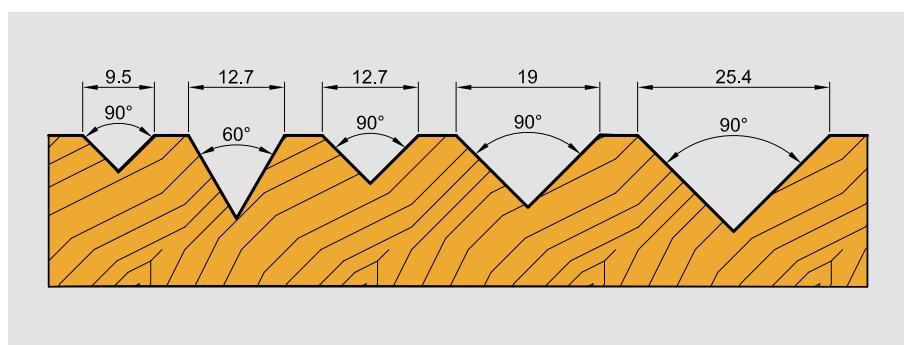
Application: Fraise à queue à rainier en V pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise en V à 60° ou 90° à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW).

	D	α	LC	LT	S	Z	Ref.
new	9,5	90°	11	42	6	2	A122.909.111.06
new		90°	11	42	8	2	A122.909.111.08
	12,7	60°	16	44,5	6	2	A122.912.116.06
		60°	16	47,5	8	2	A122.912.116.08
	12,7	90°	12,7	41,5	6	2	A122.912.112.06
		90°	12,7	44	8	2	A122.912.112.08
	19,1	90°	16	45	6	2	A122.919.116.06
		90°	16	48	8	2	A122.919.116.08
	25,4	90°	19	48	6	2	A122.925.119.06
		90°	19	51	8	2	A122.925.119.08

n máx.: 18.000-27.000 rpm



A525 Folding cutterhead

Porte-outils pour pliage



Application: V grooving router cutterhead for coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. For folding union of drawer elements, door frames, etc.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Router cutterhead with steel body, cutting knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades.

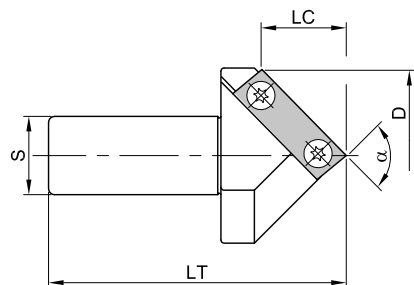
Application: Porte-outils à queue à rainier en V pour panneaux dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Pour pliage, "folding", d'éléments de tiroirs, cadres de portes, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil en V à queue avec corps en acier et plaquettes au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes.



D	α	LC	LT	S	Z	Ref.
55	90,5°	24	95	20	1	A525.055.124.20
55	90,5°	24	95	25	1	A525.055.124.25
71	90,5°	35	105	20	1	A525.071.135.20
71	90,5°	35	105	25	1	A525.071.135.25
new 71	90,5°	35	105	25	1+1	A525.071.235.25



Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	39,5x12x1,5	757.250
	49,5x12x1,5	757.251
	40x12x1,5	750.105
Torx screw - Vis Torx	M4x6	705.351
Torx wrench - Clé Torx	T15	706.302

A819 Folding cutter

Fraise pour pliage



Application: V grooving router for gypsum carton boards, Indicated aluminum profiles in T used in exhibitors. For folding union.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: V grooving router with steel body and brazed polycrystalline diamond teeth's (DP).

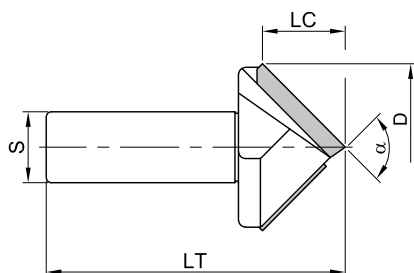
Application: Fraise DP à queue à rainier en V sur plaques de plâtre cartonées, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Pour pliage, "Folding".

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise en V à queue avec corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP).



D	α	LC	LT	S	Z	Ref.
47	90,5°	24	90	20	2	A819.047.124.20
65	90,5°	32	95	20	2	A819.065.132.20



A548/A248

Engraving cutter Fraise et porte-outil à graver



Application: Engraving router for softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as plywood and MDF. Allows use of different profiled knives.

Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Router with steel body and profiled tungsten carbide knives (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. Tool supplied without knives.

Application: Fraise et porte-outil multi profil à queue à graver pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Possibilité d'utiliser des plaquettes avec différents profils.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil à queue avec corps en acier et plaquettes réversibles au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Outil fourni sans plaquettes.



	D	LT	S	Z	Ref.
new	12	65	12	1	A548.012.100.12

n máx.: 16.000-27.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	α/R	D1	Dim.	Ref.
new Knife - Plaquette	30°	0,5	35x9x1,5	767.548.01
new	30°	0,7	35x9x1,5	767.548.02
new	30°	1	35x9x1,5	767.548.03
new	60°	0,5	35x9x1,5	767.548.04
new	60°	0,7	35x9x1,5	767.548.05
new	60°	1	35x9x1,5	767.548.06
new	90°	0,5	35x9x1,5	767.548.07
new	90°	1	35x9x1,5	767.548.08
new Core box Knife - Plaquette demi-rond	1,6		35x9x1,5	767.548.09
new	2,4		35x9x1,5	767.548.10
new Cornerround knife - Plaquette quart de rond	1,6	3,2	35x9x1,5	767.548.11
new	2,4	3,2	35x9x1,5	767.548.12
Torx screw - Vis Torx			M4x6	705.323.06
Torx wrench - Clé Torx			SW3	706.153

Application: Engraving router for softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Solid tungsten carbide V 30° or 60° router (HW).

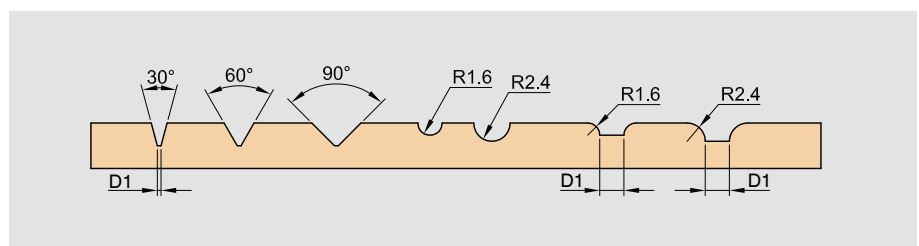
Application: Fraise à queue à graver pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise en V à 30° ou 60° à queue en carbure monobloc (HW).



D	α	D1	LT	S	Z	Ref.
6	30°	0,5	70	6	1	A248.006.101.06
6	30°	0,7	70	6	1	A248.006.102.06
6	30°	1	70	6	1	A248.006.103.06
6	60°	0,5	70	6	1	A248.006.201.06
6	60°	0,7	70	6	1	A248.006.202.06
6	60°	1	70	6	1	A248.006.203.06
10	60°	1	80	10	2	A248.010.101.10



A123/A124

Dovetail cutters Mèches queue d'aronde



Application: Dovetail router for dovetail joints in softwood and hardwood, wood base materials such as plywood.

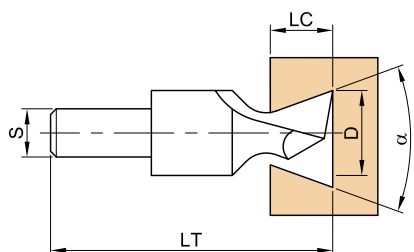
Machine: For dovetail machines like OMEC 750, etc.

Technical information: Solid high speed steel (HS) router for softwood, or with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW) for hardwood and wood base materials.

Application: Fraise à queue d'aronde pour pièces en bois tendres a bois durs, dérivés du bois: contreplaqués, entre autres.

Machine: Pour machines OMEC 750, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise à queue disponible en acier rapide (HS-18%) pour bois tendres ou corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW), pour bois durs et dérivés du bois.



HS

D	α	LC	LT	S	Z	Machine	Machine	Ref.
14,5	17°	18	60	12	1	Omec 750	A123.914.118.12	

HW

D	α	LC	LT	S	Z	Machine	Machine	Ref.
14,5	17°	18	60	12	1	Omec 750	A124.914.118.12	

A126

Dovetail cutters Mèches queue d'aronde



Application: Dovetail router for dovetail joints in softwood.

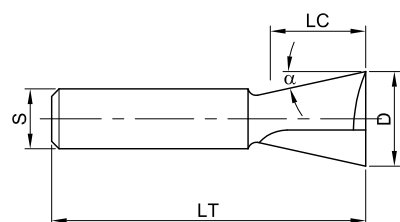
Machine: For dovetail machines like Nipuer, CNC machines, portable routers, etc.

Technical information: Solid high speed steel (HS) router.

Application: Fraise à queue d'aronde pour pièces en bois tendres a bois durs.

Machine: Pour machines Nipuer, CNC, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise à queue en acier rapide (HS).



D	α	LC	S	Z	Machine	Machine	Ref.
9,8	8°	10	8	2	Mida	A126.909.110.08	
10	9°	10	9,5	2	Pinheiro	A126.010.110.95	
11	8°	15	8	2	Mida	A126.011.115.08	
10,4	8°	13	8	2	Mida	A126.910.113.08	
13,8	10°	13	10	2	Frama	A126.913.113.10	
15	14°	10	9	4	Nipuer - Automatic	A126.015.110.09	
	14°	10	10	4	Tupi	A126.015.110.10	
	14°	10	3/8"	4	Nipuer - Manual	A126.015.110.53	
	14°	10	3/8"	4	Vibemo	A126.015.310.53	
15	12°	12	9	4	Nipuer - Automatic	A126.015.112.09	
	12°	12	10	4	Tupi	A126.015.112.10	
	12°	12	3/8"	4	Nipuer - Manual	A126.015.112.53	
	12°	12	3/8"	4	Vibemo	A126.015.312.53	
15	10°	14	9	4	Nipuer - Automatic	A126.015.114.09	
	10°	14	10	4	Tupi	A126.015.114.10	
	10°	14	3/8"	4	Nipuer - Manual	A126.015.114.53	
	10°	14	3/8"	4	Vibemo	A126.015.314.53	
15	9,5°	15	9	4	Nipuer - Automatic	A126.015.115.09	
	9,5°	15	10	4	Tupi	A126.015.115.10	
	9,5°	15	3/8"	4	Nipuer - Manual	A126.015.115.53	
	9,5°	15	3/8"	4	Vibemo	A126.015.315.53	

A127 Dovetail cutters

Mèches queue d'aronde



Application: Dovetail router for dovetail joints in softwood and hardwood, wood base materials such as plywood.

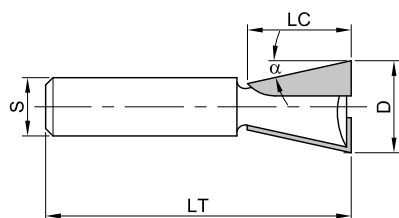
Machine: For dovetail machines like Nipuer, Frama, Mida, Tupi, CNC machines, portable routers, etc.

Technical information: Router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW).

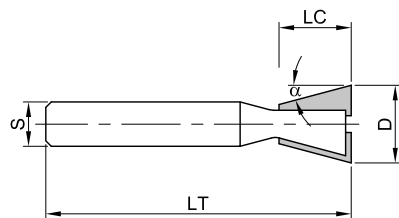
Application: Fraise à queue d'aronde pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines Nipuer, Frama, Mida, CNC, machines portatives, entre autres.

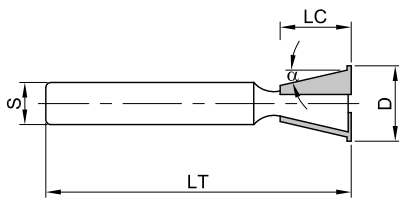
Caractéristiques Techniques: Fraise à queue avec corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW).



①



②



③

Type 1 - Type 1

D	α	LC	S	Z	Machine	Machine	Ref.
10,4	8°	13	8	2	Mida	A127.910.113.08	
13,8	10°	16	10	2	Frama	A127.913.116.10	
14,8	8°	19	12	2	Mida	A127.914.119.12	
15	10°	15	12	2	Pinheiro	A127.015.115.12	
15	14°	10	9	2	Nipuer - Automatic	A127.015.110.09	
	14°	10	10	2	Tupi	A127.015.110.10	
	14°	10	3/8"	2	Nipuer - Manual	A127.015.110.53	
	14°	10	3/8"	2	Vibemo	A127.015.310.53	
15	12°	12	9	2	Nipuer - Automatic	A127.015.112.09	
	12°	12	10	2	Tupi	A127.015.112.10	
	12°	12	3/8"	2	Nipuer - Manual	A127.015.112.53	
	12°	12	3/8"	2	Vibemo	A127.015.312.53	
15	10°	14	9	2	Nipuer - Automatic	A127.015.114.09	
	10°	14	10	2	Tupi	A127.015.114.10	
	10°	14	3/8"	2	Nipuer - Manual	A127.015.114.53	
	10°	14	3/8"	2	Vibemo	A127.015.314.53	
15	9,5°	15	9	2	Nipuer - Automatic	A127.015.115.09	
	9,5°	15	10	2	Tupi	A127.015.115.10	
	9,5°	15	3/8"	2	Nipuer - Manual	A127.015.115.53	
	9,5°	15	3/8"	2	Vibemo	A127.015.315.53	
16	8°	23	12	2	Mida	A127.016.123.12	
18,5	8°	26	12	2	Mida	A127.918.126.12	
19	12°	18	12	2	Pinheiro	A127.019.118.12	
20	8°	30	12	2	Mida	A127.020.130.12	

Type 2 - Type 2

D	α	LC	LT	S	Z	Machine	Machine	Ref.
8	18°	6	43	6	2	Hoffman	A127.008.106.06	■
9,5	19°	7,3	43	6	2	Hoffman	A127.909.107.06	■
14,7	12°	14,3	58	6	2		A127.014.114.06	
	12°	14,3	61	8	2		A127.014.114.08	

■ Solid tc - Carbure massif

Type 3 - Type 3

D	α	LC	LT	S	Z	Ref.
14,3	13°	13,5	55	6	2	A127.914.313.06
	13°	13,5	58	8	2	A127.914.313.08

A811 T-slot diamond cutter

Fraise queue d'aronde, DP



Application: T grooving router for coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. Indicated for ensemble groove of T aluminum profiles used in exhibitor's furniture.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: T grooving router with steel body and brazed polycrystalline diamond teeth's (DP).

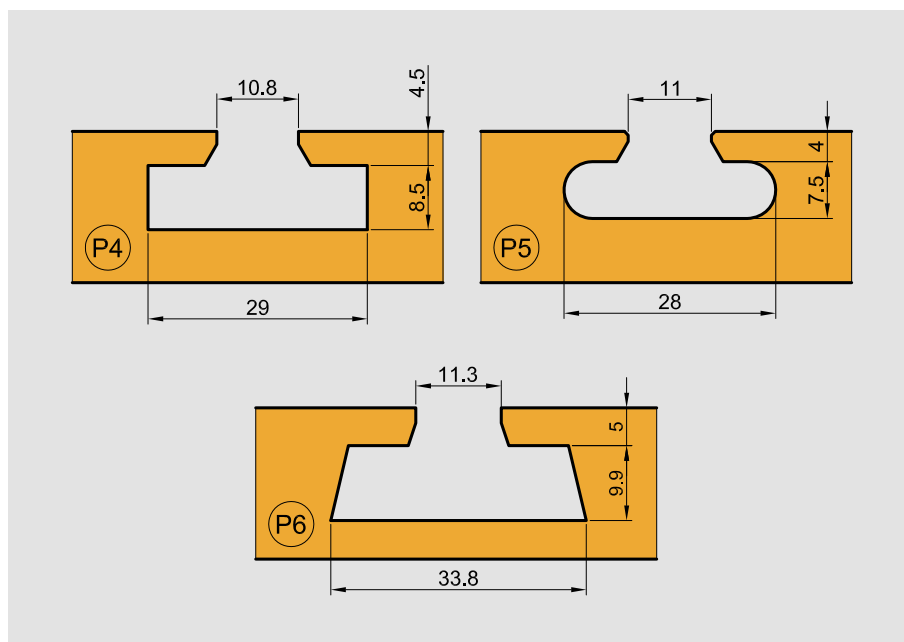
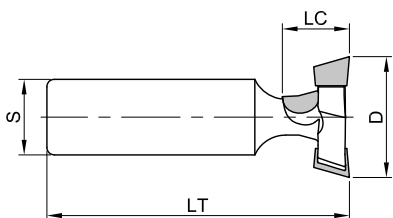
Application: Fraise DP à queue à rainier en T sur dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Pour profils aluminium en T.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise en T à queue avec corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP).



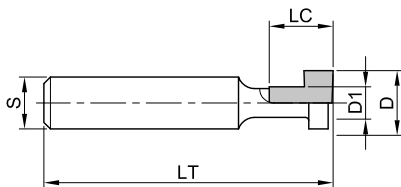
Nr.	D	LC	LT	S	Z	Ref.
P4	29	15	79	20x55	2+1	A811.029.115.20
P5	28	15	79	20x55	2+1	A811.028.115.20
P6	33,8	15	61,5	12x40	2+1	A811.034.115.12
P6	33,8	15	77	20x55	2+1	A811.034.115.20
<small>new</small> P6	33,8	15	77	20x55	2+2	A811.034.215.20



Examples of profiles.
Exemples de profils.

A135 T-slot cutter

Mèche pour rainure en T



Application: T grooves router for suspension frames slots in softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base boards such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW).

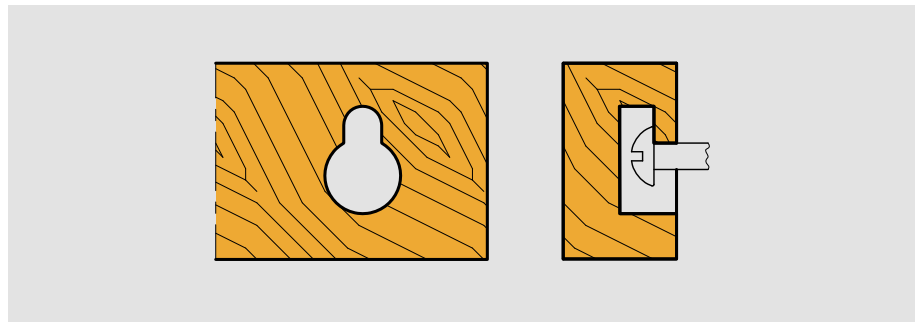
Application: Fraise à queue en T pour chantournage de cadres, encadrements (entre autres), pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW).

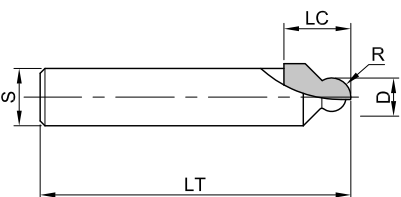
D	D1	LC	LT	S	Z	Ref.
9,7	5	9,5	40	6	1	A135.010.110.06
	5	9,5	47	8	1	A135.010.110.08

n máx.: 18.000-27.000 rpm



A133 Profile cutter

Mèche profil



Application: Grooving router for vacuum flute groove in wood base materials such as MDF.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Profiled router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). With ground top grinded for boring.

Application: Fraise à rainier à queue pour joint étanche au vide pour panneaux dérivés du bois sans revêtements: MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise profil à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Affutage en bout pour perçage.

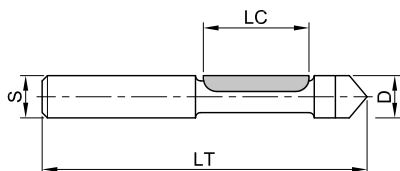
D	R	LC	S	Z	Ref.
6	3	12	12	1	A133.006.112.12
8	4	14	12	1	A133.008.114.12
10	5	17	12	1	A133.010.117.12

n máx.: 18.000-27.000 rpm



A110 Panel pilot cutter

Mèche occulus et à rainer



Application: Router for edge trimming veneered and coated boards, boring and milling internally coated, veneered and uncoated wood base boards such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). With V tungsten carbide plunging tip for boring.

Application: Fraise à queue pour dresser des panneaux revêtus, percer et découper à l'intérieure des panneaux dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise droite à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Pointe de perçage en V.

D	LC	LT	S	Z	Ref.
6,3	19,1	63,5	6	1	A110.906.120.06 ■
	19,1	63,5	8	1	A110.906.120.08
8	19	62	6	1	A110.008.120.06 ■
	19	62	8	1	A110.008.120.08 ■
new 12,7	30	90	12	1	A110.912.130.12

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n máx.: 18.000-30.000 rpm

A514 Chanfering and rounding router cutter

Mèche à defoncer pour biseauter et arrondir



Application: Router cutterhead for jointing with round and chamfering edge of softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. Adjustable to different piece thicknesses.

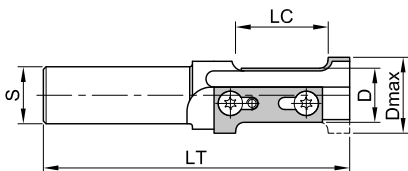
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Router cutterhead with steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. Supplied without knives for assemble multiple radius knives (R3- R4- R5- R6- 45° and R6- R8- R10- 45°).

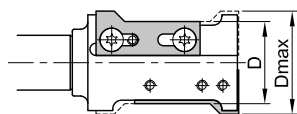
Application: Porte-outils à queue pour fraisage, arrondir et chanfreiner les bords de pièces pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Réglable selon différentes hauteurs du matériel à usiner.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil à queue avec corps en acier et plaquettes profilées au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Outil peut être monté avec plaquettes à différents rayons (R3-R4-R5-R6-45° et R6-R8-R10-45°). Plaquettes sur demande.



①



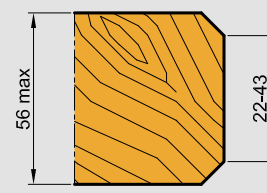
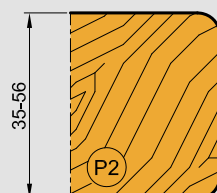
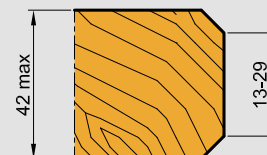
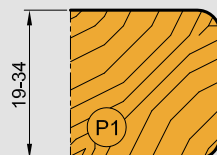
②

Nr.	D max.	D	LT	S	Z	Ref.
1	28-34	20	113	20	1+1	A514.020.134.20 □
	28-34	20	113	25	1+1	A514.020.134.25 □
2	49-57	35	150	25	1+1	A514.035.156.25 □

□ Cutterhead supplied without knives - [Porte-outils livré sans plaquettes](#)

Spare parts - Pièces de rechange

	R	Dim.	Ref.	
Knife - Plaquette	Nr.1	3-Sup	40x17,2x2,2	788.101
		3-Inf		788.102
		4-Sup	40x18,2x2,2	788.103
		4-Inf		788.104
		5-Sup	40x19,2x2,2	788.105
		5-Inf		788.106
		6-Sup	40x20,2x2,2	788.107
		6-Inf		788.108
		45°-Sup	40x20,2x2,2	788.109
		45°-Inf		788.110
Knife - Plaquette	Nr.2	6-Sup	50x20,3x2,2	788.111
		6-Inf		788.112
		8-Sup	50x22,3x2,2	788.113
		8-Inf		788.114
		10-Sup	50x24,3x2,2	788.115
		10-Inf		788.116
		45°-Sup	50x24,3x2,2	788.117
		45°-Inf		788.118
Torx screw - Vis Torx		M4x6	705.351	
Torx wrench - Clé Torx		T15	706.302	



A526 Chanfering and rounding router cutter

Mèche à defoncer pour biseauter et arrondir



Application: Router cutterhead for jointing with round and chamfering edge of softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. Adjustable to different piece thicknesses.

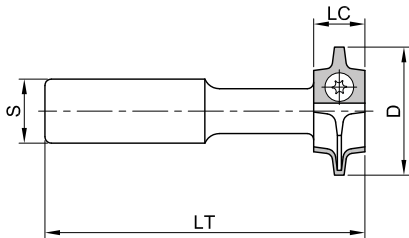
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Router cutterhead with steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. Supplied without knives for assemble multiple radius knives (R2- R3- R4- R5- R6- 7x45°).

Application: Porte-outils à queue pour fraisage, arrondir et chanfreiner les bords de pièces pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Réglable selon différentes hauteurs du matériel à usiner.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil à queue avec corps en acier et plaquettes profilées au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Outil peut être monté avec plaquettes à différents rayons (R2- R3- R4- R5-R6- 7x45°). Plaquettes sur demande.

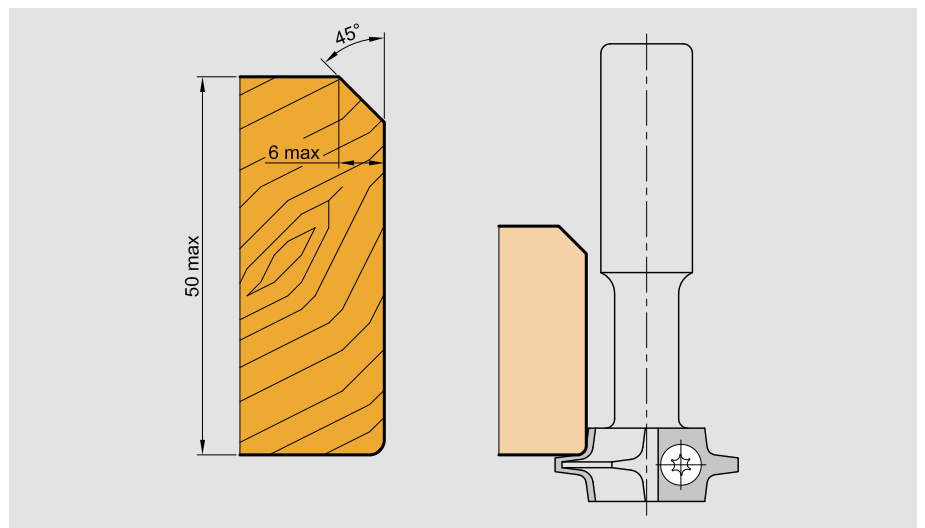


	D	LC	LT	S	Z	Ref.
new	40	16	100	12,7	2	A526.040.116.87 □
new		16	100	16	2	A526.040.116.16 □
new		16	100	20	2	A526.040.116.20 □

□ Cutterhead supplied without knives - [Porte-outils livré sans plaquettes](#)

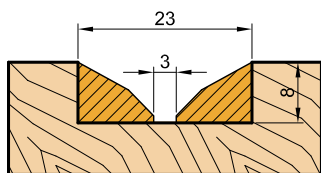
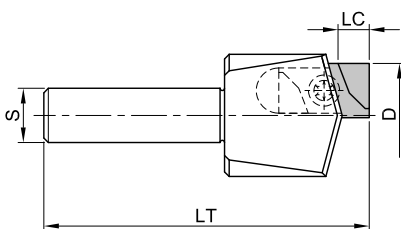
Spare parts - Pièces de rechange

	R / α	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	2	16x17,5x2	765.101
	3	16x17,5x2	765.102
	4	16x17,5x2	765.103
	5	16x17,5x2	765.104
	6	16x17,5x2	765.105
	7x45°	16x17,5x2	765.501
Torx screw - Vis Torx		M4x6	705.351
Torx wrench - Clé Torx		T15	706.302



A513 Universal profile cutterhead

Porte-outils à profiler



Available area for profiling (1:1)
Surface à profiler (1:1)

Set composed by 1 cutterhead, 1 of each knife (P1 to P9) and 1 torx wrench.

Coffret équipé avec 1 porte-outils, 1 couteaux de chaque profil (du profil 1 au 9) et une clé "torx".



Application: Universal router cutterhead for softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Router cutterhead with steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. Supplied with set of knives (1 piece from each profile from P1 to P9). Other models can be produced on request according to the illustrative layout of the profile area.

Application: Porte-outils à profil à queue pour rainurer sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil à queue avec corps en acier et plaquettes réversibles au profil double au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Fournis avec une plaquette de chaque profil (P1 à P9). D'autres profils peuvent être fabriqués selon le choix et la demande du client et suivant le schéma et la surface disponible à profiler.

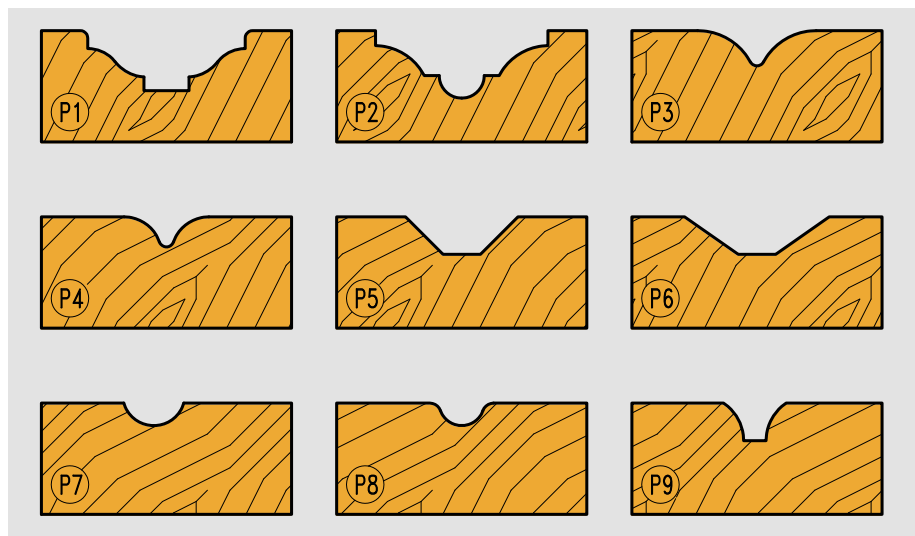
D	LC	LT	S	Z	Ref.
23	8	69	12	1	A513.023.108.12 □
23	8	105	20	1	A513.023.108.20 □

□ Cutterhead supplied without knives - Porte-outils livré sans plaquettes

Spare parts - Pièces de rechange

	P	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette		20x12x1,5	750.102 ■
	P1	20x12x1,5	767.401
	P2	20x12x1,5	767.402
	P3	20x12x1,5	767.403
	P4	20x12x1,5	767.404
	P5	20x12x1,5	767.405
	P6	20x12x1,5	767.406
	P7	20x12x1,5	767.407
	P8	20x12x1,5	767.408
	P9	20x12x1,5	767.409
Torx screw - Vis Torx		M3,5x6	705.350
Torx wrench - Clé Torx		T15	706.302

■ Not profiled - Sans profil



Set composed by cutterhead and 9 knives.

Coffret équipé avec 1 porte-outils et 9 couteaux.

D	LC	LT	S	Z	Ref.
23	8	69	12	1	A426.513.001.12 ■
23	8	105	20	1	A426.513.001.20 ■

■ Under request - Sur demande

A519 Universal profile cutterhead

Porte-outils à profiler



Application: Universal router cutterhead for softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Router cutterhead with steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. Supplied without knives to be produced on request according to the illustrative layout of the profile area.

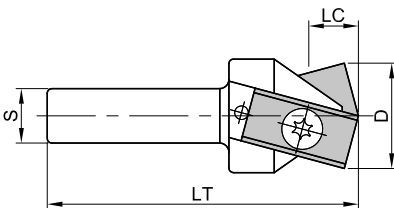
Application: Porte-outils à profil à queue pour rainner sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil à queue avec corps en acier et plaquettes profilées au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Fournis sans plaquettes. Différents profils peuvent être fabriqués selon le choix et la demande du client et suivant le schéma et la surface disponible à profiler.

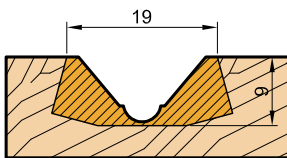


D	LC	LT	S	Z	Ref.
20	8	74	12	2	A519.020.109.12
	8	89	20	2	A519.020.109.20



Spare parts - Pièces de rechange

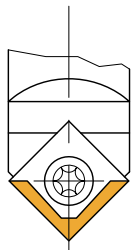
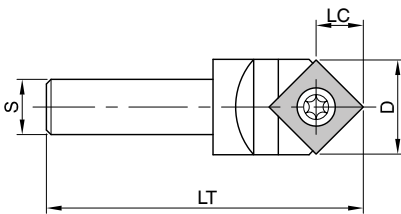
	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	24,7x12x1,5	750.103 ■
Torx screw - Vis Torx	M4x6	705.351
Torx wrench - Clé Torx	T15	706.302
■ Not profiled - Sans profil		



Available area for profiling (1:1)
Surface à profiler (1:1)

A507 Universal profile cutterhead

Porte-outils à profiler



Available area for profiling (1:1)
Surface à profiler (1:1)

Application: Universal router cutterhead for softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Router cutterhead with steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. Supplied without knives. Profile knives available per examples or to be produced on request according to the illustrative layout of the profile area.

Application: Porte-outils à profil à queue pour rainurer sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

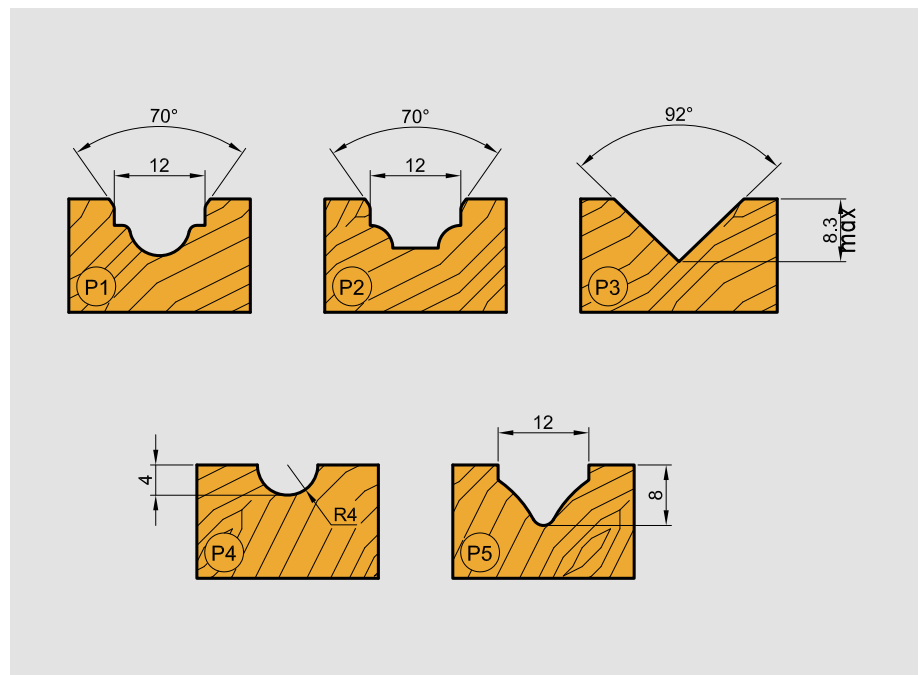
Caractéristiques Techniques: Porte-outil à queue avec corps en acier et plaquettes profilées au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Fournis sans plaquettes. Différents profils peuvent être sélectionnés selon nos propositions ou peuvent être fabriqués selon le choix et la demande du client et suivant le schéma et la surface disponible à profiler.

D	LC	LT	S	Z	Ref.
17	8,5	62	8	1	A507.017.108.08 □
	8,5	62	10	1	A507.017.108.10 □
	8,5	67	12	1	A507.017.108.12 □

□ Cutterhead supplied without knives - Porte-outils livré sans plaquettes

Spare parts - Pièces de rechange

	P	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette		12x12x1,5	754.102
	P1	12x12x1,5	767.301
	P2	12x12x1,5	767.302
	P3	12x12x1,5	767.303
	P4	12x12x1,5	767.304
	P5	12x12x1,5	767.305
Torx screw - Vis Torx		M3,5x6	705.350
Torx wrench - Clé Torx		T15	706.302



A503 Universal profile cutterhead

Porte-outils à profiler



Application: Universal router cutterhead for softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. Allows execution of different profiles according to customer demand.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Router cutterhead with steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW) and profiled back support plate profiled according customer demand (not included), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades. Allows to produce several different profiles only with change of knives and back support plate.

Application: Porte-outils à profil à queue pour rainurer sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Possibilité de fabriquer différents profils selon le choix du client.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil à queue avec corps en acier, plaquettes au carbure (HW) et plaques d'appui pour profiler selon le choix du client. Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Fournis sans plaquettes et sans plaques d'appui. Possibilité de produire différents profils sur plaquettes et plaques d'appui interchangeables.

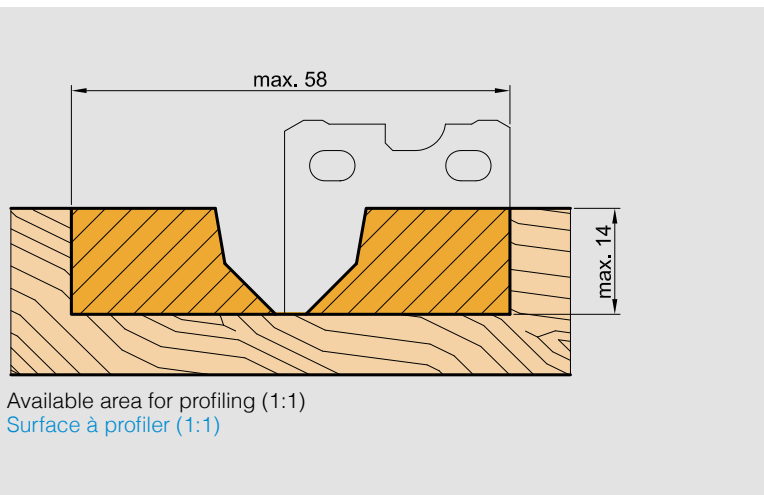
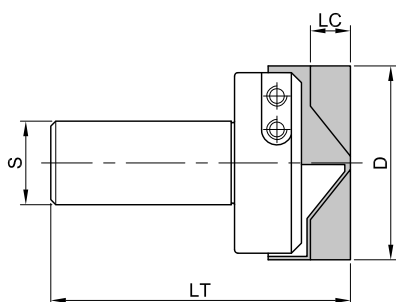
D	LC	S	Z	Ref.
58	14	20	2	A503.054.112.20 ■
	14	25	2	A503.054.112.25 ■

■ Knives and back support not included - Porte-outils sans couteaux ni plaques d'appuis

Spare parts - Pièces de rechange

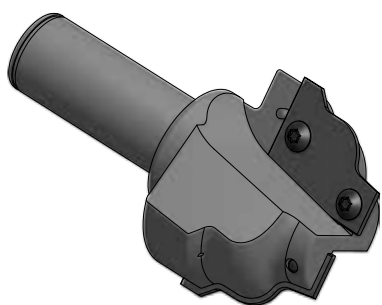
	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	30x25x1,5	769.601 ■
Back support - Plaques d'appuie	30x24x3,8	710.101 ■
Clamping wedge.- Cale	B= 24	707.800
Screw - Vis	M6x12	705.533
T Wrench - Clé en T	SW3	706.103

■ Not profiled - Sans profil



A505 Profile cutterhead

Porte-outils à profiler



Application: Router cutterhead for rebating and profiling softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. Produced under request with customized profiles.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Router cutterhead with steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades.

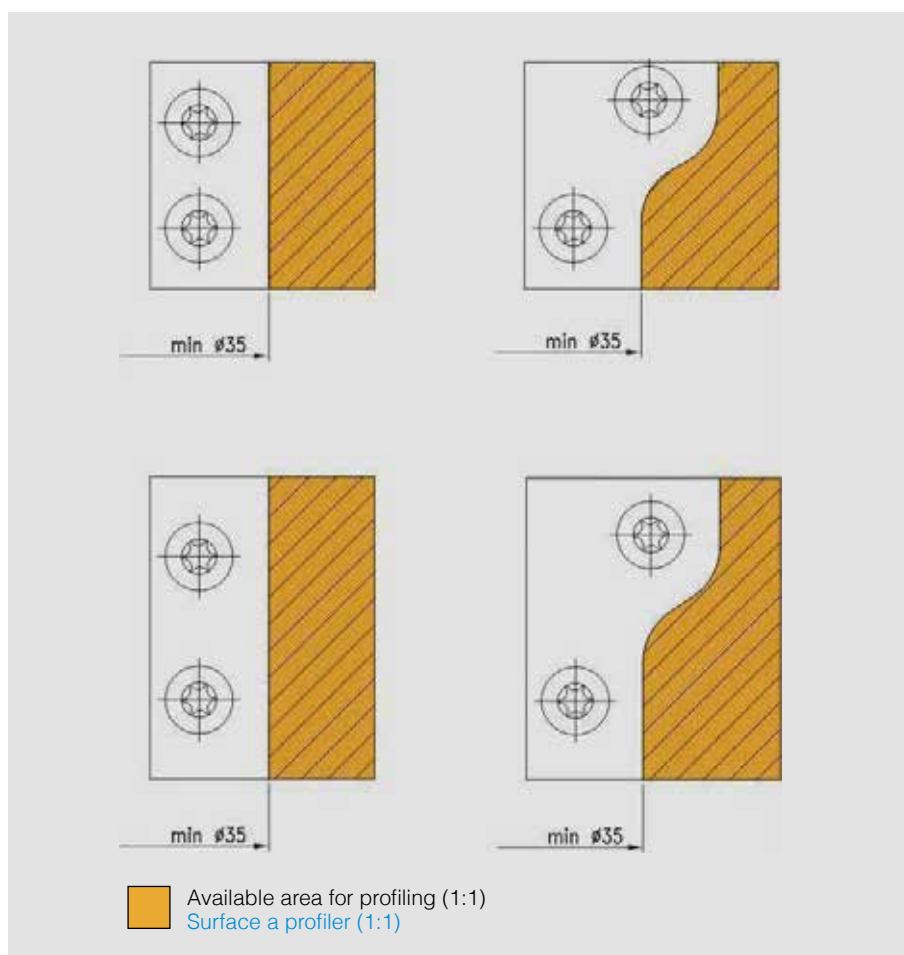
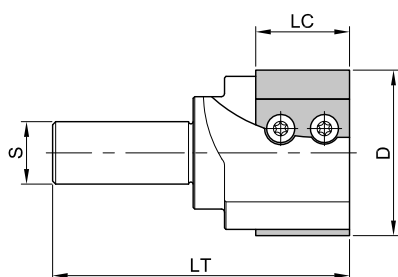
Application: Porte-outils à profiler à queue pour fraiser et dresser sur bois tendres à bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Possibilité de fabriquer sur demande différents profils selon le choix du client.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil à queue avec corps en acier et plaquettes au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes.



D	LC	Z
62	30	2
	40	2
72	30	2
	40	2



A506 Profile cutterhead

Porte-outils à profiler



Application: Router cutterhead for boring, rebating and profiling softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. Produced under request with customized profiles.

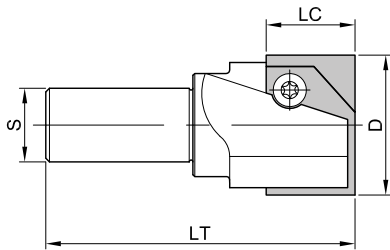
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Router cutterhead with steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing blades.

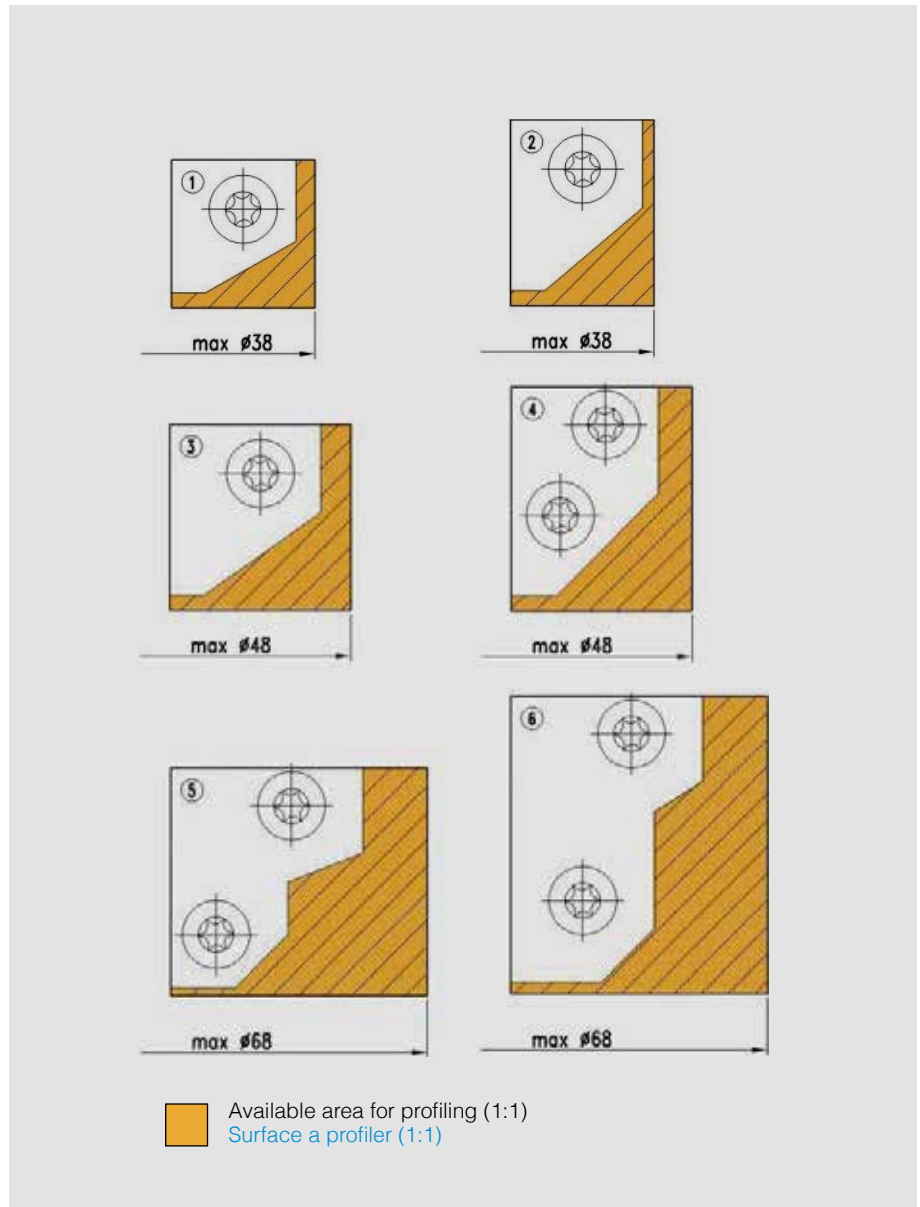
Application: Porte-outils à profiler à queue pour rainer, percer et fraisage sur bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Possibilité de fabriquer sur demande différents profils selon le choix du client.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil à queue avec corps en acier et plaquettes au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes.



