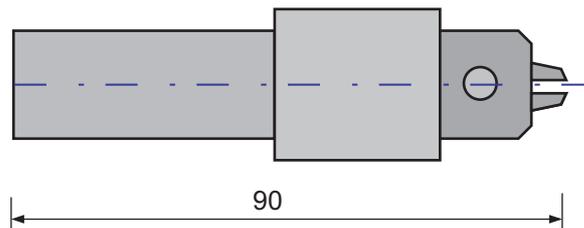


PERCAGE AVEC MANDRIN

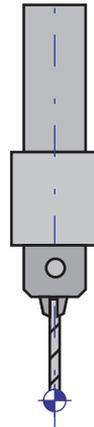
Type

N°

60 128



Point courant



CARACTERISTIQUES

Mandrin pour montage de mèches de perçage de 1 à 13 mm de diamètre.

Sens de rotation: Droite (M3) ou Gauche (M4)
Fréquence de rotation F: de 800 à 4 000 tr/min

Montage sur attachement HSK 63F

UTILISATION

Pour la perçage dans des matériaux divers avec des mèches de diamètres différents de ceux montés dans le magasin embarqué.

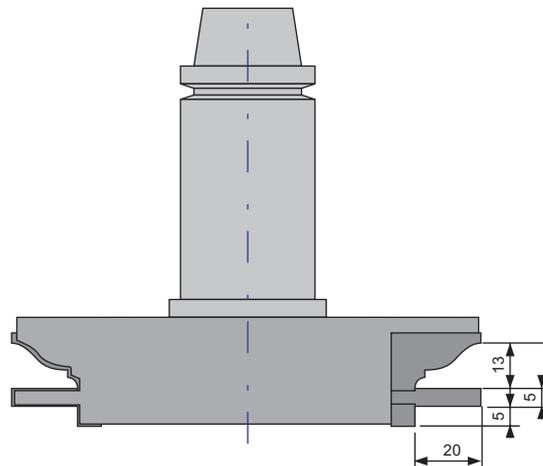
Modifier le code de l'outil en fonction du type de perçage.
- code 60: pour perçage borgne uniquement.
- code 61: pour perçage débouchant uniquement
- code 62: possibilité de perçage borgne ou débouchant.

FRAISE A PROFIL DOUCINE A PLAQUETTES CARBURE

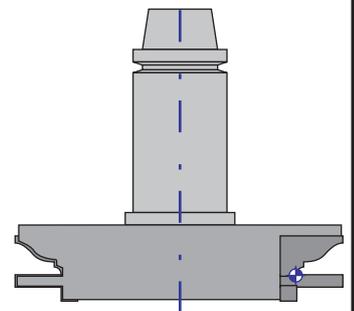
Type

N°

1 129



Point courant



CARACTERISTIQUES

Coupe droite. Plaquettes réversibles.

Sens de rotation: Droite (M3)
Fréquence de rotation F: de 6000 à 12 000 tr/min
Longueur de moulure: 20 mm
Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 10 m/min.

Attachement HSK 63F

UTILISATION

Pour la réalisation de profil doucine dans les bois massifs, tendres et durs, ainsi que dans les panneaux de fibres (MDF).

L'attaque de la pièce se fait nécessairement de coté.

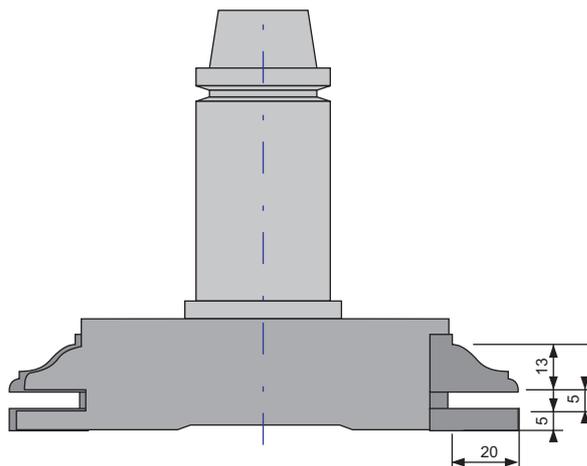
FRAISE A CONTRE-PROFIL DOUCINE A PLAQUETTES CARBURE

Type

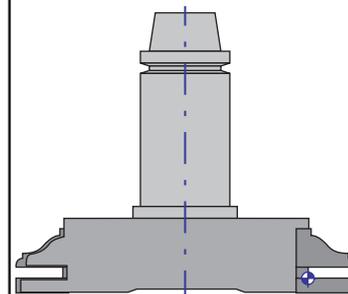
1

N°

130



Point courant



CARACTERISTIQUES

Coupe droite. Plaquettes réversibles.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 6000 à 12000 tr/min

Longueur de moulure: 20 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 10 m/min.

Attachement HSK 63

UTILISATION

Pour la réalisation de contre-profil doucine associé à l'outil N° 130, dans les bois massifs, tendres et durs, ainsi que dans les panneaux de fibres (MDF).

L'attaque de la pièce se fait nécessairement de coté.

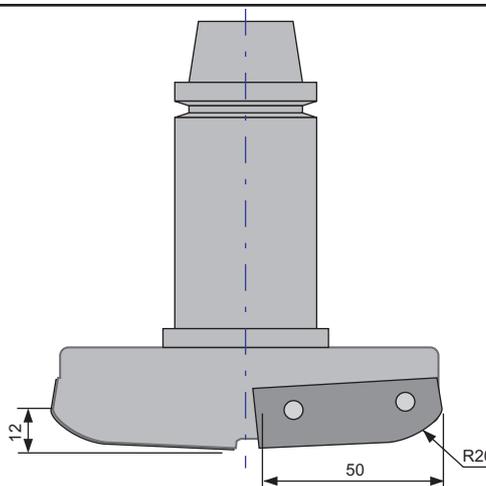
FRAISE A PLATE-BANDE A PLAQUETTES CARBURE

Type

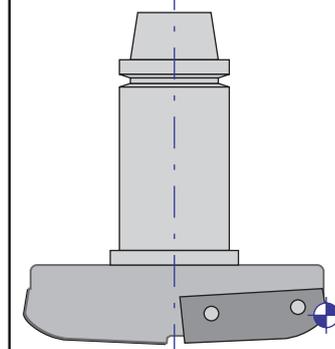
1

N°

131



Point courant



CARACTERISTIQUES

Coupe en bout carbure pour pénétration en biais.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 6000 à 12 000 tr/min

Hauteur de plate-bande 12 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 10 m/min.