D	LC	Z
38	20	2
	25	2
48	25	2
	30	2
68	30	2
	40	2



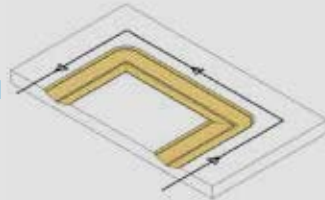
Cutterheads for door production

Porte-outils pour portes de meubles

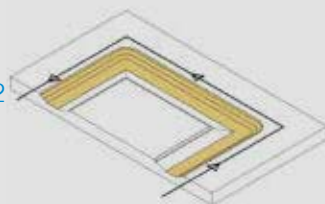
Examples - Exemple d'usinage



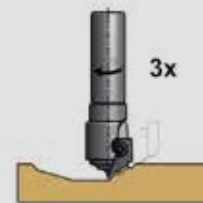
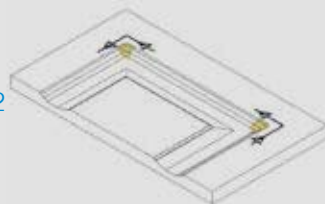
Operation 1 - Opération 1



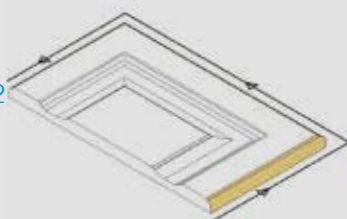
Operation 2 - Opération 2



Operation 2 - Opération 2



Operation 2 - Opération 2



Nr.	D	LC	S	Z	Ref.
1+4	68,5	40	20	2	A506.068.240.20 ■
2	48	25	20	2	A506.048.225.20 ■
3	29	23	20	1	A506.029.225.20 ■

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	35x40x2	790.201 ■
	25x25x2	790.202 ■
	15x25x2	790.203 ■
Torx screw - Vis Torx	M4x9	705.354

■ Under request - Sur demande

A511 Universal profile cutterhead

Porte-outils à profiler



Application: Multi-profile router cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. Allows execution of different profiles tailored according customer request.

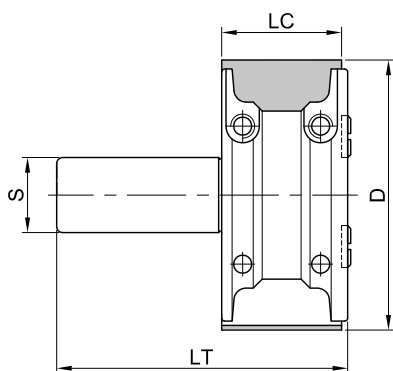
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Router cutterhead with steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW) and back support wedge ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing blades. Profiling tool with possibility to manufacture several profiles only with blade and back support plates change. Tool supplied without knives and support plate.

Application: Porte-outils à profiler à queue pour fraisage sur bois tendres à bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Possibilité de fabriquer sur demande différents profils selon le choix du client.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil à queue avec corps en acier, plaquettes au carbure (HW) et plaques d'appui pour profiler selon le choix du client. Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Fournis sans plaquettes et sans plaques d'appui. Possibilité de produire différents profils sur plaquettes et plaques d'appui interchangeables.



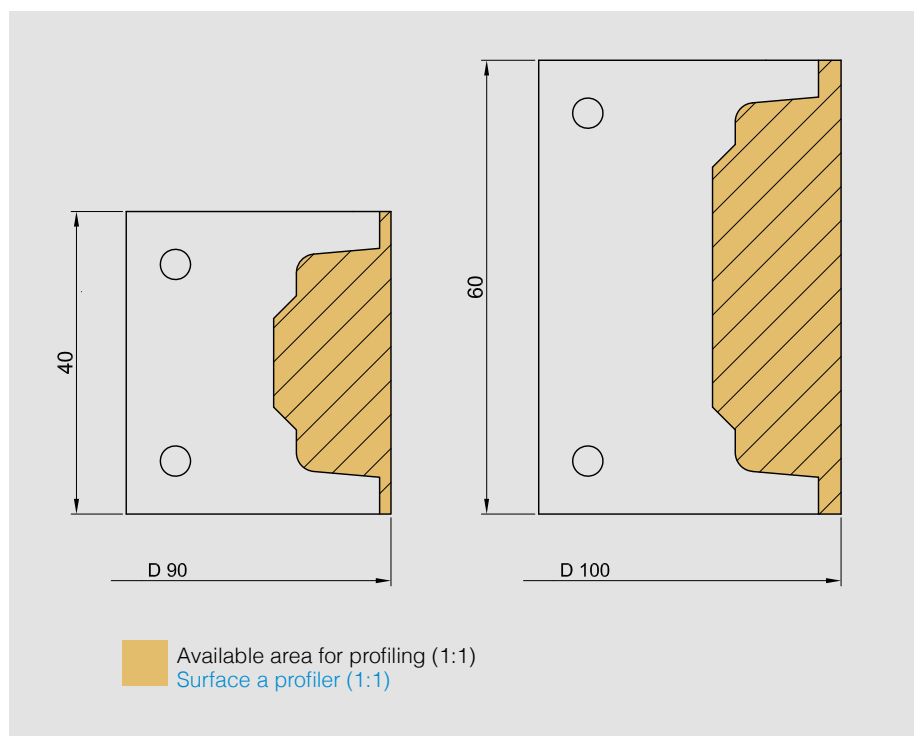
D	LC	LT	S	Z	Ref.
90	40	97	25	2	A511.090.140.25 ■
100	60	117	25	2	A511.100.160.25 ■

■ Knives and back support not included - Porte-outils sans couteaux ni plaques d'appuis

Spare parts - Pièces de rechange

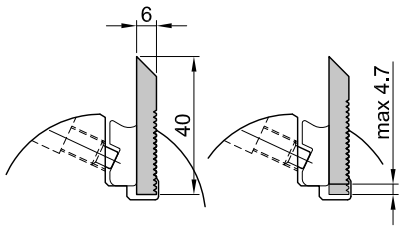
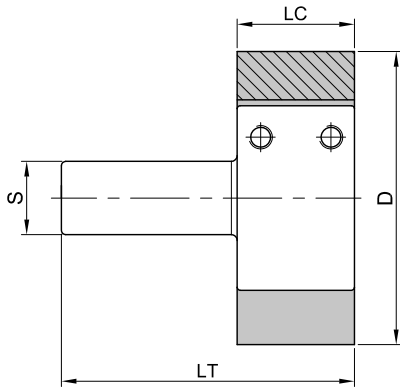
	D	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	90	40x35x2	769.204 ■
	100	60x40x2	769.209 ■
Back support - Plaques d'appui	90	38x31x3,8	710.210 ■
	100	58x36x3,8	710.222 ■
Clamping wedge - Cale	90	B= 40	707.801
	100	B= 60	707.802
Screw - Vis		M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T		SW4	706.104

■ Not profiled - Sans profil



A524 Moulding router

Porte-outils à profiler



Application: Multi-profile router cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal. Allows execution of different profiles tailored according customer request.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Router cutterhead with steel body, to use with back serrated knives in high speed steel (HS) with 6 mm thickness. To use knives with 40 mm height for maximum profile depth of 16 mm. Tool supplied without knives.

Application: Porte-outils multi profil à queue pour profiler sur bois tendres a bois durs. Possibilité de fabriquer sur demande différents profils selon le choix du client.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil à queue avec corps en acier pour monter des couteaux à dos cranté en acier rapide (HS-18%), épaisseur de 6 mm. Outil fournis sans couteaux à dos cranté. Couteaux de 40 mm d'hauteur pour une profondeur de profil maximum de 16 mm.

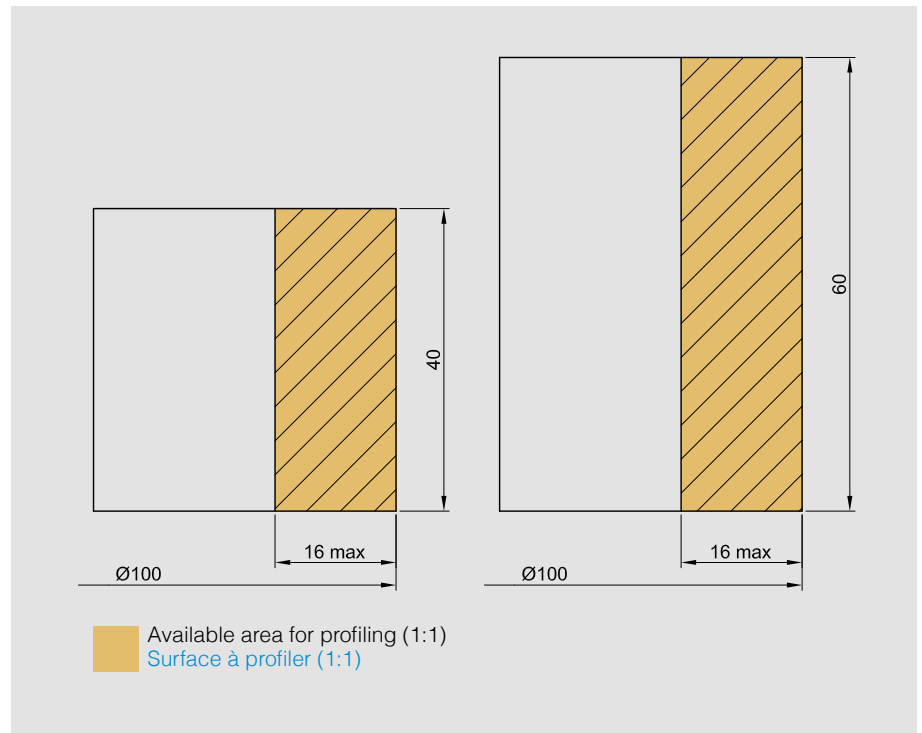
D	LC	LT	S	Z	n max.	Ref.
100	40	110	20	2	10000	A524.100.140.20 □
	40	110	25	2	10000	A524.100.140.25 □
	40	110	25	3	10000	A524.100.340.25 □
100	60	120	25	2	10000	A524.100.160.25 □
	60	120	25	3	10000	A524.100.360.25 □

□ Cutterhead supplied without knives - Porte-outils livré sans couteaux à dos cranté

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - <i>Plaquette</i>	40x40x6	774.040.41 ■
	60x40x6	774.060.41 ■
Clamping wedge - <i>Cale</i>	B= 40	707.524.40
	B= 60	707.524.60
Screw - <i>Vis</i>	M8x16	705.542
T Wrench - <i>Clé en T</i>	SW4	706.104

■ Not profiled - Sans profil



A330 Profile cutterhead for panel raising

Porte-outils pour le profilage de plate-bande



Application: Panel raising router cutterhead for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, uncoated wood base materials such MDF. Produced under request with customized profiles.

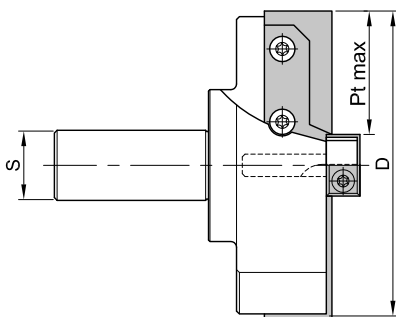
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Router cutterhead with steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. Can be produced to use profile depth limiter tool.

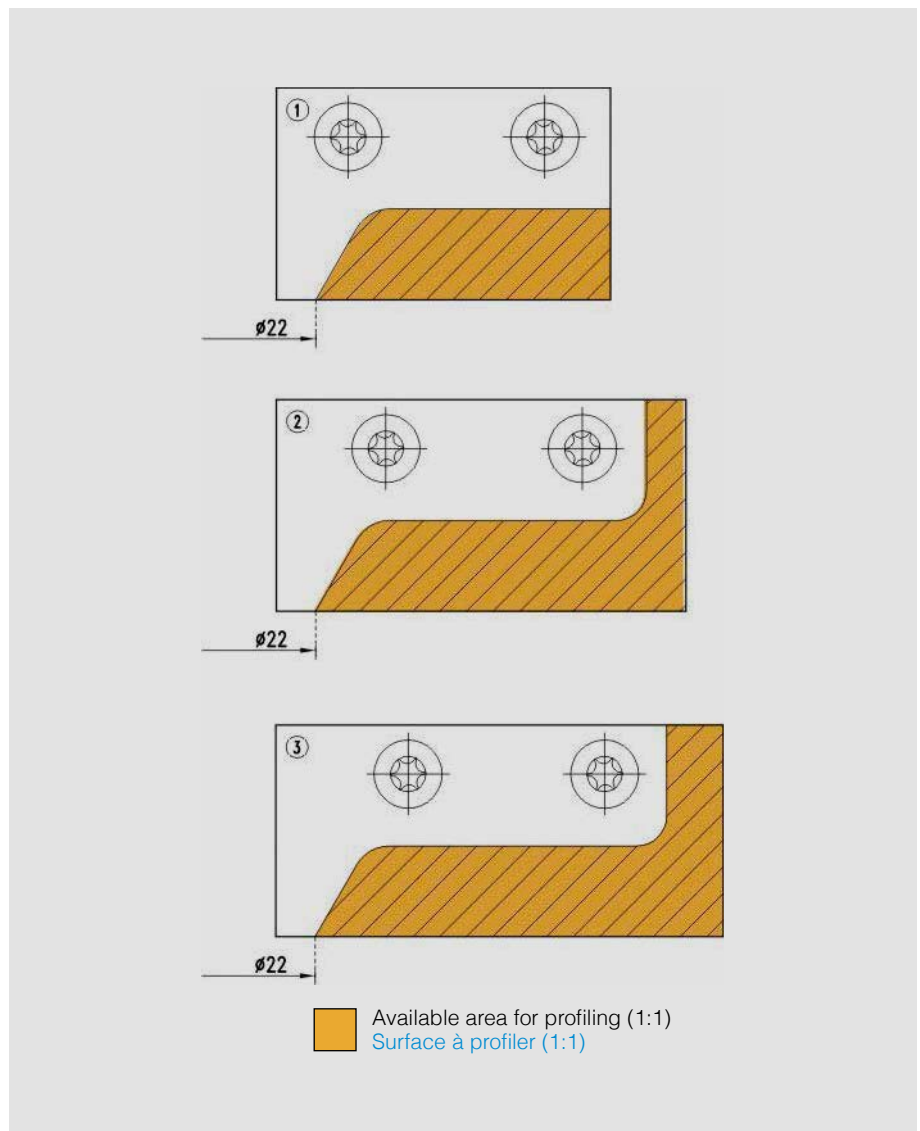
Application: Porte-outils à queue pour le fraisage de plate-bande sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois sans revêtements: MDF, entre autres. Possibilité de fabriquer sur demande différents profils selon le choix du client.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Porte-outil à queue avec corps en acier et plaquettes profilées au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Porte-outil limiteur de profondeur de profil peut être inclus, comme option.

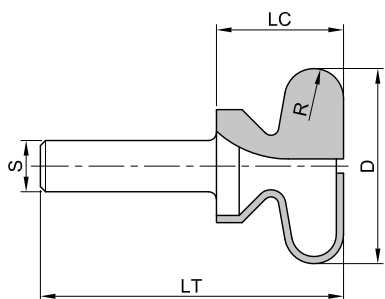


D	LC	Pt max.	Z
100	20	39	2
	30	39	2
120	20	49	2
	30	49	2
130	20	54	2
	30	54	2



A152 Finger grip cutter

Mèche profil



Application: Drawer and furniture handles groove router for softwood and hardwood, uncoated wood base materials such as MDF.

Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW).

Application: Fraise à profil à queue pour poignées de portes et tiroirs sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois sans revêtements: MDF, entre autres.

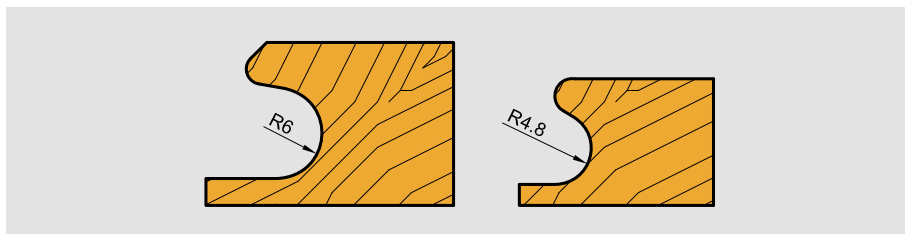
Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW).

R	D	LC	LT	S	Z	Ref.
4,8	19,1	19	57	10	2	A152.019.119.10 ■
	19,1	19	57	12	2	A152.019.119.12
6	38,1	21	59	10	2	A152.038.121.10 ■
	38,1	21	59	12	2	A152.038.121.12

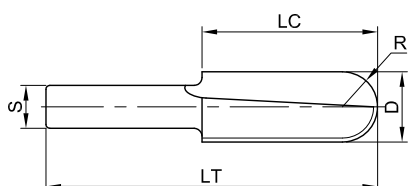
■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n max.: 18.000-27.000 rpm



A236/A238 Carving bit

Mèche à sculpter



Application: Router for boring and grooving. For carving work in softwood.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Solid high speed steel router (HS). Rounded bottom grinded tool.

Application: Fraise à sculpter à queue pour rainier et percer. Pour travaux de sculpture sur bois tendres a bois durs.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise droite à queue en acier rapide (HS-18%). Fraise avec bout arrondi.

R	D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
1,5	3	12	90	11	1	A236.003.012.11	A236.003.112.11
2	4	12	90	11	1	A236.004.012.11	A236.004.112.11
2,5	5	20	90	11	1	A236.005.020.11	A236.005.120.11
3	6	30	90	11	1	A236.006.030.11	A236.006.130.11
4	8	40	90	11	1	A236.008.040.11	A236.008.140.11
5	10	50	90	11	1	A236.010.050.11	A236.010.150.11
	10	45	90	11	2	A238.010.045.11	A238.010.145.11
6	12	45	90	11	2	A238.012.045.11	A238.012.145.11
7	14	45	90	11	2	A238.014.045.11	A238.014.145.11
7,5	15	45	90	11	2	A238.015.045.11 ■	A238.015.145.11 ■
9	18	45	90	11	2	A238.018.045.11	A238.018.145.11
10	20	45	90	11	2	A238.020.045.11	A238.020.145.11
12	24	45	90	11	2	A238.024.045.11	A238.024.145.11

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

A164 Slotting cutter

Fraise à rainer



Application: Grooving cutter for softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Straight cutterblock with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). To assemble on arbor A165.

Application: Fraise droite à rainer pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise droite avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW), pour montage sur arbre A165.

Z= 2

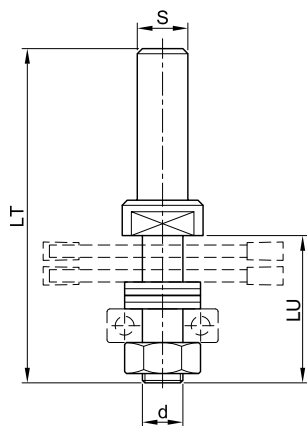
D	B	d	Z	Ref.
40	1,5	8	2	A164.040.115.08 ■
	2	8	2	A164.040.120.08 ■
	2,5	8	2	A164.040.125.08
	3	8	2	A164.040.130.08
	4	8	2	A164.040.140.08

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

Z= 3

D	B	d	Z	Ref.
47,6	1,5	8	3	A164.947.315.08
	2	8	3	A164.947.320.08
	2,5	8	3	A164.947.325.08
	3	8	3	A164.947.330.08
	3,5	8	3	A164.947.335.08 ■
	4	8	3	A164.947.340.08
	5	8	3	A164.947.350.08
	6	8	3	A164.947.360.08

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock



Supplied with spacers
Fournis avec bagues

d1	LU	LT	S	Ref.
8	25	66	6	A165.008.125.06
	25	66	8	A165.008.125.08
8	38	79	6	A165.008.138.06
	38	79	8	A165.008.138.08

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Ball bearing - Roulement	22x7x8	701.055
Nut - Écrou hexagonal	M8	705.900.08
Spacers - Bagues intercalaires de réglage	16x0,1x8	703.150
	16x0,4x8	703.151
	16x0,5x8	703.152
	16x1x8	703.153
	16x3x8	703.154
	16x6x8	703.155

A250/1/3

Grooving cutter with t.c. turn blades Mèche à défoncer avec plaquettes réversibles



Application: Router for edge trimming veneered and coated boards, rebating and grooving softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

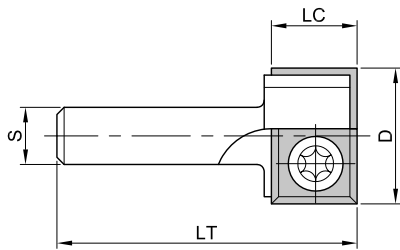
Machine: For portable routers, etc.

Technical information: Straight router with steel body and reversible tungsten carbide knives (HW), ensuring the same diameter, profile and cutting height of the tool when changing knives. With bottom guide ball bearing to copy over mold or working material.

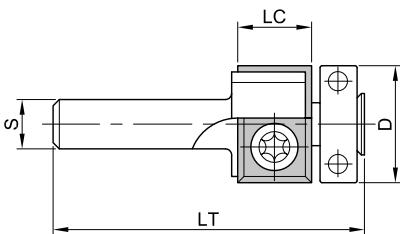
Application: Porte-outil à queue pour dresser des cadres ou faire des encoches sur bois tendres à bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines portatives, entre autres.

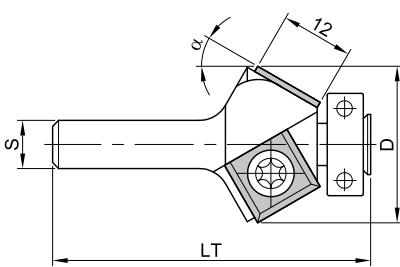
Caractéristiques Techniques: Porte-outil droit à queue avec corps en acier et plaquettes réversibles au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Avec roulement à billes inférieure de guide, pour travailler sur moule ou directement sur la pièce à usiner.



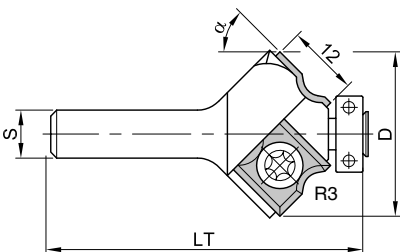
①



②



③



④

Type 1 - Type 1

D	LC	LT	S	Z	Ref.
19	12	45	6	2	A250.019.112.06
12	45	8	2		A250.019.112.08
20	12	45	6	2	A250.020.112.06

Type 2 - Type 2

D	LC	LT	S	Z	Ref.
19	12	59	6	2	A251.019.112.06
12	59	8	2		A251.019.112.08

Type 3 - Type 3

D	LC	α	LT	S	Z	Ref.
27	12	22°	65	6	2	A253.027.112.06
12	22°	65	8	2		A253.027.112.08
30	12	30°	65	6	2	A253.030.112.06
12	30°	65	8	2		A253.030.112.08
32	12	45°	65	6	2	A253.032.112.06
12	45°	65	8	2		A253.032.112.08

Type 4 - Type 4

D	α	R	LC	LT	S	Z	Ref.
27	45°	3	12	60	8	2	A253.027.212.08

new

n máx.: 18.000-30.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	1,2,3 12x12x1,5	754.102
	4 12x12x1,5	761.201
Torx Screw - Vis Torx	M4x6	705.351
Ball bearing - Roulement	3 19x6x6	701.054
	4 12,7x5x4,7	701.053
Torx wrench - Clé torx	T15	706.302

A106/2/3

Edge trimming cutter Mèche à affleurer



Application: Router for edge trimming veneered and coated boards, rebating and grooving softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

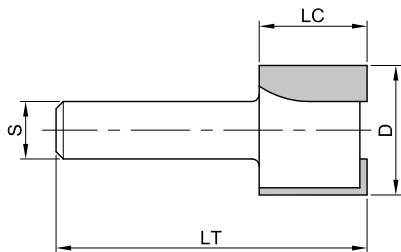
Machine: For portable routers, etc.

Technical information: Straight router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). With bottom guide ball bearing to copy over mold or working material.

Application: Fraise à queue pour dresser des cadres sur panneaux dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Pour travail de copiage.

Machine: Pour machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Avec roulement à billes inférieure de guide, pour travailler sur moule ou directement sur la pièce à usiner.



Type 1 - Type 1

D	LC	LT	S	Z	Ref.
18	19	51	6	2	A106.018.115.06
	19	51	8	2	A106.018.115.08

Type 2 - Type 2

D	LC	LT	S	Z	Ref.
12,7	12,7	56	6	2	A102.912.112.06
	12,7	60	8	2	A102.912.112.08
12,7	25,4	67	6	2	A102.912.125.06
	25,4	71	8	2	A102.912.125.08

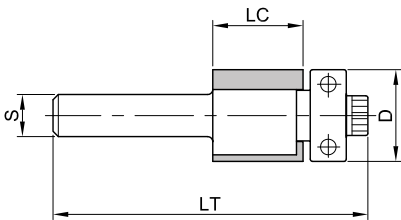
Type 3 - Type 3

D	LC	LT	S	Z	T _{max}	Ref.
31,8	12,7	51,5	6	2	9,5	A103.931.112.06
	12,7	55	8	2	9,5	A103.931.112.08

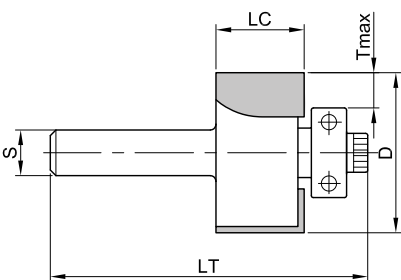
n máx.: 18.000-30.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Ball bearing - Roulement	12,7x5x4,7	701.053
Screw - Vis	1/8W	705.501
Wrench - Clé	3/32"	706.161



②



③

A111/3

Edge trimming cutter Mèche à affleurer



Application: Router for chamfering softwood and hardwood, edge trimming veneered and coated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

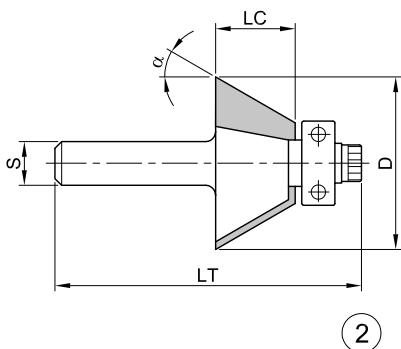
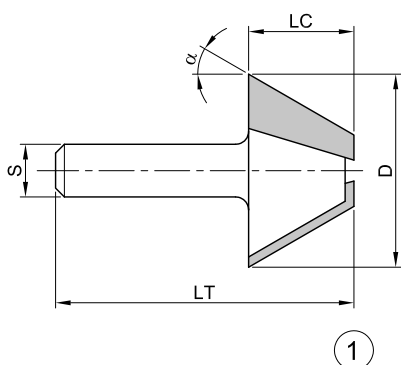
Machine: For portable routers, etc.

Technical information: Straight router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). With bottom guide ball bearing to copy over mold or working material.

Application: Fraise à queue à chanfreiner des cadres et les bords de pièces sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Avec roulement à billes inférieure de guide, pour travailler sur moule ou directement sur la pièce à usiner.



Type 1 - Type 1

D	α	LC	LT	S	Z	Ref.
12,7	15°	12,7	51	6	2	A111.912.912.06
	15°	12,7	51	8	2	A111.912.912.08 ■
25,4	30°	10	38,5	6	2	A111.925.110.06
	30°	10	42	8	2	A111.925.110.08
34,2	45°	10	38,5	6	2	A111.934.110.06
	45°	10	42	8	2	A111.934.110.08

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

Type 2 - Type 2

D	α	LC	LT	S	Z	Ref.
19	15°	10	49	6	3	A113.019.114.06
	15°	10	53	8	3	A113.019.114.08
22,2	25°	10	50	6	3	A113.022.110.06
	25°	10	53	8	3	A113.022.110.08
30	45°	10	50	6	3	A113.030.110.06
	45°	10	53	8	3	A113.030.110.08

n máx.: 18.000-30.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Ball bearing - Roulement	16x5x5	701.058
Screw - Vis	1/8W	705.501
Wrench - Clé	3/32"	706.161

A132 Core box cutter

Mèche demi-rond



Application: Radius boring, rebating and grooving router for softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as plywood and MDF.

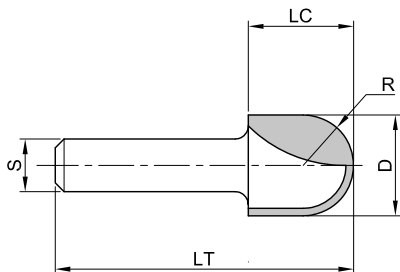
Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW).

Application: Fraise à queue pour perçage, rainier et dresser en rayon pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

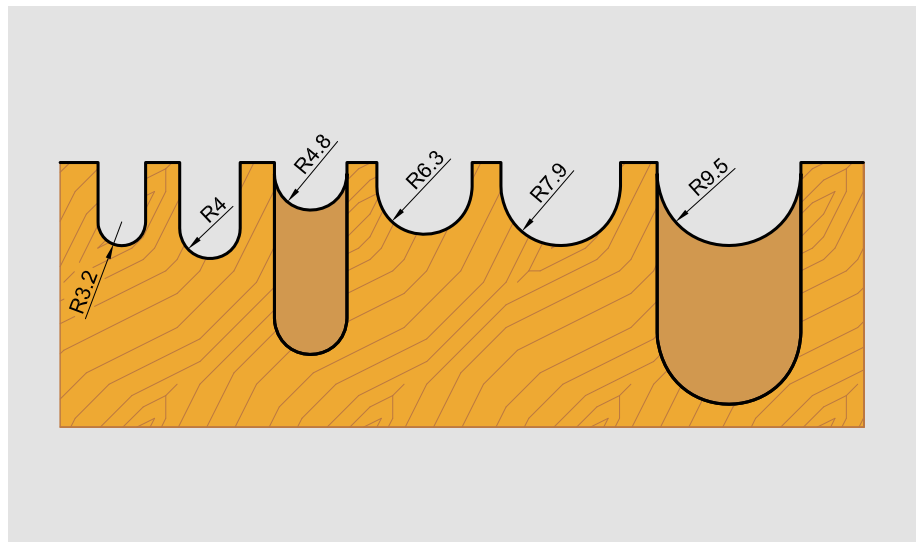
Caractéristiques Techniques: Fraise à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW).



	R	D	LC	LT	S	Z	Ref.
new	3,2	6,3	11	47	6	2	A132.906.111.06
new	3,2		11	47	8	2	A132.906.111.08
	4	8	12,7	50	6	2	A132.008.112.06
	4		12,7	46,5	8	2	A132.008.112.08
new	4,8	9,5	6,3	38	6	2	A132.909.106.06
new	4,8		6,3	42,5	8	2	A132.909.106.08
new	4,8		25,4	73	12	2	A132.909.125.12
new	6,3	12,7	9,5	38	6	2	A132.912.109.06
new	6,3		9,5	41,5	8	2	A132.912.109.08
	7	14	14	46	8	2	A132.014.114.08 ■
new	7,9	15,9	11	40	6	2	A132.915.111.06
new	7,9		11	43	8	2	A132.915.111.08
new	9,5	19,1	11	43	8	2	A132.919.111.08
new	9,5		32	70	12	2	A132.919.132.12

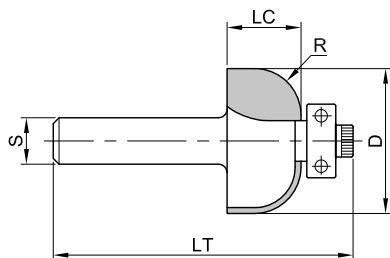
■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n máx.: 18.000-27.000 rpm



A131 Cove cutter

Mèche profil congé



Application: Radius rebating router for softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as plywood and MDF. For copy jobs on round pieces with ball bearing. To drawers and furniture doors outline, etc.

Machine: For portable routers, etc.

Technical information: Router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). With bottom guide ball bearing to copy over mold or working material.

Application: Fraise à queue à profiler en rayon pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Travail de copiage pour faire les contours sur les façades des tiroirs, portes de meubles, entre autres.

Machine: Pour machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Avec roulement à billes inférieure de guide, pour travailler sur moule ou directement sur la pièce à usiner.

R	D	LC	LT	S	Z	Ref.
4,8	19,1	14,3	51	6	2	A131.919.114.06 ■
4,8		14,3	54	8	2	A131.919.114.08
6,3	22,2	14,3	51	6	2	A131.922.114.06 ■
6,3		14,3	54	8	2	A131.922.114.08
7,9	25,4	14,3	51	6	2	A131.925.114.06 ■
7,9		14,3	55	8	2	A131.925.114.08
12,7	34,9	16,7	55	6	2	A131.934.116.06 ■
12,7		16,7	55	8	2	A131.934.116.08 ■

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n máx.: 18.000-27.000 rpm

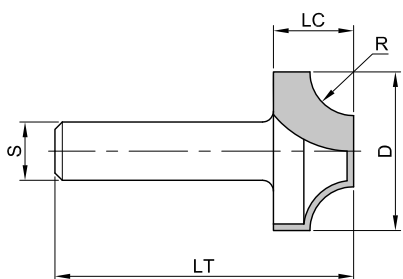
Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Ball bearing - Roulement	9,5x3,9x3,1	701.051
Screw - Vis	3/32W	705.502
Wrench - Clé	5/64"	706.162



A140 Quarter round cutter

Mèche quart de rond



Application: Boring, rebating and grooving router for softwood and hardwood, uncoated wood base materials such as MDF. To drawers and furniture doors outline, etc.

Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW).

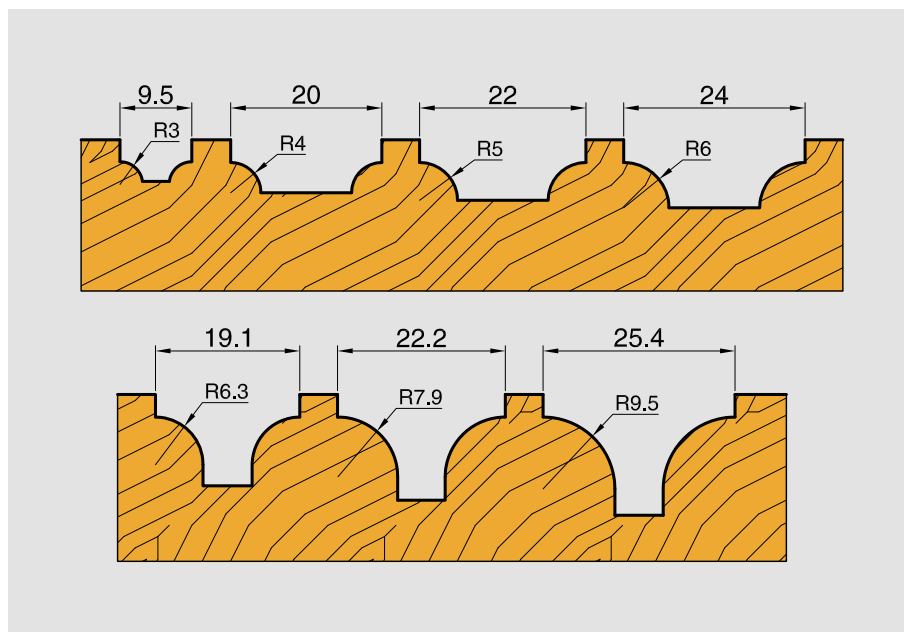
Application: Fraise à queue à quart de rond pour perçage, rainures et arrondis sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois sans revêtements comme MDF, entre autres. Pour faire des cadres profilés sur les façades des tiroirs, portes de meubles, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW).

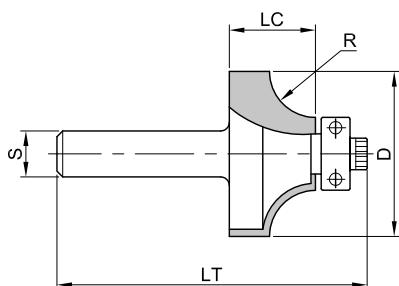
R	D	LC	LT	S	Z	Ref.	
3	9,5	8	43	6	2	A140.909.108.06	
3	9,5	8	43	8	2	A140.909.108.08	
4	20	9	41	8	2	A140.020.109.08	
new	5	22	12	55	6	2	A140.022.112.06
new	6,3	19,1	12,7	51	12	2	A140.919.112.12
new	7,9	22,2	14,3	46,5	8	2	A140.922.114.08
new	7,9	22,2	14,3	52,5	12	2	A140.922.114.12
new	9,5	25,4	15,9	47,5	8	2	A140.925.116.08
new	9,5	25,4	15,9	54	12	2	A140.925.116.12

n max.: 18.000-27.000 rpm



A143 Beading cutter

Mèche quart de rond



Application: Round edging router for softwood and hardwood, uncoated wood base materials such as MDF. For copy jobs on round pieces with ball bearing in drawers and furniture doors outline, etc.

Machine: For portable routers, etc.

Technical information: Router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). With bottom guide ball bearing to copy over mold or working material.

Application: Fraise à queue à quart de rond pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Travail de copiage pour faire les contours sur les façades des tiroirs, portes de meubles, entre autres.

Machine: Pour machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Avec roulement à billes inférieure de guide, pour travailler sur moule ou directement sur la pièce à usiner.

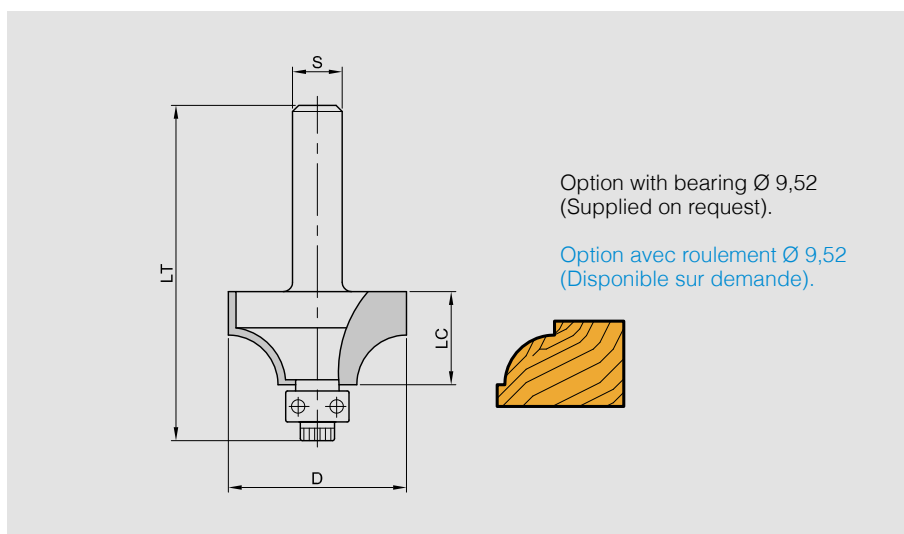
R	D	LC	LT	S	Z	Ref.
1,7	15,9	7,9	47	6	2	A143.915.108.06 ■
1,7		7,9	50	8	2	A143.915.108.08
3,2	19,1	9,5	50	6	2	A143.919.109.06
3,2		9,5	53	8	2	A143.919.109.08
4,8	22,2	12,7	52	6	2	A143.922.112.06
4,8		12,7	55,5	8	2	A143.922.112.08
6,3	25,4	12,7	51,5	6	2	A143.925.112.06
6,3		12,7	55	8	2	A143.925.112.08
7,9	28,6	13,5	53	6	2	A143.928.112.06
7,9		13,5	56	8	2	A143.928.112.08
9,5	31,8	15,9	55,5	6	2	A143.931.116.06
9,5		15,9	59	8	2	A143.931.116.08
12,7	38,1	19,1	58	6	2	A143.938.119.06
12,7		19,1	61	8	2	A143.938.119.08

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n max.: 18.000-27.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Ball bearing - Roulement	12,7x5x4,7	701.053
	9,5x3,1x4,7	701.052
Screw - Vis	1/8W	705.501
Wrench - Clé	3/32"	706.161



A151 Half round cutter

Mèche demi-rond



Application: Half circle rounding edge router for softwood and hardwood in longitudinal and cross direction of the fiber, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

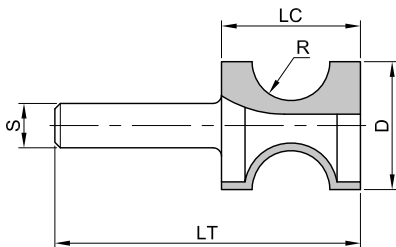
Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW).

Application: Fraise à profil demi-rond à queue pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW).



	R	D	LC	LT	S	Z	Ref.
new	3,6	16,7	19,1	47,6	6	2	A151.916.119.06
new		16,7	19,1	51	8	2	A151.916.119.08
	5,2	19,8	19	51	6	2	A151.919.119.06 ■
		19,8	19	51	8	2	A151.919.119.08 ■
new		22,2	19,1	51	12	2	A151.922.119.12
	6,8	23	26	58	6	2	A151.023.125.06 ■
		23	26	58	8	2	A151.023.125.08 ■
new	9,5	33,3	33,7	72	12	2	A151.933.133.12

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n max.: 18.000-27.000 rpm

A149 Profile cutter

Mèche profil



Application: Grooving router for softwood and hardwood, uncoated wood base materials such as MDF. To drawers and furniture doors decorative profiles, etc.

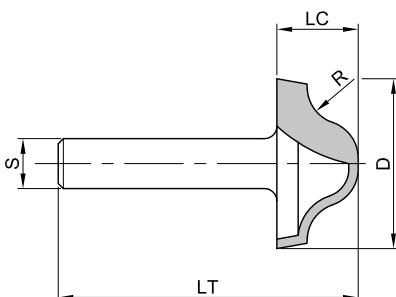
Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW).

Application: Fraise à profil à queue pour defoncer sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois sans revêtements: MDF, entre autres. Pour faire des cadres profilés sur les façades des tiroirs, portes de meubles, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

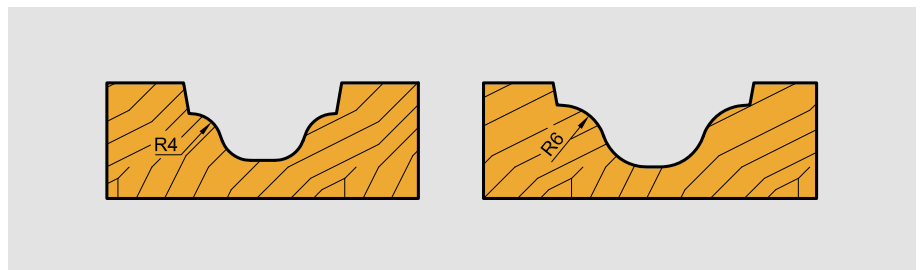
Caractéristiques Techniques: Fraise à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW).



	D	R	LC	LT	S	Z	Ref.
	21	4	10	42	8	2	A149.021.110.08 ■
	27	6	13	45	6	2	A149.027.113.06 ■
		6	13	45	8	2	A149.027.113.08 ■

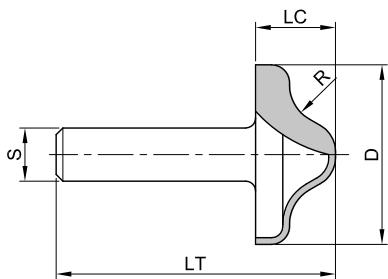
■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n max.: 18.000-27.000 rpm



A153 Profile cutter

Mèche profil



Application: Grooving router for softwood and hardwood, uncoated wood base materials such as MDF. To drawers and furniture doors decorative profiles, etc.

Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW).

Application: Fraise à profil à queue pour defoncer sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois sans revêtements: MDF, entre autres. Pour faire des cadres profilés sur les façades des tiroirs, portes de meubles, entre autres.

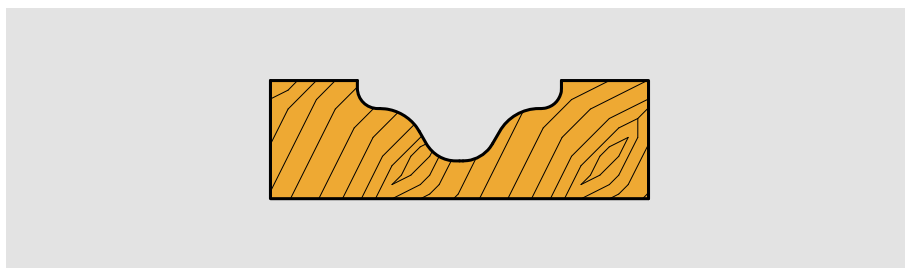
Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW).

D	R	LC	LT	S	Z	Ref.
27	6	12	52	6	2	A153.027.111.06 ■
	6	12	52	8	2	A153.027.111.08 ■

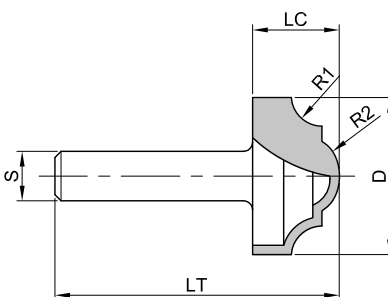
■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n max.: 18.000-27.000 rpm



A150 Profile cutter

Mèche profil



Application: Grooving router for softwood and hardwood, uncoated wood base materials such as MDF. To drawers and furniture doors decorative profiles, etc.

Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW).

Application: Fraise à profil à queue pour defoncer sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois sans revêtements: MDF, entre autres. Pour faire des cadres profilés sur les façades des tiroirs, portes de meubles, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW).

R1	R2	D	LC	LT	S	Z	Ref.
2,5	3,5	12,7	10,5	51	6	2	A150.912.110.06 ■
2,5	3,5		10,5	51	8	2	A150.912.110.08 ■
3,7	4	19,1	12,7	54	6	2	A150.919.112.06 ■
3,7	4		12,7	54	8	2	A150.919.112.08 ■
5	6,3	25,4	16,5	57	6	2	A150.925.117.06 ■
5	6,3		16,5	57	8	2	A150.925.117.08 ■

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n max.: 18.000-27.000 rpm

A158

Profile cutter Mèche profil



Application: Grooving router for softwood and hardwood, uncoated wood base materials such as MDF. To drawers and furniture doors decorative profiles, etc.

Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW).

Application: Fraise à profil à queue pour defoncer sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois sans revêtements: MDF, entre autres. Pour faire des cadres profilés sur les façades des tiroirs, portes de meubles, entre autres.

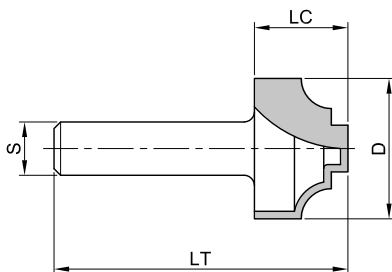
Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW).

D	R	LC	LT	S	Z	Ref.
21	4,5	14	46	6	2	A158.021.114.06 ■

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n máx.: 18.000-27.000 rpm



A159

Profile cutter Mèche profil



Application: Grooving router for softwood and hardwood, uncoated wood base materials such as MDF. To drawers and furniture doors decorative profiles, etc.

Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW).

Application: Fraise à profil à queue pour defoncer sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois sans revêtements: MDF, entre autres. Pour faire des cadres profilés sur les façades des tiroirs, portes de meubles, entre autres.

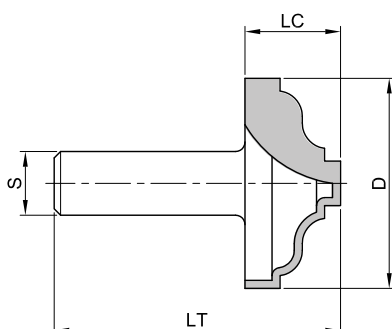
Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW).

D	R	LC	LT	S	Z	Ref.
33	4	15	47	8	2	A159.033.115.08 ■

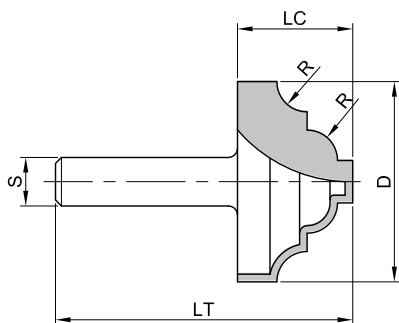
■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n máx.: 18.000-27.000 rpm



A157 Profile cutter

Mèche profil



Application: Grooving router for softwood and hardwood, uncoated wood base materials such as MDF. To drawers and furniture doors decorative profiles, etc.

Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW).

Application: Fraise à profil à queue pour defoncer sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois sans revêtements: MDF, entre autres. Pour faire des cadres profilés sur les façades des tiroirs, portes de meubles, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW).

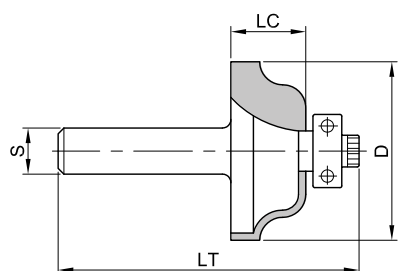
D	R	LC	LT	S	Z	Ref.
27	4	13	45	8	2	A157.027.113.08 ■
	4	13	50	10	2	A157.027.113.10 ■
33	5	17	49	8	2	A157.033.117.08 ■

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n máx.: 18.000-27.000 rpm

A156 Profile cutter

Mèche profil



Application: Profile rebating router for softwood and hardwood, uncoated wood base materials such as MDF. For copy jobs on round pieces with ball bearing. To drawers and furniture doors outline, etc.

Machine: For portable routers, etc.

Technical information: Router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). With bottom guide ball bearing to copy over mold or working material.

Application: Fraise à profil à queue pour feuillure sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois sans revêtements: MDF, entre autres. Pour faire des cadres profilés sur les façades des tiroirs, portes de meubles, entre autres.

Machine: Pour machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Avec roulement à billes inférieure de guide, pour travailler sur moule ou directement sur la pièce à usiner.

D	R	LC	LT	S	Z	Ref.
25,4	4	15,9	54	6	2	A156.925.115.06 ■
	4	15,9	54	8	2	A156.925.115.08 ■
34,9	6,3	20	57	6	2	A156.934.120.06 ■
	6,3	20	57	8	2	A156.934.120.08 ■

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

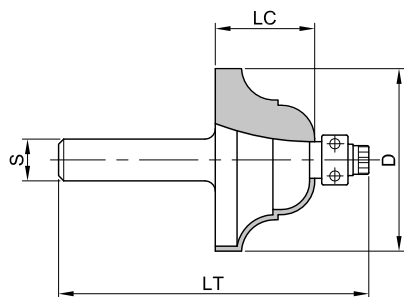
n máx.: 18.000-27.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Ball bearing - Roulement	9,5x3,9x3,1	701.051
Screw - Vis	3/32W	705.502
Wrench - Clé	5/64"	706.162

A154 Profile cutter

Mèche profil



Application: Profile rebating router for softwood and hardwood, uncoated wood base materials such as MDF. For copy jobs on round pieces with ball bearing. To drawers and furniture doors outline, etc.

Machine: For portable routers, etc.

Technical information: Router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). With bottom guide ball bearing to copy over mold or working material.

Application: Fraise à profil à queue pour feuillure sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois sans revêtements: MDF, entre autres. Pour faire des cadres profilés sur les façades des tiroirs, portes de meubles, entre autres.

Machine: Pour machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Avec roulement à billes inférieure de guide, pour travailler sur moule ou directement sur la pièce à usiner.

D	R	LC	LT	S	Z	Ref.
25,4	4	16	54	6	2	A154.925.116.06
	4	16	57,5	8	2	A154.925.116.08
34,9	6,3	20	56,5	6	2	A154.934.120.06
	6,3	20	60	8	2	A154.934.120.08

n max.: 18.000-27.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Ball bearing - Roulement	9,5x3,9x3,1	701.051
Screw - Vis	3/32W	705.502
Wrench - Clé	5/64"	706.162

A161 Profile cutter

Mèche profil



Application: Profile rebating router for softwood and hardwood, uncoated wood base materials such as MDF. For copy jobs on round pieces with ball bearing. To drawers and furniture doors outline, etc.

Machine: For portable routers, etc.

Technical information: Router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). With bottom guide ball bearing to copy over mold or working material.

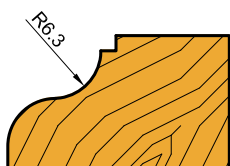
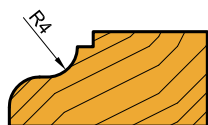
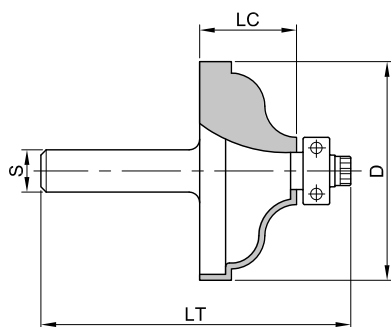
Application: Fraise à profil à queue pour feuillure sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois sans revêtements: MDF, entre autres. Pour faire des cadres profilés sur les façades des tiroirs, portes de meubles, entre autres.

Machine: Pour machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Avec roulement à billes inférieure de guide, pour travailler sur moule ou directement sur la pièce à usiner.

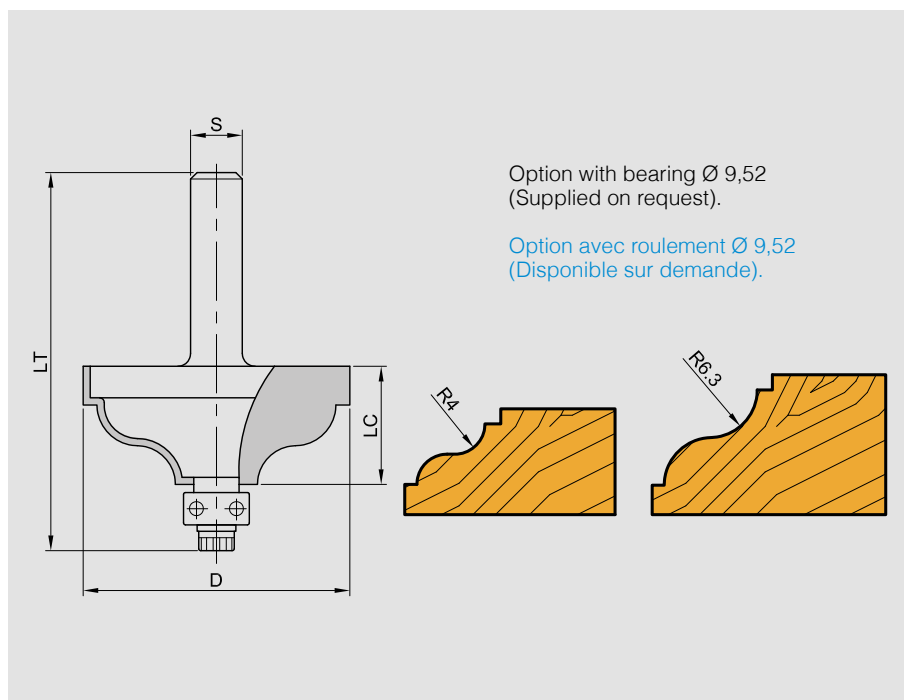
D	R	LC	LT	S	Z	Ref.
34,9	4	13,5	54	6	2	A161.934.113.06
	4	13,5	57,5	8	2	A161.934.113.08
41,3	6,3	19,1	68	6	2	A161.941.119.06
	6,3	19,1	68	8	2	A161.941.119.08

n max.: 18.000-27.000 rpm



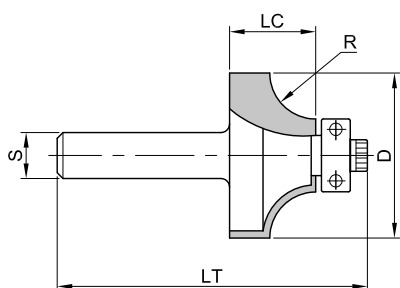
Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Ball bearing - Roulement	12,7x5x4,7	701.053
Screw - Vis	9,5x3,1x4,7	701.052
Wrench - Clé	1/8W	705.501
	3/32"	706.161



A770 Beading cutter for Corian®

Mèche quart de rond pour Corian®



Application: Round edging router for composite materials like Corian®, Varicor, etc. For copy jobs on round pieces with ball bearing and guide ring.

Machine: For portable routers, etc.

Technical information: Router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). With bottom guide ball bearing and plastic ring to copy over mold or working material. Plastic ring on ball bearing to prevent damage of working piece.

Application: Fraise à quart de rond à queue pour arrondir les bords de surfaces sur matériaux composites: Corian®, Varicor, entre autres. Pour travail de copiage.

Machine: Pour machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Avec roulement à billes inférieure de guide, pour travailler sur moule ou directement sur la pièce à usiner. Roulement à bille en plastique pour éviter le marquage de la pièce à usiner.

D	R	LC	LT	S	Z	Ref.
28,6	8	13,5	52	6	2	A770.928.113.06
	8	13,5	61	12	2	A770.928.113.12

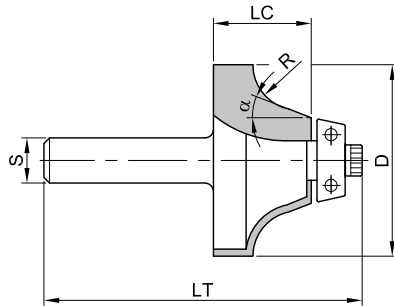
Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Coated ball bearing - Roulement revêtu	12,7x4,8x4,7	701.001.01
Screw - Vis	1/8W	705.501
Wrench - Clé	3/32"	706.161

n max.: 18.000-27.000 rpm



A771 Beading cutter for Corian® Mèche quart de rond pour Corian®



Application: Round edging router for composite materials like Corian®, Varicor, etc. For copy jobs on round pieces with ball bearing and guide ring.

Machine: For portable routers, etc.

Technical information: Router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). With bottom guide ball bearing and plastic ring to copy over mold or working material. Plastic ring on ball bearing to prevent damage of working piece.

Application: Fraise à quart de rond à queue pour arrondir les bords de surfaces sur matériaux composites: Corian®, Varicor, entre autres. Pour travail de copiage.

Machine: Pour machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Avec roulement à billes inférieure de guide, pour travailler sur moule ou directement sur la pièce à usiner. Roulement à bille en plastique pour éviter le marquage de la pièce à usiner.

D	α	R	LC	LT	S	Z	Ref.
51	17°	12,7	18,2	63,5	12	2	A771.051.118.12
54	17°	12,7	25,4	71,5	12	2	A771.054.125.12
60,5	12°	14,2	22,2	79	12	2	A771.960.122.12

Spare parts - Pièces de rechange

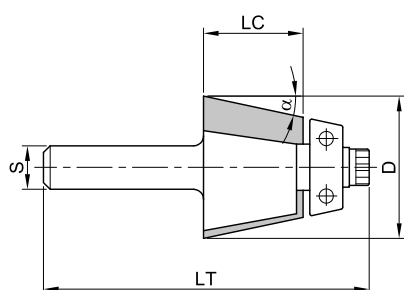
	D	Dim.	Ref.
Coated ball bearing - Roulement revêtu	51, 54	22,2x6,3x6,3	701.002.01
	60,5	25,4x6,3x7	701.002.02
Screw - Vis		1/8W	705.501
Wrench - Clé		3/32"	706.161

n máx.: 18.000-27.000 rpm



A762 Profile cutter for Corian®

Mèche profil pour Corian®



Application: Chamfering edging router for composite materials like Corian®, Varicor, etc. For copy jobs on round pieces with ball bearing and guide ring.

Machine: For portable routers, etc.

Technical information: Router with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). With bottom guide ball bearing and plastic ring to copy over mold or working material. Plastic ring on ball bearing to prevent damage of working piece.

Application: Fraise à queue pour chanfreiner les bords des surfaces sur matériaux composites: Corian®, Varicor, entre autres. Pour travail de copiage.

Machine: Pour machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Avec roulement à billes inférieure de guide, pour travailler sur moule ou directement sur la pièce à usiner. Roulement à bille en plastique pour éviter le marquage de la pièce à usiner.

D	α	LC	LT	S	Z	Ref.
32	12°	25,4	80	12	2	A762.032.125.12
39	12°	32	78	12	2	A762.039.132.12

Spare parts - Pièces de rechange

	D	Dim.	Ref.
Coated ball bearing - Roulement revêtu	32	21,8x6,3x6,7	701.002.03
	39	25,4x6,3x7	701.002.02
Screw - Vis		1/8W	705.501
Wrench - Clé		3/32"	706.161

n max.: 18.000-27.000 rpm



A823 Diamond grooving cutter for solid surface

Fraise à défoncer, DP



Application: Router for boring, grooving and trimming on composite and high pressure laminated material such as HPL, TRESPA, Corian®, etc.

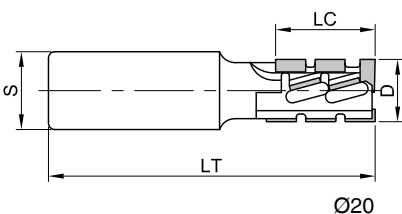
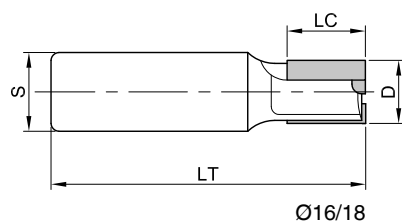
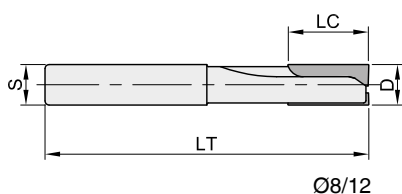
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Straight router with solid tungsten carbide body (HW) or steel body and brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). New cutting design for excellent cutting quality.

Application: Fraise droite à queue pour percer, rainier et dresser les matériaux plastiques et composites: HPL, TRESPA, Corian®, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise droite à queue avec corps au carbure massif (HW) ou corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Géométrie de coupe innovante avec excellente finition.



	D	LC	LT	S	Z	DP	Ref.
new	8	15	70	8x45	2	2,5	A823.008.115.08 ■
new	10	15	70	10x45	2	3	A823.010.115.10 ■
new	12	20	75	12x45	2	3,5	A823.012.120.12 ■
	16	20	85	20x55	2	4,5	A823.016.120.20
	18	25	90	20x55	3	4,5	A823.018.225.20
	20	35	100	20x55	2	4,5	A823.020.135.20 ■
		48	115	20x55	2	4,5	A823.020.148.20 ■

- Solid tungsten carbide body (HW)
- Corps au carbure massif (HW)
- High alloy steel with increased stability
- Corps en acier d'haute densité, pour meilleure stabilité de l'outil.

n max.: 18.000-24.000 rpm

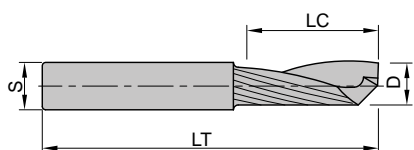
Vf: Ø8/18: 1-5 m/min, Ø20: 3-10 m/min



A070 Finishing cutter for plastic materials

Fraise pour fraisage d'acrylique et matériaux plastiques

PlusPlastic



Application: Router for boring, grooving and trimming on plastic and acrylic glass. For finishing operations.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Solid tungsten carbide router (HW). Finishing cut router with positive or negative helicoidal cutting edge to use according operation and fixing working piece system. New cutting design and optimized chip flow.

Application: Fraise à queue pour percer, rainier et dresser pour acrylique et matériaux plastiques. Pour opération de finition.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise droite à queue au carbure monobloc (HW). Outil de finition, avec hélice positif et négatif en fonction de l'opération à entreprendre. Géométrie de coupe innovante, et dégagement de copeaux optimisé.

D	LC	LT	S	Z	Ref. Hn	Ref. Hp
3	12	50	3	1	A070.003.312.03	A070.003.112.03
4	15	50	4	1	A070.004.315.04	A070.004.115.04
5	17	50	5	1	A070.005.317.05	A070.005.117.05
6	22	60	6	1	A070.006.322.06	A070.006.122.06
8	22	80	8	1	A070.008.322.08	A070.008.122.08
10	32	80	10	1	A070.010.332.10	A070.010.132.10
12	32	90	12	1	A070.012.332.12	A070.012.132.12

n max.: 10.000-36.000 rpm

Vf: 3-10 m/min

A831

Profile cutter for thermoplastic Mèche profil pour thermoplastiques



Application: Nesting router for production of facade elements such as corners and hoops, in construction applications, urban rehabilitation, etc. in composite boards with aluminum and thermoplastic material (ex. Alucobond®, Dibond®, etc). Ensures great finishing without burr.

Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

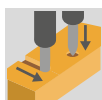
Technical information: Router with solid tungsten carbide body (HW) and brazed polycrystalline diamond teeth's (DP).

Application: Fraise à queue pour découper des panneaux composés aluminium et thermoplastiques (Alucobond®, Dibond®, entre autres). Pour production d'éléments de façade: bords et cadres pour le bâtiment, renouvellement urbain, entre autres. Pour une coupe parfaite et sans éclats.

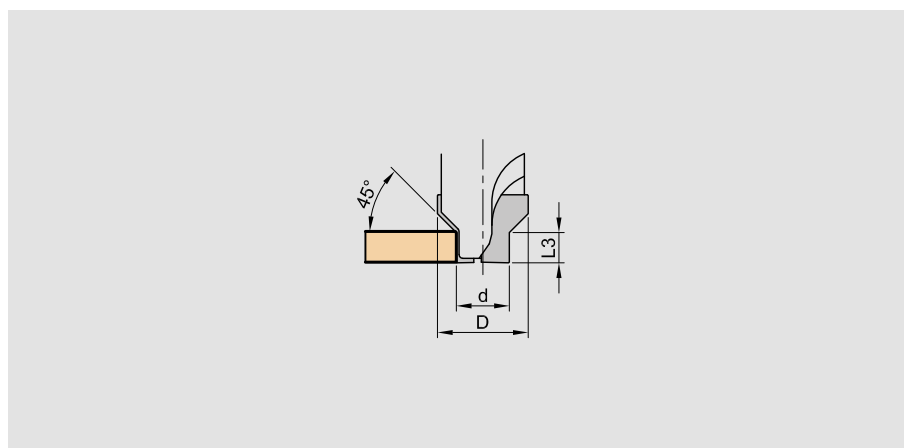
Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps au carbure massif (HW) et tranchants en diamant polycristallin (DP).

	D	d	L3	LT	S	Z	Ref.
new	12	7	4	80	12	2	A831.012.109.12
new		7	6	80	12	2	A831.012.111.12



n máx.: 18.000-36.000 rpm



A071/A829

Profile cutter for thermoplastic Mèche profil pour thermoplastiques



Application: V grooving router, 90°, 135° or U profile for production of facade elements such as corners and hoops, in construction applications, urban rehabilitation, etc. in composite boards with aluminum and thermoplastic material (ex. Alucobond®, Dibond®, etc).

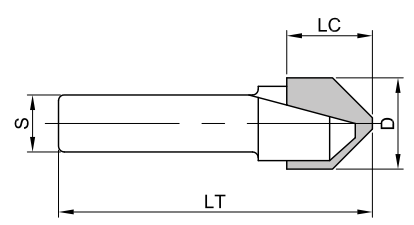
Machine: For CNC machines, stationary routers, portable routers, etc.

Technical information: Profile cutter with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW) and polycrystalline diamond teeth's (DP). Profile cutter with 90° (V-shape) suitable to work boards up to 8,0 mm thickness and 135° (V-shape) suitable to work boards up to 4,0 mm thickness.

Application: Fraise à queue pour rainier en V, à 90° ou à 135°, ou en U sur panneaux composés aluminium et thermoplastiques (Alucobond®, Dibond®, entre autres). Pour production d'éléments de façade: bords et cadres pour le bâtiment, renouvellement urbain, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise à queue avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW) et en diamant polycristallin (DP). Fraise de profil en V de 90° permettant de travailler des panneaux avec une épaisseur jusqu'à 8 mm. Fraise de profil en V de 135° permettant de travailler des panneaux jusqu'à 4 mm.



A071-HW

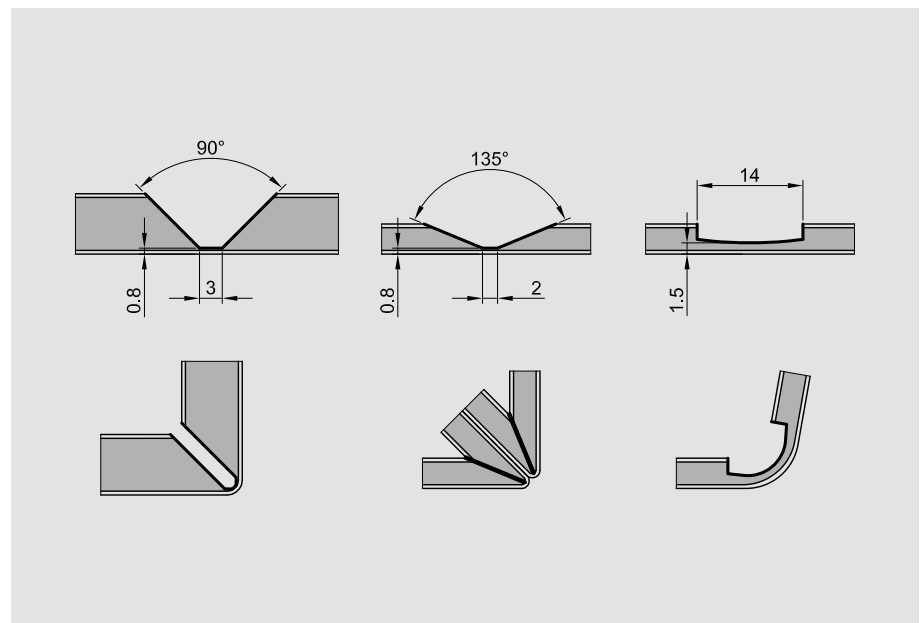
	D	α	LC	LT	S	Z	Ref.
new	14	90°	15	70	14	2	A071.014.107.14 ■
new	14	U	13	48	8	2	A071.014.813.08
	18	90°	13	48	8	2	A071.918.813.08
		135°	8	43	8	2	A071.918.808.08

■ Solid tungsten carbide - Corps au carbure massif.

A829-DP

	D	α	LC	LT	S	Z	Ref.
new	18,5	90°	13	80	16	2	A829.018.113.16
new		135°	8	80	16	2	A829.018.108.16

n máx.: 18.000-36.000 rpm



7

BORING BITS MÈCHES À PERCER

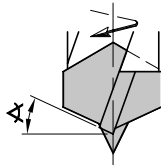
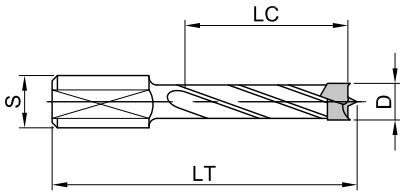


FREZITE® 

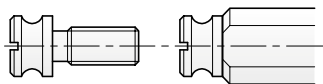
Table of contents

Table des matières

Dowel drills Mèches à tourillons	305
Dowel drill with external threaded shank Mèches à tourillons - queue fileté	311
Through-hole drill Mèches pour trous débouchants	312
Through-hole drill, solid t.c. Mèches pour trous débouchants, carbure massif	315
Solid counterbore Mèches à percer étagées	319
Loose countersink Fraisoir.....	320
Hinge boring bits Mèches à façonner.....	321
Plug cutter Mèche à bouchon	329
Slot mortise bit Mèche à mortaiser	330
Reciprocating slot mortise bit Mèche à mortaiser oscillante	331



- Negatively ground spurs for accurate holes and longer tool life.
- Araseurs avec angle négatif à l'affûtage pour trous de grande précision et prolongement de la durée de vie de l'outil.



- Drill supplied with setting screw M5x10 DIN 916. Special setting screw to be used with quick change adapter Weeke to be supplied under request.
- Fraises à queue avec vis de réglage M5x10 DIN 916. Vis spéciale de réglage pour utilisation avec mandrin de serrage rapide Weeke, fournie sous demande.

Application: Blind hole drill for dowels, screws, etc. in softwood and hardwood furniture, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Blind hole drill with steel body and brazed tungsten carbide grinded top (HW). Negative shear angle spur ensuring tear free hole edge and increased drill life time. With double helicoidal flute design for better chip flow. Supplied with M5x10 DIN916 screw, special adjustment screw for setting screw for quick change adapter supplied under request. Possible to combine with countersink A230 screwed on the flute.

Application: Mèches à tourillonner pour le perçage de trous borgnes sur meubles en bois pour bois tendres à bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche à tourillonner avec corps en acier et pointe de centrage au carbure (HW). Affûtage des traceurs avec angle d'axe négatif, ce qui garantit des trous précis et sans éclats et une plus longue durée de vie de l'outil. Bonne évacuation des copeaux grâce à hélice avec double listel. Fournis avec vis de réglage M5x10 DIN916, vis spéciale de réglage pour utilisation sur mandrin à changement rapide (sur demande). Possibilité d'utiliser la réf. A230 sur l'hélice de la mèche pour le perçage et chanfreinage simultanés.

LT = 55,5 mm S = 8x20 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	30	55,5	8x20	2	A203.005.030.08	A203.005.130.08
6	30	55,5	8x20	2	A203.006.030.08	A203.006.130.08
7	30	55,5	8x20	2	A203.007.030.08	A203.007.130.08
8	30	55,5	8x20	2	A203.008.030.08	A203.008.130.08
9	30	55,5	8x20	2	A203.009.030.08	A203.009.130.08
10	30	55,5	8x20	2	A203.010.030.08	A203.010.130.08
12	30	55,5	8x20	2	A203.012.030.08	A203.012.130.08

LT = 67,0 mm S = 8x20 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	40	67	8x20	2	A203.005.040.08	A203.005.140.08
6	40	67	8x20	2	A203.006.040.08	A203.006.140.08
7	40	67	8x20	2	A203.007.040.08	A203.007.140.08
8	40	67	8x20	2	A203.008.040.08	A203.008.140.08
9	40	67	8x20	2	A203.009.040.08	A203.009.140.08
10	40	67	8x20	2	A203.010.040.08	A203.010.140.08
12	40	67	8x20	2	A203.012.040.08	A203.012.140.08

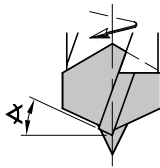
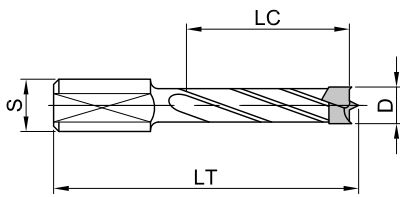
LT = 57,5 mm S = 10x20 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
4	26	57,5	10x20	2	A203.004.030.10	A203.004.130.10
5	30	57,5	10x20	2	A203.005.030.10	A203.005.130.10
6	30	57,5	10x20	2	A203.006.030.10	A203.006.130.10
7	30	57,5	10x20	2	A203.007.030.10	A203.007.130.10
8	30	57,5	10x20	2	A203.008.030.10	A203.008.130.10
9	30	57,5	10x20	2	A203.009.030.10	A203.009.130.10
10	30	57,5	10x20	2	A203.010.030.10	A203.010.130.10
11	30	57,5	10x20	2	A203.011.030.10	A203.011.130.10
12	30	57,5	10x20	2	A203.012.030.10	A203.012.130.10
13	30	57,5	10x20	2	A203.013.030.10	A203.013.130.10
14	30	57,5	10x20	2	A203.014.030.10	A203.014.130.10
15	30	57,5	10x20	2	A203.015.030.10	A203.015.130.10
16	30	57,5	10x20	2	A203.016.030.10	A203.016.130.10

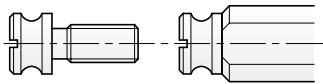
Continued next page - [Suite page suivante](#)

A203 Dowel drills

Mèches à tourillons



- Negatively ground spurs for accurate holes and longer tool life.
- **Araseurs avec angle négatif à l'affûtage pour trous de grande précision et prolongement de la durée de vie de l'outil.**



- Drill supplied with setting screw M5x10 DIN916. Special setting screw to be used with Quick change adapter Weeke to be supplied under request.
- **Fraises à queue avec vis de réglage M5x10 DIN916. Vis spéciale de réglage pour utilisation avec mandrin de serrage rapide Weeke, fournie sous demande.**

LT = 70,0 mm S = 10x20 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
4	43	70	10x20	2	A203.004.043.10	A203.004.143.10
5	43	70	10x20	2	A203.005.043.10	A203.005.143.10
6	43	70	10x20	2	A203.006.043.10	A203.006.143.10
7	43	70	10x20	2	A203.007.043.10	A203.007.143.10
8	43	70	10x20	2	A203.008.043.10	A203.008.143.10
9	43	70	10x20	2	A203.009.043.10	A203.009.143.10
10	43	70	10x20	2	A203.010.043.10	A203.010.143.10
11	43	70	10x20	2	A203.011.043.10	A203.011.143.10
12	43	70	10x20	2	A203.012.043.10	A203.012.143.10
14	43	70	10x20	2	A203.014.043.10	A203.014.143.10
15	43	70	10x20	2	A203.015.043.10	A203.015.143.10
16	43	70	10x20	2	A203.016.043.10	A203.016.143.10

LT = 77,0 mm S = 10x20 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	50	77	10x20	2	A203.005.044.10	■
6	50	77	10x20	2	A203.006.044.10	■ A203.006.144.10
7	50	77	10x20	2	A203.007.044.10	■
8	50	77	10x20	2		A203.008.144.10
12	50	77	10x20	2	A203.012.044.10	■ A203.012.144.10

■ While quantities last - **Jusqu'à épuisement du stock**

LT = 85,0 mm S = 10x27 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	50	85	10x27	2	A203.005.050.10	A203.005.150.10
6	50	85	10x27	2	A203.006.050.10	A203.006.150.10
8	50	85	10x27	2	A203.008.050.10	A203.008.150.10
10	50	85	10x27	2	A203.010.050.10	A203.010.150.10
12	50	85	10x27	2	A203.012.050.10	A203.012.150.10

n máx.: 3.000-9.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Special adjusting screw - Vis spéciale de réglage	M5x17	705.180

A222 Dowel drills

Mèches à tourillons



Application: Blind hole drill for dowels, screws, etc. in softwood and hardwood furniture, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, plastic materials, high pressure laminated, etc. For excellent hole finishing quality with tear free edge.

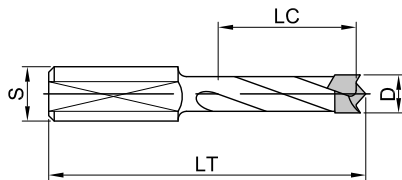
Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Blind hole drill with steel body and brazed tungsten carbide grinded top (HW). Negative shear angle spur with radial grinded profile ensuring tear free hole edge and increased drill life time. With double helicoidal flute design for better chip flow. Supplied with M5x10 DIN 916 screw, special adjustment screw for setting screw for quick change adapter supplied under request. Possible to combine with countersink A230 screwed on the flute.

Application: Mèches à tourillonner pour le perçage de trous borgnes sur meubles en bois pour bois tendres à bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements (agglomérés, contreplaqués et MDF), bois laminé, matériaux plastiques, entre autres. Pour des trous précis et avec une excellente finition.

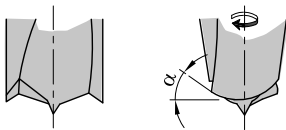
Machine: Pour machines CNC, Perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche à tourillonner avec corps en acier et pointe de centrage au carbure (HW). Affûtage des traceurs avec angle d'axe négatif, ce qui garantit des trous précis et sans éclats avec une excellente finition et une plus longue durée de vie de l'outil. Bonne évacuation des copeaux grâce à hélice avec double listel. Fournis avec vis de réglage M5x10 DIN 916, vis spéciale de réglage pour utilisation sur mandrin à changement rapide (sur demande). Possibilité d'utiliser la réf. A230 sur l'hélice de la mèche pour le perçage et chanfreinage simultanés.



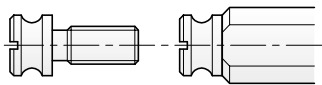
LT = 57,5 mm S = 10x27 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	27	57,5	10X27	2	A222.005.027.10	A222.005.127.10
6	27	57,5	10X27	2	A222.006.027.10	A222.006.127.10
7	27	57,5	10X27	2	A222.007.027.10	A222.007.127.10
8	27	57,5	10X27	2	A222.008.027.10	A222.008.127.10
9	27	57,5	10X27	2	A222.009.027.10	A222.009.127.10
10	27	57,5	10X27	2	A222.010.027.10	A222.010.127.10



LT = 70,0 mm S = 10x30 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	35	70	10x30	2	A222.005.035.10	A222.005.135.10
6	35	70	10x30	2	A222.006.035.10	A222.006.135.10
7	35	70	10x30	2	A222.007.035.10	A222.007.135.10
8	35	70	10x30	2	A222.008.035.10	A222.008.135.10
9	35	70	10x30	2	A222.009.035.10	A222.009.135.10
10	35	70	10x30	2	A222.010.035.10	A222.010.135.10



n max.: 3.000-9.000 rpm

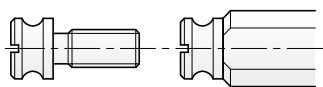
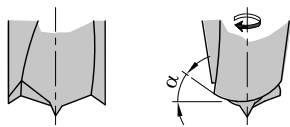
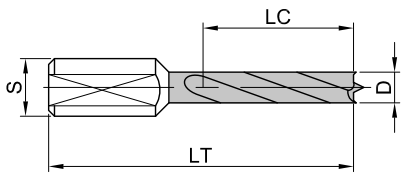
Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Special adjusting screw - Vis spéciale de réglage	M5x17	705.180

- Drill supplied with setting screw M5x10 DIN 916. Special setting screw to be used with quick change adapter Weeke to be supplied under request.
- Fraises à queue avec vis de réglage M5x10 DIN 916. Vis spéciale de réglage pour utilisation avec mandrin de serrage rapide Weeke, fournie sous demande.

A224 Dowel drills, solid t.c.

Mèches à tourillons, carbure massif



- Drill supplied with setting screw M5x10 DIN 916. Special setting screw to be used with Quick change adapter Weeke to be supplied under request.
- Fraises à queue avec vis de réglage M5x10 DIN 916. Vis spéciale de réglage pour utilisation avec mandrin de serrage rapide Weeke, fournie sous demande.

Application: Blind hole drill for dowels, screws, etc. in softwood and hardwood furniture, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, plastic materials, high pressure laminated, etc. For excellent hole finishing quality with tear free edge.

Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Blind hole drill with solid tungsten carbide body (HW). Negative shear angle spur with radial grinded profile ensuring tear free hole edge and increased drill life time. Supplied with M5x10 DIN 916 screw, special adjustment screw for setting screw for quick change adapter supplied under request.

Application: Mèches à tourillonner pour le perçage de trous borgnes sur meubles en bois pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements (agglomérés, contreplaqués et MDF), bois laminé, matériaux plastiques, entre autres. Pour des trous précis et avec une excellente finition.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche à tourillonner en carbure monobloc (HW). Affutage des traceurs avec angle d'axe négatif, ce qui garantit des trous précis et sans éclats avec une excellente finition et une plus longue durée de vie de l'outil. Fournis avec vis de réglage M5x10 DIN 916, vis spéciale de réglage pour utilisation sur mandrin à changement rapide (sur demande).

LT = 57,5 mm S = 10x27 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
3	18	57,5	10x25	2	A224.003.018.10	A224.003.118.10
4	20	57,5	10x27	2	A224.004.020.10	A224.004.120.10
5	22	57,5	10x27	2	A224.005.022.10	A224.005.122.10
6	22	57,5	10x27	2	A224.006.022.10	A224.006.122.10
6,2	22	57,5	10x27	2	A224.106.022.10	A224.106.122.10
8	22	57,5	10x27	2	A224.008.022.10	A224.008.122.10
8,2	22	57,5	10x27	2	A224.108.022.10	A224.108.122.10
10	25	57,5	10x27	2	A224.010.025.10	A224.010.125.10
12	25	57,5	10x27	2	A224.012.025.10	A224.012.125.10

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

LT = 70,0 mm S = 10 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
3	18	70	10x40	2	A224.003.218.10	A224.003.318.10
4	27	70	10x35	2	A224.004.027.10	A224.004.127.10
5	30	70	10x30	2	A224.005.030.10	A224.005.130.10
6	30	70	10x30	2	A224.006.030.10	A224.006.130.10
6,2	27	70	10x26	2	A224.106.035.10	A224.106.135.10
8	35	70	10x25	2	A224.008.035.10	A224.008.135.10
8,2	35	70	10x25	2	A224.108.035.10	A224.108.135.10
10	35	70	10x27	2	A224.010.035.10	A224.010.135.10
12	35	70	10x27	2	A224.012.035.10	A224.012.135.10

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n max.: 3.000-9.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Special adjusting screw - Vis spéciale de réglage	M5x17	705.180

A202 Dowel drills

Mèches à tourillons



Application: Blind hole drill for dowels, screws, etc. in softwood and hardwood furniture.

Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Blind hole drill with solid high speed steel body (HS). With double helicoidal flute design for better chip flow. Same shank and cutting diameter.

Application: Mèches hélicoïdales pour le perçage de trous borgnes sur meubles en bois pour bois tendres a bois durs.

Machine: Pour machines CNC, Perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche à tourillonner avec corps en acier rapide (HS-18%). Perçage sans éclats et bonne évacuation des copeaux grâce à hélice avec double listel. Le diamètre de coupe et le diamètre de la queue présentent les mêmes dimensions.

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
2	24	49	2	2	A202.002.024.02	A202.002.124.02
2,5	30	57	2,5	2	A202.902.030.92	A202.902.130.92
3	33	61	3	2	A202.003.033.03	A202.003.133.03
3,5	39	70	3,5	2	A202.903.039.93	A202.903.139.93
4	43	75	4	2	A202.004.043.04	A202.004.143.04
4,5	47	80	4,5	2	A202.904.047.94	A202.904.147.94
5	52	86	5	2	A202.005.052.05	A202.005.152.05
5,5	57	93	5,5	2	A202.905.057.95	A202.905.157.95
6	57	93	6	2	A202.006.057.06	A202.006.157.06
7	69	109	7	2	A202.007.069.07	A202.007.169.07
8	75	117	8	2	A202.008.075.08	A202.008.175.08
9	81	125	9	2	A202.009.081.09	A202.009.181.09
10	87	133	10	2	A202.010.087.10	A202.010.187.10

n max.: 1.500-4.000 rpm



A210 Dowel drills

Mèches à tourillons



Application: Blind hole drill for dowels, screws, etc. in softwood and hardwood furniture.

Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Blind hole drill with solid high speed steel body (HS). With double helicoidal flute design for better chip flow.

Application: Mèches hélicoïdales pour le perçage de trous borgnes sur meubles en bois pour bois tendres a bois durs.

Machine: Pour machines CNC, Perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche à tourillonner avec corps en acier rapide (HS). Perçage sans éclats et bonne évacuation des copeaux grâce à hélice avec double listel.

LT = 57,5 mm S = 10x20 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	30	57,5	10x20	2	A210.005.030.10	A210.005.130.10
6	30	57,5	10x20	2	A210.006.030.10	A210.006.130.10
8	30	57,5	10x20	2	A210.008.030.10	A210.008.130.10
10	30	57,5	10x20	2	A210.010.030.10	A210.010.130.10
12	30	57,5	10x20	2	A210.012.030.10	A210.012.130.10

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

LT = 70,0 mm S = 10x20 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	43	70	10x20	2	A210.005.043.10	A210.005.143.10
6	43	70	10x20	2	A210.006.043.10	A210.006.143.10
7	43	70	10x20	2	A210.007.043.10	A210.007.143.10
8	43	70	10x20	2	A210.008.043.10	A210.008.143.10
9	43	70	10x20	2		A210.009.143.10
10	43	70	10x20	2	A210.010.043.10	A210.010.143.10
12	43	70	10x20	2	A210.012.043.10	A210.012.143.10

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n max.: 1.500-4.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103

A234 Dowel drill with external threaded shank

Mèches à tourillons - queue fileté



Application: Blind hole drill for dowels, screws, etc. in softwood and hardwood furniture, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

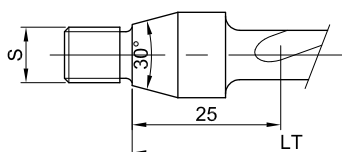
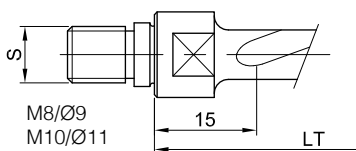
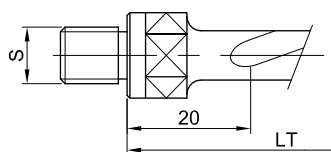
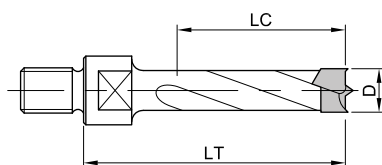
Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Blind hole drill with steel body and brazed tungsten carbide grinded top (HW). Negative shear angle spur ensuring tear free hole edge and increased drill life time. With double helicoidal flute design for better chip flow. External threaded shank to mount directly on the drilling spindle. Possible to combine with countersink A230 screwed on the flute.