Attachement HSK 63F

UTILISATION

Pour la réalisation de plates-bandes dans les bois massifs, tendres et durs, ainsi que dans les panneaux de fibres (MDF)

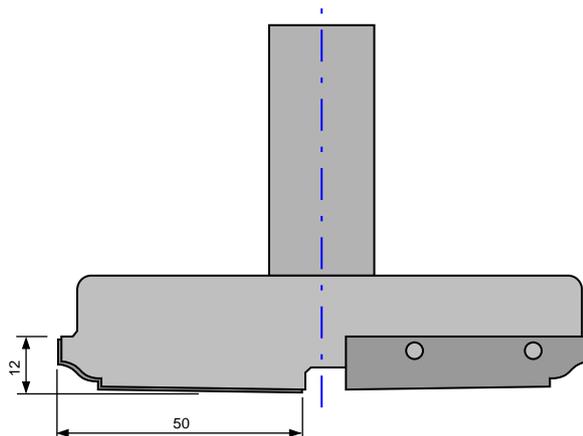
FRAISE A PLATE-BANDE A PLAQUETTES CARBURE

Type

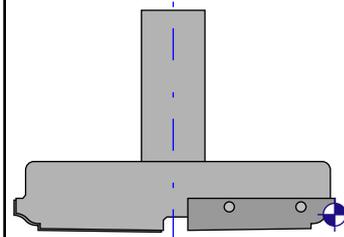
1

N°

132



Point courant



CARACTERISTIQUES

Coupe droite, dépouillée en bout. Plaquettes réversibles.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 6000 à 16000 tr/min

Hauteur de plate-bande: 12 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 10 m/min.

Diamètre de queue 25 mm

Plaquettes: 29.5 x 12 x 1.5.

UTILISATION

Pour la réalisation de plates-bandes dans les bois massifs, tendres et durs, ainsi que dans les panneaux de fibres (MDF)

UNITE DE PERCAGE VECTORIEL

Type

1

N°

133



Point courant

CARACTERISTIQUES

Sens de rotation: Droite (M3) ou à gauche (M4)

Fréquence de rotation F: de 6000 à 16000 tr/min

Hauteur/profondeur d'usinage selon outil.

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 10 m/min.

Attachement HSK 63

UTILISATION

Pour le fraisage ou le perçage incliné de 0 à 90° suivant l'axe C (orientation de 360°) et la réalisation de poches inclinées dans le bois massif ou les panneaux revêtus ou non.

UNITE DE FRAISAGE VECTORIEL

Type

1

N°

134

Point courant

CARACTERISTIQUES

Sens de rotation: Droite (M3) ou à gauche (M4)
 Fréquence de rotation F: de 6000 à 16000 tr/min
 Hauteur/profondeur d'usinage selon outil.
 Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 10 m/min.

Attachement HSK 63

UTILISATION

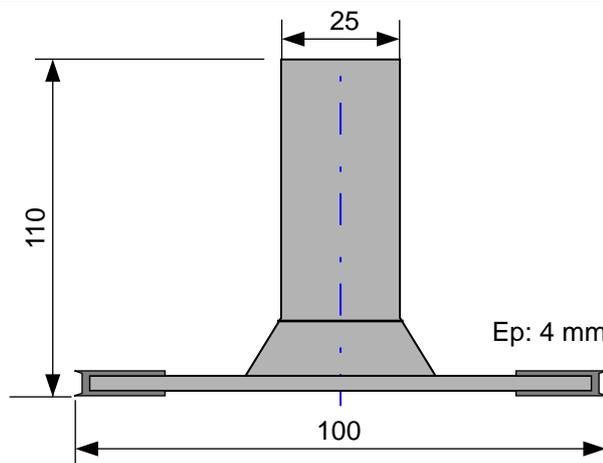
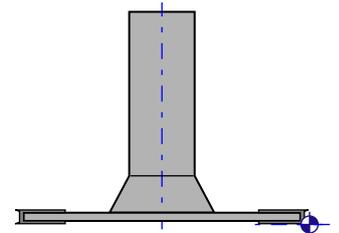
Pour le fraisage ou le perçage incliné de 0 à 90° suivant l'axe C (orientation de 360°) et la réalisation de poches inclinées dans le bois massif ou les panneaux revêtus ou non.

FRAISE A RAINER A PLAQUETTES CARBURE

Type

1

N°

135

Point courant


CARACTERISTIQUES

Fraise à rainurer à plaquettes carbure, reversibles, coupe de travers et fauchante.

Sens de rotation: Droite (M3)
 Fréquence de rotation F: de 6000 à 12 000 tr/min
 Hauteur de rainure: 4 mm
 Profondeur maxi: 25 mm
 Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 10 m/min.
 Diamètre de queue 25 mm
 Plaquettes:

UTILISATION

Pour rainurage sans éclat dans les bois massifs en long ou en travers fibres et dans les panneaux, revêtus ou non.

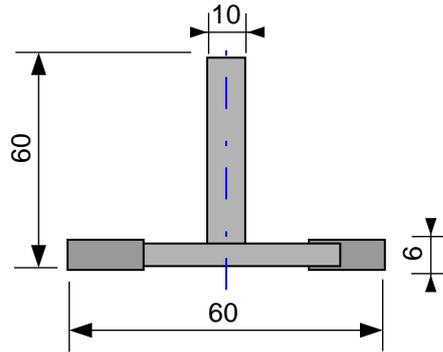
FRAISE A RAINER A PASTILLES BRASEE

Type

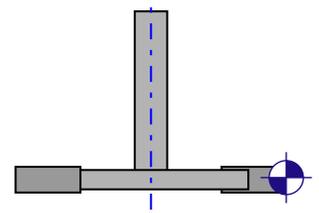
1

N°

136



Point courant



CARACTERISTIQUES

Coupe droite, dépouillée en bout. Pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 10000 à 12 000 tr/min

Hauteur de rainure: 6 mm

Profondeur maxi: 15 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 5 m/min.