Application: Mèches à tourillonner avec queue fileté pour le perçage de trous borgnes sur meubles en bois pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche à tourillonner avec corps en acier et pointe de centrage au carbure (HW). Affûtage des traceurs avec angle d'axe négatif, ce qui garantit des trous précis et sans éclats et une plus longue durée de vie de l'outil. Bonne évacuation des copeaux grâce à hélice avec double listel. Avec queue fileté pour fixation directe sur la tête de perçage. Possibilité d'utiliser la réf. A230 sur l'hélice de la mèche pour le perçage et chanfreinage simultanés.



M8 - M10

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	43	63	M8	2	A234.005.343.50	A234.005.243.50
6	43	63	M8	2	A234.006.343.50	A234.006.243.50
8	43	63	M8	2	A234.008.343.50	A234.008.243.50
10	43	63	M8	2	A234.010.343.50	A234.010.243.50
12	43	63	M8	2	A234.012.343.50	A234.012.243.50
5	43	63	M10	2	A234.005.043.50	A234.005.143.50
6	43	63	M10	2	A234.006.043.50	A234.006.143.50
8	43	63	M10	2	A234.008.043.50	A234.008.143.50
10	43	63	M10	2	A234.010.043.50	A234.010.143.50
12	43	63	M10	2	A234.012.043.50	A234.012.143.50

M8/Ø9 - M10/Ø11

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	30	45	M8	2	A234.005.030.51	A234.005.130.51
6	30	45	M8	2	A234.006.030.51	A234.006.130.51
8	30	45	M8	2	A234.008.030.51	A234.008.130.51
10	30	45	M8	2	A234.010.030.51	A234.010.130.51
12	30	45	M8	2	A234.012.030.51	A234.012.130.51
5	40	55	M10	2	A234.005.040.51	A234.005.140.51
6	40	55	M10	2	A234.006.040.51	A234.006.140.51
8	40	55	M10	2	A234.008.040.51	A234.008.140.51
10	40	55	M10	2	A234.010.040.51	A234.010.140.51
12	40	55	M10	2	A234.012.040.51	A234.012.140.51

M10/30°

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	40	65	M10	2	A234.005.040.52	A234.005.140.52
6	40	65	M10	2	A234.006.040.52	A234.006.140.52
8	40	65	M10	2	A234.008.040.52	A234.008.140.52
10	40	65	M10	2	A234.010.040.52	A234.010.140.52
12	40	65	M10	2	A234.012.040.52	A234.012.140.52

n máx.: 3.000-9.000 rpm



A220 Through-hole drill

Mèches pour trous débouchants



Application: Through hole drill for furniture components assemble on softwood and hardwood furniture, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

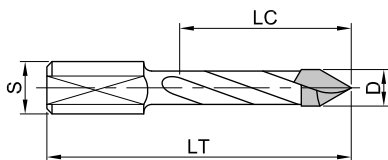
Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Through hole drill with steel body and brazed tungsten carbide grinded top (HW). With double helicoidal flute design for better chip flow. Supplied with M5x10 DIN 916 screw, special adjustment screw for setting screw for quick change adapter supplied under request. Possible to combine with countersink A230 screwed on the flute.

Application: Mèches à trous débouchants pour meubles en bois sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements : agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, Perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche à tourillonner avec corps en acier et pointe de centrage au carbure (HW). Bonne évacuation des copeaux grâce à hélice avec double listel. Fournis avec vis de réglage M5x10 DIN 916, vis spéciale de réglage pour utilisation sur mandrin à changement rapide (sur demande). Possibilité d'utiliser la réf. A230 sur l'hélice de la mèche pour le perçage et chanfreinage simultanés.



LT = 57,5 mm S = 8x20 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	30	56	8x20	2	A220.005.030.08	A220.005.130.08
8	30	56	8x20	2	A220.008.030.08	A220.008.130.08

LT = 70,0 mm S = 8x20 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	43	70	8x20	2	A220.005.043.08	A220.005.143.08
6	43	70	8x20	2	A220.006.043.08	A220.006.143.08
7	43	70	8x20	2	A220.007.043.08	A220.007.143.08
8	43	70	8x20	2	A220.008.043.08	A220.008.143.08

LT = 57,5 mm S = 10x26 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	27	57	10x26	2	A220.005.027.10	A220.005.127.10
6	27	57	10x26	2	A220.006.027.10	A220.006.127.10
7	27	57	10x26	2	A220.007.027.10	A220.007.127.10
8	27	57	10x26	2	A220.008.027.10	A220.008.127.10
10	27	57	10x26	2	A220.010.027.10	A220.010.127.10

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

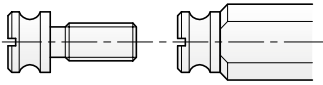
LT = 70,0 mm S = 10x26 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	35	70	10x26	2	A220.005.035.10	A220.005.135.10
6	35	70	10x26	2	A220.006.035.10	A220.006.135.10
7	35	70	10x26	2	A220.007.035.10	A220.007.135.10
8	35	70	10x26	2	A220.008.035.10	A220.008.135.10
9	35	70	10x26	2	A220.009.035.10	A220.009.135.10
10	35	70	10x26	2	A220.010.035.10	A220.010.135.10
12	35	70	10x26	2	A220.012.035.10	A220.012.135.10

Continued next page - Suite page suivante

A220 Through-hole drill

Mèches pour trous débouchants



- Drill supplied with setting screw M5x10 DIN 916. Special setting screw to be used with quick change adapter Weeke to be supplied under request.
- Fraises à queue avec vis de réglage M5x10 DIN 916. Vis spéciale de réglage pour utilisation avec mandrin de serrage rapide Weeke, fournie sous demande.

LT = 77,0 mm S = 10x26 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	44	77	10x26	2	A220.005.044.10	A220.005.144.10
6	44	77	10x26	2	A220.006.044.10	A220.006.144.10
7	44	77	10x26	2		A220.007.144.10 ■
8	44	77	10x26	2	A220.008.044.10	A220.008.144.10
10	44	77	10x26	2	A220.010.044.10	A220.010.144.10
12	44	77	10x26	2	A220.012.044.10	A220.012.144.10

- While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n máx.: 3.000-9.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Special adjusting screw - Vis spéciale de réglage	M5x17	705.180



A223 Through-hole drill

Mèches pour trous débouchants



Application: Through hole drill for furniture components assemble on softwood and hardwood furniture, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, plastic materials, high pressure laminated, etc. For excellent hole finishing quality with tear free edge.

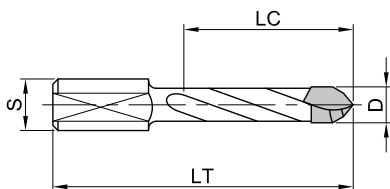
Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Through hole drill with steel body and brazed tungsten carbide grinded top (HW). With double helicoidal flute design for better chip flow. Special top grinding design ensuring tear free hole edge and increased drill life time. Supplied with M5x10 DIN 916 screw, special adjustment screw for setting screw for quick change adapter supplied under request. Possible to combine with countersink A230 screwed on the flute.

Application: Mèches à trous débouchants pour meubles en bois sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements (agglomérés, contreplaqués et MDF), bois laminés, matériaux plastiques, entre autres. Pour des trous précis et avec une excellente finition.

Machine: Pour machines CNC, Perceuses, entre autres.

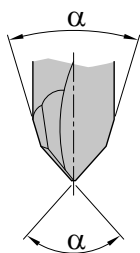
Caractéristiques Techniques: Mèche à tourillonner avec corps en acier et pointe de centrage au carbure (HW). Bonne évacuation des copeaux grâce à hélice avec double listel. Affutage avec géométrie de coupe spéciale, ce qui garantit une excellente finition et une plus longue durée de vie de l'outil. Fournis avec vis de réglage M5x10 DIN 916, vis spéciale de réglage pour utilisation sur mandrin à changement rapide (sur demande). Possibilité d'utiliser la réf. A230 sur l'hélice de la mèche pour le perçage et chanfreinage simultanés.



LT = 57,5 mm S = 10x26 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	27	57,5	10x26	2	A223.005.027.10	A223.005.127.10
8	27	57,5	10x26	2	A223.008.027.10	A223.008.127.10
10	27	57,5	10x25	2	A223.010.027.10	A223.010.127.10

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock



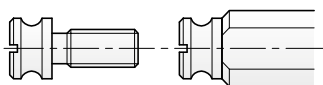
LT = 70,0 mm S = 10x26 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	35	70	10x26	2	A223.005.035.10	A223.005.135.10
6	35	70	10x26	2	A223.006.035.10	A223.006.135.10
7	35	70	10x26	2	A223.007.035.10	A223.007.135.10
8	35	70	10x26	2	A223.008.035.10	A223.008.135.10
10	35	70	10x26	2	A223.010.035.10	A223.010.135.10

n máx.: 3.000-9.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Special adjusting screw - Vis spéciale de réglage	M5x17	705.180



- Drill supplied with setting screw M5x10 DIN916. Special setting screw to be used with Quick change adapter Weeke to be supplied under request.
- Fraises à queue avec vis de réglage M5x10 DIN916. Vis spéciale de réglage pour utilisation avec mandrin de serrage rapide Weeke, fournie sous demande.

A225 Through-hole drill, solid t.c.

Mèches pour trous débouchant, carbure massif



Application: Through hole drill for furniture components assemble on softwood and hardwood furniture, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

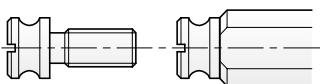
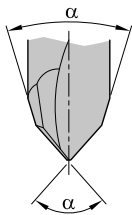
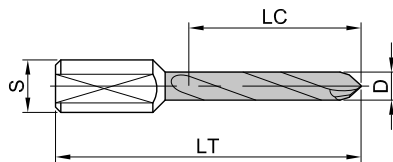
Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Blind hole drill with solid tungsten carbide body (HW). Supplied with M5x10 DIN 916 screw, special adjustment screw for setting screw for quick change adapter supplied under request.

Application: Mèches à trous débouchants pour meubles en bois sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements (agglomérés, contreplaqués et MDF), bois laminés, matériaux plastiques, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche à trous débouchants en carbure monobloc (HW). Fournis avec vis de réglage M5x10 DIN 916, vis spéciale de réglage pour utilisation sur mandrin à changement rapide (sur demande).



LT = 57,5 mm S = 10x27 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
4	25	57,5	10x27	2	A225.004.025.10 ■	
5	25	57,5	10x27	2	A225.005.025.10 ■	A225.005.125.10 ■
6	25	57,5	10x27	2	A225.006.025.10 ■	A225.006.125.10 ■
8	25	57,5	10x27	2	A225.008.025.10 ■	A225.008.125.10 ■

■ While quantities last - [Jusqu'à épuisement du stock](#)

LT = 70,0 mm S = 10 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
3	27	70	10x30	2	A225.003.027.10	A225.003.127.10
4	35	70	10x25	2	A225.004.035.10	A225.004.135.10
5	35	70	10x25	2	A225.005.035.10	A225.005.135.10
6	35	70	10x25	2	A225.006.035.10	A225.006.135.10
8	35	70	10x25	2	A225.008.035.10	A225.008.135.10

n máx.: 3.000-12.000 rpm

Spare parts - [Pièces de rechange](#)

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Special adjusting screw - Vis spéciale de réglage	M5x17	705.180

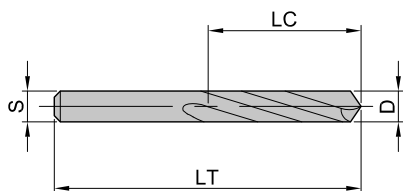


■ Drill supplied with setting screw M5x10 DIN 916. Special setting screw to be used with quick change adapter Weeke to be supplied under request.

■ [Fraises à queue avec vis de réglage M5x10 DIN916. Vis spéciale de réglage pour utilisation avec mandrin de serrage rapide Weeke, fournie sous demande.](#)

A201 Twist drill, solid t.c.

Mèche hélicoïdal en carbure massif



Application: Through hole drill for furniture components assemble on softwood and hardwood furniture, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Blind hole drill with solid tungsten carbide body (HW). Same shank and cutting diameter.

Application: Mèches hélicoïdales au carbure monobloc pour le perçage de trous débouchants sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements : agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, entre autres.

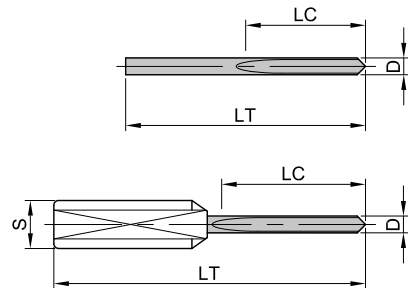
Caractéristiques Techniques: Mèche à trous débouchants au carbure monobloc (HW). Le diamètre de coupe et le diamètre de la queue présentent les mêmes dimensions.

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
2	25	50	2	2	A201.002.025.02	A201.002.125.02
2,5	27	55	2,5	2	A201.902.027.92	A201.902.127.92
3	27	55	3	2	A201.003.027.03	A201.003.127.03
3,5	27	55	3,5	2	A201.903.030.93	A201.903.130.93
4	27	55	4	2	A201.004.030.04	A201.004.130.04
4,5	28	60	4,5	2	A201.904.028.94	A201.904.128.94
5	28	60	5	2	A201.005.028.05	A201.005.128.05

n máx.: 3.000-12.000 rpm

A226

Through-hole drill, solid t.c. Mèches pour trous débouchants, carbure massif



Application: Through hole drill for furniture components assemble on softwood and hardwood furniture, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Blind hole drill with solid tungsten carbide body (HW). Innovative cutting design for greater wear resistance and longer drill life. For application in left and right hand rotation (LH and RH).

Application: Mèches au carbure monobloc pour le perçage de trous débouchants sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements : agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche à trous débouchants avec corps en forme cylindrique au carbure monobloc (HW) spécial. La mèche présente une plus grande résistance à l'usure et une plus grande durée de vie grâce à une géométrie de coupe innovante. Applicable en rotation droite ou gauche.

LT= 50,0 mm

D	LC	LT	S	Ref.
2,5	15	50	2,5	A226.902.015.92
3	15	50	3	A226.003.015.03
3,5	15	50	3,5	A226.903.015.93
4	20	50	4	A226.004.020.04

LT = 57,5 mm

D	LC	LT	S	Ref.
2,5	15	57,5	10x33	A226.902.015.10
3	15	57,5	10x33	A226.003.015.10
3,5	15	57,5	10x33	A226.903.015.10
4	20	57,5	10x25	A226.004.020.10
5	25	57,5	10x25	A226.005.025.10
6	25	57,5	10x25	A226.006.025.10 ■

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

LT = 70,0 mm

D	LC	LT	S	Ref.
2,5	15	70	10x33	A226.902.115.10
3	23	70	10x33	A226.003.123.10
3,5	30	70	10x33	A226.903.130.10
4	32	70	10x25	A226.004.132.10
5	35	70	10x25	A226.005.135.10
6	35	70	10x25	A226.006.135.10 ■

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n máx.: 3.000-9.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Special adjusting screw - Vis spéciale de réglage	M5x17	705.180

■ Drill supplied with setting screw M5x10 DIN 916. Special setting screw to be used with quick change adapter Weeke to be supplied under request.

■ Fraises à queue avec vis de réglage M5x10 DIN 916. Vis spéciale de réglage pour utilisation avec mandrin de serrage rapide Weeke, fournie sous demande.



A814 Through-hole diamond drill

Mèches pour trous débouchant DP



Application: Through hole drill for composite materials, gypsum carton boards, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, plastic materials, high pressure laminated, etc.

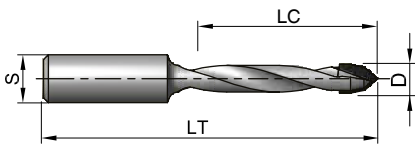
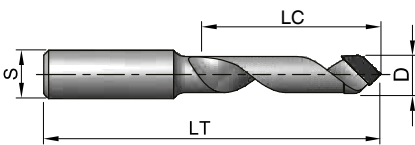
Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Through hole drill with steel body and brazed polycrystalline diamond cutting tip (DP). For demanding jobs with extended tool life time, suitable for large-scale productions. With optimized helicoidal flute design for better chip flow.

Application: Mèches à trous débouchants DP pour matériaux composites, plaques de plâtres cartonnées, dérivés du bois avec ou sans revêtements : agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche à trous débouchants avec corps en acier et tranchants au diamant polycristallin (DP). Pour usinage exigeants, à grande échelle et une plus longue durée de vie de l'outil. Très bonne évacuation des copeaux grâce à l'optimisation de l'hélice.



LT = 57,5 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	27	57,5	10X26	1	A814.005.027.10	A814.005.127.10
6	27	57,5	10X26	1	A814.006.327.10	A814.006.227.10
8	27	57,5	10X26	1	A814.008.327.10	A814.008.227.10
10	27	57,5	10X26	1	A814.010.027.10	A814.010.127.10
6	27	57,5	10X26	2	A814.006.527.10	A814.006.427.10
8	27	57,5	10X26	2	A814.008.527.10	A814.008.427.10
10	27	57,5	10X26	2	A814.010.527.10	A814.010.427.10

LT = 70,0 mm

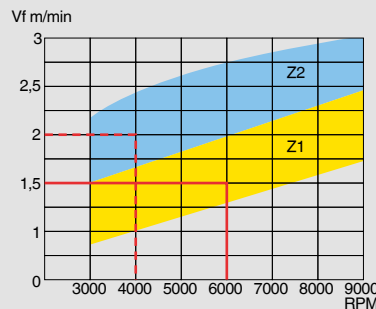
D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	35	70	10x26	1	A814.005.035.10	A814.005.135.10
6	35	70	10x26	1	A814.006.335.10	A814.006.235.10
8	35	70	10x26	1	A814.008.335.10	A814.008.235.10
10	35	70	10x26	1	A814.010.035.10	A814.010.135.10
6	35	70	10x26	2	A814.006.535.10	A814.006.435.10
8	35	70	10x26	2	A814.008.535.10	A814.008.435.10
10	35	70	10x26	2	A814.010.535.10	A814.010.435.10

n max.: 4.000-9.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Special adjusting screw - Vis spéciale de réglage	M5x17	705.180

Graphic to determine feed speed.
Tableau pour déterminer la vitesse d'avance



Material: Coated particleboard
Correction factor for Vf:
MDF= 0,7
Particleboard uncoated = 1,2

Matériel: Panneaux à particules
Facteur de correction pour Vf:
MDF= 0,7
Panneau de particules sans revêtement = 1,2

A205 Solid counterbore

Mèches à percer étagées



Application: Step drill for through or blind hole for softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Step drill for through or blind hole with steel body and brazed tungsten carbide grinded top (HW). Tailored according customer request.

Application: Mèches pour trous étagés débouchants ou borgnes pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, entre autres.

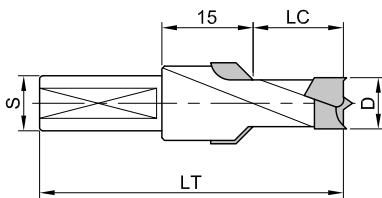
Caractéristiques Techniques: Mèche à trous débouchants ou borgnes avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Fabriquées sur demande.



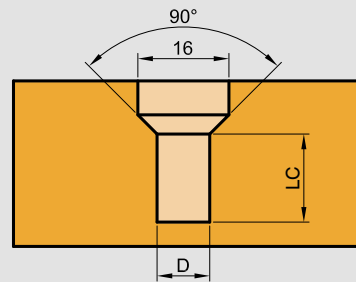
LT = 57,5 mm

	D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
new	8	12	57,5	10	2	A205.008.012.10	A205.008.112.10
new	8	15	57,5	10	2	A205.008.015.10	A205.008.115.10
new	8	20	57,5	10	2	A205.008.020.10	A205.008.120.10

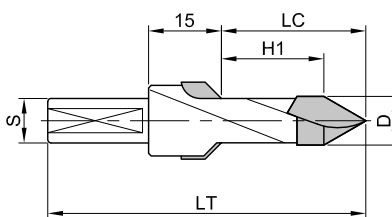
LT = 70,0 mm



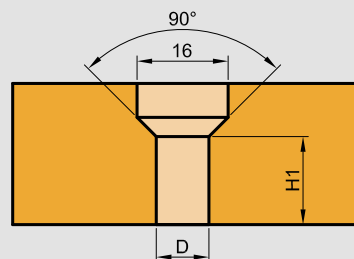
	D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
new	8	12	70	10	2	A205.008.212.10	A205.008.312.10
new	8	15	70	10	2	A205.008.215.10	A205.008.315.10
new	8	20	70	10	2	A205.008.220.10	A205.008.320.10



LT = 70,0 mm



	D	LC	H1	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
new	5	35	31	70	10	2	A205.105.035.10	A205.105.135.10
new	7	35	29	70	10	2	A205.107.035.10	A205.107.135.10
new	8	35	29	70	10	2	A205.108.035.10	A205.108.135.10
new	10	35	26	70	10	2	A205.110.035.10	A205.110.135.10



A230/A232

Countersink Fraisoir



Application: Countersink for combination with through or blind hole drills. For softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

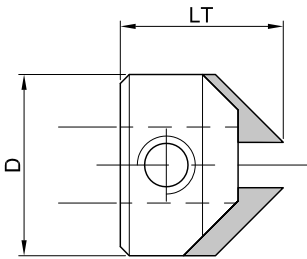
Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Countersink cutter with steel body and brazed tungsten carbide grinded top (HW). A230 for clamping on drill spiral flute and A232 for clamping on drill shank.

Application: Fraisoirs HW pour mèches à trous débouchants ou borgnes pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraisoir avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). A230 pour la fixation sur l'hélice et A232 pour fixation sur la queue de la mèche.



A230

d	D	LT	Z	Ref. LH	Ref. RH
4	16	15	2	A230.004.015.04	A230.004.115.04
5	16	15	2	A230.005.015.05	A230.005.115.05
6	16	15	2	A230.006.015.06	A230.006.115.06
7	16	15	2	A230.007.015.07	A230.007.115.07
8	18	15	2	A230.008.015.08	A230.008.115.08
9	18	15	2	A230.009.015.09	A230.009.115.09
10	20	15	2	A230.010.020.10	A230.010.120.10
11	20	15	2		A230.011.120.11
12	20	15	2	A230.012.020.12	A230.012.120.12

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

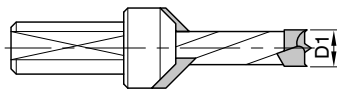
A232

d	D	D1	Z	Ref. LH	Ref. RH
10	20	5-10	2	A232.020.016.10	A232.020.116.10
10	22	11-12	2	A232.022.016.10	A232.022.116.10

n max.: 3.000-9.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Screw - Vis	M5x5	705.102
T Wrench - Clé en T	SW2,5	706.152



- A230 clamping on drill spiral flute.
- A230 pour la fixation sur l'hélice.

- A232 clamping on drill shank.
- A232 fixation sur la queue.

A233 Adjustable countersink

Fraiseur extensible



Application: Countersink for combination with through or blind hole drills. For softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Countersink cutter with steel body and brazed tungsten carbide grinded top (HW). Clamping on drill shank. Adjustable for drills from 3 to 7.2 mm diameter.

Application: Fraiseurs HW pour mèches à trous débouchants ou borgnes pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements : agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

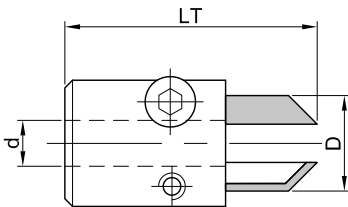
Machine: Pour machines CNC, Perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraiseur avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Fixation sur la queue de la mèche. Pour mèches avec diamètres de 3 mm à 7,2 mm.



D	d	Z	LT	Ref.
10-14,7	3-7,2	2	34	A233.003.133.03

n max.: 3.000-9.000 rpm



Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Screw - Vis	M4x12	705.323.12
T Wrench - Clé en T	SW3	706.153

A227 Through-hole drill for hinges

Mèches à trou débouchant pour charnières



Application: Blind hole step drill for softwood and hardwood. For hinges assemble on windows and doors.

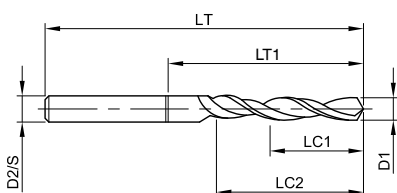
Machine: For CNC machines, portable machines, etc.

Technical information: solid high speed steel (BS) blind hole step drill.

Application: Mèches pour trous étagés, à tourillonner, pour bois tendres a bois durs. Pour application de charnières sur portes et fenêtres.

Machine: Pour machines CNC, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche à tourillonner pour trous étagés en acier rapide (HS).



Nr.	D1	LC1	D2/S	LC2	LT1	LT	Ref.
11	4,8	17	5,7	60	76	145	A227.005.060.07
13	5,8	18	6,7	68	83	155	A227.006.068.07
16	6,7	25	7,7	85	100	165	A227.007.085.07
18	7,7	25	8,7	85	102	165	A227.008.085.07
20	8,8	25	9,8	90	104	165	A227.009.090.09



A254 Hinge boring bits

Mèches à façonner



Application: Hinge boring drills for softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, portable machines, etc.

Technical information: Drills with steel body and replaceable tungsten carbide (HW) knives, spurs and center point ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing knives. Center point resharpenable and adjustable position.

Application: Mèches à tête cylindrique à plaquettes réversible carbure pour charnières sur meubles en bois pour bois tendres à bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

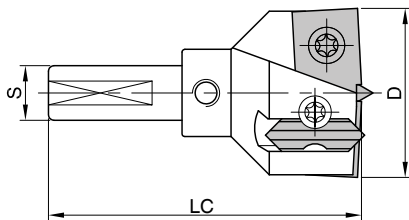
Machine: Pour machines CNC, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèches à tête cylindrique avec corps en acier, plaquettes interchangeables et traceurs réversibles au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Pointe de centrage au carbure, affûtage et réglable en hauteur.



D	LC	S	Z	V	Ref. LH	Ref. RH
25	55,5	10x26	2	2	A254.025.212.10	A254.025.312.10
26	55,5	10x26	2	2	A254.026.212.10	A254.026.312.10
30	55,5	10x26	2	2	A254.030.212.10	A254.030.312.10
35	55,5	10x26	2	2	A254.035.212.10	A254.035.312.10

n max.: 2.000-7.000 rpm



Spare parts - Pièces de rechange

	D	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	25	10,5x12x1,5	750.200
	26	11x12x1,5	750.209
	30	13x12x1,5	750.202
	35	15,7x12x1,5	750.203
Torx Screw - Vis Torx		M3,5x5	705.352
		M3,5x6,5	705.350
Spur - Araseurs		18x6x3,5	795.102
Torx Screw - Vis Torx		M3,5x6	705.312.06
Centering pin - Plaquette de centrage		Ø3x33,5	795.101
Screw - Vis		M6x6	705.583
Adjusting screw - Vis		M5x10	705.103
T Wrench - Clé en T		SW3	706.153
Torx wrench - Clé torx		T15	706.302

A190 Hinge boring bits

Mèches à façonner



Application: Hinge boring drills for softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

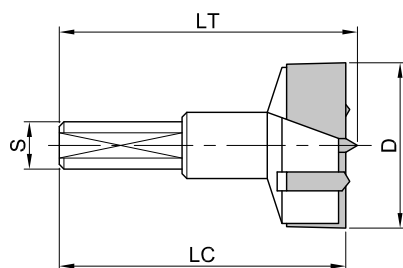
Machine: For CNC machines, portable machines, etc.

Technical information: Drill with steel body and brazed tungsten carbide cutting tips (HW). With spur and center point to ensure excellent bore quality tear free bore edges and for good centering and guidance during drill operation.

Application: Mèches à tête cylindrique rapportée pour charnières sur meubles en bois pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements : agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèches à tête cylindrique avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Perçage sans éclats et une excellente finition grâce aux traceurs et à la pointe de centrage.



LT = 57,5 mm

D	LC	LT	S	Z	V	Ret. LH	Ref. RH
15	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.015.012.10	A190.015.112.10
16	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.016.012.10	A190.016.112.10
18	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.018.012.10	A190.018.112.10
20	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.020.012.10	A190.020.112.10
22	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.022.012.10	A190.022.112.10
24	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.024.012.10 ■	
25	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.025.012.10	A190.025.112.10
26	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.026.012.10	A190.026.112.10
28	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.028.012.10	A190.028.112.10
30	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.030.012.10	A190.030.112.10
32	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.032.012.10 ■	
34	55,5	57,5	10x26	2	2		A190.034.112.10
35	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.035.012.10	A190.035.112.10
38	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.038.012.10	A190.038.112.10
40	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.040.012.10	A190.040.112.10

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

LT = 70,0 mm

D	LC	LT	S	Z	V	Ret. LH	Ref. RH
15	68	70	10x26	2	2	A190.015.070.10	A190.015.170.10
20	68	70	10x26	2	2	A190.020.070.10	A190.020.170.10
25	68	70	10x26	2	2	A190.025.070.10	A190.025.170.10
30	68	70	10x26	2	2	A190.030.070.10	A190.030.170.10
35	68	70	10x26	2	2	A190.035.070.10	A190.035.170.10
40	68	70	10x26	2	2	A190.040.070.10 ■	

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

LT = 77,0 mm

D	LC	LT	S	Z	V	Ret. LH	Ref. RH
20	75	77	10x30	2	2		A190.020.177.10 ■
25	75	77	10x30	2	2	A190.025.077.10	A190.025.177.10
30	75	77	10x30	2	2	A190.030.077.10	A190.030.177.10
35	75	77	10x30	2	2	A190.035.077.10	A190.035.177.10

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n máx.: 2.800-7.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Special adjusting screw - Vis spéciale de réglage	M5x17	705.180

A188 Hinge boring bits

Mèches à façonner



Application: Hinge boring drills for softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, portable machines, etc.

Technical information: Drill with steel body and brazed tungsten carbide cutting tips (HW). Body designed in order to optimize the extraction of trimmings, cuttings with trimming. Spurs in negative axial position guaranteeing excellent finishes even for interrupted holes and reduced centering for deep holes near the lower limit of the plate without damaging the lower face.

Application: Mèches à tête cylindrique rapportée pour charnières sur meubles en bois pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèches à tête cylindrique avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Corps construit de manière à optimiser l'extraction des copeaux, avec traceurs en position axiale négative assurant une excellente qualité de coupe. Perçage sans éclats et une excellente finition grâce aux traceurs et à la pointe de centrage.



LT = 57,5 mm

	D	LC	LT	S	Z	V	Ret. LH	Ref. RH
new	15	56,7	57,5	10x26	2	2	A188.015.012.10	A188.015.112.10
new	18	56,7	57,5	10x26	2	2	A188.018.012.10	A188.018.112.10
new	20	56,7	57,5	10x26	2	2	A188.020.012.10	A188.020.112.10
new	25	56,7	57,5	10x26	2	2	A188.025.012.10	A188.025.112.10
new	26	56,7	57,5	10x26	2	2	A188.026.012.10	A188.026.112.10
new	35	56,7	57,5	10x26	2	2	A188.035.012.10	A188.035.112.10

LT = 70,0 mm

	D	LC	LT	S	Z	V	Ret. LH	Ref. RH
new	15	69,2	70	10x26	2	2	A188.015.070.10	A188.015.170.10
new	18	69,2	70	10x26	2	2	A188.018.070.10	A188.018.170.10
new	20	69,2	70	10x26	2	2	A188.020.070.10	A188.020.170.10
new	25	69,2	70	10x26	2	2	A188.025.070.10	A188.025.170.10
new	26	69,2	70	10x26	2	2	A188.026.070.10	A188.026.170.10
new	35	69,2	70	10x26	2	2	A188.035.070.10	A188.035.170.10

n máx.: 2.800-7.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Special adjusting screw - Vis spéciale de réglage	M5x17	705.180

A191 Hinge boring bits

Mèches à façonner



Application: Hinge boring drills for softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

Machine: For CNC machines, portable machines, etc.

Technical information: Drill with steel body and brazed tungsten carbide cutting tips (HW). Without center point to allow dipper holes till near from bottom edge piece without damage bottom cover layer.

Application: Mèches à tête cylindrique rapportée pour charnières sur meubles en bois pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines portatives, entre autres.

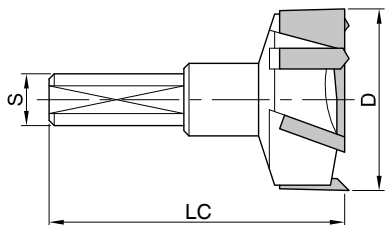
Caractéristiques Techniques: Mèches à tête cylindrique avec corps en acier, tranchants et traceurs au carbure rapportés (HW). Sans pointe de centrage, ce qui permet le perçage jusqu'au limite inférieure de la plaque sans dépasser et éclater le revêtement inférieur.



D	LC	S	Z	V	Ref. LH	Ref. RH
25	55,5	10x26	3	3	A191.025.012.10	A191.025.112.10
30	55,5	10x26	3	3	A191.030.012.10	A191.030.112.10

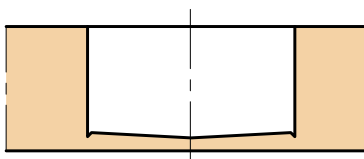
■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n max.: 2.800-7.000 rpm



Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Special adjusting screw - Vis spéciale de réglage	M5x17	705.180



A816 Diamond hinge boring bits

Mèches à façonner, DP



Application: Hinge boring drills for softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

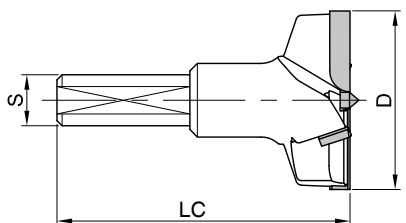
Machine: For CNC machines, portable machines, etc.

Technical information: Drill with steel body and brazed polycrystalline diamond cutting tips (DP). Tungsten carbide center point. Suitable for large-scale productions.

Application: Mèches à tête cylindrique DP pour charnières sur meubles en bois pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Idéale pour matériaux extrêmement abrasifs et durs.

Machine: Pour machines CNC, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèches à tête cylindrique avec corps en acier, tranchants et traceurs en diamant polycristallin (DP) et pointe de centrage au carbure (HW). Pour production à grande échelle.



LT = 55,5 mm

	D	LC	S	Z	V	Ref. LH	Ref. RH
new	15	55,5	10X26	2	2	A816.015.012.10	A816.015.112.10
	25	55,5	10x26	2	2	A816.025.012.10	A816.025.112.10
	30	55,5	10x26	2	2	A816.030.012.10	A816.030.112.10
	35	55,5	10x26	2	2	A816.035.012.10	A816.035.112.10

LT = 70,0 mm

	D	LC	S	Z	V	Ref. LH	Ref. RH
new	15	70	10X26	2	2	A816.015.070.10	A816.015.170.10
	25	70	10x26	2	2	A816.025.070.10	A816.025.170.10
	30	70	10x26	2	2	A816.030.070.10	A816.030.170.10
	35	70	10x26	2	2	A816.035.070.10	A816.035.170.10

n máx.: 2.800-7.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Centering pin - Plaquette de centrage	Ø3x33.5	795.101
Screw - Vis	M6x6	705.583
T Wrench - Clé en T	SW3	706.153

A192 Hinge boring bits

Mèches à façonner



Application: Hinge boring drills for softwood and hardwood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

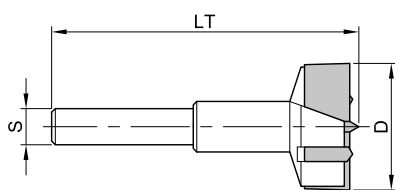
Machine: For CNC machines, portable machines, etc.

Technical information: Long design drill with steel body and brazed tungsten carbide cutting tips (HW). With spur and center point to ensure excellent bore quality tear free bore edges and for good centering and guidance during drill operation. For deep holes recommended to work in alternate movements helping with chip removal.

Application: Mèches à tête cylindrique rapportée pour charnières sur meubles en bois pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche "longue" à tête cylindrique avec corps en acier, tranchants, traceurs et pointe de centrage au carbure rapportés (HW). Excellente finition des trous et alignement de la mèche pendant le perçage grâce aux traceurs et à la pointe de perçage.



D	LC	LT	S	Z	V	Ref.
15	90	91,7	10x60	2	2	A192.015.112.10
16	90	91,7	10x60	2	2	A192.016.112.10
18	90	91,7	10x60	2	2	A192.018.112.10
20	90	91,7	10x60	2	2	A192.020.112.10
22	90	91,7	10x60	2	2	A192.022.112.10
24	90	91,7	10x60	2	2	A192.024.112.10
25	90	91,7	10x60	2	2	A192.025.112.10
26	90	91,7	10x60	2	2	A192.026.112.10
28	90	91,7	10x60	2	2	A192.028.112.10
30	90	91,7	10x60	2	2	A192.030.112.10
32	90	91,7	10x60	2	2	A192.032.112.10
34	90	91,7	10x60	2	2	A192.034.112.10
35	90	91,7	10x60	2	2	A192.035.112.10
38	90	91,7	10x60	2	2	A192.038.112.10
40	90	91,7	10x50	2	2	A192.040.112.10
45	90	91,7	10x50	2	2	A192.045.112.10
50	90	91,7	10x50	2	2	A192.050.112.10

Long design - Série longue

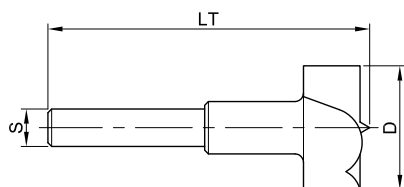
D	LC	LT	S	Z	V	Ref.
50	130	131,7	16x50	2	2	A192.050.130.16
55	140	141,7	16x50	2	2	A192.055.140.16
60	140	141,7	16x50	2	2	A192.060.140.16

n max.: 1.200-4.500 rpm



A214 Machine bits

Mèche à tête cylindrique



Application: Hinge boring drills for softwood and hardwood.

Machine: For CNC machines, portable machines, etc.

Technical information: Long design drill in solid alloyed steel. For deep holes recommended to work in alternate movements helping with chip removal.

Application: Mèches à tête cylindrique rapportée pour charnières sur meubles en bois pour bois tendres a bois durs.

Machine: Pour machines CNC, machines portatives, entre autres.

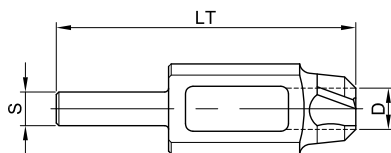
Caractéristiques Techniques: Mèche "longue" à tête cylindrique avec corps en acier à outils allié (SP).

D	LT	S	Z	V	Ref.
10	120	13x50	2	2	A214.010.112.13
12	120	13x50	2	2	A214.012.112.13
14	125	13x50	2	2	A214.014.112.13
15	125	13x50	2	2	A214.015.112.13
16	125	13x50	2	2	A214.016.112.13
18	130	13x50	2	2	A214.018.112.13
20	130	13x50	2	2	A214.020.112.13
22	130	13x50	2	2	A214.022.112.13
24	135	13x50	2	2	A214.024.112.13
25	135	13x50	2	2	A214.025.112.13
26	135	13x50	2	2	A214.026.112.13
28	135	13x50	2	2	A214.028.112.13
30	140	13x50	2	2	A214.030.112.13
32	140	16x50	2	2	A214.032.112.16
34	140	16x50	2	2	A214.034.112.16
35	145	16x50	2	2	A214.035.112.16
36	145	16x50	2	2	A214.036.112.16
38	145	16x50	2	2	A214.038.112.16
40	150	16x50	2	2	A214.040.112.16
45	150	16x50	2	2	A214.045.112.16
50	150	16x50	2	2	A214.050.112.16

n máx.: 1.000-3.000 rpm

A215 Plug cutter

Mèche à bouchon



Application: Drill for production of cylindrical blocks in softwood and hardwood.

Machine: For CNC machines, etc.

Technical information: Drill in solid alloyed steel.

Application: Mèches à bouchonner pour le fraisage de bouchons pour réparation de nœuds sur bois tendres a bois durs.

Machine: Pour machines CNC, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèches à bouchonner avec corps en acier à outils allié (SP).

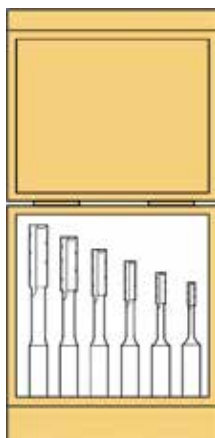
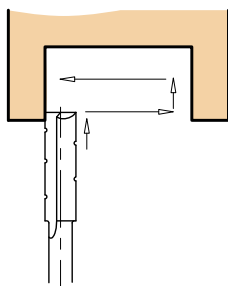
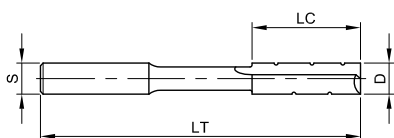
D	LT	S	Z	Ref.
10	140	13x50	4	A215.010.112.13
12	140	13x50	4	A215.012.112.13
15	140	13x50	4	A215.015.112.13
20	140	13x50	4	A215.020.112.13
25	140	13x50	5	A215.025.112.13
30	140	13x50	5	A215.030.112.13
35	160	16x50	5	A215.035.112.16
40	160	16x50	6	A215.040.112.16
45	160	16x50	6	A215.045.112.16
50	160	16x50	6	A215.050.112.16

n máx.: 1.500-2.500 rpm



A196 Slot mortise bit

Mèche à mortaiser



Application: Grooving and boring router for slot mortise in softwood and hardwood.

Machine: For slot mortise machines, etc.

Technical information: Router in solid alloyed steel with high rigidity for stable work. With chip breaker reducing cutting effort and ensuring better finishing quality.

Application: Mèches à Mortaiser pour rainier ou faire des entailles sur tenons pour bois tendres a bois durs.

Machine: Pour mortaiseuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèches en acier à outils allié (SP), à haute rigidité pour une plus grande constance de l'outil.

S = 13 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
6	40	120	13	2	A196.006.040.13	A196.006.140.13
7	40	125	13	2	A196.007.040.13	A196.007.140.13
8	40	130	13	2	A196.008.040.13	A196.008.140.13
9	45	135	13	2	A196.009.045.13	A196.009.145.13
10	45	140	13	2	A196.010.045.13	A196.010.145.13
11	50	145	13	2	A196.011.050.13	A196.011.150.13
12	50	150	13	2	A196.012.050.13	A196.012.150.13
13	55	155	13	2	A196.013.055.13	A196.013.155.13
14	55	160	13	2	A196.014.055.13	A196.014.155.13
15	60	165	13	2	A196.015.060.13	A196.015.160.13
16	65	170	13	2	A196.016.065.13	A196.016.165.13
18	70	180	13	2	A196.018.070.13	A196.018.170.13
20	75	185	13	2	A196.020.075.13	A196.020.175.13
22	75	195	13	2	A196.022.075.13	A196.022.175.13
24	80	200	13	2	A196.024.080.13	A196.024.180.13
26	90	210	13	2	A196.026.090.13	A196.026.190.13

S = 16 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
6	40	120	16	2	A196.006.040.16	A196.006.140.16
7	40	125	16	2	A196.007.040.16	A196.007.140.16
8	40	130	16	2	A196.008.040.16	A196.008.140.16
9	45	135	16	2	A196.009.045.16	A196.009.145.16
10	45	140	16	2	A196.010.045.16	A196.010.145.16
11	50	145	16	2	A196.011.050.16	A196.011.150.16
12	50	150	16	2	A196.012.050.16	A196.012.150.16
13	55	155	16	2	A196.013.055.16	A196.013.155.16
14	55	160	16	2	A196.014.055.16	A196.014.155.16
15	60	165	16	2	A196.015.060.16	A196.015.160.16
16	65	170	16	2	A196.016.065.16	A196.016.165.16
18	70	180	16	2	A196.018.070.16	A196.018.170.16
20	75	185	16	2	A196.020.075.16	A196.020.175.16
22	75	195	16	2	A196.022.075.16	A196.022.175.16
24	80	200	16	2	A196.024.080.16	A196.024.180.16
26	90	210	16	2	A196.026.090.16	A196.026.190.16

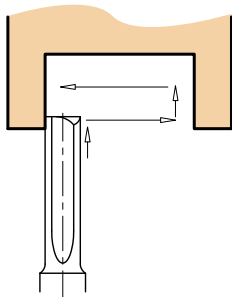
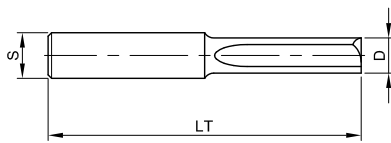
n máx.: 6.000-12.000 rpm

Set of 6 slot mortise bit - Jeu avec 6 mèches à mortaiser

D	S	Ref. LH	Ref. RH
6/8/10/12/14/16	13	A426.196.006.13	A426.196.106.13
6/8/10/12/14/16	16	A426.196.006.16	A426.196.106.16

A197 Reciprocating slot mortise bit

Mèche à mortaiser oscillante



Application: Grooving and boring reciprocating drill for slot mortise in softwood and hardwood.

Machine: For reciprocating slot mortise machines, etc.

Technical information: Reciprocating drill in solid high speed steel (HS) with three cutting edges. For application in left and right hand rotation (LH and RH).

Application: Mèches à mortaiser oscillantes pour rainier les tenons sur bois tendres a bois durs.

Machine: Pour mortaiseuses oscillantes, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche en acier rapide (HS-18%) avec trois tranchants.

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
6	50	90	13	3	A197.006.050.13	A197.006.150.13
8	55	95	13	3	A197.008.055.13	A197.008.155.13
10	65	105	13	3	A197.010.065.13	A197.010.165.13
12	75	115	13	3	A197.012.075.13	A197.012.175.13
14	85	125	13	3	A197.014.085.13	A197.014.185.13
16	90	130	13	3	A197.016.090.13	A197.016.190.13

n máx.: 4.500-9.000 rpm

A194/A206 Reciprocating slot mortise bit

Mèche à mortaiser oscillante



Application: Grooving and boring reciprocating drill for slot mortise in softwood and hardwood.

Machine: For reciprocating slot mortise machines, etc.

Technical information: Reciprocating drill in solid high speed steel (HS) with two cutting edges. For application in left and right hand rotation (LH and RH).

Application: Mèches à mortaiser oscillantes pour rainier les tenons sur bois tendres a bois durs.

Machine: Pour mortaiseuses oscillantes, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche en acier rapide (HS) avec deux ou quatre tranchants. Pour sens de rotation à gauche (LH) et rotation à droite (RH).

S = 10 mm, Z = 2

D	LC	LT	S	Z	Ref.
8	28	75	10	2	A206.008.128.10
10	28	75	10	2	A206.010.128.10
12	28	75	10	2	A206.012.128.10

S = 12 mm, Z = 2/4

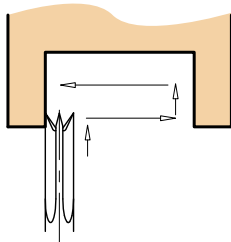
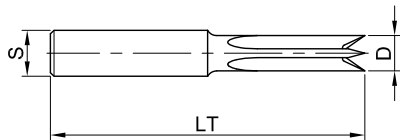
D	LC	LT	S	Z	Ref.
6	25	60	12x30	2	A194.006.125.12 ■
8	25	60	12x30	2	A194.008.125.12 ■
10	25	60	12x30	4	A194.010.125.12 ■

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n máx.: 4.500-9.000 rpm

A199/A200

Reciprocating slot mortise bit Mèche à mortaiser oscillante



Application: Grooving and boring reciprocating drill for slot mortise in softwood and hardwood.

Machine: For reciprocating slot mortise machines, etc.

Technical information: reciprocating drill in solid high speed steel (HS) with two cutting edges. For application in left and right hand rotation (LH and RH).

Application: Mèches à mortaiser oscillantes pour rainer les tenons sur bois tendres a bois durs.

Machine: Pour mortaiseuses oscillantes, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche en acier rapide (HS) avec deux ou quatre tranchants. Pour sens de rotation à gauche (LH) et rotation à droite (RH).

S = 13 mm, Z = 2

D	LC	LT	S	Z	Ref.
6	45	90	13x40	2	A199.006.145.13
8	50	95	13x40	2	A199.008.135.13
10	60	105	13x40	2	A199.010.135.13
12	70	115	13x40	2	A199.012.138.13

S = 13 mm, Z = 4

D	LC	LT	S	Z	Ref.
6	50	90	13	4	A200.006.350.13
8	55	95	13	4	A200.008.355.13
10	65	105	13	4	A200.010.365.13
12	75	115	13	4	A200.012.375.13
14	85	125	13	4	A200.014.385.13
16	90	130	13	4	A200.016.390.13

n máx.: 4.500-9.000 rpm

8

ALU AND PVC
ALU ET PVC

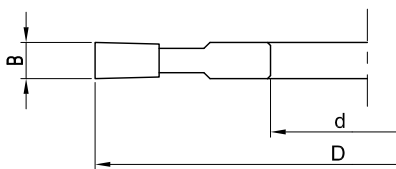


FREZITE 

Table of contents

Table des matières

Counter profile cutters Fraises pour contre-profil	335
Router cutter for light openings Mèches pour percer et fraiser	336
Hinge boring bits, for alu Mèches à façonner, pour alu.....	338
Dowel drills Mèches à percer	339
Spacers Bagues intercalaires de réglage	340
Sleeve with locking nut Manchons de serrage avec écrou	341
Cutters for PVC Fraises pour PVC.....	342



Application: Counter profile cutterblock for aluminum and PVC profiles.

Machine: For single spindle moulders, tenoners, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). Special cutting geometry adjusted to aluminum and PVC cutting operations.

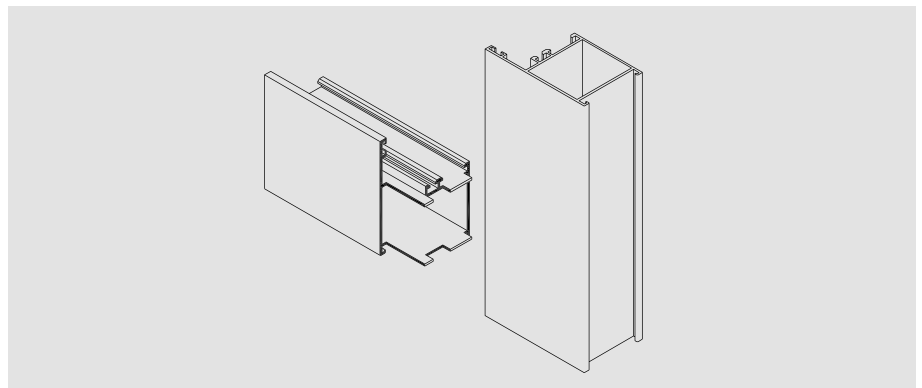
Application: Fraises pour faire les contre-profils sur profilés en aluminium et PVC.

Machine: Pour toupies, tenonneuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Géométrie de coupe appropriée pour travailler l'aluminium et le PVC.

D	B	d	Z	Ref.
70	5	32	8	310.301
	6	32	8	310.302
72	5	32	8	310.303
	6	32	8	310.304
	6	32	12	310.007 ■
74	5	32	8	310.305
	5	32	12	310.061 ■
	6	32	8	310.306
80	5	32	8	310.307
	6	32	8	310.308
	6	32	12	310.010 ■
98	5	32	10	310.309
	5	32	12	310.012 ■
	6	32	10	310.310
	6	32	12	310.013 ■
100	5	32	10	310.311
	6	32	10	310.312
110	5	32	12	310.313
	6	32	12	310.314
	6	32	16	310.111 ■
112	5	32	12	310.315
	5	32	16	310.120 ■
	6	32	12	310.316
114	6	32	16	310.121 ■
	5	32	12	310.317
	5	32	16	310.130 ■
	6	32	12	310.318
	6	32	16	310.131 ■

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock



A092 Router cutter for light openings

Mèches pour percer et fraiser



Application: Router for boring and grooving on plastic and nonferrous metals (PVC, aluminum, copper, etc.).

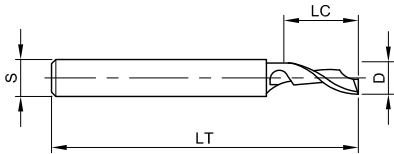
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Router in solid high speed steel (HS). Short version for greater cutting stability and less vibration. Long version for deeper works. In nonferrous metals is recommended use off cutting lubrication.

Application: Mèches à queue pour percer et rainer les profilés en plastiques et les métaux non ferreux (PVC, aluminium, cuivre, entre autres).

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche à queue en acier rapide (HS-18%). Version courte pour plus de stabilité pendant l'usinage et réduction de la vibration. Version longue pour une plus grande profondeur d'usinage. Pour profilés métalliques nous recommandons l'utilisation d'un lubrifiant.



Short design - Série courte

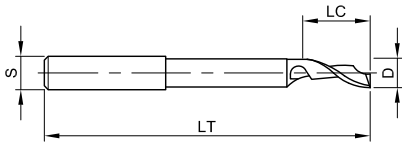
Short design - Série courte

D	LC	LT	S	Z	Ref.
5	12	60	8	1	A092.005.114.08
6	14	60	8	1	A092.006.114.08
8	14	80	8	1	A092.008.114.08
new 10	14	80	8	1	A092.010.114.08

Long design - Série longue

D	LC	LT	S	Z	Ref.
5	16/45	90	8	1	A092.005.316.08
6	16/45	90	8	1	A092.006.316.08
8	14/68	100	8	1	A092.008.314.08

n max.: 16.000-24.000 rpm



Long design - Série longue

A093 Router cutter for light openings, solid t.c.

Mèches pour percer et fraiser, carbure massif



Application: Router for boring and grooving on plastic and nonferrous metals (PVC, aluminum, copper, etc.).

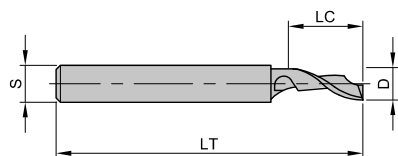
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Router in solid tungsten carbide (HW). Short version for greater cutting stability and less vibration. Long version for deeper works. In nonferrous metals is recommended use off cutting lubrication.

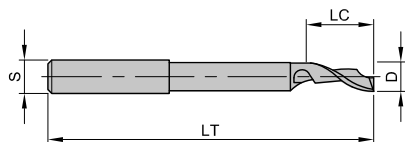
Application: Mèches à queue pour percer et rainer les profilés en plastiques et les métaux non ferreux (PVP, aluminium, cuivre, entre autres).

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche à queue au carbure monobloc (HW). Version courte pour plus de stabilité pendant l'usinage et réduction de la vibration. Version longue pour une plus grande profondeur d'usinage. Pour profilés métalliques nous recommandons l'utilisation d'un lubrifiant.



Short design - Série courte



Long design - Série longue

Short design - Série courte

D	LC	LT	S	Z	Ref.
3	12	50	3	1	A093.003.112.03
4	12	50	4	1	A093.004.112.04
5	20	60	5	1	A093.005.120.05
	25	80	8	1	A093.005.125.08
new 6	20	60	6	1	A093.006.120.06
8	20	75	8	1	A093.008.120.08
10	25	75	10	1	A093.010.125.10

Long design - Série longue

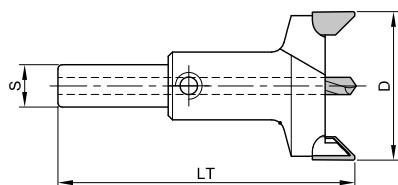
D	LC	LT	S	Z	Ref.
5	20/60	100	8	1	A093.005.220.08
6	20/60	100	8	1	A093.006.220.08
8	20/75	100	8	1	A093.008.320.08
10	25/75	100	10	1	A093.010.220.10
12	35/75	100	12	1	A093.012.235.12

n máx.: 16.000-24.000 rpm



A189 Hinge boring bits, for alu

Mèches à façonner, pour alu



Application: Hinge boring drill for aluminum furniture doors.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Drill with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). With center point drill adjustable in height.

Application: Mèches à façonner avec forets de centrage interchangeable pour charnières et accessoires pour portes de meubles avec profilés en aluminium.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, entre autres.

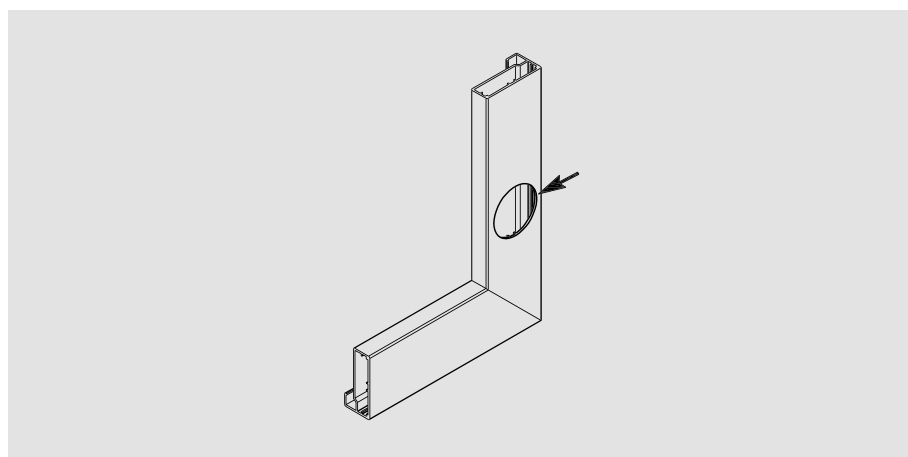
Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Mèche avec foret de centrage interchangeable et réglable en hauteur.

D	LT	S	Z	Ref.
26	70	10x26	2	A189.026.170.10
35	70	10x26	2	A189.035.170.10

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Center point - Plaquette de centrage		A201.004.130.94
Screw - Vis	M5x5	705.102

n max.: 2.800-7.000 rpm



A090 Dowel drills

Mèches à percer



Application: Step drill for nonferrous metals such as aluminum and copper. 90° countersink bores for DIN ISO 273, DIN 74, DIN 963 and DIN 964 screws. 180° step hole for DIN ISO 237, DIN EN 20273, DIN 974-1, DIN 74, DIN 84, DIN 912, DIN 6912, DIN 7513 and DIN 7984 screws.

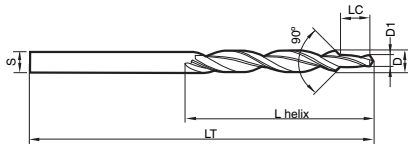
Machine: For CNC machines, drilling machines, etc.

Technical information: Step drill in solid high speed steel (HS), with positive helicoidal cutting edges for great chip removal capacity and excellent finishing hole quality. Same shank and maximum cutting diameter.

Application: Mèches à percer deux étages pour métaux non ferreux comme l'aluminium et le cuivre, entre autres. Trou avec chanfrein à 90° pour vis DIN ISO 273, DIN 74, DIN 963 et DIN 964. Trou droit à 180° pour vis DIN ISO 237, DIN EN 20273, DIN 974-1, DIN 74, DIN 84, DIN 912, DIN 6912, DIN 7513 et DIN 7984.

Machine: Pour machines CNC, perceuses à colonne, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche en acier rapide (HS-18%). Excellente évacuation des copeaux et une excellente finition sur les matériaux grâce à l'hélice positif.

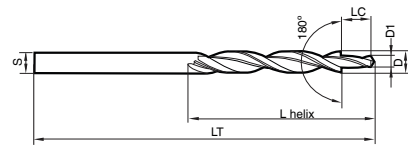


Design 90° - Série 90°

Design 90° - Série 90°

D1	D/S	LC	L _{helix}	LT		Ref.
3,4	6,6	9	63	101	M3	A090.006.009.06
4,5	9	11	81	125	M4	A090.009.011.09
5,5	11	13	94	142	M5	A090.011.013.11
6,6	13	15	101	151	M6	A090.013.015.13
9	17,2	19	130	191	M8	A090.017.019.17
10,5	19	23	135	198	M10	A090.019.023.19

Design 180° - Série 180°

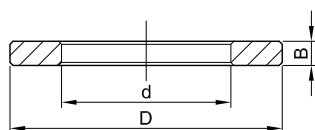


Design 180° - Série 180°

	D1	D/S	LC	L _{helix}	LT		Ref.
new	3,4	6	9	57	93	M3	A090.006.209.06
new	4,5	8	11	75	117	M4	A090.008.211.08
new	5,5	10	13	87	133	M5	A090.010.213.10
new	6,6	11	15	94	142	M6	A090.011.215.11
new	9	15	19	114	169	M8	A090.015.219.15
new	11	18	23	130	191	M10	A090.018.223.18

n máx.: 3.000-9.000 rpm





d	B	D	Ref.	
22	0,1	32	703.971	
	0,2	32	703.972	
	0,5	32	703.973	
	1	32	703.974	
	3	32	703.950	
	5	32	703.951	
	7	32	703.975	
	10	32	703.954	
	27	0,1	37	703.976
		0,2	37	703.977
0,5		37	703.978	
1		37	703.979	
3		37	703.957	
5		37	703.958	
7		37	703.960	
10		37	703.961	
32		0,1	42	703.981
		0,2	42	703.982
	0,5	42	703.983	
	1	42	703.984	
	3	42	703.964	
	5	42	703.965	
	7	42	703.985	
	10	42	703.968	
	20	42	703.970	
	50	42	703.990	



Application: Set assemble sleeves with locking nut.

Machine: For single spindle aluminum tenoners and PVC welding cleaning machines, etc.

Technical information: Steel sleeve developed for specific application in machine/model according to chart.

Application: Manchons de serrage avec écrou pour le montage de jeux d'outils.

Machine: Pour machines à ébavurer pour profilés en aluminium et PVC.

Caractéristiques Techniques: Manchon en acier développé exclusivement pour machine/modèle selon tableau présenté.

D	d	LT		Ref.
22	14	70	Tripresisão - FV-100-M	729.103.14
27	14	90	MN-75-AR	729.202.14 ■
32	14	70	Tripresisão - FV-100-M	729.102.14
32	14	90	Ayutor - 500	729.201.14
32	14	90	MN - 75-AR	729.201.14
32	19	156	Madaf - Phanton - M	729.301.19
32	20	75	Maquicôa - MA-91	729.106.20
32	22	125	Miepa - MP130	729.303.22
32	24	150	Tripresisão - FV-140	729.304.24
new	32	25	Olipal polar IV	729.212.25
32	25	140	Greenmac - GM 4590	729.204.25
32	25	140	LGF - DIXI(Old)	729.204.25
32	25	160	IM/CRS - OL - 94	729.208.25
new	32	25	OLIPAL FR711	729.214.25
32	25	163,5	Madaf - Phanton - SK	729.105.25
32	25	173	Tripresisão - FV-190-A	729.302.25
32	25	200	LGF - DIXI(New)	729.207.25
32	27	135	Miepa - MLT24/OS	729.205.27
32	27	135	OMC - Feroce, Feroce-A, MÁXIMA, Tigra - Tigra-A	729.209.27
32	27	135	OMGA - ALT32	729.205.27
32	27	135	Pertici - MLT20	729.205.27
32	27	135	Rinaldi - LILIPUT 9M 7000 FS	729.205.27
32	27	140	Tekna - TK610/Z	729.211.27
32	27	150	LGF - BEBA	729.206.27
32	27	150	Mecal - FR 704, FR 706, FR 702, FR 703, FR 712	729.206.27
new	32	27	PERTICI ML255	729.213.27
50	40	85	Elumatec - AF-221, AF-222, AF-222, AF-223	704.173.40

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

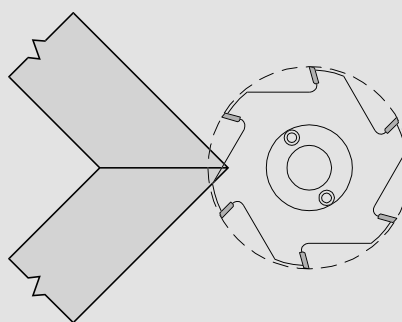
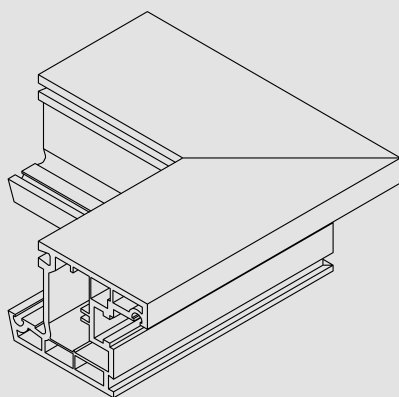


Deburring cutters (under request).

To clear welding excess on PVC windows and frames. Profiles compensated at 45° and set up to each job.

Fraises pour ébavurer (sur demande).

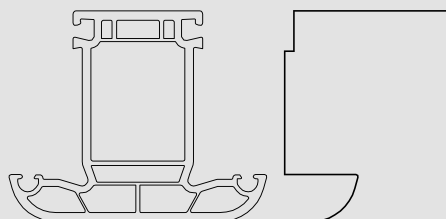
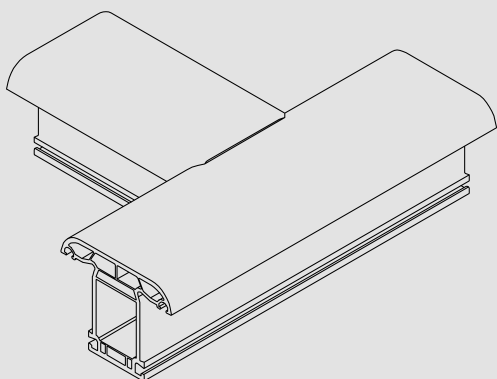
Pour élimination du bord de soudage dans les dormant et ouvrants des fenêtres en PVC. Profils avec compensation à 45° adaptés aux besoins de chaque travail.

**Counterprofile cutters (under request).**

For milling counter profiles a 90°.

Fraises pour contre-profil (sur demande).

Pour ébavurage avec obtention du contre-profil pour joints à 90°.



9

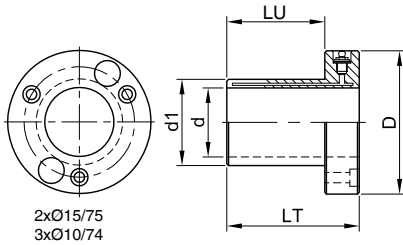
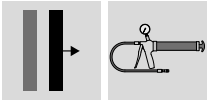
CLAMPING SYSTEMS MANDRINS ET ACCESSOIRES DE SERRAGE



Table of contents

Table des matières

Hydro clamping sleeve Manchon de serrage hydraulique	345
Sleeve with locking nut Manchons de serrage avec écrou	349
Flange sleeve Manchons secs	350
Hydro tool holder Mandrin à serrage hydro	351
Shrink-fit chucks Mandrins à frotter	352
Tool holder TRIBOS® Système de serrage TRIBOS®	353
Collets Pinces	354
Holding bolt Ergot de maintien	358
Collets Pinces	359
Extraction system - Tornado Sistema de aspiración - Tornado	361
Arbor with shank Arbre porte-fraises	363
Flange for saw blades Flasque pour lame de scie	365
Clamping chuck adaptors Mandrins de réduction	366
Adapters Adaptateurs	368
Bush for twist drills Adaptateur pour mèche hélicoïdal	369



Application: Hydraulic clamping sleeve for tool sets. Ensure better tool concentricity, for better finishing quality and high feed speed rates.

Machine: For high precision spindle machine such as moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Clamping sleeve with single effect expansion wall (expansion against machine spindle). Tool fixing to the sleeve by screws. Hydraulic pressure activated by pressure grease pump 724.101. The use of safety ring 724.404 is required (not included).

Application: Manchons de serrage hydro pour montage de jeux d'outils. Grande précision de concentricité de l'outil pour une excellente finition et une vitesse d'avance élevée.

Machine: Pour machines munis d'arbres d'haute précision comme les moulurières, corroyeuse, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Manchon de serrage hydraulique expansible à simple effet (expansion contre l'arbre de la machine). Outil fixé par vissage. La pression hydraulique est activée par l'utilisation d'une pompe à graisse réf. 724.401. L'utilisation d'une bague de sécurité réf. 724.404 est obligatoire (sur demande).

	d	d1	D	LU	LT	Ref.
	40	60	93	35	55	724.106
	45	60	93	35	55	724.107
new		60	93	55	75	724.108
	50	60	93	35	55	724.111
new		60	93	55	75	724.112
new	60	70	105	35	85	724.113
new		70	105	55	85	724.114

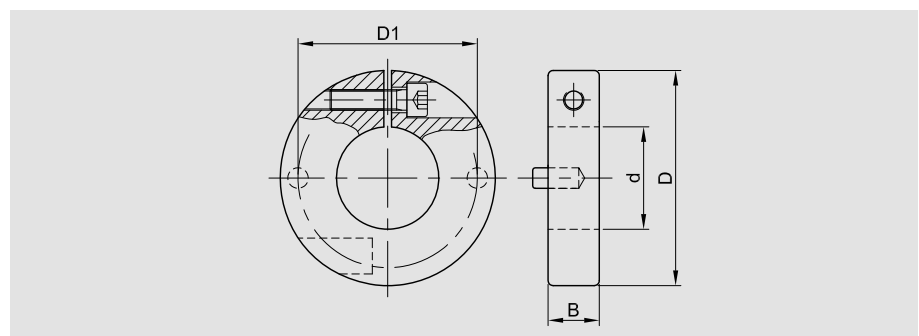
Spare parts - Pièces de rechange

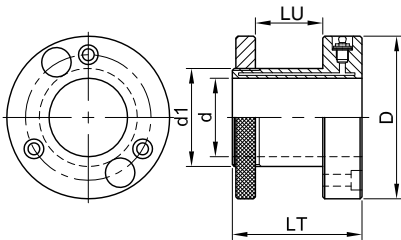
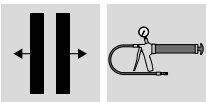
	Ref.
Grease pump - Pompe de chargement	724.401
Grease cartridge - Chargement	724.402



Locking rings - Bagues de sécurité

d	B	D	D1	Ref.
40	20	84	2/8/70	724.404.40
50	20	92	2/8/75	724.404.50





Application: Hydraulic clamping sleeve for tool sets. Ensure better tool concentricity, for better finishing quality and high feed speed rates.

Machine: For high precision spindle machine such as moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Clamping sleeve with double effect expansion wall (expansion against machine spindle and against tool bore). Tool fixing to the sleeve by screws. Hydraulic pressure activated by pressure grease pump 724.101. The use of safety ring 724.404 is required (not included).

Application: Manchons de serrage hydro pour montage de jeux d'outils. Grande précision de concentricité de l'outil pour une excellente finition et une vitesse d'avance élevée.

Machine: Pour machines munis d'arbres d'haute précision comme les moulurières, corroyeuse, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Manchon de serrage hydraulique expansible à double effet (expansion contre l'arbre de la machine et contre l'alésage de l'outil). Outil fixé par vissage. La pression hydraulique est activée par l'utilisation d'une pompe à graisse Réf. 724.401. L'utilisation d'une bague de sécurité réf. 724.404 est obligatoire (sur demande).

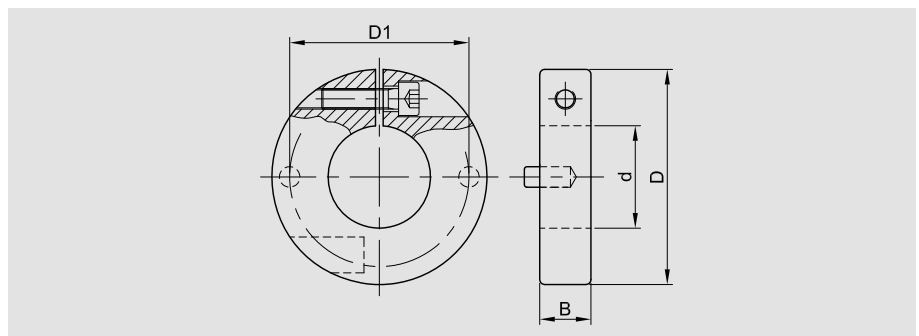
	d	d1	D	LU	LT	Ref.
	40	50	83	40	75	724.211
		50	83	80	115	724.213
	40	60	93	40	75	724.218
		60	93	80	115	724.220
		60	93	105	140	724.221
		60	93	130	165	724.224
		60	93	180	215	724.226
	45	60	93	40	75	724.228
		60	93	80	115	724.230
		60	93	105	140	724.232
		60	93	155	190	724.234
		60	93	205	240	724.236
	50	60	93	40	75	724.238
		60	93	80	115	724.240
		60	93	105	140	724.242
		60	93	155	190	724.243
		60	93	205	240	724.245
new	60	70	105	40	75	724.246
new		70	105	155	190	724.247

Spare parts - Pièces de rechange

	Ref.
Grease pump - Pompe de chargement	724.401
Grease cartridge - Chargement	724.402

Locking rings - Bagues de sécurité

d	B	D	D1	Ref.
40	20	84	2/8/70	724.404.40
50	20	92	2/8/75	724.404.50



Application: Hydraulic clamping sleeve for tool sets. Ensure better tool concentricity, for better finishing quality and high feed speed rates.

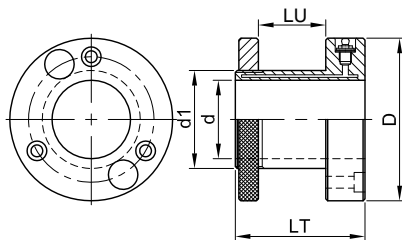
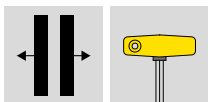
Machine: For high precision spindle machine such as moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Clamping sleeve with double effect expansion wall (expansion against machine spindle and against tool bore). Tool fixing to the sleeve by screws. Hydraulic pressure activated by piston screw mechanism. The use of safety sealing ring 724.403 is required (not included).

Application: Manchons de serrage hydro pour montage de jeux d'outils. Grande précision de concentricité de l'outil pour une excellente finition et une vitesse d'avance élevée.

Machine: Pour machines munis d'arbres d'haute précision comme les moulurières, corroyeuse, entre autres.

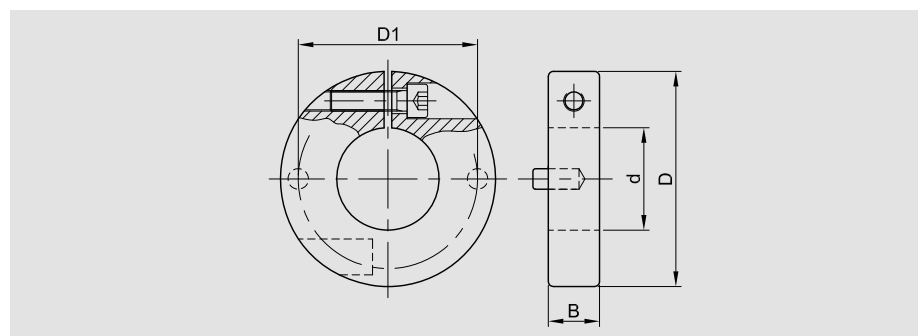
Caractéristiques Techniques: Manchon de serrage hydraulique expansible à double effet (expansion contre l'arbre de la machine et contre l'alésage de l'outil). La pression hydraulique est activée par vis de serrage. L'utilisation d'une bague de sécurité réf. 724.404 est obligatoire (sur demande).

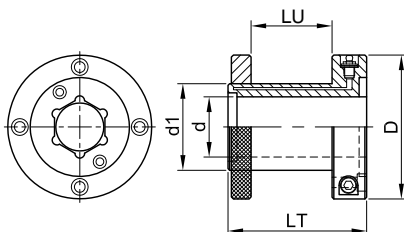
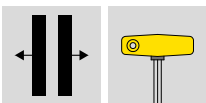
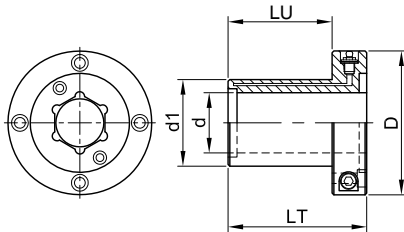
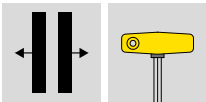


	d	d1	D	LU	LT	Ref.
new	40	50	83	40	75	724.411
new	40	60	93	40	75	724.418
new		60	93	80	115	724.420
new		60	93	105	140	724.421
new	50	60	93	40	75	724.438
new		60	93	80	115	724.440
new		60	93	105	140	724.442

Locking rings - Bagues de sécurité

d	B	D	D1	Ref.
40	20	84	2/8/70	724.404.40
50	20	92	2/8/75	724.404.50





724.403

Application: Hydraulic clamping sleeve for tool sets. Ensure better tool concentricity, for better finishing quality and high feed speed rates.

Machine: For high precision spindle machine with hexagonal anti twisting device (HF spindles) such as moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Clamping sleeve with double effect expansion wall (expansion against machine spindle and against tool bore). For anti-twisting hexagonal spindles devices. Tool fixing to the sleeve by screws. Hydraulic pressure activated by piston screw mechanism. The use of safety sealing ring 724.403 is required (not included).

Aplicación: Manchons de serrage hydro pour montage de jeux d'outils. Grande précision de concentricité de l'outil pour une excellente finition et une vitesse d'avance élevée.

Máquina: Pour machines munis d'arbres d'haute précision avec système de verrouillage hexagonal comme pour les moulurières, corroyeuse, entre autres.

Datos técnicos: Manchon de serrage hidráulico expansible a doble efecto (expansion contre l'arbre de la machine et contre l'alésage de l'outil). Pour arbre ayant un système de verrouillage hexagonal. Outil fixé par vissage. La pression hydraulique est activée par vis de serrage. L'utilisation d'une bague de sécurité réf. 724.403 est obligatoire (sur demande).

d	d1	D	LU	LT	Ref.
40	60	120	68	92	724.301

Spare parts - Pièces de rechange

	Ref.
Clamping flange with sealing ring - <i>Flasque de serrage avec bague d'étanchéité</i>	724.403

Application: Hydraulic clamping sleeve for tool sets. Ensure better tool concentricity, for better finishing quality and high feed speed rates. With micrometric adjustment allowing adjustment of tool sets easily and without the need to disassemble tools.

Machine: For high precision spindle machine with hexagonal anti twisting device (HF spindles) such as moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Clamping sleeve with double effect expansion wall (expansion against machine spindle and against tool bore). For anti-twisting hexagonal spindles devices. Tool fixing to the sleeve by screws. Hydraulic pressure activated by piston screw mechanism. Allows mechanical tuning of tool sets in increments of 0.01mm. The use of safety sealing ring 724.403 is required (not included).

Application: Manchons de serrage hydro pour montage de jeux d'outils. Grande précision de concentricité de l'outil pour une excellente finition et une vitesse d'avance élevée. Réglage micrométrique de jeux d'outils d'une façon facile sans pour autant désassembler les outils.

Machine: Pour machines munis d'arbres d'haute précision avec système de verrouillage hexagonal comme les moulurières, corroyeuse, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Manchon de serrage hydraulique expansible à double effet (expansion contre l'arbre de la machine et contre l'alésage de l'outil). Pour arbre ayant un système de verrouillage hexagonal. Outil fixé par vissage. La pression hydraulique est activée par vis de serrage. Réglage mécanique de jeux d'outils par réglage de 0,01 mm. L'utilisation d'une bague de sécurité réf. 724.403 est obligatoire (sur demande).

d	d1	D	LU	LT	Ref.
40	60	120	55	92	724.350

Spare parts - Pièces de rechange

	Ref.
Clamping flange with sealing ring - <i>Flasque de serrage avec bague d'étanchéité</i>	724.403



Application: Clamping sleeve for tool sets assemble.

Machine: For single spindle moulders, moulders, tenoners, etc.

Technical information: Steel clamping sleeve for tool set assemble with end locking nut or with end locking spacer and screws.

Application: Manchons avec vis de serrage pour montage de jeux d'outils.

Machine: Pour moulurière, toupies, corroyeuses, entre autres.

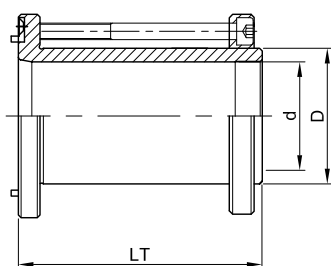
Caractéristiques Techniques: Manchons en acier avec écrou de serrage ou avec vis de serrage pour la fixation de jeux d'outils.

Assemble with screws - **Serrage avec vis**

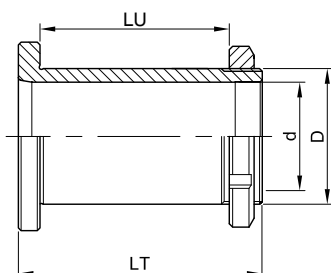
	d	D	LT	LU	TK	Ref.
new	50	60	85	75	75	704.400
new	60	110	100	75		704.401

Assemble with end locking nut - **Serrage avec écrou de serrage**

d	D	LT	LU	Ref. LH	Ref. RH	
30	50	85	63	704.271	704.171	
	60	85	63	704.251	704.151	
50	110	88		704.281	704.181	
	60	110	88	704.261	704.161	
35	50	85	63	704.272	704.172	
	60	85	63	704.252	704.152	
	50	110	88	704.282	704.182	
60	110	88		704.262	704.162	
	40	50	85	63	704.273	704.173
	60	85	63	704.253	704.153	
50	110	88		704.283	704.183	
	60	110	88	704.263	704.163	
	50	60	85	63	704.254	704.154
	60	110	88	704.264	704.164	



Assemble with screws.
Serrage avec vis.



Assemble with end locking nut.
Serrage avec écrou de serrage.

Spare parts - **Pièces de rechange**

	Dim.	Ref.
Hook wrench - Clés plates	D= 50	706.501
	D= 60	706.502





Application: Flange sleeve for tool assemble. Version 1 for hogs. Version 2 for scoring sawblades.

Machine: For double end tenoners, etc.

Technical information: Case hardened steel flange sleeve. Tool fixation with screws.

Application: Flasques de montage pour outils. Version 1 pour décheteurs. Version 2 pour lame de scie à inciser.

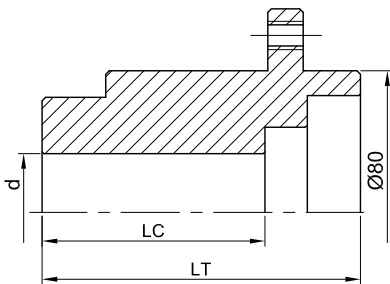
Machine: Pour tenonneuses profileuses doubles, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Flaque en acier cémenté. Outil fixé par vissage.

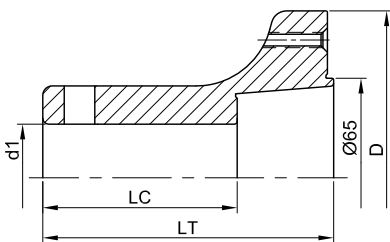
LT	LC	d	TK		Ref.
90	63	35	8/M8/100	Homag, IMA, Torwegge	730.101
97	68	40	8/M8/100	Schwabedissen, Gabbiani	730.102

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Screw for hogs with segments Vis pour décheteur avec segments	M8x12	705.700.12
Screw for compact hogger Vis pour décheteur compact	M8x16	705.700.16



Flange sleeve for hogs.
Manchons pour décheteurs.



Flange sleeve for scoring sawblades.
Manchons pour lame de scie à inciser.

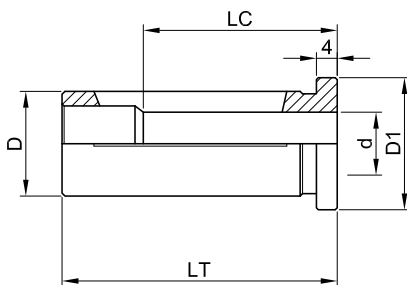
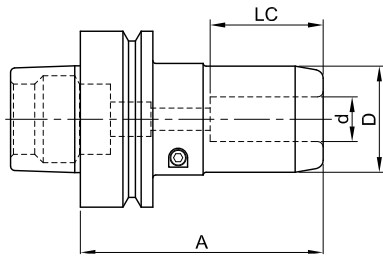
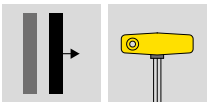
	LT	LC	D	d	DKN	NL		Ref.
new	95	63	109	30	8x4	6/M5/90	Homag, Brandt, IMA	730.103.30
new	95	63	109	35	10x4	6/M5/90	Homag, Brandt, IMA	730.103.35

Spare parts - Pièces de rechange

	Ref.
Screw for saw blade - Vis pour lame de scie	M5x12 705.300.12

A724 Hydro tool holder

Mandrin à serrage hydro



Application: High precision hydraulic tool holder for easy and quick shank tools handling, clamping by hydraulic pressure between tool holder and tool shank. Ensure higher tool concentricity and reduce vibrations. Recommended for better finishing quality and high feed speed rates. Reducing collets are available.

Technical information: Clamping hydraulic tool holder with single effect expansion wall (expansion against tool shank). Hydraulic pressure activated by piston screw mechanism. The use of safety screw is required (included with tool holder). Assuring concentricity on 3xd max. of 0,006 mm. For tools with skank till Ø25 mm. Maximum admissible rotation speed of 25.000 r.p.m.

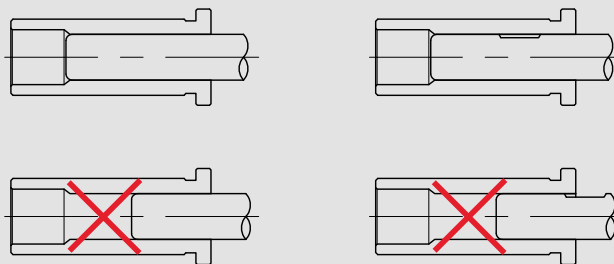
Application: Mandrins de serrage hydro pour le serrage de haute précision d'outils à queue cylindrique, avec fixation par pression hydraulique entre le mandrin et l'outil à queue. Réduction des vibrations grâce à la grande précision de concentricité. Pour une excellente finition et tenue de coupe et vitesse d'avance élevées. Disponibilité d'adaptateurs à queue cylindrique avec différents diamètres.

Caractéristiques Techniques: Mandrin de serrage expansible hydraulique à simple effet (expansion contre la queue de l'outil). La pression hydraulique est activée par serrage à vis. L'utilisation d'une vis de sécurité est obligatoire (inclus avec le mandrin). Système de serrage avec concentricité de 3xd à 0,006 mm. Pour outils à queue jusqu'à Ø25 mm. Vitesse de rotation maximum de 25.000 r.p.m.

d	D	LC	A	S	Ref.
12	32	40	87	HSK 63F	A724.012.140.60
16	38	40	87	HSK 63F	A724.016.140.60
20	40	52	99	HSK 63F	A724.020.152.60
25	45	56	103	HSK 63F	A724.025.156.60

Reducing sleeves - Manchons de réduction

	d	D	D1	LT	LC	Ref.
new	8	20	25	50	37	A429.600.020.08
new	10		25	50	40	A429.600.020.10
new	12		25	50	45	A429.600.020.12
new	8	25	30	56	37	A429.600.025.08
new	10		30	56	40	A429.600.025.10
new	12		30	56	46	A429.600.025.12
new	16		30	56	48	A429.600.025.16
new	18		30	56	50	A429.600.025.18
new	20		30	56	50	A429.600.025.20



- Improper assembly can damage the clamping collet concentricity.
- Insert the full length of the tool shank along the inside of the collet.
- Do not trigger the hydro system without the tool mounted, the clamping collet will be damaged.
- Le montage inadéquat peut endommager la concentricité de la pince.
- Insérer les outils avec queue cylindrique qui puissent remplir toute la longueur de la pince.
- Ne pas déclencher le système hydro sans que l'outil soit monté, la pince sera endommagée.

A726 Shrink-fit chucks

Mandrins à fretter

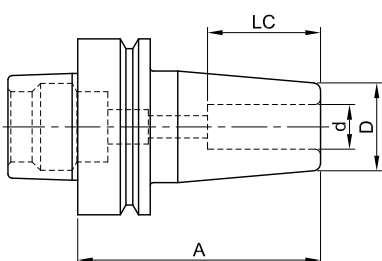


Application: Shrink-fit high precision tool holder for shank tools clamping by thermal shrinking. Ensure higher tool concentricity and tool stability for better finishing quality and high feed speed rates.

Technical information: Clamping shrink-fit tool holder to fit tools with shank tolerance of h6. Assuring concentricity on 3xd1 max. of 0,005 mm. For tools with shank till Ø25 mm. Maximum admissible rotation speed of 30.000 r.p.m. Tool assemble on specific thermal induction equipment.

Application: Mandrin de serrage frettage à chaud pour montage d'outils à queue avec fixation par dilatation thermique. Assurance de concentricité et stabilité de l'outil très élevées, pour excellente finition et grandes vitesses d'avance.

Caractéristiques Techniques: Mandrin de serrage frettage à chaud pour montage d'outils à queue h6. Système de serrage avec concentricité de 3xd1 à 0,005 mm. Pour outils à queue jusqu'à Ø25 mm. Vitesse de rotation maximum de 30.000 r.p.m. Montage d'outils sur équipements spécifiques à frettage par induction thermique.



d	D	LC	A	S	Ref.
10	24	40	75	HSK 63F	A726.010.140.60
12	24	40	75	HSK 63F	A726.012.140.60
12,7	24	40	75	HSK 63F	A726.912.140.60
14	27	44	75	HSK 63F	A726.014.144.60
16	27	44	75	HSK 63F	A726.016.144.60
18	33	45	75	HSK 63F	A726.018.145.60
20	33	45	75	HSK 63F	A726.020.145.60
25	36	52	75	HSK 63F	A726.025.152.60

SCK25 Tool holder TRIBOS®

Système de serrage TRIBOS®

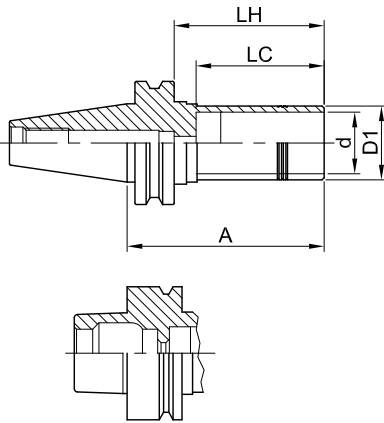
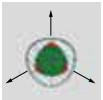


Application: TRIBOS® high precision tool holder for shank tools clamping by three points pressure. Ensure higher tool concentricity and tool stability for better finishing quality and high feed speed rates. Reducing collets and length increasers for deep works are available.