Diamètre de queue 10 mm

UTILISATION

Pour le rainurage dans les bois massifs en long ou en travers fibres et dans les panneaux, revêtus ou non

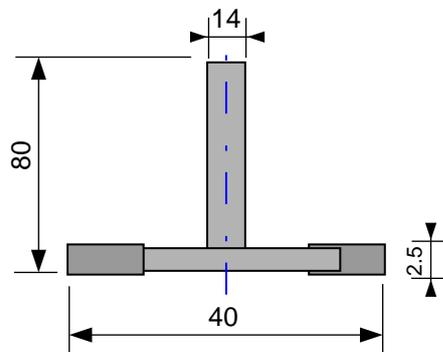
FRAISE A RAINER A PASTILLES BRASEE

Type

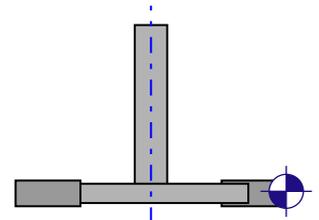
1

N°

137



Point courant



CARACTERISTIQUES

Coupe droite, dépouillée en bout. Pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 10000 à 12 000 tr/min

Hauteur de rainure: 2.5 mm

Profondeur maxi: 12 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 5 m/min.

Diamètre de queue 14 mm

UTILISATION

Pour le rainurage dans les bois massifs en long ou en travers fibres et dans les panneaux, revêtus ou non

AGREGAT COMBINE DE FRAISAGE - PERÇAGE - SCIAGE

Type	45	N°	140
------	----	----	-----



SCIAGE	45	N°	140
--------	----	----	-----

PERÇAGE	59	N°	141
---------	----	----	-----

FRAISAGE	4	N°	142
----------	---	----	-----

CARACTERISTIQUES

Sens de rotation: Droite (M3)
 Fréquence de rotation F: de 6000 à 16000 tr/min
Sciage: Hauteur/profondeur: 45 mm.
 Avance: de 3 à 10 m/min.
 Diamètre de lame 180 mm. Epaisseur 3.2 mm. Z = 30
Fraisage - Perçage:
 Hauteur/profondeur d'usinage: selon outil.
 Avance: de 1 à 5 m/min.
 Attachement HSK 63

UTILISATION

Pour le sciage, le perçage ou le fraisage droit ou orienté selon l'axe C (orientation de 360°) de bois massif ou de panneaux revêtus ou non.
 L'outil de référence est le N°140

AGREGAT DE FRAISAGE - PERÇAGE 4 BROCHES

Type	59	N°	150
------	----	----	-----



Perçage 1	59	N°	150
-----------	----	----	-----

Perçage 2	59	N°	151
-----------	----	----	-----

Perçage 3	59	N°	152
-----------	----	----	-----

Perçage 4	59	N°	153
-----------	----	----	-----

Fraisage 1	4	N°	154
------------	---	----	-----

Fraisage 2	4	N°	155
------------	---	----	-----

Fraisage 3	4	N°	156
------------	---	----	-----

Fraisage 4	4	N°	157
------------	---	----	-----

CARACTERISTIQUES

Sens de rotation: Droite (M3)
 Fréquence de rotation F: de 6000 à 16000 tr/min
Fraisage - Perçage:
 Hauteur/profondeur d'usinage: selon outil.
 Avance: de 1 à 5 m/min.
 Attachement HSK 63

UTILISATION

Pour le perçage ou le fraisage droit ou orienté selon l'axe C (orientation de 360°) de bois massif ou de panneaux revêtus ou non.
 L'outil de référence est le N°150

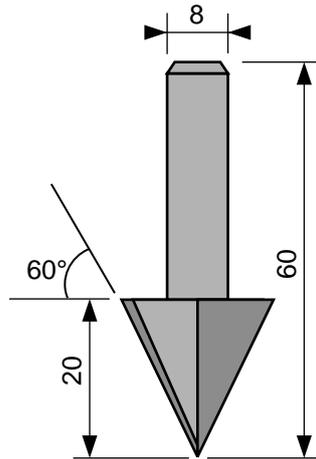
FRAISE A GRAVER 60°

Type

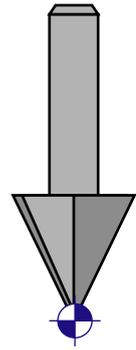
1

N°

171



Point court



CARACTERISTIQUES

Coupe droite Z = 3
Sens de rotation: Droite (M3)
Fréquence de rotation F: de 12000 à 18000 tr/min
Largeur de moulure maxi: 10 mm
Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 10 m/min.

Montage sur attachement HSK 63F

UTILISATION

Pour la réalisation de pentes de 60° et de gravures dans les bois massifs et les panneaux.

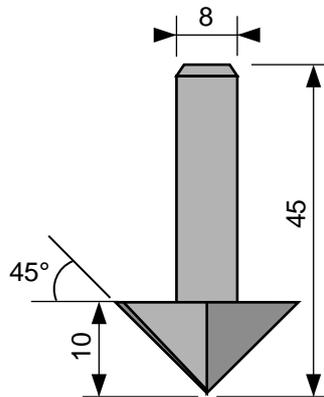
FRAISE A CHANFREIN 45°

Type

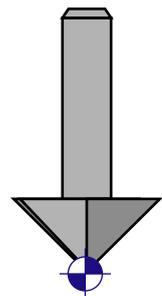
1

N°

172



Point court



CARACTERISTIQUES

Coupe droite Z = 2
Sens de rotation: Droite (M3)
Fréquence de rotation F: de 12000 à 18000 tr/min
Largeur de moulure maxi: 10 mm
Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 10 m/min.

Montage sur attachement HSK 63F

UTILISATION

Pour la réalisation de chanfreins, dans les bois massifs et les panneaux

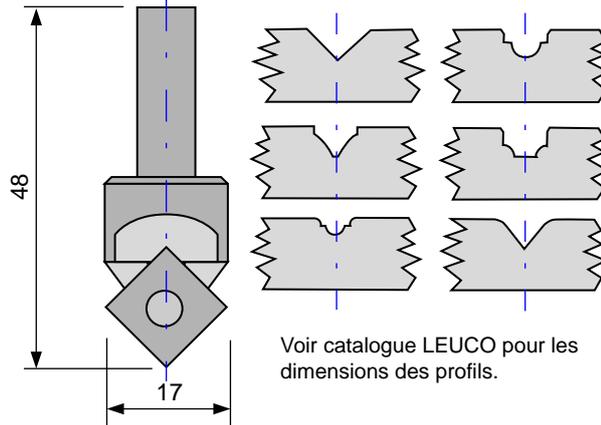
FRAISE POUR RAINURES DECORATIVES A PLAQUETTES REVERSIBLES

Type

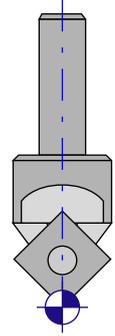
1

N°

173



Point courant



CARACTERISTIQUES

Coupe négative. Plaquettes réversibles.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 12000 à 18000 tr/min

Largeur de moulure maxi: 17 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 10 m/min.