Technical information: Clamping tool holder to fit tools with shank with three points pressure. Assuring concentricity on 3x d1 max. of 0,003 mm. For tools with shank till Ø25 mm. Tool assemble on specific pressure equipment.

Application: Mandrins de frettage mécanique TRIBOS® pour le serrage de haute précision d'outils à queue cylindrique. Le système de serrage ultrafin avec des contours de collision optimisés (système de fixation par la pression sur 3 points spécifiques). Assurance de concentricité et stabilité de l'outil très élevées, pour excellente finition et grandes vitesses d'avance. Disponibilité d'adaptateurs à queue cylindrique avec différents diamètres et rallonges pour usinages plus profonds.

Caractéristiques Techniques: Mandrins de frettage mécanique pour le serrage de haute précision d'outils à queue cylindrique. Système de serrage avec concentricité de 3x d1 à 0,003 mm. Pour outils à queue jusqu'à Ø25 mm. Montage d'outils sur équipements spécifiques à frettage mécanique.



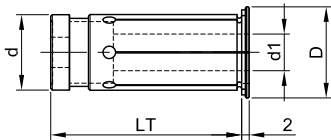
d	D1	LC	LH	S	A	Ref.
12	19	47	61	SK30	80	SCK.203766
	19	48,5	49	HSK 63F	75	SCK.202373
20	30	52	61	SK30	80	SCK.203768
	30	53	49	HSK 63F	75	SCK.202375
25	35	55	61	SK30	80	SCK.203769
	35	55	49	HSK 63F	75	SCK.202376

Intermediate sleeves - Manchons intermédiaires

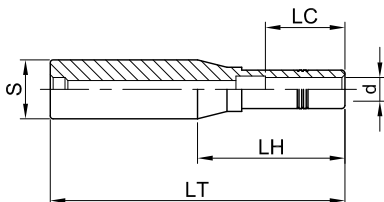
d	d1	D	L1	Ref.
20	6	24	50.5	SCK.217923
	8	24	50.5	SCK.217925
	10	24	50.5	SCK.217927
	12	24	50.5	SCK.217929
	14	24	50.5	SCK.217931
	16	24	50.5	SCK.217933

Length increasers - Ralonneurs d'outils

S	d	LC	LH	LT	Ref.
12	3	17	55	100	SCK.215705
	4	17	55	100	SCK.215707
	5	17	55	100	SCK.215709
20	6	37	50	100	SCK.205600
	8	37	50	100	SCK.205601
	10	42	50	100	SCK.205602
	12	47	50	100	SCK.205603
20	6	37	100	150	SCK.205604
	8	37	100	150	SCK.205605
	10	42	100	150	SCK.205606
	12	47	100	150	SCK.205607



Intermediate sleeves
Manchons intermédiaires



Length increasers
Ralonneurs d'outils

TRIBOS®

A424 Collet chucks

Mandrins concentriques



Application: Precision collet chuck tool holder for shank tools till $d_1 = 12,7$ mm.

Machine: For milling and CNC machines.

Technical information: Precision Collet chuck with MK2 skank.

Application: Système de mandrins à pinces pour le serrage de haute précision d'outils à queue jusqu'à $d_1 = 12,7$ mm.

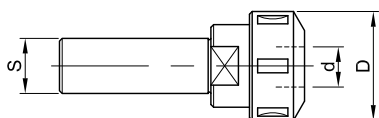
Machine: Pour fraiseuses et machines CNC, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Système de mandrins à pinces pour le serrage de haute précision d'outils à queue cylindrique ou MK2 d'utilisation facile.

d	D	S	Ref. LH	Ref. RH
6-12,7	40	18		A424.024.131.18
		20		A424.024.131.20
		MK2/Ø20x14F/1"	A424.024.031.70	A424.024.131.70

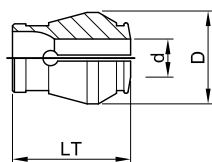
Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Collet nut - Écrou de serrage	M30x1,5	709.003
Hook wrench - Clés plates	40/42	706.500



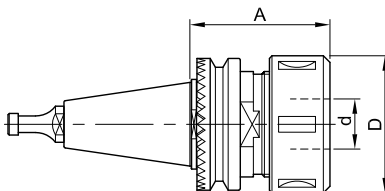
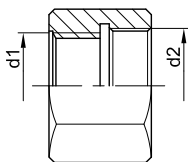
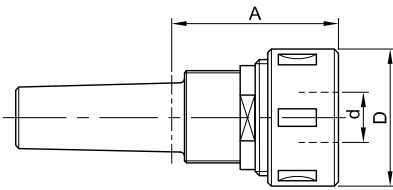
Collet - Pince

d	LT	Ref.
6	31	A425.006.120.06
6,35	31	A425.096.120.96
8	31	A425.008.120.08
9,5	31	A425.099.120.99
10	31	A425.010.120.10
12	31	A425.012.120.12
12,7	31	A425.092.120.92



A428 Precision collet chucks

Mandrins concentriques de précision



Application: Precision collet chuck tool holder for shank tools till $d1= 20$ mm.

Technical information: Precision Collet chuck ER32 with MK2 skank.

Application: Système de mandrins à pinces pour le serrage de haute précision d'outils à queue jusqu'à $d1= 20$ mm.

Caractéristiques Techniques: Système de mandrins à pinces pour le serrage de haute précision d'outils à queue cylindrique ou MK2 et couple de serrage ER32.

d	D	S	A	Ref. LH	Ref. RH
3-20	50	ER32	25x55	62	A428.035.162.25 ■
		MK2/M30x1,5		A428.035.062.80	A428.035.162.80

■ For machines with Leuco PS system - Pour machines avec système PS Leuco

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Collet nut - Écrou de serrage	M40x1,5-RH	709.752
	M40x1,5-LH	709.757
Hook wrench - Clés plates	45/50	706.504

Cap nuts for router machines - Écrous de fixation de mandrins pour défonceuses

d1	d2	Ref. LH	Ref. RH
1 ^{1/8} x7Gg	Ø20x14F/1"		A481.100.120.01 ■
	M30x1,5	A481.100.030.01	■ A481.100.130.01 ■

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

Application: Precision collet chuck tool holder for shank tools till $d1= 25$ mm.

Technical information: Precision collet chuck with ISO30, SK40 or BT35 shank and holding bolt adjusted to several CNC equipment's. Collet nut with ball bearing, allowing left and right hand rotation (LH and RH), increasing clamping force and improve concentricity.

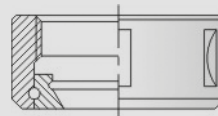
Application: Système de mandrins porte-pinces pour le serrage de haute précision d'outils à queue jusqu'à $d1= 25$ mm.

Caractéristiques Techniques: Système de mandrins porte-pinces ISO30, SK30, SK40 ou BT35 et différentes tirettes par rapport aux différents équipements CNC. Écrou de serrage avec roulement à billes, ce qui permet une rotation à gauche (LH) et une rotation à droite (RH), en assurant un couple de serrage plus élevé et une concentricité supérieure.

d	D	A	S	Pr.	Ref.
3-20	ER32	50	55	ISO 30	6 SCM, Morbidelli A428.550.155.65
3-25	462E	60	72		6 SCM, Morbidelli A428.550.172.65

Spare parts - Pièces de rechange

	D	Dim.	Ref.
Collet nut - Écrou de serrage	50	M40x1,5	709.752
	60	M48x2	709.754
Hook wrench - Clés plates	50	45/50	706.504
	60	58/62	706.503

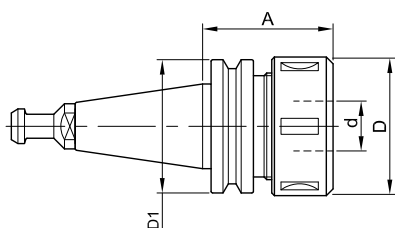


Clamping nut with bearing, allowing RH and LH rotation.
Holder supplied without collet.

Écrou de serrage à billes, ce qui permet une rotation à droite ou à gauche.
Mandrin fourni sans pince.

A428 Precision collet chucks

Mandrins concentriques de précision



Application: Precision collet chuck tool holder for shank tools till d1= 25 mm.

Technical information: Precision collet chuck with ISO30, SK40 or BT35 shank and holding bolt adjusted to several CNC equipment's. Collet nut with ball bearing, allowing left and right hand rotation (LH and RH), increasing clamping force and improve concentricity.

Application: Système de mandrins porte-pinces pour le serrage de haute précision d'outils à queue jusqu'à d1= 25 mm.

Caractéristiques Techniques: Système de mandrins porte-pinces ISO30, SK30, SK40 ou BT35 et différentes tirettes par rapport aux différents équipements CNC. Écrou de serrage avec roulement à billes, ce qui permet une rotation à gauche (LH) et une rotation à droite (RH), en assurant un couple de serrage plus élevé et une concentricité supérieure.

d = 3-20/ER32

D	D1	A	S	Holding bolt Ergot	Machine Machine	Ref.
50	46	50	SK30	8	CMS, Biesse	A428.146.150.65
50	50,	50	SK30	1	IMA, Maka, Reichenbacher, Alberti, Stegherr, etc.	A428.150.150.65
50	50	50	SK30	5	Alberti	A428.450.150.65
50	50	50	SK30	3	Biesse (9/92)	A428.250.150.65
50	50	50	SK30	4	Biesse (>9/92 motor HSD)	A428.350.150.65
50	50	50	SK30	4	Masterwood	A428.350.150.65
50	58	60	SK30	9	Esseteam (motor Elte), Stemm	A428.058.050.65

d = 3-25/ER40

D	D1	A	S	Holding bolt Ergot	Machine Machine	Ref.
63	46	57	SK30	8	CMS, Biesse	A428.146.157.65
63	50	63	SK30	1	IMA, Maka, Reichenbacher, Alberti, Stegherr, etc.	A428.150.170.65
63	50	63	SK30	5	Alberti	A428.450.170.65
63	50	63	SK30	3	Biesse (9/92)	A428.250.170.65
63	50	63	SK30	4	Biesse (>9/92 motor HSD)	A428.350.170.65
63	50	63	SK30	5	Masterwood (>1/99 Colombo)	A428.450.170.65
63	53	70	BT35	7	Heian	A428.153.170.64
63	58	67	SK30	9	Esseteam (motor Elte), Stemm	A428.058.150.65

d = 3-25/462E

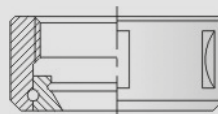
D	D1	A	S	Holding bolt Ergot	Machine Machine	Ref.
60	63,5	70	SK40	2	IMA, Maka, Reichenbacher, Biesse, Alberti, Stegherr, etc.	A428.150.170.66

Spare parts - Pièces de rechange

	D	Dim.	Ref.
Collet nut - Écrou de serrage	50	/ER32 M40x1,5	709.752
	60	/462E M48x2	709.754
	63	/ER40 M50x1,5	709.753
Hook wrench - Clés plates	50	/ER32 45/50	706.504
	60	/462E 58/62	706.503
	63	/ER40 68/75	706.501



Mounting device see chap.10.
Dispositif de montage voir chap.10.



Clamping nut with bearing, allowing RH and LH rotation.
Holder supplied without collet.

Écrou de serrage à billes, ce qui permet une rotation à droite ou à gauche.
Mandrin fourni sans pince.

A435 Precision collet chucks

Mandrins concentriques de précision

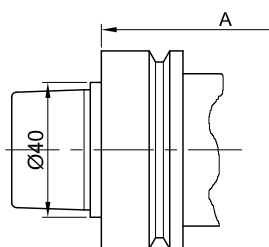
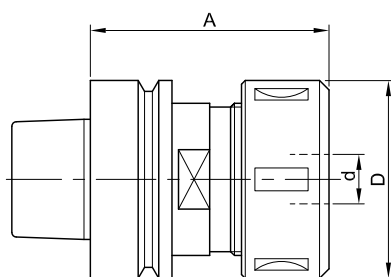


Application: Precision collet chuck tool holder for shank tools till d1= 25 mm.

Technical information: Precision collet chuck with HSK 63F or HSK 50E/40 shank adjusted to several CNC equipment's. Collet nut with ball bearing, allowing left and right hand rotation (LH and RH), increasing clamping force and improve concentricity.

Application: Système de mandrins à pinces pour le serrage de haute précision d'outils à queue jusqu'à d1= 25 mm.

Caractéristiques Techniques: Système de mandrins à pinces HSK 63F ou HSK 50E/40 pour différents équipements CNC. Écrou de serrage avec roulement à billes, ce qui permet une rotation à gauche (LH) et une rotation à droite (RH), en assurant un couple de serrage plus élevé et une concentricité supérieure.



HSK 50E/40



Mounting device see chap.10.
Dispositif de montage voir chap.10.

d = 3-20/ER32

D	A	S	Ref.
50	70	HSK 63F	A435.060.170.60
50	65	HSK 63E	CMS A435.050.265.60
50	60	HSK 50E/40	Alberti A435.050.360.60

d = 3-25/ER40

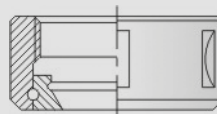
D	A	S	Ref.
63	76	HSK 63F	A435.063.176.60
63	75	HSK 63E	CMS A435.063.275.60
63	65	HSK 50E/40	Alberti A435.063.365.60

d = 3-25/462E

D	A	S	Ref.
60	76	HSK 63F	A435.060.176.60
60	115	HSK 63F	Homag, IMA A435.060.115.60

Spare parts - Pièces de rechange

	D	Dim.	Ref.
Collet nut - Écrou de serrage	50 /ER32	M40x1,5	709.752
	60 /462E	M48x2	709.754
	63 /ER40	M50x1,5	709.753
Hook wrench - Clés plates	50 /ER32	45/50	706.504
	60 /462E	58/62	706.503
	63 /ER40	68/75	706.501

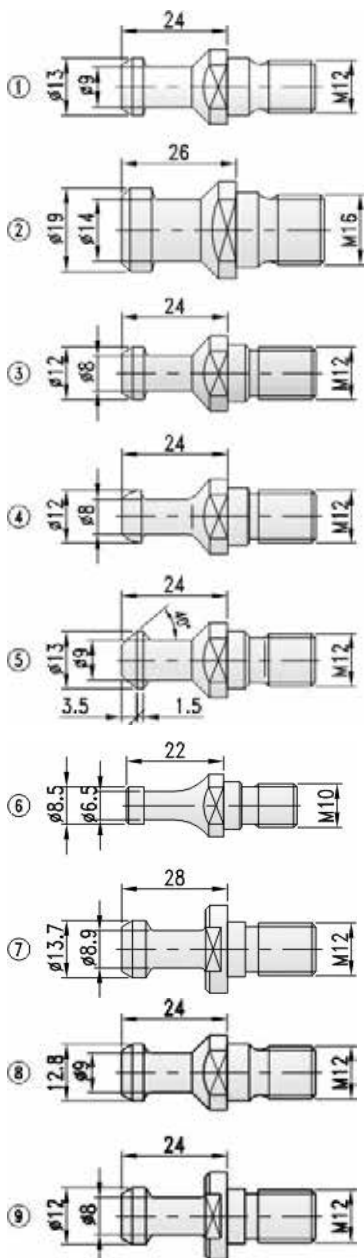


Clamping nut with bearing, allowing RH and LH rotation.
Holder supplied without collet.

Écrou de serrage à billes, ce qui permet une rotation à droite ou à gauche.
Mandrin fourni sans pince.

A424 Holding bolt

Ergot de maintien



Application: Holding bolt for precision collet chucks.

Technical information: Holding bolt for collet chucks with ISO30, SK40 or BT35 shank adjusted to several CNC equipment's.

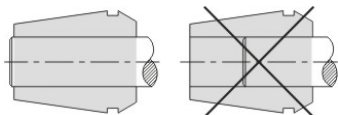
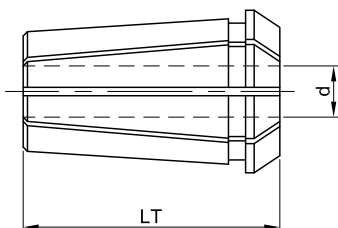
Application: Tirettes pour mandrins à pince.

Caractéristiques Techniques: Tirettes pour mandrins à pinces ISO30, SK30, SK40 ou BT35 pour différents équipements CNC.

Nr.		Ref.
1	SK30 IMA, Maka, Reichenbacher Weeke, Busellato, etc. (DIN 69872)	A424.013.109.41
2	SK40 IMA, Maka, Reichenbacher Weeke, etc. (DIN 69872)	A424.019.114.99
3	SK30 Biesse (9/92)	A424.012.108.41
4	SK30 Biesse (>9/92) Masterwood (motor HSD)	A424.012.308.41
5	SK30 Alberti Masterwood (motor Colombo)	A424.013.309.41
6	ISO30 SCM, Morbidelli	A424.008.106.40
7	BT35 Heian, Shoda	A424.013.208.41
8	ISO30 CMS	A424.912.109.41
9	SK30 Stemm, Esseteam (motor Elte)	A424.113.109.41

A425 Collets

Pinces

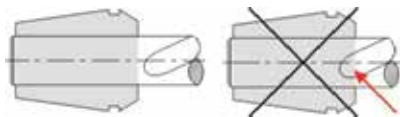


Important:

- Use plain cylindrical shanks, along the complete inside clamping surface of the collet.

Remarque:

- Utiliser les outils avec queue cylindrique qui puissent remplir toute la longueur de la pince.



Important:

- When using spiral tools never place the helical part inside the clamping collet.

Remarque:

- Avec des outils hélicoïdales, jamais placer l'hélice dans la zone de serrage de la pince.

Application: Collet for tool assemble on collet chucks for shank tools with d1 from 3 to 25 mm.

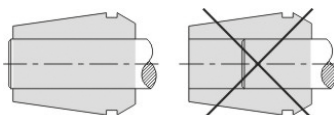
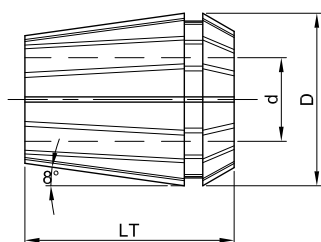
Technical information: DIN6388/462E collet with double slotted design ensuring higher clamping forces and concentricity. For a correct use ensure minimum of 2/3 of collet height filled with tool shank.

Application: Pincas de serrage de précision pour la fixation d'outils à queue avec diamètres d1= 3 mm a 25 mm.

Caractéristiques Techniques: Pincas en conformité à la norme DIN6388/462E avec fentes dans les deux sens pour un transfert de serrage optimum et une plus grande précision de concentricité. Pour une utilisation en toute sécurité, la partie de la queue de l'outil doit occuper 2/3 de la hauteur utile de la pince.

	d	D	LT	Ref.
DIN 6388 / 462E	3	35,05	52	A425.035.152.03
	4	35,05	52	A425.035.152.04
	5	35,05	52	A425.035.152.05
	6	35,05	52	A425.035.152.06
	8	35,05	52	A425.035.152.08
	10	35,05	52	A425.035.152.10
	12	35,05	52	A425.035.152.12
	14	35,05	52	A425.035.152.14
	16	35,05	52	A425.035.152.16
	18	35,05	52	A425.035.152.18
	20	35,05	52	A425.035.152.20
	25	35,05	52	A425.035.152.25



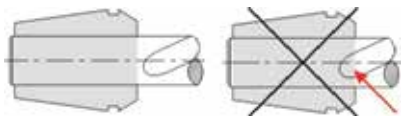


Important:

- Use plain cylindrical shanks, along the complete inside clamping surface of the collet.

Remarque:

- Utiliser les outils avec queue cylindrique qui puissent remplir toute la longueur de la pince.



Important:

- When using spiral tools never place the helical part inside the clamping collet.

Remarque:

- Avec des outils hélicoïdales, jamais placer l'hélice dans la zone de serrage de la pince.

Application: Collet for tool assemble on collet chucks for shank tools with d1 from 3 to 25 mm.

Technical information: ER 8° DIN6499 collet with double slotted design ensuring higher clamping forces and concentricity. For a correct use ensure minimum of 2/3 of collet height filled with tool shank.

Application: Pincas de serrage de précision pour la fixation d'outils à queue avec diamètres d1= 3 mm a 25 mm.

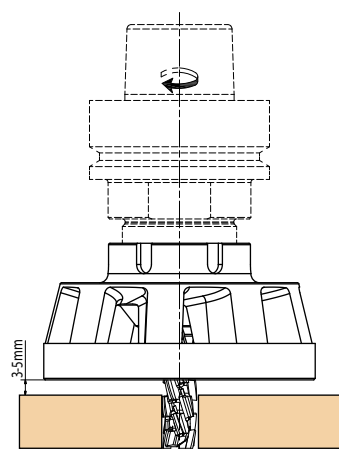
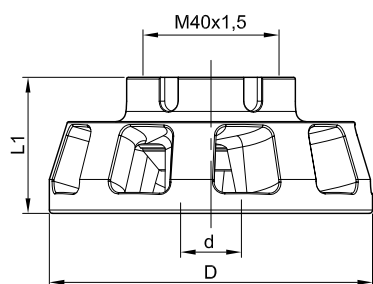
Caractéristiques Techniques: Pincas en conformité à la norme DIN6499, type ER et une conicité de 8° avec fentes dans les deux sens pour un transfert de serrage optimum et une plus grande précision de concentricité. Pour une utilisation en toute sécurité, la partie de la queue de l'outil doit occuper 2/3 de la hauteur utile de la pince.

	d	D	LT	Ref.	
426 E / ER16	4	17	27,5	A429.000.127.04	
	6	17	27,5	A429.000.127.06	
	8	17	27,5	A429.000.127.08	
	10	17	27,5	A429.000.127.10	
428 E / ER20	6	21	31	A429.000.130.06	
	8	21	31	A429.000.130.08	
	10	21	31	A429.000.130.10	
	12	21	31	A429.000.130.12	
430 E / ER25	6	26	34	A429.000.135.06	
	8	26	34	A429.000.135.08	
	10	26	34	A429.000.135.10	
	12	26	34	A429.000.135.12	
	14	26	34	A429.000.135.14	
	16	26	34	A429.000.135.16	
	470 E / ER32	3	33	40	A429.000.140.03
		4	33	40	A429.000.140.04
5		33	40	A429.000.140.05	
6		33	40	A429.000.140.06	
7 (6,35)		33	40	A429.000.140.07	
8		33	40	A429.000.140.08	
10		33	40	A429.000.140.10	
12		33	40	A429.000.140.12	
13 (12,7)		33	40	A429.000.140.13	
14		33	40	A429.000.140.14	
472 E / ER40	3	41	46	A429.000.146.03	
	4	41	46	A429.000.146.04	
	5	41	46	A429.000.146.05	
	6	41	46	A429.000.146.06	
	7 (6,35)	41	46	A429.000.146.07	
	8	41	46	A429.000.146.08	
	10	41	46	A429.000.146.10	
	12	41	46	A429.000.146.12	
13 (12,7)	41	46	A429.000.146.13		
14	41	46	A429.000.146.14		
16	41	46	A429.000.146.16		
18	41	46	A429.000.146.18		
20	41	46	A429.000.146.20		
25	41	46	A429.000.146.25		

Further dimension on inquiry - [Autres dimensions sur demande](#)

A725 Extraction system - Tornado

Système d'aspiration - Tornado



Application: Aspiration system to assemble on standard collet chuck, promoting the fast and efficient removal of the cutting chips on CNC milling operations. Particularly suitable for nesting operations on CNC machines for cutting of chipboard – coated and uncoated – MDF, Corian®, OSB (Oriented Strand Board) and HPL. The use of this system ensures superior cleaning and increase the air quality, promoting health in workplace. It assures excellent surface finishes, providing increased tool life.

Machine: Suitable for CNC machines.

Technical information: Aspiration system with Body with high strength coating to prevent corrosion and reduce friction between the cutting chips and Tornado body, improving the chip flow. The use of seal ring prevents the dust entry into the collet and collet nut. Easy to install as it is used as standard collet nut.

Applications: Système d'aspiration pour montage sur mandrin porte-pinces standard. Spécialement recommandé pour opérations de fraisage, profilage et nesting sur machine CNC, pour la coupe de panneaux d'aggloméré (avec et sans revêtement) MDF, Corian®, OSB (Oriented Strand Board) et phénoliques compacts (HPL). Système innovant, permet l'aspiration rapide des copeaux résultants des opérations de fraisage, profilage et nesting. Assure une meilleure qualité de l'air et de l'environnement sur le lieu de travail et permet l'obtention d'une excellente finition des surfaces et augmente la durée de vie des outils.

Machines: Pour machine CNC..

Information technique: Système d'aspiration avec corps en acier et revêtement de haute résistance, ce qui empêche la corrosion, réduit la friction des copeaux/résidus et permet une amélioration du débit des copeaux. L'utilisation d'une bague de retenue, empêche l'intrusion de poussières et copeaux entre la pince et l'écrou de serrage. Facile à installer et possibilité de réglage pour différentes hauteurs de coupe.

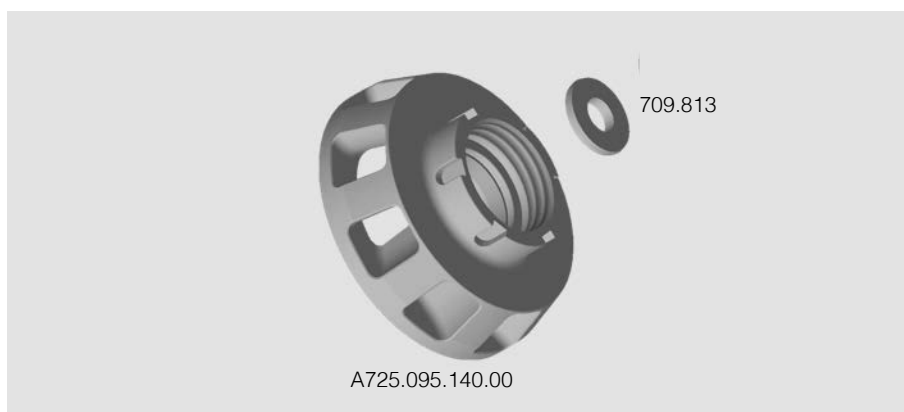
	d	D	L1	Ref.
new	6	95	40	A725.095.140.06
new	8	95	40	A725.095.140.08
new	10	95	40	A725.095.140.10
new	12	95	40	A725.095.140.12
new	12,7	95	40	A725.095.140.87
new	16	95	40	A725.095.140.16
new	18	95	40	A725.095.140.18
new	20	95	40	A725.095.140.20

Spare parts - Pièces de rechange

	d	Ref.
Tornado (9 wings) - Tornado (9 hélices)		A725.095.140.00
Safety Seal Ring - Anneau	6	709.813.06
	8	709.813.08
	10	709.813.10
	12	709.813.12
	12,7	709.813.87
	16	709.813.16
	18	709.813.18
	20	709.813.20

Clamping Key - Clé de serrage

706.702



A725 Extraction system - Tornado

Système d'aspiration - Tornado



Application: Hydro Suction system that promotes the fast and efficient removal of the cutting chips on CNC milling operations. Particularly suitable for Nesting operations on wood boards, with or without veneer, such as chipboard and MDF. It Guarantees excellent finishing, reducing temperature at the cutting edge, increasing tool life and adding on a healthier and cleaner work environment.

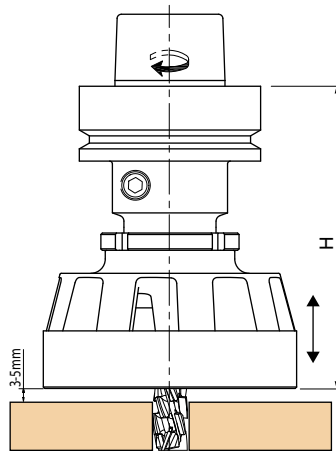
Machine: Suitable for CNC machines.

Technical Information: Light alloy suction hose mounted on hydro holder assuring higher concentricity of the tool for better finishing

Applications: Système d'aspiration des copeaux en usinage efficace pour machine CNC. Spécialement recommandé pour opérations de fraisage, profilage et nesting sur machine CNC, pour la coupe de panneaux d'aggloméré (avec et sans revêtement) MDF. Système innovant, permet l'aspiration rapide des copeaux résultants des opérations de fraisage, profilage et nesting. Assure une meilleure qualité de l'air et de l'environnement sur le lieu de travail et permet l'obtention d' une excellente finition des superficies et augmente la durée de vie des outils.

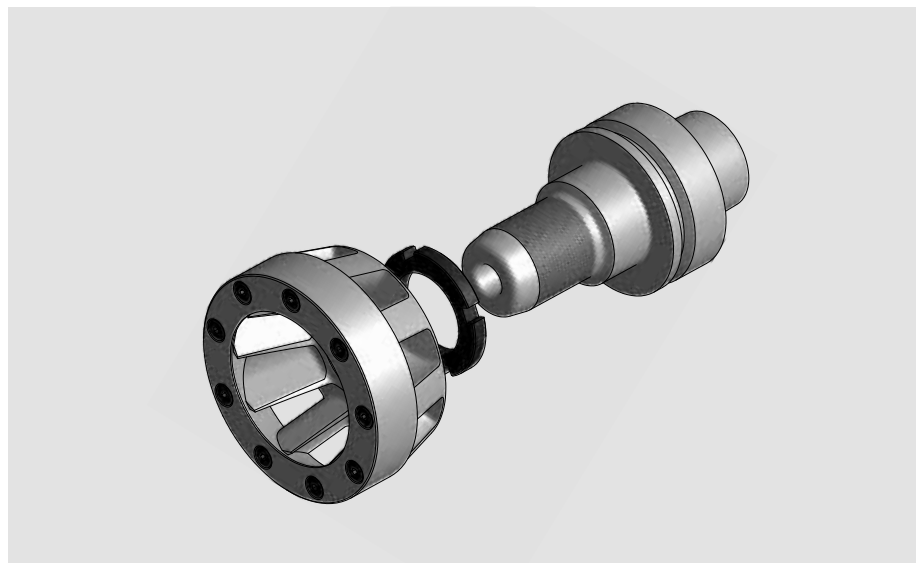
Machines: Pour machine CNC.

Information technique: Système d'aspiration avec corps en alliage léger et revêtement de haute résistance, ce qui empêche la corrosion, réduit la friction des copeaux/résidus et permet une amélioration du débit des copeaux.



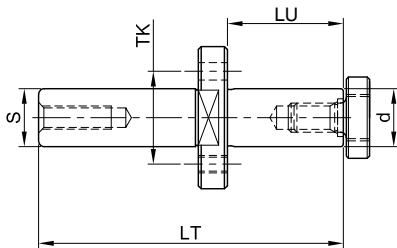
	d	D	H	Ref.
new	12	95	110-120	A725.012.140.60
new	12,7	95	110-120	A725.912.140.60
new	16	95	110-120	A725.016.140.60
new	19,05	95	120-130	A725.919.152.60
new	20	95	120-130	A725.020.152.60
new	25	95	120-135	A725.025.156.60
new	25,4	95	120-135	A725.925.156.60

n máx.: 24.000 rpm



A423 Arbor with shank

Arbre porte-fraises



Application: Arbor with shank for individual or tool set assemble.

Technical information: Arbor with cylindric shank. Supplied without spacers. With screw or pin anti-twisting system preventing tool twist on arbor.

Application: Arbre porte-fraises pour outils à alésage individuels ou montage en jeux.

Caractéristiques Techniques: Arbre porte-fraises avec queue cylindrique. Fournis sans bagues intercalaires de réglage. Sécurité de rotation par goupilles et vis, ce qui empêche le glissement des outils sur l'arbre.

	d	LU	LT	TK	S	Ref.
new	20	40	105	32	20x55	A423.020.140.20
		40	110	32	25x60	A423.020.140.25
new	20	70	135	32	20x55	A423.020.170.20
		70	140	32	25x60	A423.020.170.25
new	30	40	105	48	20x55	A423.030.140.20
		40	110	48	25x60	A423.030.140.25

Supplied without spacers - Fourni sans bagues

Application: Suitable for mounting tools with body thickness from 2 to 10 mm (sawblade or grooving cutter). For tools with thickness up to 3,5 mm, please use 2 mm filling space between the tool and the arbor.

Technical information: Arbor with cylindric shank.

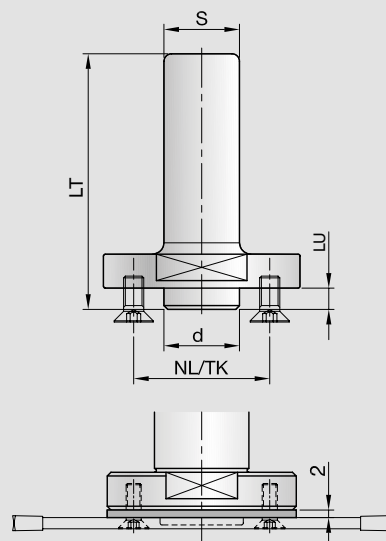
Application: Pour montage d'outils de 2 à 10 mm d'épaisseur (lame de scie ou fraise à rainer). Pour outils avec épaisseur du corps jusqu'à 3,5 mm, utiliser une bague intercalaire de 2 mm entre l'outil et l'arbre.

Caractéristiques Techniques: Arbre porte-fraises avec queue cylindrique.

d	LU	S	D	LT	NL/TK	Ref.
22	4	25x60	50	74	4/M4/36	A423.022.104.25
30	4	25x60	59	74	4/M6/48	A423.030.104.25

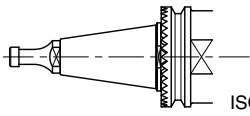
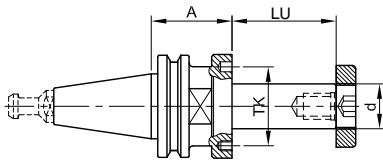
Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Screw - Vis	d1= 22 M4x12	705.250.12
	d1= 30 M6x10	705.340.10
T Wrench - Clé en T	SW3	706.103
	SW4	706.104

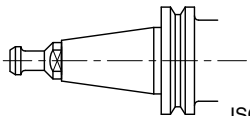


A423 Arbor with shank

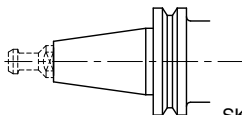
Arbre porte-fraises



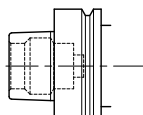
ISO 30
SCM, Morbidelli



ISO 30
SCM



SK30, SK40



HSK 63F



HSK 85W

Application: Arbor with shank for individual or tool set assemble.

Technical information: Arbor with ISO30, SK30, SK40, HSK 63F or HSK85WE shank. Supplied without spacers and holding bolt. With screw or pin anti-twisting system preventing tool twist on arbor.

Application: Arbre porte-fraises pour outils à alésage individuels ou montage en jeux.

Caractéristiques Techniques: Arbre porte-fraises avec queue conique ISO30, SK30, SK40, HSK 63F ou HSK 85WE. Fournis sans bagues intercalaires de réglage et tirettes. Sécurité de rotation par goupilles et vis, ce qui empêche le glissement des outils sur l'arbre.

ISO 30

d	LU	A	S	TK	Holding bolt Ergot	Ref.
20	40	42	ISO30	32	8	SCM A423.120.140.65
	70	42	ISO30	32	8	SCM A423.120.170.65
20	40	45	ISO30	32	6	SCM, Morbidelli A423.020.240.65
	70	45	ISO30	32	6	SCM, Morbidelli A423.020.270.65
30	40	42	ISO30	48	8	SCM A423.130.140.65
	80	42	ISO30	48	8	SCM A423.130.180.65
30	40	45	ISO30	48	6	SCM, Morbidelli A423.030.240.65
	80	45	ISO30	48	6	SCM, Morbidelli A423.030.280.65

Supplied without spacers. - Fourni sans bagues

SK 30, SK 40

d	LU	A	S	TK	Ref.
20	40	42	SK30	32	A423.020.140.65
	70	42	SK30	32	A423.020.170.65
20	40	42	SK40	32	A423.020.140.66
	70	42	SK40	32	A423.020.170.66
30	40	42	SK30	48	A423.030.140.65
	80	42	SK30	48	A423.030.180.65
30	40	42	SK40	48	A423.030.140.66
	80	42	SK40	48	A423.030.180.66

Supplied without spacers and holding bolt.

Fourni sans bagues et ergot de maintien

HSK 63F

d	LU	A	S	TK	D	Ref.
20	40	80	HSK 63F	32	63	A423.020.140.60
	70	45	HSK 63F	32	63	A423.020.270.60
	70	80	HSK 63F	32	63	A423.020.170.60
30	40	80	HSK 63F	48	63	A423.030.140.60
	80	45	HSK 63F	48	63	A423.030.280.60
	80	80	HSK 63F	48	63	A423.030.180.60
new	100	45	HSK 63F	48	63	A423.030.100.60
new	120	45	HSK 63F	48	63	A423.030.120.60

Supplied without spacers - Fourni sans bagues

HSK 85W

d	LU	A	S	TK	D	Ref.
30	40	26	HSK 85W	48	85	Weinig Powermat A423.030.040.61
	80	26	HSK 85W	48	85	Weinig Powermat A423.030.080.61
	140	26	HSK 85W	48	85	Weinig Powermat A423.030.140.61
	180	26	HSK 85W	48	85	Weinig Powermat A423.030.180.61
40	80	26	HSK 85W	58	85	Weinig Powermat A423.040.080.61
	140	26	HSK 85W	58	85	Weinig Powermat A423.040.140.61
	180	26	HSK 85W	58	85	Weinig Powermat A423.040.180.61
new	240	26	HSK 85W	58	85	Weinig Powermat A423.040.240.61

Supplied without spacers - Fourni sans bagues

730

Flange for saw blades Flasque pour lame de scie



Application: Sawblade Mounting flange to be used on A423 arbors with $d=30$ mm. The B measure is variable and filled up with spacers. The L value depends on the thickness of the spacer B and the arbor to be used. Flange to be used with saw blades with maximum diameter of 350 mm

Technical information: Flange in steel to be used on arbors fixed with screws.

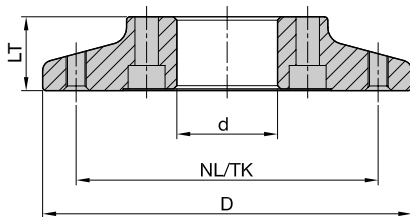
Application: Flasque pour montage de lame de scie sur ref. A423 avec arbre de $d1=30$ mm. La mesure B est variable et se remplit avec bagues. La mesure L dépend de l'épaisseur de la bague (B) et de l'arbre à utiliser. Flasque pour lame de scie avec diamètre maximum de 350 mm.

Caractéristiques Techniques: Flasque en acier cémenté. Outil fixé par vissage.

d	D	LT	NL/TK	Ref.
30	110	22	6/M6/90	730.301.30

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Screw - Vis	M6x10	705.340.10
T Wrench - Clé en T	SW4	706.104



A	LU	B	L
42	40	15	79
	80	55	119
45	40	15	82
	80	55	122
80	40	15	117
	80	55	157



A432 Adapters

Mandrins de réduction

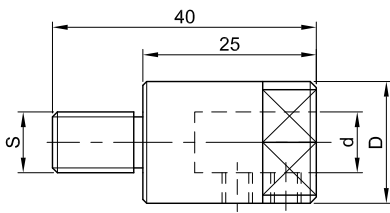


Application: Clamping chuck adaptors for boring drills with 10 mm shank.

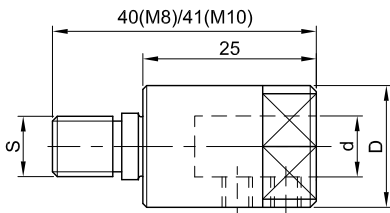
Technical information: M8 or M10 clamping chuck for multiple drilling equipment's, to use straight on the drill motor head. Drill fixed on the chuck by two tightening screws.

Application: Embouts pour mandrins à percer pour mèches à queue diamètre 10 mm avec méplat.

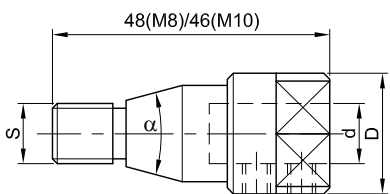
Caractéristiques Techniques: Embouts avec filetage M8 ou M10 pour différents équipements de perçage. Le serrage est fait directement sur l'embout. Mèches fixées par vissage.



Type A -Type A



Type B -Type B



Type C -Type C

Type A -Type A

	d	D	S		Ref. LH	Ref. RH
new	8	16	M8	Nottmeyer	A432.020.311.50	A432.020.211.50
	10	19,5	M8	Nottmeyer	A432.020.310.50	A432.020.210.50
new	8	16	M10	Ayen, Holzma, Knoevenagel, Mayer, Torwegge.	A432.020.011.50	A432.020.111.50
	10	19,5	M10	Ayen, Holzma, Knoevenagel, Mayer, Torwegge.	A432.020.010.50	A432.020.110.50

Type B -Type B

	d	D	S		Ref. LH	Ref. RH
new	8	16	M8/9	Masterwood, Morbidelli, Nottmeyer	A432.020.311.51	A432.020.211.51
	10	19,5	M8/9	Morbidelli, Nottmeyer	A432.020.310.51	A432.020.210.51
new	8	16	M10/11	Biesse, Masterwood, Morbidelli, Torwegge, Vitap, Weeke.	A432.020.011.51	A432.020.111.51
	10	19,5	M10/11	Biesse, Masterwood, Morbidelli, Torwegge, Vitap, Weeke.	A432.020.010.51	A432.020.110.51

Type C -Type C

	d	D	S/ α		Ref. LH	Ref. RH
new	8	16	M8/20°48'	Balestrini, Bilek.	A432.020.311.52	A432.020.211.52
	10	19,5	M8/20°48'	Balestrini, Bilek.	A432.020.310.52	A432.020.210.52
new	8	16	M10/30°	Alberti, Balestrini, Bilek, Schleicher, Vitap..	A432.020.011.52	A432.020.111.52
	10	19,5	M10/30°	Alberti, Balestrini, Bilek, Schleicher, Vitap.	A432.020.010.52	A432.020.110.52

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Screw - Vis	M5x5	705.102
T Wrench - Clé en T	SW2,5	706.152

A434 Quick-change adapters

Mandrins à changement rapide



Application: Clamping chuck adaptors for boring drills with 10 mm shank.

Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

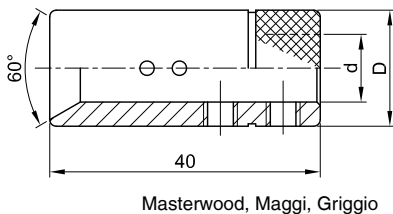
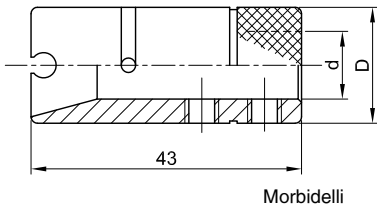
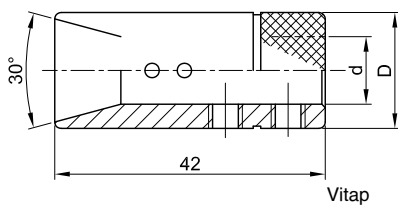
Technical information: Quick-change chuck adaptor for multiple drilling equipment's. Drill fixed on the chuck by two tightening screws.

Application: Embouts pour mandrins à percer pour mèches à queue diamètre 10 mm avec méplat.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, entre autres.

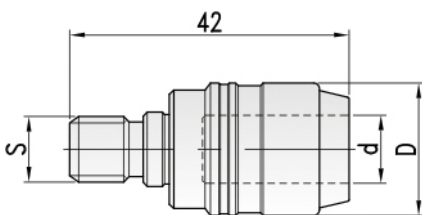
Caractéristiques Techniques: Embouts pour mandrins à changement rapide pour différents équipements de perçage. Mèches fixées par vissage.

D	d	Ref.
18	10	Vitap A434.218.110.00
19,98	10	Morbidelli A434.220.110.00
new 19,5	10	Masterwood, Maggi, Griggio A434.320.110.00



Spare parts - Pièces de rechange

	D	Dim.	Ref.
Screw - Vis	18/19,4	M5x4	705.102.04
	19,25	M5x6	
T Wrench - Clé en T		SW2,5	706.152



Self clamping holder
Mandrins auto-serrant

Application: Clamping chuck adaptors for boring drills with 10 mm shank.

Technical information: Suitable for drills with flat on the shank (ex. multiboring machines), reducing down time when changing tools. No need to unscrew or screw any bolts.

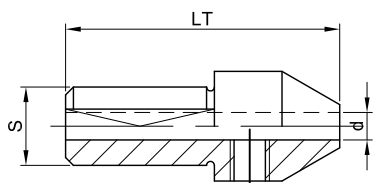
Application: Embouts pour mandrins à percer pour mèches à queue diamètre 10 mm avec méplat.

Caractéristiques Techniques: Pour fraises à queue avec méplat (ex: mèches à tourillons, etc.), réduit le temps de remplacement des outils, n'ayant pas besoin de serrer et desserrer la vis de fixation.

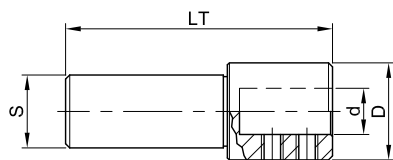
D	d	S	Ref. LH	Ref. RH
20	10	M10	A434.320.042.51	A434.320.142.51



A420 Adapters Adaptateurs



S=10x20



S=18x45

Application: Drill shank adapter. To use with drills that has same cutting and shank diameter.

Technical information: Case hardened steel chuck adaptor, ensuring concentricity and good bore quality. Drill fixed on the chuck by two tightening screws.

Application: Adaptateurs d'extension pour mèches à queue. Pour adapter sur mèches à queue ayant le même diamètre de perçage.

Caractéristiques Techniques: Adaptateurs en acier avec un traitement de durcissement, ce qui garantit une plus grande précision de concentricité et une excellente finition du perçage.

S= 10x20

d	LT	S	Ref.
2	38	10x20	A420.315.102.10
2,5	38	10x20	A420.315.902.10
3	38	10x20	A420.315.103.10
3,5	38	10x20	A420.315.903.10
4	38	10x20	A420.315.104.10
4,5	38	10x20	A420.315.904.10
5	38	10x20	A420.315.105.10

S= 18x45

d	LT	S	Ref.
6	72	18x45	A420.020.106.18
8	72	18x45	A420.020.108.18
10	72	18x45	A420.022.110.18
12	72	18x45	A420.022.112.18

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Screw - Vis	M5x5	705.102
T Wrench - Clé en T	SW2,5	706.152

A422 Bush for twist drills

Adaptateur pour mèche hélicoïdale

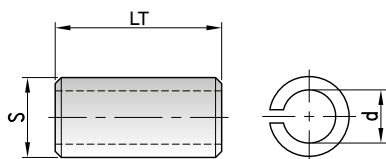


Application: Drill shank adapter. To use with drills that has same cutting and shank diameter.

Technical information: Case hardened steel bush, with or without flat face on shank and axial cut for elastic assemble on drill.

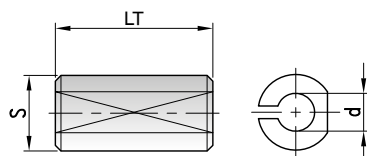
Application: Douilles d'extension pour mèches à queue. Pour adapter sur mèches à queue ayant le même diamètre de perçage.

Caractéristiques Techniques: Douilles d'extension en acier avec un traitement de durcissement, avec ou sans méplat et coupe axiale, ce qui garantit une plus grande élasticité pour le montage des mèches.



Without flat face - Sans méplat

d	LT	S	Ref.
6	25	8	A422.008.125.06
8	25	10	A422.010.125.08
6	25	12	A422.012.125.06
8	25	12	A422.012.125.08
10	25	12	A422.012.125.10



With flat face - Avec méplat

d	LT	S	Ref.
2	23	10	A422.510.102.10
2,5	23	10	A422.510.902.10
3	23	10	A422.510.103.10
3,5	23	10	A422.510.903.10
4	23	10	A422.510.104.10
4,5	23	10	A422.510.904.10
5	23	10	A422.510.105.10
6	23	10	A422.510.106.10
8	23	10	A422.510.108.10



10

KNIVES AND TOOLING ACCESSORIES COUTEAUX ET ACCESSOIRES



Table of contents

Table des matières

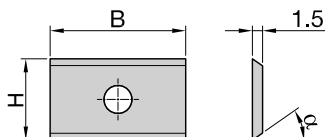
Reversible knives Plaquette de coupe réversible	373
Reversible knives - Bulldozer, Centrolock Plaquette de coupe réversible - Bulldozer, Centrolock.....	376
Reversible knives - Tersa Plaquette de coupe réversible - Tersa	377
Reversible knives Plaquette de coupe réversible	377
Reversible knives with double radius Plaquette de coupe réversible avec rayon double	378
One-way knife Plaquette de coupe profilée non réversible	378
Triangular spur, chamfering and rounding blades Araseur triangulaire, chanfreineuses et arrondisseurs.....	379
Groovers Rainureuses.....	380
Planing knives Couteaux à raboter.....	381
Back serrated knives Couteaux a dos cranté.....	382
Reversible knives for scraper Plaquette de rechange pour racler	383
Tool for copying lathe Outil pour tour à copier	384
Spacers Bagues intercalaires de réglage	385
Reducing sleeve Manchons de réduction	387
Ball bearing Roulement à billes	390
Template ring Bagues de guidage.....	391
Blade adjustment gauge Calibre réglage des couteaux.....	393
Fixating elements Elements de fixation	394
Clamping keys Clés de fixation.....	395
Clamping wedge Contrefers.....	396
Mounting device and control device Dispositifs de montage et appareil de mesure	396

750/2/3/4 Reversible knives

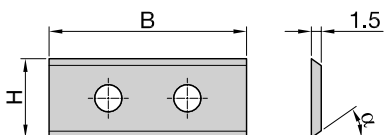
Plaquette de coupe réversible

Application

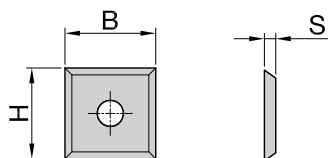
Application	
Softwood Bois tendres	HF21
Hardwood Bois durs	HF10
Chipboard, MDF and HDF Aggloméré MDF et HDF	HF02



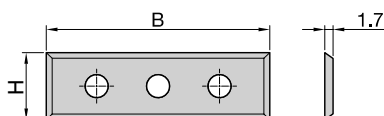
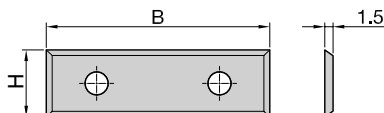
Reversible knife in HW with two cutting edges.
Plaquette réversible de deux coupes en carbure (HW).



Reversible knife in HW with two cutting edges.
Plaquette réversible de deux coupes en carbure (HW).



Reversible knife in HW with four cutting edges.
Plaquette réversible de quatre coupes en carbure (HW).



753.350

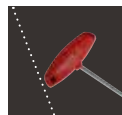
Reversible knife in HW with four cutting edges.
Plaquette réversible de quatre coupes en carbure (HW).

B	H	S	HF10 $\alpha=35^\circ$	HF21 $\alpha=45^\circ$	HF02 $\alpha=35^\circ$
7,5	12	1,5	750.097	752.501	
8,6	12	1,5	750.095		
9	12	1,5	750.096		
9,6	12	1,5	750.098	752.502	
10,5	12	1,5	750.200		
11	12	1,5	750.209		
11,6	12	1,5	750.099	752.503	
13	12	1,5	750.202		
14,6	9	1,5	750.090		
14,6	12	1,5	750.201		
15	12	1,5	750.101	752.504	752.099
15,7	12	1,5	750.203		
16	12	1,5	750.206		
17	12	1,5	750.115		
17,6	12	1,5	750.205		
19,6	12	1,5	750.208		
20	12	1,5	750.102	752.505	752.101
21,6	12	1,5	750.204		
24,7	12	1,5	750.103		

B	H	S	HF10 $\alpha=35^\circ$	HF21 $\alpha=45^\circ$	HF02 $\alpha=35^\circ$
24,7	12	1,5	750.117		
30	12	1,5	750.104	752.507	752.102
40	12	1,5	750.105	752.508	
50	12	1,5	750.106	752.509	752.103
60	12	1,5	750.107	752.510	752.191
80	13	2,2	750.108	752.511	
100	13	2,2	750.109		
120	13	2,2	750.110		

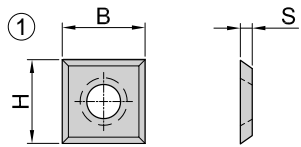
B	H	S	HF10 $\alpha=35^\circ$	HF21 $\alpha=45^\circ$	HF02 $\alpha=35^\circ$
12	12	1,5	754.102	754.402	752.100
17	17	2	754.104		
19	19	2	754.105		

B	H	S	HF10 $\alpha=35^\circ$	HF02 $\alpha=35^\circ$
29,5	9	1,5	new 753.204	
	12	1,5	753.207	new 753.217
49,5	9	1,5	new 753.304	
	12	1,5	753.307	new 753.317
50	12	1,7	753.350	

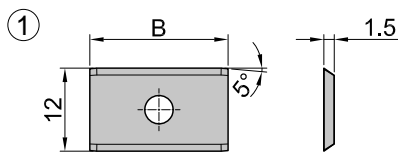
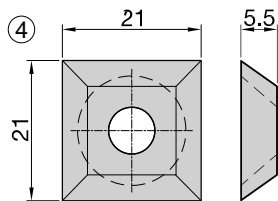
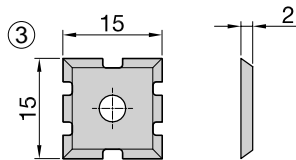
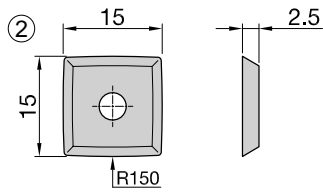


750/2/4/5 Reversible knives

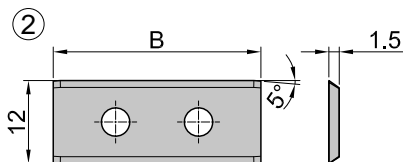
Plaquette de coupe réversible



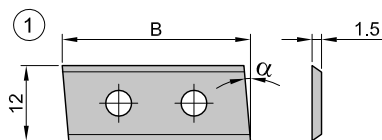
Type	B	H	S	HF10 $\alpha = 35^\circ$	HF21	HF02 $\alpha = 35^\circ$
1	14	14	1,2	750.113		
1		14	1,7	750.112		
1		14	2	750.111		752.111
1	14,3	14,3	2,5	750.116		
2	15	15	2	754.301		
3	15	15	2,5		754.106	
4	21	21	5,5		754.302	



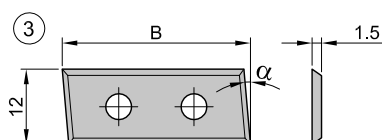
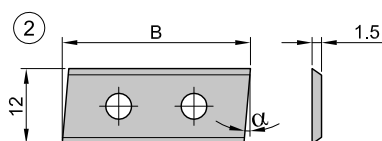
Type	B	H	S	HF10 35°
1	20	12	1,5	755.101
1	24,7	12	1,5	755.102
2	30	12	1,5	755.103
2	50	12	1,5	755.105



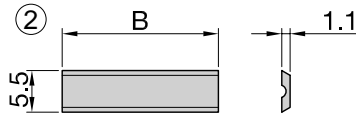
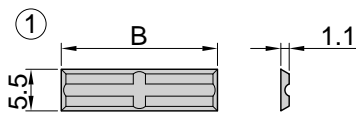
Reversible knife in HW with two cutting edges for article 542 and 574.
Plaquette réversible de deux coupes en carbure (HW) pour 542 y 574.



Type	B	H	S	α	HF10 35°
1	20	12	1,5	5°	757.101
1	30	12	1,5	5°	757.102
1	50	12	1,5	5°	757.103
2	20	12	1,5	5°	757.201
2	30	12	1,5	5°	757.202
2	50	12	1,5	5°	757.203
3	29,5	9	1,5	3°	757.500
3	29,5	12	1,5	3°	757.150
3	39,5	12	1,5	5°	757.250
3	49,5	9	1,5	3°	757.501
3	49,5	12	1,5	3°	757.151
3	49,5	12	1,5	5°	757.251

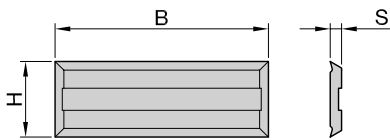


Reversible knives Plaquette de coupe réversible



Reversible knife in HW.
Plaquette de coupe réversible en HW.

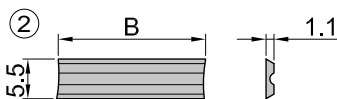
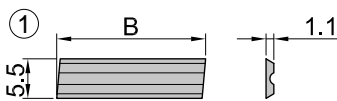
Type Type	B	H	S	Ref. HW
1	12	5,5	1,1	758.101
1	20	5,5	1,1	758.102
1	30	5,5	1,1	758.103
1	40	5,5	1,1	758.104
1	50	5,5	1,1	758.105
2	12	5,5	1,1	758.301
2	20	5,5	1,1	758.302
2	30	5,5	1,1	758.303
2	40	5,5	1,1	758.304
2	50	5,5	1,1	758.305



Reversible knife in HC (coated hardmetal)
for article A508.
Plaquette de coupe réversible en HC
(carbure revêtu) pour A508.

B	H	S	Ref. HW
20	5,5	1,1	758.501
20	10	1,5	758.502
30	10	1,5	758.503
50	10	1,5	758.504

759 Reversible knives for portable planers Plaquettes pour rabots électro portatifs

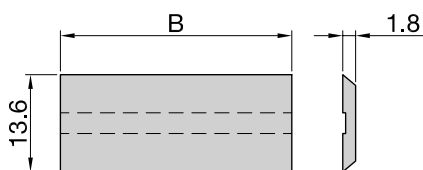


Type Type	B	H	S	Ref. HW
1	56	5,5	1,1	Adler 759.101
1	60	5,5	1,1	Wegoma 759.102
1	75,5	5,5	1,1	AEG, Bosh, Festo, Haffner, Kress, Mafell Metabo, Scheer, Skil, Holz-Her 759.104
1	78	5,5	1,1	Virutex 759.110
new	1	92	5,5	1,1 AEG, Hitachi, Ryobi 759.111
new	1	102	5,5	1,1 AEG 759.112
2	75,7	5,5	1,1	B & Decker 759.105
2	80,5	5,9	1,2	Elu 759.106
2	82	5,5	1,1	AEG, B & Decker, Bosch, ALU, Fein, Haffner, Hitachi, Holz-Her, Mafell, 759.107
2	82,7	5,5	1,1	Makita, Metabo, Peugeot, Ryobi, Skil B & Decker 759.109



794

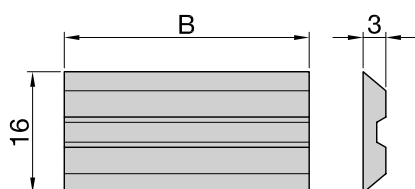
Reversible knives - Bulldozer Plaquette de coupe réversible - Bulldozer



B	H	S	Ref. HW
60	13,6	1,8	794.060.13
70	13,6	1,8	794.070.13
80	13,6	1,8	794.080.13
100	13,6	1,8	794.100.13
110	13,6	1,8	794.110.13
120	13,6	1,8	794.120.13
130	13,6	1,8	794.130.13
140	13,6	1,8	794.140.13
150	13,6	1,8	794.150.13
160	13,6	1,8	794.160.13
180	13,6	1,8	794.180.13
190	13,6	1,8	794.190.13
200	13,6	1,8	794.200.13
220	13,6	1,8	794.220.13
230	13,6	1,8	794.230.13
250	13,6	1,8	794.250.13
260	13,6	1,8	794.260.13

792/3

Reversible knives - Centrolock Plaquette de coupe réversible - Centrolock



	HS	HW
Softwood Bois tendres	■	□
Hardwood Bois dur		■

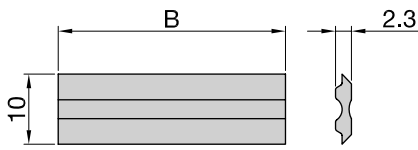
■ Recommended - *Recommandée*

□ Partly suitable - *Applicable*

B	H	S	Ref. HS	Ref. HW
20	16	3	793.020.16	792.020.16
60	16	3	793.060.16	792.060.16
80	16	3	793.080.16	792.080.16
100	16	3	793.100.16	792.100.16
130	16	3	793.130.16	792.130.16
150	16	3	793.150.16	792.150.16
170	16	3	793.170.16	792.170.16
180	16	3	793.180.16	792.180.16
210	16	3	793.210.16	792.210.16
230	16	3	793.230.16	792.230.16
240	16	3	793.240.16	792.240.16
260	16	3	793.260.16	792.260.16
270	16	3	793.270.16	792.270.16
310	16	3	793.310.16	792.310.16
460	16	3	793.460.16	792.460.16

796/7 Reversible knives - Tersa

Plaque de coupe réversible - Tersa



	HS	HW
Softwood Bois tendres	■	□
Hardwood Bois dur		■

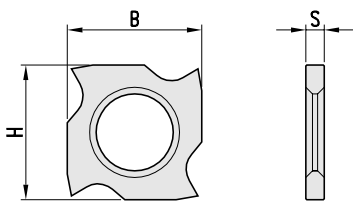
■ Recommended - Recommandée

□ Partly suitable - Applicable

B	H	S	Ref. HS	Ref. HW
60	10	2,3	797.060.10	796.060.10
80	10	2,3	797.080.10	796.080.10
100	10	2,3	797.100.10	796.100.10
120	10	2,3	797.120.10	796.120.10
130	10	2,3	797.130.10	796.130.10
150	10	2,3	797.150.10	796.150.10
180	10	2,3	797.180.10	796.180.10
210	10	2,3	797.210.10	796.210.10
230	10	2,3	797.230.10	796.230.10
250	10	2,3	797.250.10	796.250.10
300	10	2,3	797.300.10	796.300.10
310	10	2,3	797.310.10	796.310.10
330	10	2,3	797.330.10	796.330.10
350	10	2,3	797.350.10	796.350.10
400	10	2,3	797.400.10	796.400.10
410	10	2,3	797.410.10	796.410.10
430	10	2,3	797.430.10	796.430.10
450	10	2,3	797.450.10	796.450.10
500	10	2,3	797.500.10	796.500.10
510	10	2,3	797.510.10	796.510.10
530	10	2,3	797.530.10	796.530.10
610	10	2,3	797.610.10	796.610.10
630	10	2,3	797.630.10	796.630.10
640	10	2,3	797.640.10	796.640.10
650	10	2,3	797.650.10	796.650.10

766 Reversible knives

Plaque de coupe réversible



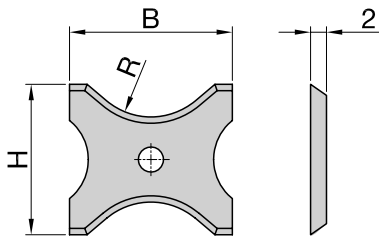
B	H	S	Ref. HW
18	18	1,95	766.101
	18	2,45	766.102
	18	2,95	766.103
new	18	3,70	766.104

Reversible knife in HW for grooving.
Cuchillas reversibles en HW pour rainurage.



761

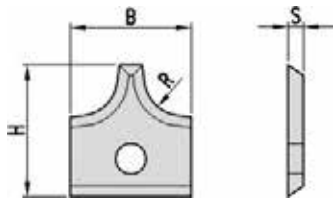
Reversible knives with double radius Plaquette de coupe réversible avec rayon double



R	B	H	S	Ref. HW
2	13	16	2	761.101
3	13	16	2	761.102
4	13	16	2	761.103
5	20	21	2	761.104
6	20	21	2	761.105
7	20	21	2	761.106
8	20	21	2	761.107
9	26	24	2	761.108
10	26	24	2	761.109
11	26	24	2	761.110
12	26	24	2	761.111
13	26	24	2	761.112
14	30	25	2	761.113
15	30	25	2	761.114
16	30	25	2	761.115

765

One-way knife Plaquette de coupe profilée non réversible



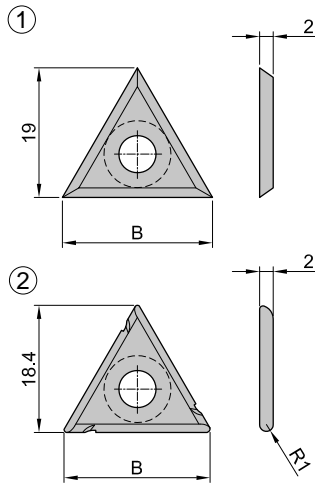
R	B	H	S	Ref. HW
2	16	17,5	2	765.101
3	16	17,5	2	765.102
4	16	17,5	2	765.103
5	16	17,5	2	765.104
6	16	17,5	2	765.105
8	25	25	2	765.107
10	25	25	2	765.109

One-way knife in HW for article 556, 557 and 524.

Plaquette de coupe profilée en HW pour article 556, 557 et 524.

760

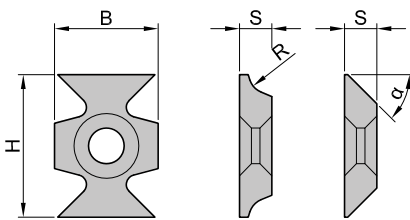
Triangular spur Araseur triangulaire



Type	B	H	S	R	Ref. HW
1	22	19	2		760.101
2	22	18,4	2	1	RH 760.201
2	22	18,4	2	1	LH 760.202

780

Chanfering and rounding blades Chanfreineuses et arrondisseurs

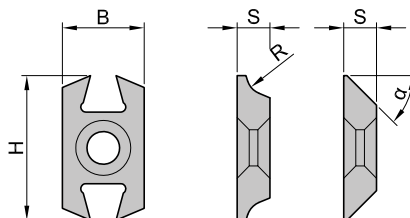


Chanfering and rounding blades in HW for tools with mechanical feed (MEC).

Chanfreineuse et arrondisseur en HW pour outils avec avance mécanisée (MEC).

R	B	H	S	Ref. HW
1,5	16	22	5	780.205
2	16	22	5	780.207
2,5	16	22	5	780.208
3	16	22	5	780.206
4	16	22	5	780.209
5	16	22	5	780.210

α	B	H	S	Ref. HW
45°	16	22	5	780.103



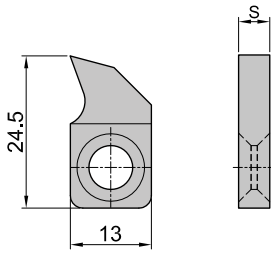
Chanfering and rounding blades in HW for tools with manual feed (MAN).

Chanfreineuse et arrondisseur en HW outils avec avance manuelle (MAN).

R	B	H	S	Ref. HW
2	16	29	5	780.250
3	16	29	5	780.251

α	B	H	S	Ref. HW
45°	16	29	5	780.260

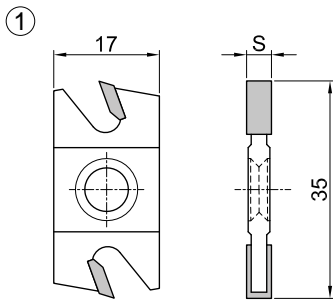




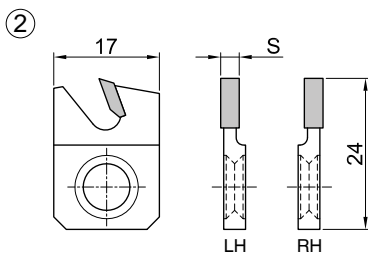
B	H	S	Ref. HW
13	24,5	3	783.100
	24,5	4	783.101
	24,5	5	783.102
	24,5	6	783.103
	24,5	7	783.104

Groove in solid HW for tools with mechanical feed (MEC).

Rainureuse en HW pour outils avec avance mécanisée (MEC).



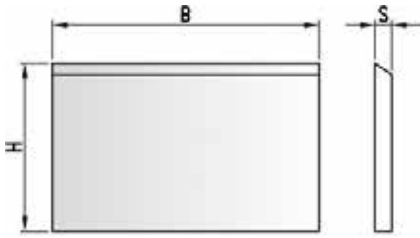
Type	B	H	S	Ref. HW
1	17	35	3	783.109
1		35	4	783.120
1		35	5	783.121
1		35	6	783.122
2	17	24	3	LH 783.125
2		24	3	RH 783.126



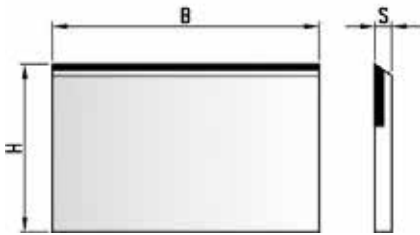
Groove in HW for tools with manual feed (MAN).

Rainureuse en HW pour outils avec avance manuelle (MAN).

771/3 Planing knives Couteaux à raboter



HS knife - Couteaux HS



Tipped knife - HW rapporté

	HS	HSP	HW
Softwood Bois tendres	■	■	□
Hardwood Bois dur		■	■

■ Recommended - Recommandé

□ Partly suitable - Applicable

The **HS-Premium** knives are superficial coated with a special substrate material, ensuring outstanding surface finishes quality and extended cutting edge life time. Especially suitable for working glued soft solid woods.

Advantages

- Service life up to 5 times higher than HSS;
- Productivity increase;
- Reduction of sharpening costs;
- Guarantee of excellent finishing quality, with reduction or even elimination of the need for subsequent sanding;
- Easier to sharpen compared to HW blades.

Les couteaux **HS-Premium** sont revêtus superficiellement d'un matériau de support spécial, garantissant une qualité de surface exceptionnelle et une durée de vie prolongée. Particulièrement adapté pour travailler les bois pleins souples collés.

Avantages

- Durée de vie jusqu'à 5 fois supérieure à celle du HSS.
- Productivité accrue.
- Réduction des coûts d'affûtage.
- Garantie d'une excellente qualité de finition, avec réduction ou même élimination du besoin de ponçage ultérieur.
- Plus facile d'affûtage par rapport aux lames HW.

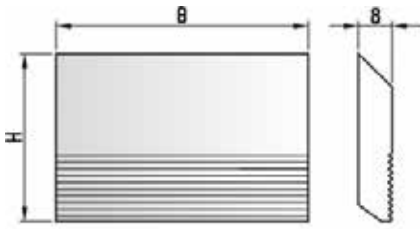
B	H	S	Ref. HS-Premium	Ref. HS18%	Ref. HW
120	25	3		771.120.25	773.120.25
130	25	3		771.130.25	773.130.25
150	25	3		771.150.25	773.150.25
180	25	3		771.180.25	773.180.25
200	25	3		771.200.25	773.200.25
250	25	3		771.250.25	773.250.25
260	25	3		771.260.25	773.260.25
310	25	3		771.310.25	773.310.25
350	25	3		771.350.25	773.350.25
80	30	3	new	771.080.31	773.080.30
100	30	3	new	771.100.31	773.100.30
120	30	3	new	771.120.31	773.120.30
130	30	3	new	771.130.31	773.130.30
150	30	3	new	771.150.31	773.150.30
170	30	3	new	771.170.31	773.170.30
180	30	3	new	771.180.31	773.180.30
200	30	3	new	771.200.31	773.200.30
220	30	3	new	771.220.31	773.220.30
230	30	3	new	771.230.31	773.230.30
240	30	3	new	771.240.31	773.240.30
250	30	3	new	771.250.31	773.250.30
260	30	3	new	771.260.31	773.260.30
300	30	3	new	771.310.31	773.300.30
350	30	3	new	771.350.31	773.350.30
400	30	3	new	771.400.31	773.400.30
410	30	3	new	771.410.31	773.410.30
450	30	3	new	771.450.31	773.450.30
500	30	3	new	771.500.31	773.500.30
510	30	3	new	771.510.31	773.510.30
530	30	3	new	771.530.31	773.530.30
600	30	3	new	771.600.31	773.600.30
610	30	3	new	771.610.31	773.610.30
630	30	3	new	771.630.31	773.630.30
640	30	3		771.640.30	773.640.30
350	35	3	new	771.350.36	773.350.35
400	35	3	new	771.400.36	773.400.35
410	35	3	new	771.410.36	773.410.35
460	35	3	new	771.460.36	773.460.35
500	35	3	new	771.500.36	773.500.35
510	35	3	new	771.510.36	773.510.35
520	35	3	new	771.520.36	773.520.35
530	35	3	new	771.530.36	773.530.35
600	35	3	new	771.600.36	773.600.35
610	35	3	new	771.610.36	773.610.35
630	35	3	new	771.630.36	773.630.35

B	H	S	Ref. HS	Ref. HW
78	25	3,2	Virutex	771.078.25
82	29	3	Makita	771.082.29

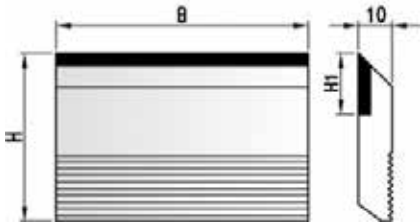


774/787 Back serrated knives

Couteaux a dos cranté



HS knife - Couteaux HS



Tipped knife - HW rapporté

	HS	HSP	HW
Softwood Bois tendres	■	■	□
Hardwood Bois dur		■	■

■ Recommended - Recommandé

□ Partly suitable - Applicable

The **HS-Premium** knives are superficially coated with a special substrate material, ensuring outstanding surface finishes quality and extended cutting edge life time. Especially suitable for working glued soft solid woods.

Advantages

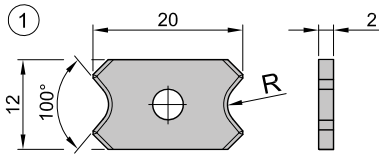
- Service life up to 5 times higher than HSS;
- Productivity increase;
- Reduction of sharpening costs;
- Guarantee of excellent finishing quality, with reduction or even elimination of the need for subsequent sanding;
- Easier to sharpen compared to HW blades.

Les couteaux **HS-Premium** sont revêtus superficiellement d'un matériau de support spécial, garantissant une qualité de surface exceptionnelle et une durée de vie prolongée. Particulièrement adapté pour travailler les bois pleins souples collés.

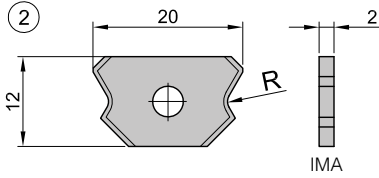
Avantages

- Durée de vie jusqu'à 5 fois supérieure à celle du HSS.
- Productivité accrue.
- Réduction des coûts d'affûtage.
- Garantie d'une excellente qualité de finition, avec réduction ou même élimination du besoin de ponçage ultérieur.
- Plus facile d'affûtage par rapport aux lames HW.

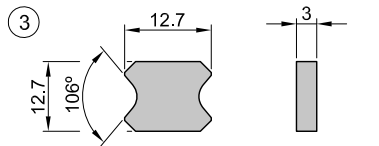
B	H	H1	Ref. HS-Premium	Ref. HS	Ref. HW
40	50	20	new 774.040.51	774.040.50	787.040.50
60	50	20	new 774.060.51	774.060.50	787.060.50
80	50	20	new 774.080.51	774.080.50	787.080.50
100	50	20	new 774.100.51	774.100.50	787.100.50
130	50	20	new 774.130.51	774.130.50	787.130.50
150	50	20	new 774.150.51	774.150.50	787.150.50
180	50	20	new 774.180.51	774.180.50	787.180.50
230	50	20	new 774.230.51	774.230.50	787.230.50
635	50	20	new 774.635.51		787.635.50
650	50	20		774.650.50	
40	60	25	new 774.040.61	774.040.60	787.040.60
60	60	25	new 774.060.61	774.060.60	787.060.60
80	60	25	new 774.080.61	774.080.60	787.080.60
100	60	25	new 774.100.61	774.100.60	787.100.60
130	60	25	new 774.130.61	774.130.60	787.130.60
150	60	25	new 774.150.61	774.150.60	787.150.60
180	60	25	new 774.180.61	774.180.60	787.180.60
230	60	25	new 774.230.61	774.230.60	787.230.60
635	60	25	new 774.635.61		787.635.60
650	60	25		774.650.60	
40	70	30	new 774.040.71	774.040.70	787.040.70
60	70	30	new 774.060.71	774.060.70	787.060.70
80	70	30	new 774.080.71	774.080.70	787.080.70
100	70	30	new 774.100.71	774.100.70	787.100.70
130	70	30	new 774.130.71	774.130.70	787.130.70
150	70	30	new 774.150.71	774.150.70	787.150.70
180	70	30	new 774.180.71	774.180.70	787.180.70
230	70	30	new 774.230.71	774.230.70	787.230.70
635	70	30	new 774.635.71		787.635.70
650	70	30		774.650.70	



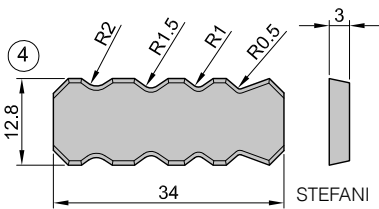
Type	R	B	H	S	Machine	Ref. HW
1	1	12	20	2	Homag, Holz-Her, Reich, SCM	798.101
1	2	12	20	2	Homag, Holz-Her, Reich, SCM	798.102
1	3	12	20	2	Homag, Holz-Her, Reich, SCM	798.103
1	4	12	20	2	Homag, Holz-Her, Reich, SCM	798.104
1	5	12	20	2	Homag, Holz-Her, Reich, SCM	798.105



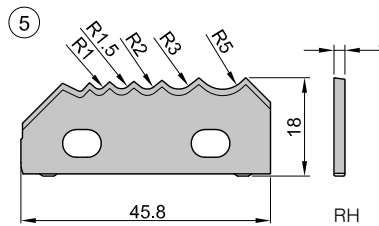
Type	R	B	H	S	Machine	Ref. HW
new 2	1	12	20	2	IMA	798.201
new 2	1,5	12	20	2	IMA	798.202
new 2	2	12	20	2	IMA	798.203



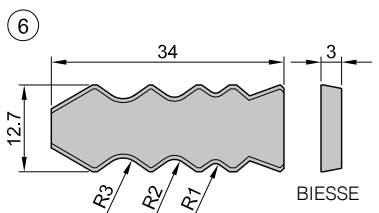
Type	R	B	H	S	Ref. HW
new 3	1	12,7	12,7	3	798.301
new 3	1,5	12,7	12,7	3	798.302
new 3	2	12,7	12,7	3	798.303
new 3	3	12,7	12,7	3	798.304



Type	B	H	S	Machine	Ref. HW
new 4	34	12,8	3	Stefani	798.401

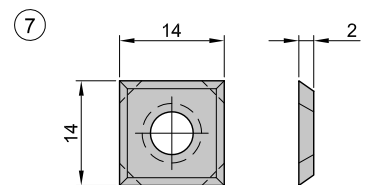


Type	B	H	S	Machine	Ref. LH HW	Ref. RH HW
new 5	45,8	18	2	Homag	798.501	798.502



Type	B	H	S	Ref. HW
new 6	34	12,7	3	798.601

Type	B	H	S	Machine	Ref. HW
new 7	14	14	2	Holz-Her	798.701



A602

Scraper for edge-banding machines
Racle pour machine à border



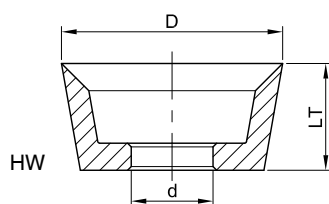
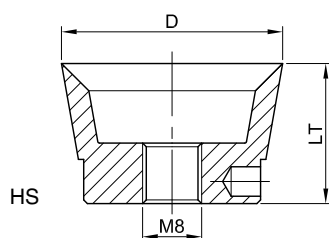
	D	LT	Machine Machine	Ref.
new	16x15	117	HOLZ-HER	A602.016.117.01 ■
new	16x15	133	SCM	A602.016.133.01 ■

■ For knives 798, type 1 - Pour plaquette 798, type 1

Tool for copying lathe in HS.
Outil pour tour à copier en HS.

A600

Tool for copying lathe
Outil pour tour à copier

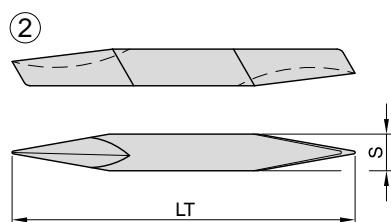
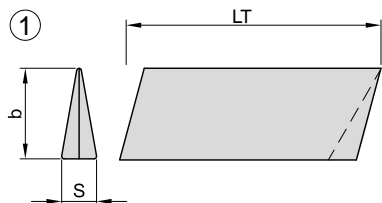


	D	LT	Ref. HS
	22	15	A600.022.015.40
	30	19	A600.030.019.40
	35	20	A600.035.020.40
	45	26	A600.045.026.40
	50	26	A600.050.026.40

	D	LT	d	Ref. HW
new	29	17	14	A600.029.017.14
new	33	17	14	A600.033.017.14
new	36,5	17	16	A600.036.017.16

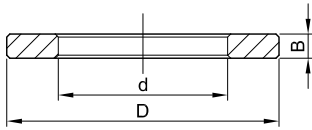
A650/1

Tool for copying lathe
Outil pour tour à copier



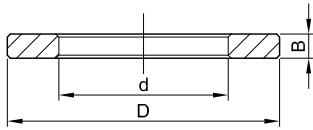
Type Type	b	s	LT	Ref. HS	Ref. HW	Ref. ST
1	23	9,5	100	A650.600.025.00	A650.600.225.00	A650.600.125.00
1	38	15	110	A650.800.040.00	A650.800.240.00	A650.800.140.00

Type Type	S	LT	Ref. HS
2	16	150	A651.600.016.00
2	20	200	A651.800.020.00



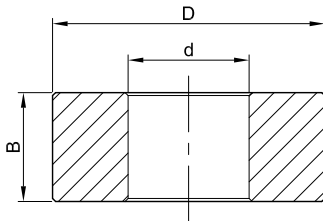
d	B	D	Ref.	
30	0,1	50	703.301	
	0,2	50	703.302	
	0,5	50	703.303	
	1	50	703.304	
	2	50	703.305	
	5	50	703.308	
	7	50	703.310	
	10	50	703.313	
	31,75	0,1	50	703.325
		0,2	50	703.326
0,5		50	703.327	
1		50	703.328	
2		50	703.329	
5		50	703.332	
7		50	703.334	
10		50	703.337	
35		0,1	55	703.351
		0,2	55	703.352
	0,5	55	703.353	
	1	55	703.354	
	2	55	703.355	
	5	55	703.358	
	7	55	703.360	
	10	55	703.363	
	40	0,1	60	703.400
		0,2	60	703.401
0,5		60	703.402	
1		60	703.403	
2		60	703.404	
5		60	703.407	
7		60	703.409	
10		60	703.412	
45		0,1	65	703.500
		0,2	65	703.501
	0,5	65	703.502	
	1	65	703.503	
	2	65	703.504	
	5	65	703.507	
	7	65	703.509	
	10	65	703.512	
	50	0,1	70	703.600
		0,2	70	703.601
0,5		70	703.602	
1		70	703.603	
2		70	703.604	
5		70	703.607	
7		70	703.609	
10		70	703.612	
60		0,1	80	703.851
		0,2	80	703.852
	0,5	80	703.853	
	1	80	703.860	
	2	80	703.861	
	5	80	703.863	
	7	80	703.864	
	10	80	703.865	





d	B	D	TK		Ref.
20	0,1	45	4/6/32		703.730
	0,2	45			703.731
	0,5	45			703.732
	1	45			703.733
	2	45			703.734
	5	45			703.735
	7	45			703.736
	10	45			703.737
30/35	0,1	65	4/7/48		703.630
	0,2	65			703.631
	0,5	65			703.632
	1	65			703.633
	2	65			703.634
	5	65			703.635
	7	65			703.636
	10	65			703.637
40/50	0,1	80	4/7/65		703.640
	0,2	80			703.641
	0,5	80			703.642
	1	80			703.643
	2	80			703.644
	5	80			703.645
	7	80			703.646
	10	80			703.647
40	0,1	85	4/7/58	A423 - HSK 85WE	703.670
	0,2	85		A423 - HSK 85WE	703.671
	0,5	85		A423 - HSK 85WE	703.672
	1	85		A423 - HSK 85WE	703.673
	2	85		A423 - HSK 85WE	703.674
	5	85		A423 - HSK 85WE	703.675
	10	85		A423 - HSK 85WE	703.676
	20	85		A423 - HSK 85WE	703.677
60	0,1	90	3/7/75		703.880
	0,2	90			703.881
	0,5	90			703.883
	1	90			703.884
	3	90			703.885
	5	90			703.888
	10	90			703.889
	15	90			703.890
20	90			703.891	

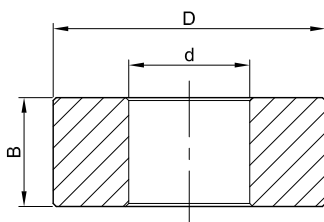
new



D	B	d	Ref.
35	2	30	714.101
	5	30	714.102
	10	30	714.103
	15	30	714.104
	20	30	714.105
	30	30	714.106
	40	30	714.107
	50	30	714.108
40	2	30	714.251
	5	30	714.252
	10	30	714.253
	15	30	714.254
	20	30	714.255
	30	30	714.256
	40	30	714.257
	50	30	714.258
40	2	31,75	714.151
	5	31,75	714.152
	10	31,75	714.153
	15	31,75	714.154
	20	31,75	714.155
	30	31,75	714.156
	40	31,75	714.157
	50	31,75	714.158
40	2	35	714.201
	5	35	714.202
	10	35	714.203
	15	35	714.204
	20	35	714.205
	30	35	714.206
	40	35	714.207
	50	35	714.208
45	2	30	714.301
	5	30	714.302
	10	30	714.303
	15	30	714.304
	20	30	714.305
	30	30	714.306
	40	30	714.307
	50	30	714.308

Continued next page - Suite page suivante

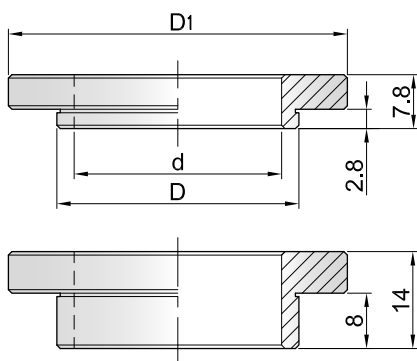




D	B	d	Ref.
50	2	30	714.451
	5	30	714.452
	10	30	714.453
	15	30	714.454
	20	30	714.455
	30	30	714.456
	40	30	714.457
	50	30	714.458
50	2	35	714.401
	5	35	714.402
	10	35	714.403
	15	35	714.404
	20	35	714.405
	30	35	714.406
	40	35	714.407
	50	35	714.408
50	2	40	714.351
	5	40	714.352
	10	40	714.353
	15	40	714.354
	20	40	714.355
	30	40	714.356
	40	40	714.357
	50	40	714.358
50	2	45	714.501
	5	45	714.502
	10	45	714.503
	15	45	714.504
	20	45	714.505
	30	45	714.506

713

Reducing sleeve with collar Manchons de réduction avec épaulement

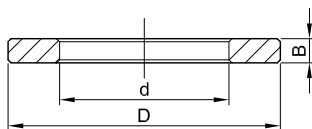


d	D	D1	Ref. 7,8 mm	Ref. 14 mm
30	35	49	713.101	713.115
	40	54	713.102	713.116
	45	59	713.103	713.117
	50	64	713.104	713.118
31,75	35	49	713.105	713.119
	40	54	713.106	713.120
	45	59	713.107	713.121
	50	64	713.108	713.122
35	40	54	713.109	713.123
	45	59	713.110	713.124
	50	64	713.111	713.125
40	45	50	713.112	713.126
	50	64	713.113	713.127
45	50	64	713.114	713.128

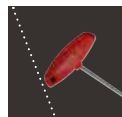
Set of 2 reducing sleeves.
Jeux de 2 manchons de réduction.