UTILISATION

Pour la réalisation de rainures décoratives, écritures et gravures dans les bois massifs et les panneaux

Usinage sans éclat des panneaux revêtus grâce à un angle d'axe négatif.

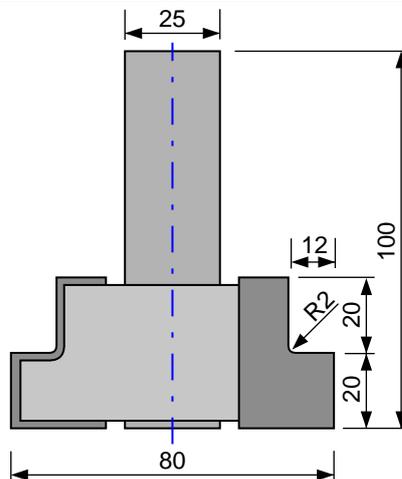
FRAISE A PROFIL ET A DRESSER

Type

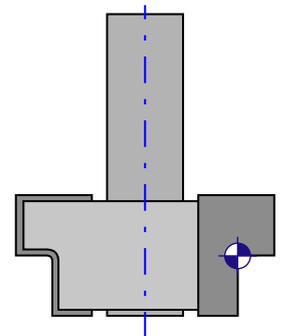
1

N°

174



Point courant



CARACTERISTIQUES

Fraise à profil à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 12000 à 18000 tr/min

Largeur de moulure maxi: 25mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 10 m/min.

Diamètre de queue: 25 mm

UTILISATION

Pour la réalisation de moulure sur bois massif dans le sens du fil ou en travers.

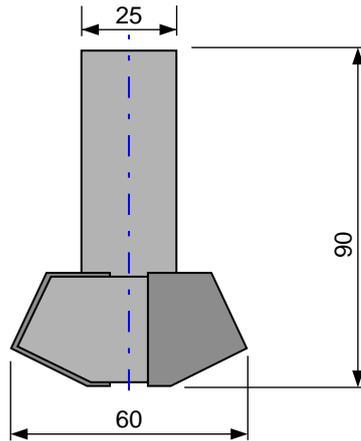
FRAISE A PROFIL PENTE A PASTILLES BRASEES AU CARBURE

Type

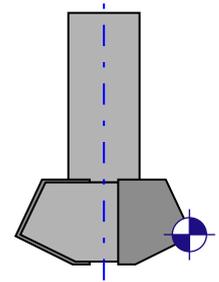
1

N°

175



Point courant



CARACTERISTIQUES

Fraise à profil à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 12000 à 18000 tr/min

Largeur de moulure maxi: 17mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 5 m/min.

Diamètre de queue: 25 mm

UTILISATION

Pour la réalisation de moulure sur bois massif dans le sens du fil ou en travers.

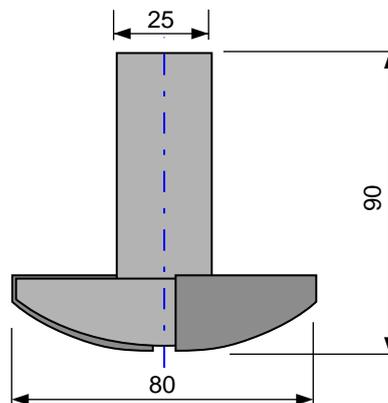
FRAISE A PROFIL GORGE A PASTILLES BRASEES AU CARBURE

Type

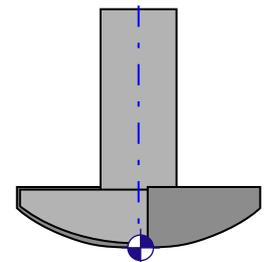
1

N°

176



Point courant



CARACTERISTIQUES

Fraise à profil à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 12000 à 18000 tr/min

Largeur de moulure maxi: 17 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 10 m/min.

Diamètre de queue: 25 mm

UTILISATION

Pour la réalisation de moulure sur bois massif dans le sens du fil ou en travers.

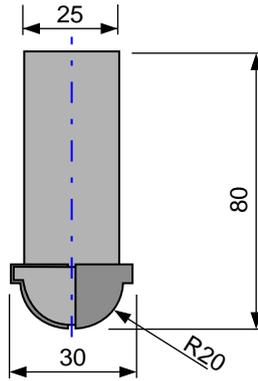
FRAISE A PROFIL GORGE A PASTILLES BRASEES AU CARBURE

Type

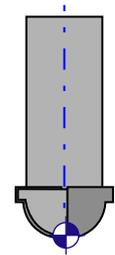
1

N°

177



Point courant



CARACTERISTIQUES

Fraise à profil à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 12000 à 18000 tr/min

Largeur de moulure maxi: 30 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 5 m/min.

Diamètre de queue: 25 mm

UTILISATION

Pour la réalisation de moulure sur bois massif dans le sens du fil ou en travers.

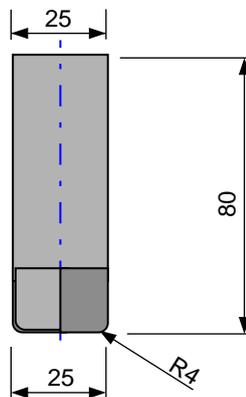
FRAISE A PROFIL 1/4 DE ROND A PASTILLES BRASEES AU CARBURE

Type

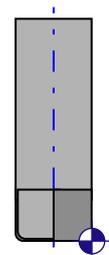
1

N°

178



Point courant



CARACTERISTIQUES

Fraise à profil à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 12000 à 18000 tr/min

Largeur de moulure maxi: 25mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 5 m/min.

Diamètre de queue: 25 mm

UTILISATION

Pour la réalisation de moulure sur bois massif dans le sens du fil ou en travers.

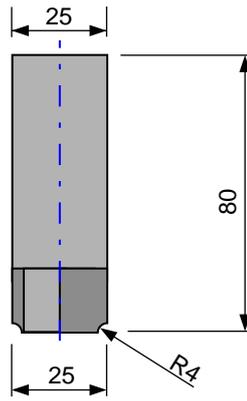
FRAISE A PROFIL CONGE A PASTILLES BRASEES AU CARBURE

Type

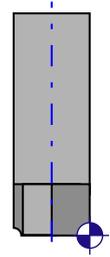
1

N°

179



Point courant



CARACTERISTIQUES

Fraise à profil à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 12000 à 18000 tr/min

Largeur de moulure maxi: 25 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 5 m/min.

Diamètre de queue: 25 mm

UTILISATION

Pour la réalisation de moulure sur bois massif dans le sens du fil ou en travers.

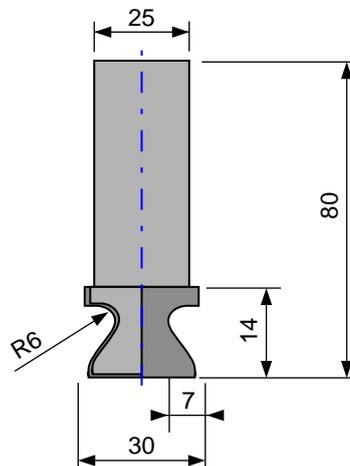
FRAISE A PROFIL ASTRAGALE A PASTILLES BRASEES AU CARBURE

Type

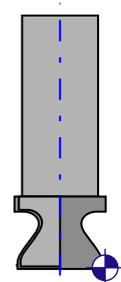
1

N°

180



Point courant



CARACTERISTIQUES

Fraise à profil à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 12000 à 18000 tr/min

Largeur de moulure maxi: 30 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 5 m/min.

Diamètre de queue: 25 mm

UTILISATION

Pour la réalisation de moulure sur bois massif dans le sens du fil ou en travers.

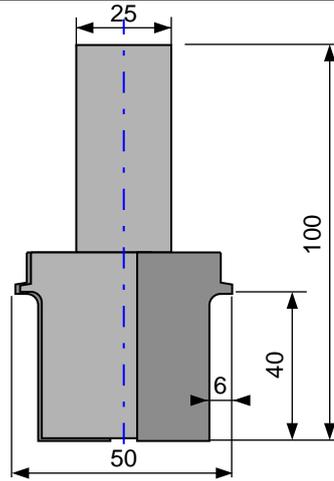
FRAISE A PROFIL TARABISCOT A PASTILLES BRASEES AU CARBURE

Type

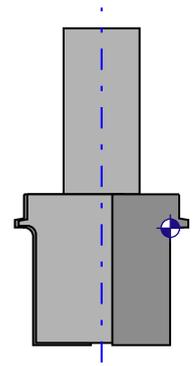
1

N°

181



Point courant



CARACTERISTIQUES

Fraise à profil à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 12000 à 18000 tr/min

Largeur de moulure maxi: 8 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 5 m/min.

Diamètre de queue: 25 mm

Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Pour la réalisation de moulure sur bois massif dans le sens du fil ou en travers.

FRAISE A PROFILS MULTIPLES A PASTILLES BRASEES AU CARBURE

Type

1

N°

182



Point courant

CARACTERISTIQUES

Fraise à profil à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 12000 à 18000 tr/min

Largeur de moulure maxi: variable

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 5 m/min.

Diamètre de queue: 25 mm

Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Pour la réalisation de moulure sur bois massif dans le sens du fil ou en travers.

FRAISE A PROFIL DOUCINE Louis XV

Type

1

N°

183

Point courant

CARACTERISTIQUES

Fraise à profil à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 12000 à 20000 tr/min

Largeur de moulure maxi: 20 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 5 m/min.

Diamètre de queue: 25 mm

Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Pour la réalisation de moulure sur bois massif dans le sens du fil ou en travers.

FRAISE A PROFILS DOUCINE

Type

1

N°

184

Point courant

CARACTERISTIQUES

Fraise à profil à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 12000 à 18000 tr/min

Largeur de moulure maxi: 40 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 5 m/min.

Diamètre de queue: 25 mm

Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Pour la réalisation de moulure sur bois massif dans le sens du fil ou en travers.

FRAISE A PROFIL COMBINE

Type

1

N°

185

Point courant

CARACTERISTIQUES

Fraise à profil à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 12000 à 20000 tr/min

Largeur de moulure maxi: 15 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 5 m/min.

Diamètre de queue: 25 mm

Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Pour la réalisation de moulure sur bois massif dans le sens du fil ou en travers.

FRAISE A PROFIL GOUGE

Type

1

N°

186

Point courant

CARACTERISTIQUES

Fraise à profil à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 12000 à 18000 tr/min

Largeur de moulure maxi: 25 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 5 m/min.

Diamètre de queue: 25 mm

Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Pour la réalisation de moulure sur bois massif dans le sens du fil ou en travers.

FRAISE A PROFIL GOUGE R8

Type

1

N°

187

Point courant

CARACTERISTIQUES

Fraise à profil à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 12000 à 18000 tr/min

Largeur de moulure maxi: 16 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 5 m/min.

Diamètre de queue: 8 mm

Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Pour la réalisation de moulure sur bois massif dans le sens du fil ou en travers.

FRAISE A PROFIL GOUGE R4

Type

1

N°

188

Point courant

CARACTERISTIQUES

Fraise à profil à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 12000 à 18000 tr/min

Largeur de moulure maxi: 8 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 5 m/min.

Diamètre de queue: 8 mm

Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Pour la réalisation de moulure sur bois massif dans le sens du fil ou en travers.

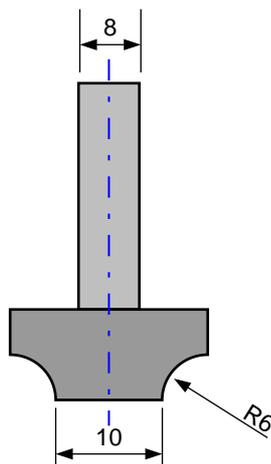
FRAISE A PROFIL 1/4 DE ROND R6

Type

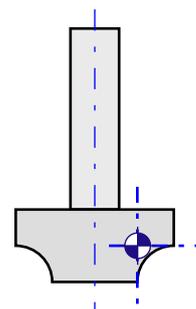
1

N°

189



Point court



CARACTERISTIQUES

Fraise à profil à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F maxi: 24000 tr/min

Largeur de moulure maxi: 6 mm + carré

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 5 m/min.

Diamètre de queue: 8 mm

Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Pour la réalisation de moulure sur bois massif dans le sens du fil ou en travers.