712

Reducing rings for saw blades Bagues de réduction pour lames de scies circulaires

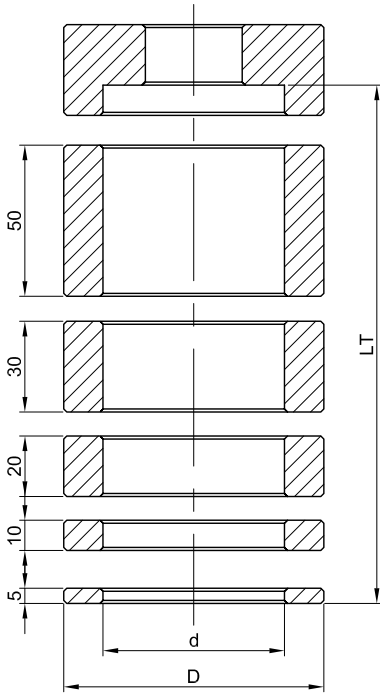


d	B	D	Ref.
16	2	30	712.113.16
new 20	2	22	712.119.20
	2	25	712.114.20
	2	30	712.112.20
	2	32	712.110.20
	2	35	712.106.20
25	2	30	712.111.25
	2	32	712.109.25
	2	35	712.105.25
25,4	2	30	712.118.26
	2	35	712.108.26
30	2	32	712.107.30
	2	35	712.104.30
32	2	35	712.103.32
	2	40	712.102.32
35	2	40	712.101.35



715

Set of bush for the spindle end Jeux de bagues pour montage en bout d'arbre



d	D	LT	Ref.
30	43	200	715.300
35	48	200	715.350
40	54	200	715.400
45	62	245	715.450
50	65	245	715.500

Spacer set - Composition du jeu de bagues

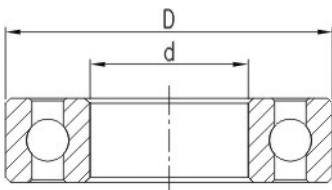
	L
2x5; 2x10; 3x20; 2x30; 1x50	200
3x5; 2x10; 1x20; 3x30; 2x50	245

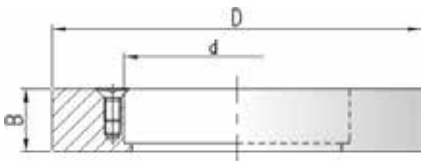
701

Ball bearing Roulement à billes



D	d	Ref.
9,5	3,1	701.051
9,5	4,7	701.052
12,7	4,7	701.053
19	6	701.054
22	8	701.055
55	30	701.101
62	35	701.102
68	40	701.103
75	45	701.104
80	50	701.105
69,85	31,75	701.106





Template ring with ball bearing
 (Ref. 702+701)

Bague de guidage avec roulement à billes
 (Ref. 702+701)

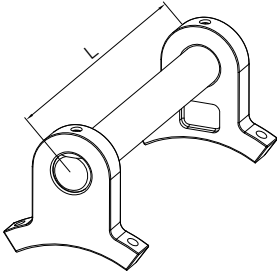
d	B	D	Ref.
55	15,5	70	702.101
	15,5	75	702.106
	15,5	80	702.105
	15,5	85	702.107
	15,5	86	702.104
	15,5	90	702.108
	15,5	94	702.102
	15,5	95	702.109
	15,5	100	702.110
	15,5	105	702.111
	15,5	110	702.112
	15,5	115	702.113
	15,5	120	702.103
	15,5	125	702.115
	15,5	130	702.116
	15,5	135	702.117
	15,5	140	702.118
62	16,5	75	702.145
	16,5	78	702.146
	16,5	80	702.147
	16,5	85	702.148
	16,5	90	702.149
	16,5	95	702.150
	16,5	100	702.151
	16,5	105	702.152
	16,5	110	702.153
	16,5	115	702.154
	16,5	120	702.155
	16,5	125	702.156
	16,5	130	702.157
	16,5	135	702.158
	16,5	140	702.159
68	17,5	75	702.170
	17,5	80	702.171
	17,5	85	702.172
	17,5	90	702.173
	17,5	95	702.174
	17,5	100	702.175
	17,5	105	702.176
	17,5	110	702.177
	17,5	115	702.178
	17,5	120	702.179
	17,5	125	702.180
	17,5	130	702.181
	17,5	135	702.182
	17,5	140	702.183

Continued next page - Suite page suivante

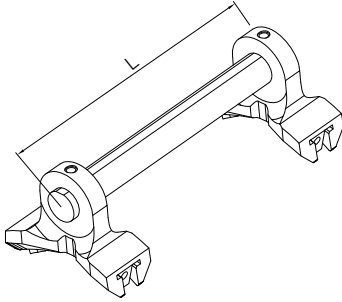




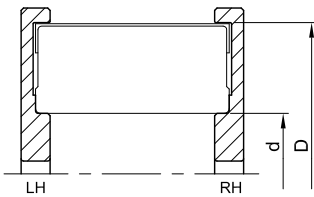
d	B	D	Ref.
69,85	20	80	702.125
	20	85	702.126
	20	90	702.127
	20	95	702.128
	20	100	702.129
	20	105	702.130
	20	110	702.131
	20	115	702.132
	20	120	702.133
	20	125	702.134
	20	130	702.135
	20	135	702.136
	20	140	702.137
75	18,5	90	702.190
	18,5	95	702.191
	18,5	100	702.192
	18,5	105	702.193
	18,5	110	702.194
	18,5	115	702.195
	18,5	120	702.196
	18,5	125	702.197
	18,5	130	702.198
	18,5	135	702.199
	18,5	140	702.200
80	18,5	90	702.210
	18,5	95	702.211
	18,5	100	702.212
	18,5	104	702.221
	18,5	105	702.213
	18,5	109,5	702.224
	18,5	110	702.214
	18,5	115	702.215
	18,5	120	702.216
	18,5	125	702.217
	18,5	130	702.218
	18,5	135	702.219
	18,5	140	702.220
	18,5	114	702.222



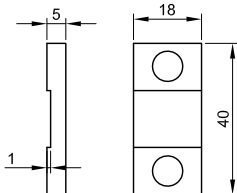
717.101/155



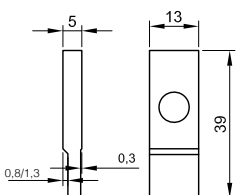
717.455



717.201/209



717.302



717.309/310

D	L	Ref.
125	120	717.101
	150	717.102
	180	717.103
	220	717.104
	240	717.105
140	120	717.151
	150	717.152
	180	717.153
	220	717.154
	240	717.155

Technical information: Adjustment gauge in steel body allowing tuning in different diameters and different body-cutting edges offsets (2 mm offsets in 125 and 140 mm diameters, 4 mm offsets in 125, 143 and 163 mm diameters).

Caractéristiques techniques: Calibreur avec corps en acier. Réglage sur différents diamètres et différents décalages corps-coupe (décalages de 2 mm pour diamètres de 125 mm et 140 mm, décalages de 4 mm pour diamètres de 125 mm, 143 mm et 163 mm).

L	Ref.
new 240	717.455

Technical information: Magnetic knife setting with micrometric adjustment, allowing tuning in different diameters and different body-cutting offsets.

Informations techniques: Calibreur magnétique avec réglage micrométrique, permettant de régler différents diamètres et différents décalages de coupe.

Ref.
new 717.600

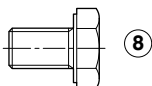
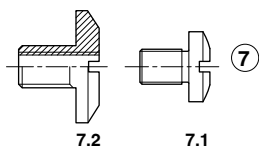
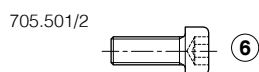
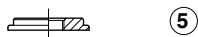
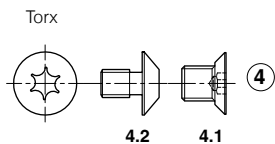
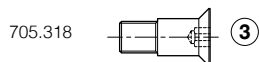
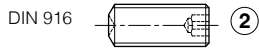
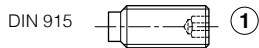
Technical information: Gauge in light alloy body, sold in pairs (LH + RH).

Caractéristiques techniques: Calibreur avec corps en alliage léger, vendu par paires (LH+RH).

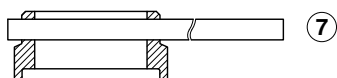
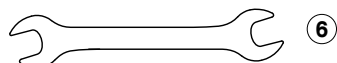
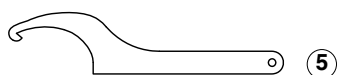
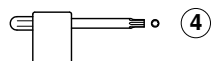
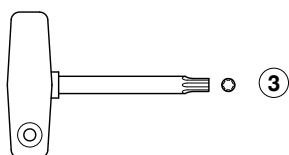
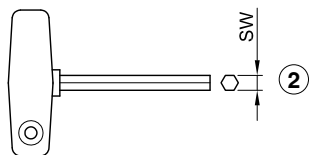
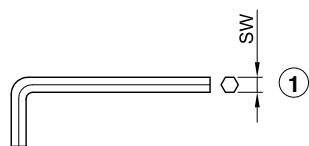
D	d	Ref.
125	30	717.201
	40	717.204
	50	717.207
140	30	717.202
	40	717.205
	50	717.208
150	30	717.203
	40	717.206
	50	717.209

B	H	S	a	Ref.
18	40	5	1	717.302
13	39	5	0,8-0,3	717.309
			1,3-0,3	717.310





				Ref.
1- Hex socket setscrew - Vis sans tête a six pans DIN915				
M5x12	SW2,5			705.523
M5x16	SW2,5			705.582
M6x10	SW3			705.532
M6x12	SW3			705.533
M6x16	SW3			705.535
M8x12	SW4			705.541
M8x16	SW4			705.542
M8x20	SW4			705.544
M8x25	SW4			705.543
M10x16	SW5			705.551
M10x20	SW5			705.552
M10x25	SW5			705.553
M12x20	SW6			705.556
2- Slotted countersink screw - Vis a tête fraisée fendue DIN916				
M2,5x2,5	SW0,9			705.100
M4x4	SW2			705.101
M5x5	SW2,5			705.102
M5x8	SW2,5			705.511
M5x10	SW2,5			705.103
M6x6	SW3			705.583
3- Countersink with collar - Vis a tête a six pans				
M5x13,5				705.318
4- Screw Torx - Vis Torx				
M4 x3,2	4.1	T9		705.313
M4x4,2	4.1	T9		705.314
M5x6	4.1	T15		705.425
M3,5x7,5	4.2	T15		705.350
M3,5x4	4.2	T15		705.352
M4x4	4.2	T15		705.353
M4x6	4.2	T15		705.351
M4x9	4.2	T15		705.354
5- Special nut for groove - Écrou spécial pour porte-outils à rainer				
M4x1,6	ø9,9			709.128
M4x1,7	ø11,9			709.129
M4x2,3	ø11,9			709.127
6- Hex socket cap screw - Vis a tête cylindrique a six pans				
1/8"x3/32"				705.501
3/32"x5/64"				705.502
7- Special cylinder head screw - Vis spéciale tête cylindrique				
M5x7/Ø10	7.1			705.217
M5x7/Ø16	7.1			705.214
M6x8/Ø16	7.2			705.218
8- Special round head screw - Vis special a tête ronde				
M10x12				705.432
M10x17				705.433
1/4-19 BSPx15				705.435



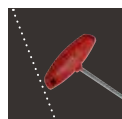
	SW	Ref.	
1- Hex wrench - Clé six pans	3/32"	706.161	
	5/64"	706.162	
	1,3	706.149	
	1,5	706.150	
	2	706.151	
	2,5	706.152	
	3	706.153	
2- Hex wrench - Clé six pans	4	706.154	
	5	706.155	
	6	706.156	
	2,5	706.102	
3- Torx wrench - Clé Torx	3	706.103	
	4	706.104	
	5	706.105	
	6	706.106	
4- Torx wrench - Clé Torx	10	706.107	
	T9	706.303	
	T15	706.304	
5- Hook wrench - Clés plates	T20	706.305	
	T9	706.301	
6- Open-ended spanner - Clés à ergot	T15	706.302	
	40/42	M30x1,5	706.500
	45/50	M40x1,5	706.504
	58/62	M48x2	706.503
	68/75	M50x1,5	706.501
7- Special wrench - Clé special	80/90	M60x2	706.502
	14/15		706.401
7- Special wrench - Clé special	M50x1,5		706.601
	M60x2		706.602



	Ref.
new Torque spanner - Llave de torsión	60-300 Nm 706.710

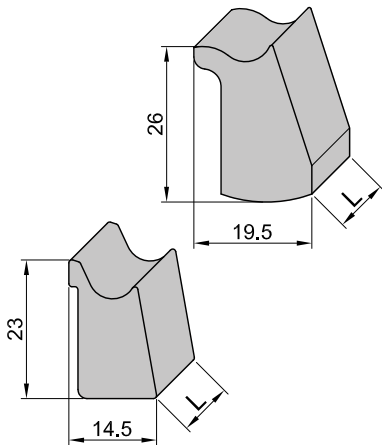
Spare parts - Pièces de rechange

		Nm	Ref.
Wrench - Clé	ER32 M40x1,5	60	706.710.06
	ER40 M50x1,5	80	706.710.08
	462E M48x2	100	706.710.10



707

Clamping wedge Contrefers

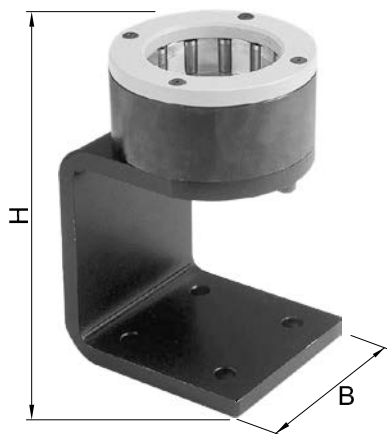


Clamping wedge under request.
Contrefers sur demande.

		Ref.
Lx 14,5x23	Mida	707.450
Lx 19,5x26	Pinheiro / Frama	707.451

A431

Mounting device Dispositifs de montage



Technical information: Mounting device with bidirectional roller bearings system offering the highest protection to the collet holder cone. The mounting device must be fixed to a bench or a tool cart.

Caractéristiques Techniques: Dispositif de montage avec roulements spéciaux pour porte-pinces et arbres porte-fraises, ce qui garantit la protection maximum du mandrin. Le dispositif de montage doit être fixé sur un plan de travail.

	D	BxH	Ref.
ISO30	46	100X160	A431.300.046.00
ISO30	49	100x160	A431.300.049.00
SK30	50	100x160	A431.300.050.00
BT35	53	100x160	A431.300.053.00
SK40 / HSK 63F	63	100x160	A431.300.063.00
HSK85 WE	85	150x230	A431.300.085.00

11

TECHNICAL INFORMATION
INFORMATIONS TECHNIQUES

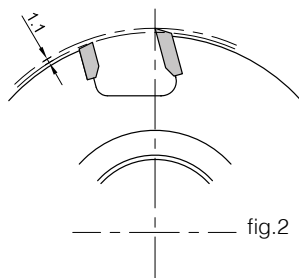
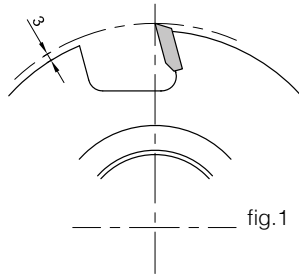


■ CONSTRUCTION SPECIFICATIONS

EN 847-1: Tools for woodworking.
Safety requirements.
Part 1: Milling tools and circular saw blades.
This standard is applicable to all hazards arising from the design and use of tools for woodworking machines, and describes the methods for the elimination or reduction of these hazards by tool design and by the provision of information.

1. MAN - Manual Feed

Cutters meant for working on single machines with manual feed. These tools are designed to achieve the specific purpose of protecting the operator on the manual feed:



- 1.1. Major reduction of the injuries, in case of contact with the tool in motion.
- 1.2. Reduction of the danger of wood kickback when machining.

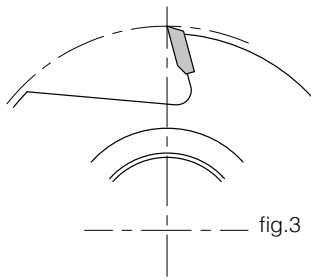
These cutters are designed with:

- 1.3. Not round form tool, with deflector, where the maximum difference between the cutting edge is 1,1 mm (fig.1)
- 1.4. Round form tool, with maximum way out for the cutting edge of 3 mm (fig.2).

All cutters are marked with maximum and minimum working rotation. This kind of tools is identified with the marking "MAN".

2. MEC - Mechanical Feed

Cutters meant for working in machines with automatic working and feed cycle. All cutters are marked with maximum admissible rotation. This kind of tools is identified with the marking "MEC"(fig.3).

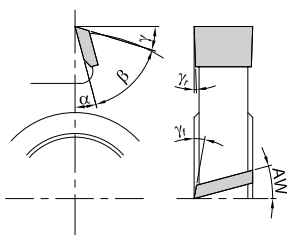


■ CUTTING EDGE MATERIALS

- DP - Polycrystalline diamond
- HC - Coated tungsten carbide
- HL - High-alloyed steel
- HS - High-speed steel
- HSP - Coated high-speed steel
- HW - Tungsten carbide
- SP - Alloyed steel
- ST - Stellites

■ CUTTING GEOMETRY

- α - Cutting angle / Bevel / Chamfer
- β - Working angle
- γ - Front outlet angle
- γ_f - Side outlet cut
- γ_r - Across outlet angle
- AW - Axial cut angle



■ TYP ES DE CONSTRUCTION

EN 847-1: Outillages pour travailler le bois.
Norme unité.
Partie 1: outillages de fraisage, lames de scies circulaires.
La présente norme élimine tous les risques provenant de la conception et de l'utilisation des outils pour machines à bois et décrit des méthodes d'élimination ou de réduction de ces risques lors de la conception des outils, et que nous pouvons lire sur la notice information de l'utilisateur.

1. MAN - Avance manuelle

Les outils de fraisage pour machines à avance manuelle doivent être conçus pour garantir une protection totale de l'opérateur:

- 1.1. Réduction de la serieté des lésions en cas de contact avec l'outil en fonctionnement.
- 1.2. Réduction du danger de rejet de la pièce à usiner.

Ces fraises sont construites:

- 1.3. De forme non ronde du corps, avec limiteur de passe, avec lequel le dépassement d'arête est inférieur a 1,1 mm (fig.1).
- 1.4. De forme ronde du corps, avec un dépassement d'arête inférieur a 3 mm (fig.2).

Toutes les fraises doivent êtres marqués avec la vitesse admissible. Ce genre d'outils est identifié avec le marquage "MAN".

2. MEC - Avance mécanisée

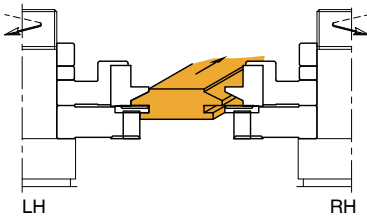
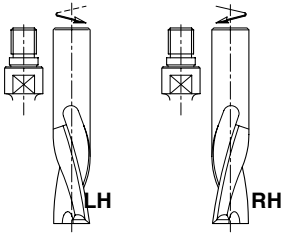
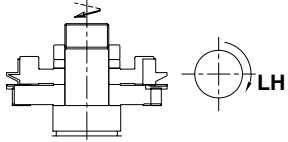
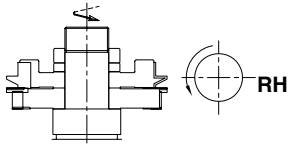
Outils de fraisage destiné a être utilisés que sur des machines à avance mécanisée. Tous les outils doivent être marqués avec la vitesse maximale admissible (fig.3). Ce genre d'outils est identifié avec le marquage "MEC".

■ MATÉRIAUX DE COUPE

- DP - Diamant polycristallin
- HC - Carbure revêtu
- HL - Acier fortement allié
- HS - Acier rapide
- HSP - Acier rapide revêtu
- HW - Carbure non revêtus
- SP - Acier à outils allié
- ST - Stéllites

■ GÉOMÉTRIE DE COUPE

- α - Angle de coupe / Angle / Chanfrein
- β - Angle d'attaque
- γ - Angle de dépouille
- γ_f - Angle de dépouille latérale
- γ_r - Angle de dépouille radiale
- AW - Angle axial



■ CUTTER ROTATION SENSE

1. Tools with bore
 - 1.1. RH- Right hand rotation
Top view on tool : counter clockwise rotation.
 - 1.2. LH- Left hand rotation
Top view on tool: clockwise rotation.
2. Shank tools
 - 2.1. RH - Right hand rotation
Clockwise rotation when viewed on top of the shank.
 - 2.2. LH - Left hand rotation
Counter-clockwise rotation when viewed on top of the shank.

3. Tool position:

The position of the machine spindle or tool is always defined from the feed side of the workpiece.

■ SENS DE ROTATION DE L'OUTIL

1. Outils avec alésage
 - 1.1. RH - Rotation à la droite
Vu de l'extrémité de l'arbre, l'outil tourne dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
 - 1.2. LH - Rotation à la gauche
Vu de l'extrémité de l'arbre, l'outil tourne dans le sens des aiguilles d'une montre.
2. Outils à queue
 - 2.1. RH - Rotation à droite
Vue de dessus dans le sens des aiguilles d'une montre.
 - 2.2. LH - Rotation à gauche
Vue de dessus dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

3. Position de l'outil:

La position de la broche de la machine ou de l'outil est toujours défini à partir de la face d'alimentation de la pièce à usiner.

■ FEED DIRECTION

1. Cutter working against the feed.

On this type of work the cutter and the wood movements are opposite to each other. The advantage on this would be the nice finishing for favourable cutting angles and the disadvantage is on the cutting against the wood grain.

IMPORTANT: This type of cut is the only possible for manual feed.

2. Cutter working with the feed.

On this type of work, cutter and wood movements are in the same sense. Enables well finished surfaces when cutting towards the grain of the wood, requiring a small feed power and allowing higher feed speeds.

It has the limitation of being able to work only on machines which tool feed is mechanical over the total length of the tool.

■ DISPOSITION DE COUPE

1. Travail en opposition

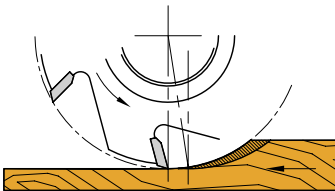
Dans cette condition, le mouvement de rotation du bois, avec découpage graduel du copeau. Ce système garanti une meilleure longévité des couteaux tout en limitant la puissance absorbée et il y a comme désavantage la surface du bois qui est assez irrégulière, formant d'éclats à la surface du bois.

IMPORTANT: Seul le travail en opposition permet d'utiliser l'avance manuelle.

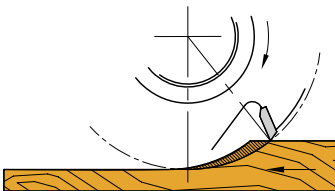
2. Travail en avalant

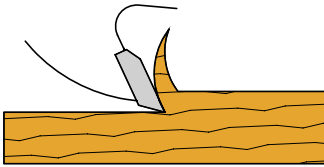
Dans ce cas, le mouvement de rotation de l'outil est identique au sens de l'avance. Ce système permet d'obtenir des surfaces de finition précise, tout en ayant une forte puissance absorbée et il est adopté principalement sur des installations automatisées.

Working against the feed.
Travail en opposition.

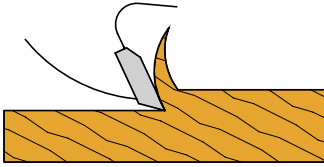


Working with the feed.
Travail en avalant.

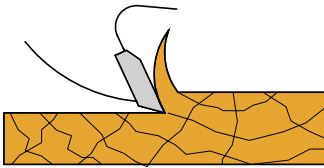




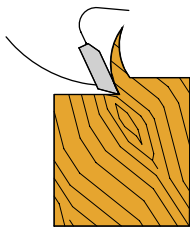
Cutting towards the grain.
Coupe longitudinale dans le sens de la fibre.



Cutting against the grain.
Coupe longitudinale dans le sens inverse de la fibre



Cross cut.
Coupe transversal.



Cutting in end grain.
Coupe en bout.

■ CUTTING SENSE

1. Cutting towards the grain.
Easy cut, producing a good quality surface and possible with high feed speeds.
2. Cutting against the grain.
Difficult cut, as fibres tend to lift. If possible avoid this type of work.
3. Cross cut.
Teeth cut easily, but leave a rough surface.
4. Cutting in end grain.
Rotation of teeth 90° to direction of grain. Difficult cutting, rough surface.

■ CUTTING SPEED

The cutting speed, i.e. the speed of the cutter edge radius is calculated considering the diameter of the cutter on the cutting point and in the number of rotations (angular speed).

It is calculated from the formula:

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

Whereas
D= External diameter in mm
n= Number of rotations per min
 π = Constant = 3,14

■ SENS DE COUPE

1. Coupe longitudinale dans le sens de la fibre.
Usinage facile avec une finition de surface de très bonne qualité, possible avec des hautes vitesses d'avance.
2. Coupe longitudinale dans le sens inverse de la fibre.
Usinage difficile car il y a la tendance à éclater le bois. Si possible éviter ce sens de coupe.
3. Coupe transversale.
Usinage facile mais donne une surface légèrement rugueuse.
4. Coupe en bout.
Les fibres du bois sont coupées verticalement. Usinage difficile avec grand effort. Seulement possible avec des vitesses de coupe réduites.

■ VITESSE DE COUPE

La vitesse de coupe, ou la vitesse des points de la périphérie des couteaux d'un outil, est calculée selon le diamètre de la fraise au point de coupe considéré et du numéro de rotations (vitesse angulaire). Elle est déterminée par la formule suivante:

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

Dans laquelle :
D= Diamètre extérieur en mm
n= N.° de rotations par minute
 π = Constant = 3,14

■ RECOMMENDED SPEEDS FOR DIFFERENT KINDS OF MATERIALS

HS Vc (m/s)	HW/DP Vc (m/s)	Materials	Matériaux
50-80	60-90	Soft woods	Bois tendres
40-70	50-90	Hard woods	Bois durs
	60-90	Chipboard	Aggloméré
	60-90	Plywood	Contre-plaqué
	40-70	Hard fibers panel board	Panneaux de fibres dures
	40-70	Veneered panel board	Panneaux revêtus
	40-60	Thermoplastic	Thermoplastique
	30-50	Aluminium	Aluminium

Note: The speed range recommended for the manual feed (MAN) tools should be within 40- 70 mts/seg.

Note: La plage de vitesse recommandée pour outils d'avance manuelle (MAN) varie entre 40- 70 mts/seg.

■ CUTTING FEED
(Surface quality)

The quality to be obtained on a surface is associated to the cutting feed especially of each tooth feed and the number of teeth of the tool.
The feed speed can be easily calculated as following and determined by the diagram:

$$V_f = \frac{F_z \times n \times Z}{1000} \text{ m/min}$$

Whereas:

F_z = Feed speed per edge in mm by rotation
n = Maximum allowable cutter rpm
Z = Number of teeth

Feed speed per edge (F_z)
0,3-0,8 mm: good finishing
0,8-2,5 mm: medium finishing
2,5-5,0 mm: rough finishing

■ AVANCE DE COUPE
(Qualité de la surface)

La qualité obtenue dans une surface de coupe, est associée à la vitesse d'avance, en particulier par l'avance de chaque dent et le nombre de dents de l'outil. L'avance de coupe peut être déterminé selon la formule suivante, pouvant être aussi déterminé par le diagramme:

$$V_f = \frac{F_z \times n \times Z}{1000} \text{ m/min}$$

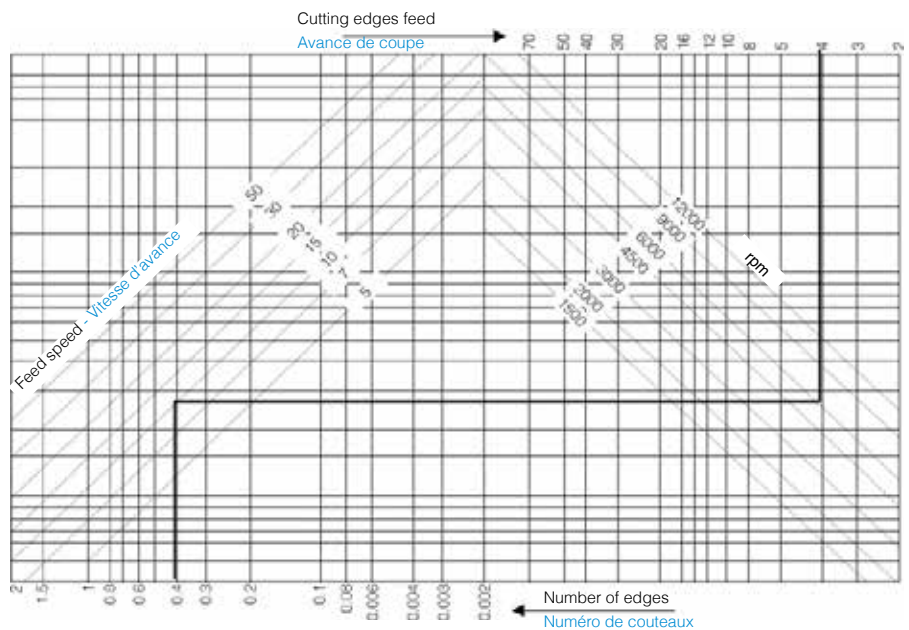
Dans laquelle:

F_z = Avance par dent
Z = N.º de dents de l'outil
n = N.º de rotations par minute

Avance par dent (F_z)
0,3-0,8 mm: bonne finition
0,8-2,5 mm: finition moyenne
2,5-5,0 mm: ébauche

■ GRAPHIC TO DETERMINE THE FEED SPEED

■ TABLEAUX POUR DÉTERMINER LA VITESSE D'AVANCE

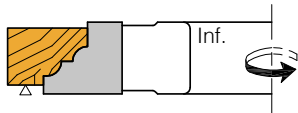
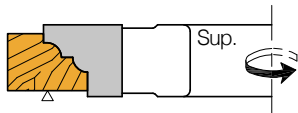
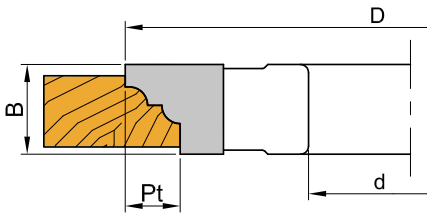


Example :
A cutter with 4 edges in hard metal, with 140 mm diameter turning at 6.000 rpm. for a finishing work.
What is the cutting feed?

$$V_f = \frac{0,4 \times 6000 \times 4}{1000} = 9,6 \text{ m/min}$$

Exemple :
Une fraise avec 4 couteaux en carbure de tungstène, diamètre 140 mm et tournant à 6.000 rpm. en travail d'accomplissement.
Quel doit être l'avance de coupe?

$$V_f = \frac{0,4 \times 6000 \times 4}{1000} = 9,6 \text{ m/min}$$



■ FORMULA TO DETERMINE TOOL DIAMETER

All orders for special profile tooling must clearly specify dimension, side to table, direction of rotation, cutting sense (cutting with the grain / against the grain), type of material (soft wood / hard wood, MDF, etc.) on all workpiece samples or drawings and design specifications, MAN (with deflector or round form tool) or MEC.

- Moulding cutter:
Bore Ø30 : $D = 2 \times Pt + 90$
Bore Ø40 : $D = 2 \times Pt + 100$
Bore Ø50 : $D = 2 \times Pt + 110$
- Profiling cutterhead:
Bore Ø30 : $D = 2 \times Pt + 100$
Bore Ø40 : $D = 2 \times Pt + 110$
Bore Ø50 : $D = 2 \times Pt + 120$

■ SAFETY REGULATIONS

A wood cutter is considered a dangerous tool, due to its positive cutting angles, sharp cutting edges, and high working speeds. In this way we recommend:

- Before placing the tool on the machine:

As the manufacturer protects the tools against transport damages, also the user should have maximum care with the handling of the tool. The placement of the tools in a hard base may cause small cracks or even complete breakage of the cutting edge.

1. The tool and its fitting on the machine should be very well cleaned.
2. The assembly and placement of the tool should only be made using precision grind spacers. Also assure that the fitting between the tool bore and the spindle is dirt free, in order to allow a smooth fitting of the tool in the spindle.
3. Assure that all the clamping screws that secure the knives are well tightened.
4. Check that the tool has all of the cutting edges in perfect conditions.
5. Control the sense of rotation.
6. Compare the rotations admitted on the tool, with the one's selected on the machine adjust accordingly.

All the equipment's should have the proper protections, according with the applied law. Use the proper protection for each type of job.

■ During use

1. Control the wear of the tool
2. During the cut, chips of wood together with resin, are glued in the cutting edges. This will cause the reduction of the cutting angle, causing the diminishing of the capacity to remove the chips and consequently increasing the cutting effort. The cutter should be cleaned frequently.

■ FORMULE POUR DÉTERMINER LE DIAMÈTRE DE L'OUTIL

Toutes les commandes pour outils spéciaux devront clairement spécifier, position de la table, sens de rotation, sens de coupe (sens de la fibre / sens inverse de la fibre), type de matériaux (bois tendres / bois durs, MDF, etc.) pour tous échantillons ou dessins et formes de construction: MAN (Avec limiteur de pas ou forme ronde du corps) ou MEC.

- Fraise pour moulures
Alésage Ø30 : $D = 2 \times Pt + 90$
Alésage Ø40 : $D = 2 \times Pt + 100$
Alésage Ø50 : $D = 2 \times Pt + 110$
- Porte-outils a profil
Alésage Ø30 : $D = 2 \times Pt + 100$
Alésage Ø40 : $D = 2 \times Pt + 110$
Alésage Ø50 : $D = 2 \times Pt + 120$

■ NORMES DE SÉCURITÉ

Une fraise pour bois est considérée un outil dangereux, à cause de ses angles de coupe normalement positifs, ses arêtes de coupe très vifs et sa vitesse de travail normalement très élevée.

En conséquence, nous recommandons:

- Mesures à prendre avant de monter la fraise sur la machine:

De la même façon que le fabricant protège les outils pendant le transport, l'utilisateur devra aussi avoir beaucoup de soin avec son maniement. L'emplacement de l'outil sur des bases dures peut provoquer des fissures ou même casser les couteaux (surtout les couteaux de HW et DP).

1. Nettoyer bien l'outil et sa place sur la machine.
2. Monter l'outil utilisant seulement des bagues rectifiées, et vérifier si l'union alésage-arbre se trouve bien libre pour éviter une union forcée.
3. Vérifier si les vis de fixation des lames sont bien serrés.
4. Vérifier si les couteaux sont tous en bonne condition.
5. Contrôlez le sens de rotation de l'outil.
6. Vérifier la vitesse de rotation de la machine avec la vitesse marquée sur l'outil.










































Toutes les machines doivent être équipées avec les protections complètes, construites selon les normes. Chaque travail devra avoir des protections adaptés.

■ Mesures à prendre avant de monter la fraise sur la machine

1. Contrôler l'usure des outils et l'état des couteaux.
2. Nettoyer souvent les couteaux à cause des particules de copeau et de résine qui se colle aux couteaux et qui diminuent leurs capacités de coupe.

Technical information

Informations techniques

 MAN Manual feed Avance manuelle	 Cut with scoring Coupe avec inciseur	 Glue jointing Joints collés
 MEC Mechanical feed Avance mécanisée	 Scoring Inciseur	 Chamfering and raising Biseater et plate-bande
 HW Tungsten carbide Carbure non revêtus	 Hogging Déchiqueteur	 Profiling Profilage
 HS High-speed steel Acier rapide	 End trimming Affleurage	 Drilling Forage
 DP Polycrystalline diamond Diamant polycristallin	 Grooving Rainer	 Milling Fraisage
 SP Alloyed steel Acier à outils allié	 Aluminum and plastic profiles Profils en Aluminium et Plastiques	 Drilling and milling Forage et fraisage
 Cutterblock Fraise	 Dry cut Coupe de métaux ferreux à sec	 Grooving Rainer
 Solid construction Construction massif	 Grooving Rainer	 Single acting hydro system Système hydraulique à simple effet
 Cutterhead Porte-outil	 Rebating Feuillure droite	 Double acting hydro system Système hydraulique à double effet
 Multiple cut (along the grain) Coupe longitudinale multiple	 Tenoning Tenonner	 Activated by grease pump Activée par pompe à graisse
 Universal cut (along and across the grain) Coupe Universelle (longitudinale et transversale)	 Jointing Calibrer	 Activated by piston screw mechanism Activée par vis de serrage
 Cut along the grain Coupe longitudinale	 Planing Raboter	 TRIBOS® system Système à fretter TRIBOS®
 Cut of stacks Coupe d'empilements	 Chamfering and rounding Biseater et arrondir	 Shrink-fit system Système à fretter thermique
 Cut across the grain Coupe transversale	 Tongue and groove Rainure-languette	

■ **PLACEMENT OF ORDERS**

The preparation of an order is based on the acceptance of the General FREZITE Sales Conditions and the express confirmation of the latter by the customer.

All orders must include the necessary data to clearly define the tool to be delivered, and the customer shall be responsible for supplying all elements (drawings, samples and other). These elements will be kept by FREZITE for a period of six months and shall only be returned to the customer when requested in writing. The cancellation or alteration of the order by the customer requires the express consent and permission of FREZITE, and all costs shall be supported by the customer.

■ **DELIVERY AND RETURN TIME**

The order delivery times are not binding but merely indicative, and therefore does not confer the right, due to any delays, to penalties or cancellation of the order. FREZITE does not accept the return of special tools. Any other return requires the prior written permission of FREZITE and it shall not be responsible thereof. The company shall have the right to pass on to the customer 5% of the value of the return, deemed to be handling costs.

■ **SHIPMENTS**

The goods sent by FREZITE are transported at the customer's expense and risk, even with postage paid at origin. Insurance to cover any loss for damage or loss suffered during shipment will only be applied upon the written request of the customer, who will be liable for the costs thereof.

■ **PRICES**

The prices shown in the tables and budgets are free of taxes and fees, and only reflect the value of the product in storage.

The amounts stated in the invoice represent the applicable prices as at the date of the issue thereof. The prices for the special tools must be stated and confirmed in the order.

■ **RESERVATION OF OWNERSHIP**

Until full payment is made of the tools supplied, FREZITE reserves the right of ownership over the same.

■ **WARRANTY**

FREZITE, as a certified company, warrants the quality of the tools it produces and supplies. Defects, however, arising from the incorrect use and/or normal wear of the tool are not covered by the warranty. The warranty only covers the replacement or repair costs of the tool when it is recognized by FREZITE as being defective. Complaints must be lodged in writing and duly substantiated in order to be taken into consideration.

■ **CONDITIONS DE VENTE**

La création d'une commande doit impérativement accepter les Conditions Générale de Vente FREZITE et la confirmation explicite de la part du client. Toutes les commandes doivent contenir toutes les données pour ce qui concerne la description de l'outil, ayant le client la responsabilité de fournir tous les éléments nécessaires (dessins, échantillons, entre autres). Ces éléments seront conservés pendant une période de six mois par FREZITE et ils seront rendus aux clients, quand ceux-ci les solliciteront, par écrit. L'annulation ou la modification de la commande par le client doit recevoir l'accord et l'autorisation exprimée de FREZITE, dont tous les frais inhérents doivent être imputés au client.

■ **DÉLAI DE LIVRAISON ET RETOURS**

Les délais de livraison des commandes n'ont pas un caractère contraignant mais simplement indicatif. En cas de retard, cela ne donne pas le droit à des pénalisations ou à l'annulation de la commande. FREZITE n'accepte pas le retour d'outils à fabrication spéciale. Le retour d'un outil doit avoir l'autorisation préalable de FREZITE et son coût ne doit pas lui être imputé, ce donnant même le droit de demander au client 5% de la valeur en retour comme frais de manutention.

■ **EXPÉDITIONS**

Bien que les frais de port soient payés à la source, les marchandises voyagent et circulent au risque du destinataire. L'assurance qui couvre tous les dommages et pertes causés aux objets assurés pendant le voyage, devra être requise par écrit et payée par le destinataire.

■ **PRIX**

Les prix tarif et les devis présentés ne comprennent pas les taxes mais simplement la juste valeur du produit en magasin. Les montants présentés sur la facture traduisent les prix en vigueur lors de la date de son émission. Les prix des outils à fabrication spéciale doivent être exprimés et confirmés lors de la commande.

■ **DROIT DE PROPRIÉTÉ**

FREZITE se réserve le droit de propriété sur les outils fournis jusqu'à ce qu'ils soient entièrement payés.

■ **GARANTIE ET RÉCLAMATIONS**

FREZITE est une entreprise certifiée et, de ce fait, garantie les outils produits et fournis. Les imperfections d'une mise en procédé incorrecte bien que l'usure normale de l'outil ne font pas partie de la garantie. La garantie permet la substitution ou réparation d'un outil quand celui-ci est reconnu par FREZITE comme ayant un défaut de fabrication. Les réclamations prises en charges devront être présentées par écrit et dûment remplies et signées.

■ SAFETY

The tools for woodworking and plastic are considered dangerous tools because of their cutting angles which are usually positive, their very sharp cutting edges and high working speed. Therefore, they require a secure and reliable construction, to reduce the risks to the user. FREZITE tools are designed and produced in accordance with European Standard EN 847 1-3 with respect to safety, design and quality requirements.

■ GENERAL INFORMATION

FREZITE reserves the copyright over all documents, whether images, sketches, samples or otherwise, and does not consent to their change or disclosure to third parties without its prior express consent, given in writing.

FREZITE is entitled to make any technological and graphic changes without prior notice. The place for fulfilment of the contract concluded with the customer shall be the registered office of FREZITE in Trofa, Portugal. It is expressly established that the Forum for the District of Santo Tirso shall have jurisdiction to determine any disputes arising from it, to the exclusion of all others.

■ SÉCURITÉ

Les outils pour travailler le bois et les plastiques sont considérés des ustensiles dangereux en vertu de leurs angles de coupe positifs, leurs arêtes de coupes très pointues bien que le fait de travailler à grande vitesse. Les outils requièrent une construction performante et fiable afin de réduire les risques pour l'utilisateur. Les outils FREZITE sont projetés selon la norme européenne EN 847 1-3 pour ce qui concerne les prescriptions de sécurité, design et qualité.

■ GÉNÉRALITÉS

FREZITE se réserve les droits d'auteur sur tous les documents que soient-ils des images, esquisses, échantillons, sans pour autant concevoir leurs adultérations ou divulgation à des tiers conformément la présentation par écrit de son consentement. FREZITE se permet le droit de faire des modifications technologiques et d'image sans avertissement préalable. Le lieu d'exécution du contrat conclu avec le client a lieu au siège social de FREZITE, Trofa, Portugal. La résolution de n'importe quel litige aura lieu au Foro da Comarca de Santo Tirso, à l'exclusion de tout autre.

Index by article code
Index par code d'article

Ref.	Page Page
0	
011	77
015	84
016	69
018	70
019	77
030	76
041	75
048	100
049	100
1	
160	156
162	162
163	158
165	160
166	155
180	192/194
184	194
2	
237	72
250	173
264	191
278	184/186
4	
415	163
461	166
480	175
5	
502	102/103
503	102/103
505	80
506	90/94
513	82
518	66
520	177/178
521	176
522	72
526	120
529	195/198
530	79
531	81
532	159
533	161
534	163
535	88/255
536	83
537	74

Ref.	Page Page
538	73
539	99
542	98
544	114
546	73
548	74
550	203
555	164
556	106/107
557	106/107
560	101
561	
BENACO-Eurostar	206
BENACO-Eurostar Light	208
BENACO-Eurostar Soft	207
CONFORT 12/17	213
CONFORT 12/56-63-68	209/210
CONFORT 12/68-78	211/212
Easy Six	219
IV 78-88-92	215/216
V 78-88-92	214
562	135/136
564	130/131
568	118
570	187/188
571	189/190
573	133
574	98
579	116
582	180/182
583	204
587	93/96
590	137/146
591	122
592	124
594	157
595	183
596	200/202
597	199
598	104
599	104
6	
601	132
602	95
603	97
604	179
7	
703	55
704	349

Index by article code
Index par code d'article

Ref.	Page Page
712	55
724	348
730	350/365
752	373
753	373
754	373
755	374
757	374
8	
852	16
853	37
854	19
855	17
860	18
861	19
863	21
864	22
865	23
866	24/25
867	26
868	16
869	18
870	15
871	32/33
872	35
873	28/30
874	42
875	38
876	48
877	50
878	51
879	20
880	47
881	49
882	27
883	46
884	40
885	39
886	17
888	45
889	52
891	20
893	41
895	52
896	49
897	22
898	53
A0	
A070	300

Ref.	Page Page
A071	302
A080	229
A083	231
A084	231
A1	
A101	230
A102	284
A103	284
A104	232
A105	229
A106	284
A109	247
A110	269
A111	285
A113	285
A122	262
A123	265
A124	265
A126	265
A127	266
A131	287
A132	286
A133	268
A135	268
A140	288
A143	289
A149	290
A150	291
A151	290
A152	281
A153	291
A154	294
A156	293
A157	293
A158	292
A159	292
A161	295
A164	282
A2	
A236	281
A238	281
A240	248
A241	249
A242	232
A243	259
A244	233
A245	250/251
A246	258
A247	257

Index by article code
Index par code d'article

Ref.	Page Page
A248.....	264
A249.....	237
A250.....	283
A251.....	283
A253.....	283
A255.....	235
A257.....	238
A258.....	236
A259.....	253
A290.....	248
A3	
A330.....	280
A375.....	252
A376.....	247
A4	
A420.....	368
A422.....	369
A423.....	363/364
A424.....	354/358
A425.....	354/359
A428.....	355
A429.....	360
A432.....	366
A434.....	367
A435.....	357
A5	
A503.....	274
A504.....	256
A505.....	275
A506.....	276
A507.....	273
A508.....	234
A509.....	237
A511.....	278
A513.....	271
A514.....	270
A515.....	246
A516.....	257
A517.....	254
A519.....	272
A520.....	261
A521.....	245
A522.....	260
A524.....	279
A525.....	263
A526.....	270
A548.....	264

Ref.	Page Page
A7	
A724.....	351
A725.....	361/362
A726.....	352
A762.....	298
A770.....	296
A771.....	297
A8	
A800.....	239/240
A803.....	26
A805.....	68/70
A806.....	43
A807.....	87
A808.....	78
A809.....	84/85
A811.....	267
A815.....	44
A818.....	78
A819.....	263
A820.....	241
A821.....	243/251
A822.....	242
A823.....	299
A824.....	245
A826.....	244
A827.....	87
A828.....	71
A829.....	302
A831.....	301
A832.....	86
A860.....	105
A871.....	34
A872.....	36
A873.....	31
A875.....	38
A887.....	54
A898.....	53
S	
SCK25.....	353



FREZITE – Ferramentas de Corte, SA

Head Office / Siége Social: Rua do Vau, 173, Apartado 134, 4786-909 Trofa, PORTUGAL
Tel: +351 252 400 360 | Fax: +351 252 417 254 | E-mail: info@frezite.com

Find your local partner at: / Retrouvez votre distributeur sur:

www.frezite.com

FREZITE Group