Pour pénétration en biais suivant axe X, Y ou Z

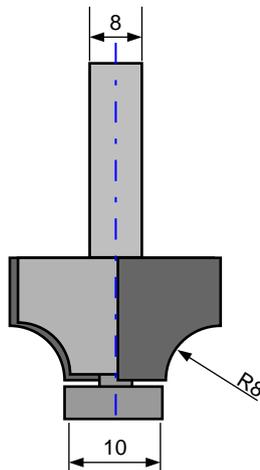
FRAISE A PROFIL 1/4 DE ROND R8

Type

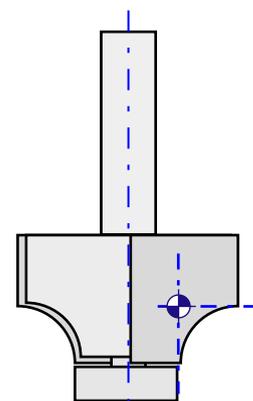
1

N°

190



Point court



CARACTERISTIQUES

Fraise à profil à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 12000 à 24000 tr/min

Largeur de moulure maxi: 8 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 5 m/min.

Diamètre de queue: 8 mm

Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Pour la réalisation de moulure sur bois massif dans le sens du fil ou en travers

Pour pénétration dans la matière suivant les axes X ou Y.

FRAISE A PROFIL 1/4 DE ROND R10

Type

1

N°

191



Point courant

CARACTERISTIQUES

Fraise à profil à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 12000 à 24000 tr/min

Largeur de moulure maxi: 10 mm + carré

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 5 m/min.

Diamètre de queue: 8 mm

Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Pour la réalisation de moulure sur bois massif dans le sens du fil ou en travers.

FRAISE A PROFIL 1/2 LUNE R12.7

Type

1

N°

192



Point courant

CARACTERISTIQUES

Fraise à profil à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 12000 à 24000 tr/min

Largeur de moulure maxi: 12.7 mm

Hauteur 25 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 5 m/min.

Diamètre de queue: 8 mm

Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Pour la réalisation de moulure sur bois massif dans le sens du fil ou en travers.

FRAISE A PROFIL DEMI LUNE R6,5

Type

1

N°

193



Point courant

CARACTERISTIQUES

Fraise à profil à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 12000 à 24000 tr/min

Largeur de moulure maxi: 6,5 mm Hauteur 20 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 5 m/min.

Diamètre de queue: 8 mm

Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Pour la réalisation de moulure sur bois massif dans le sens du fil ou en travers.

FRAISE A PROFIL DEMI LUNE R4

Type

1

N°

194



Point courant

CARACTERISTIQUES

Fraise à profil à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation F: de 12000 à 24000 tr/min

Largeur de moulure maxi: 4 mm hauteur 30 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 5 m/min.

Diamètre de queue: 8 mm

Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Pour la réalisation de moulure sur bois massif dans le sens du fil ou en travers.

FRAISE DROITE Ø 3mm

Type

1

N°

195

Point courant

CARACTERISTIQUES

Fraise droite à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation: de 12000 à 24000 tr/min

Largeur de rainure mini: 3 mm Hauteur maxi 12 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 0,1 à 2 m/min.

Diamètre de queue: 8 mm

Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Pour la réalisation de rainures et feuillures dans le bois massif dans le sens du fil ou en travers ou les panneaux

FRAISE DROITE Ø 6mm

Type

1

N°

196

Point courant

CARACTERISTIQUES

Fraise droite à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation: de 12000 à 24000 tr/min

Largeur de rainure mini: 6 mm Hauteur maxi 20 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 1 à 3 m/min.

Diamètre de queue: 8 mm

Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Pour la réalisation de rainures et feuillures dans le bois massif dans le sens du fil ou en travers ou les panneaux

FRAISE DROITE Ø 8mm

Type

1

N°

197



Point courant

CARACTERISTIQUES

Fraise droite à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation: de 12000 à 24000 tr/min

Largeur de rainure mini: 8 mm Hauteur maxi 20 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 1 à 5 m/min.

Diamètre de queue: 8 mm

Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Pour la réalisation de rainures et feuillures dans le bois massif dans le sens du fil ou en travers ou les panneaux

FRAISE DROITE Ø 10mm

Type

1

N°

198



Point courant

CARACTERISTIQUES

Fraise droite à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation: de 12000 à 24000 tr/min

Largeur de rainure mini: 10 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 1 à 3 m/min.

Diamètre de queue: 8 mm

Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Pour la réalisation de rainures et feuillures dans le bois massif dans le sens du fil ou en travers ou les panneaux

FRAISE DROITE Ø 12mm

Type

1

N°

199



Point courant

CARACTERISTIQUES

Fraise droite à pastilles brasées.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation: de 12000 à 24000 tr/min

Largeur de rainure mini: 8 mm Hauteur maxi 20 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 1 à 5 m/min.

Diamètre de queue: 8 mm

Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Pour la réalisation de rainures et feuillures dans le bois massif dans le sens du fil ou en travers ou les panneaux

FRAISE DROITE Ø 14mm

Type

1

N°

200



Point courant

CARACTERISTIQUES

Fraise droite au carbure 3 coupes.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation: de 12000 à 24000 tr/min

Largeur de rainure mini: 10 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 1 à 5 m/min.

Diamètre de queue: 16 mm

Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Pour la découpe, le dressage des chants, la réalisation de rainures et feuillures dans le bois massif dans le sens du fil ou en travers ou les panneaux

FRAISE DE FINITION Ø 14mm

Type

1

N°

205



Point courant

CARACTERISTIQUES

Fraise droite au carbure 3 coupes.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation: de 12000 à 24000 tr/min

Largeur de rainure mini: 14 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 10 m/min.

Diamètre de queue: 16 mm

Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Pour la découpe, le dressage des chants, la réalisation de rainures et feuillures dans le bois massif dans le sens du fil ou en travers ou les panneaux

FRAISE DE FINITION Ø 16mm

Type

1

N°

206



Point courant

CARACTERISTIQUES

Fraise droite au carbure 3 coupes.

Sens de rotation: Droite (M3)

Fréquence de rotation: de 12000 à 24000 tr/min

Largeur de rainure mini: 16 mm

Hauteur de coupe maxi: 40 mm

Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 10 m/min.

Diamètre de queue: 16 mm

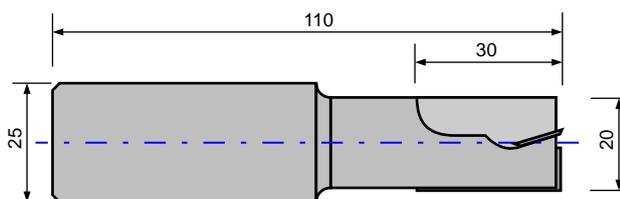
Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Pour la découpe, le dressage des chants, la réalisation de rainures et feuillures dans le bois massif dans le sens du fil ou en travers ou les panneaux

FRAISE A PLAQUETTES REVERSIBLES Ø 20 mm

Type **1** N° **207**



Point courant



CARACTERISTIQUES

Fraise droite à plaquettes carbure 1 coupe + 1.

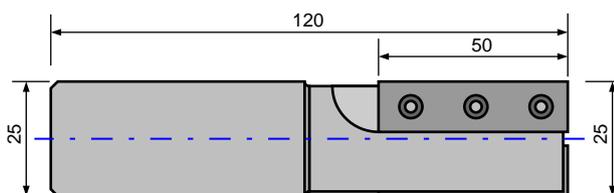
Sens de rotation: Droite (M3)
 Fréquence de rotation maxi 24000 tr/min
 Largeur de rainure mini: 20 mm
 Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 10 m/min.
 Diamètre de queue: 25 mm
 Attachement sur mandrin SKF 63
 Plaquette réversible 29.5 x 12 x 1.5
 plaquette pour coupe frontale Ø 20: 9 x 12 x 1.5
 Vis torx M 3.5 x 4 T15

UTILISATION

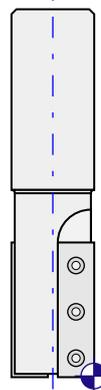
Pour la découpe, le dressage des chants, la réalisation de rainures et feuillures dans le bois massif dans le sens du fil ou en travers ou les panneaux.
 Cet outil permet également de percer.
 Pénétration en biais suivant simultanément les axes X, Y et Z.
 Une coupe droite périphérique.
 Une coupe pour le perçage avec angle d'axe.

FRAISE A PLAQUETTES REVERSIBLES Ø 25 mm

Type **1** N° **208**



Point courant



CARACTERISTIQUES

Fraise droite à plaquettes carbure 2 coupes.

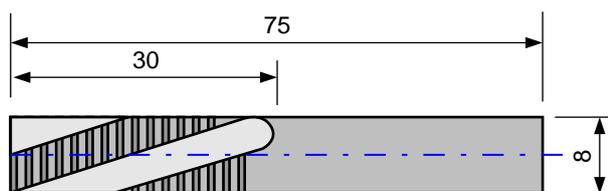
Sens de rotation: Droite (M3)
 Fréquence de rotation maxi: 18000 tr/min
 Largeur de rainure mini: 25 mm
 Hauteur de coupe maxi: 50 mm
 Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 10 m/min.
 Diamètre de queue: 25 mm
 Attachement sur mandrin SKF 63
 Référence plaquettes: 50 x 12 x 1.7
 Vis torx: M4x5.9 T15

UTILISATION

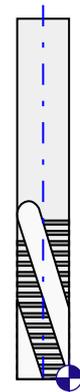
Pour la découpe, le dressage des chants, la réalisation de rainures et feuillures dans le bois massif dans le sens du fil ou en travers ou les panneaux
 2 coupes droites périphériques.
 Pénétration droite selon les axes X et/ou Y.

FRAISE D'EBAUCHE Ø 8mm

Type **1** N° **209**



Point court



CARACTERISTIQUES

Fraise droite au carbure 3 coupes avec brise-copeau. Coupe en bout carbure pour pénétration en biais (utilisation simultanée des axes X ou Y et Z). Hélice positive (nécessite un serrage parfait de la pièce)

Sens de rotation: Droite (M3)
Fréquence de rotation: de 12000 à 24000 tr/min
Largeur de rainure mini: 8 mm
Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 10 m/min.
Diamètre de queue: 8 mm
Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

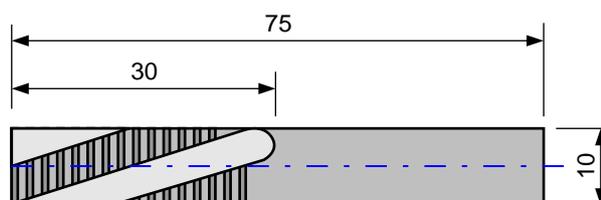
Particulièrement adapté à l'usinage de:
- bois massifs et contreplaqués.
- pour panneaux non revêtus.

Attention le chant travaillé présente des inégalités d'usinage.

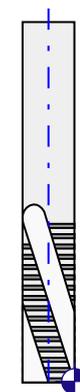
*Attention:
Ces outils ne sont pas adaptés à l'usinage de panneaux revêtus (stratifié ou mélaminé).*

FRAISE D'EBAUCHE Ø 10mm

Type **1** N° **210**



Point court



CARACTERISTIQUES

Fraise droite au carbure 3 coupes avec brise-copeau. Coupe en bout carbure pour pénétration en biais (utilisation simultanée des axes X ou Y et Z). Hélice positive (nécessite un serrage parfait de la pièce)

Sens de rotation: Droite (M3)
Fréquence de rotation: de 12000 à 24000 tr/min
Largeur de rainure mini: 10 mm
Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 10 m/min.
Diamètre de queue: 8 mm
Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Particulièrement adapté à l'usinage de:
- bois massifs et contreplaqués.
- pour panneaux non revêtus.

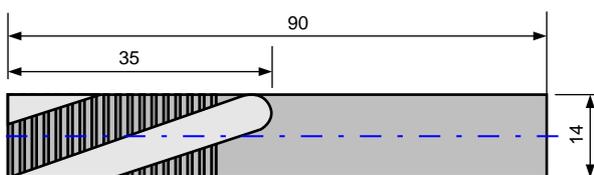
Attention le chant travaillé présente des inégalités d'usinage.

*Attention:
Ces outils ne sont pas adaptés à l'usinage de panneaux revêtus (stratifié ou mélaminé).*

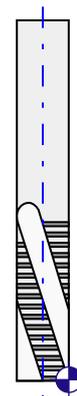
Ne modifiez jamais les jauges outil saisies en paramètres.
Risques d'accident corporel et de bris d'outil

FRAISE D'EBAUCHE CARBURE Ø 14mm

Type **1** N° **211**



Point court



CARACTERISTIQUES

Fraise droite au carbure 3 coupes avec brise-copeau. Coupe en bout carbure pour pénétration en biais (utilisation simultanée des axes X ou Y et Z). Hélice positive (nécessite un serrage parfait de la pièce)

Sens de rotation: Droite (M3)
Fréquence de rotation: de 12000 à 24000 tr/min
Largeur de rainure mini: 14 mm Hauteur de coupe 55 mm
Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 10 m/min.
Diamètre de queue: 8 mm
Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Particulièrement adapté à l'usinage de:
- bois massifs et contreplaqués.
- pour panneaux non revêtus.

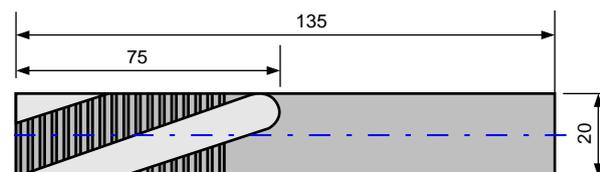
Attention le chant travaillé présente des inégalités d'usinage.

Attention:

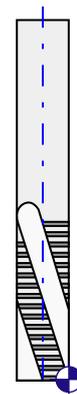
Ces outils ne sont pas adaptés à l'usinage de panneaux revêtus (stratifié ou mélaminé).

FRAISE D'EBAUCHE CARBURE Ø 20mm

Type **1** N° **212**



Point court



CARACTERISTIQUES

Fraise droite au carbure 3 coupes avec brise-copeau. Coupe en bout carbure pour pénétration en biais (utilisation simultanée des axes X ou Y et Z). Hélice positive (nécessite un serrage parfait de la pièce)

Sens de rotation: Droite (M3)
Fréquence de rotation: de 12000 à 24000 tr/min
Largeur de rainure mini: 20 mm - Hauteur de coupe 80 mm
Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 10 m/min.
Diamètre de queue: 8 mm
Attachement sur mandrin SKF 63

UTILISATION

Particulièrement adapté à l'usinage de:
- bois massifs et contreplaqués.
- pour panneaux non revêtus.

Attention le chant travaillé présente des inégalités d'usinage.

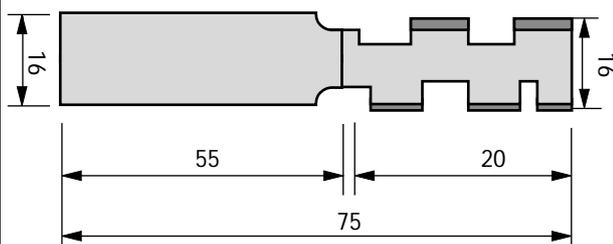
Attention:

Ces outils ne sont pas adaptés à l'usinage de panneaux revêtus (stratifié ou mélaminé).

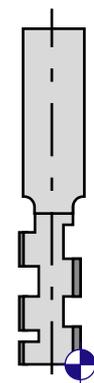
Ne modifiez jamais les jauges outil saisies en paramètres.
Risques d'accident corporel et de bris d'outil

FRAISE A DRESSER DIAMANT

Type **1** N° **213**



Point court



CARACTERISTIQUES

Coupe en bout carbure pour pénétration en biais (utilisation simultanée des axes X et Z).

Sens de rotation: Droite (M3)
Fréquence de rotation F: 24 000 tr/min
Hauteur de coupe: 20 mm
Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 10 m/min.

Diamètre de queue 16 mm

UTILISATION

Particulièrement adapté à l'usinage de:

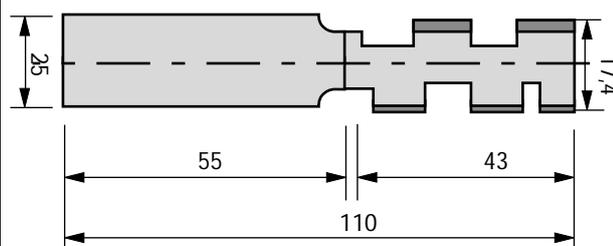
- panneaux de particules revetus de stratifié ou mélaminé
- panneaux MDF
- matériaux synthétiques et minéraux.

Attention:

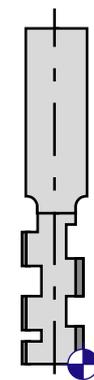
Ces outils ont des angles d'attaque très faibles. Ils ne sont pas adaptés à l'usinage de bois massifs ni de panneaux contre-plaqués.
Risques d'encrassement du diamant.

FRAISE A DRESSER DIAMANT

Type **1** N° **214**



Point court



CARACTERISTIQUES

Coupe en bout carbure pour pénétration en biais (utilisation simultanée des axes X et Z).

Sens de rotation: Droite (M3)
Fréquence de rotation F: 24 000 tr/min
Hauteur de coupe: 43 mm (2)
Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 10 m/min.

Diamètre de queue 25 mm (2)

Vis de pré réglage.

UTILISATION

Particulièrement adapté à l'usinage de:

- panneaux de particules revetus de stratifié ou mélaminé
- panneaux MDF
- matériaux synthétiques et minéraux.

Attention:

Ces outils ont des angles d'attaque très faibles. Ils ne sont pas adaptés à l'usinage de bois massifs ni de panneaux contre-plaqués.
Risques d'encrassement du diamant.

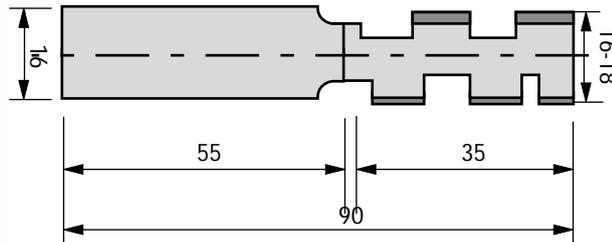
Ne modifiez jamais les jauges outil saisies en paramètres.
Risques d'accident corporel et de bris d'outil

Page

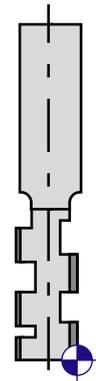
Ch COLLING 2008

FRAISE A DRESSER DIAMANT Ø 18 mm

Type **1** N° **215**



Point courtant



CARACTERISTIQUES

Coupe en bout carbure pour pénétration en biais (utilisation simultanée des axes X et Z).

Sens de rotation: Droite (M3)
Fréquence de rotation F: 24 000 tr/min
Hauteur de coupe: 35 mm (1)
Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 10 m/min.

Diamètre de queue :16 mm (1) 25 mm (2)
Vis de pré réglage.

UTILISATION

Particulièrement adapté à l'usinage de:

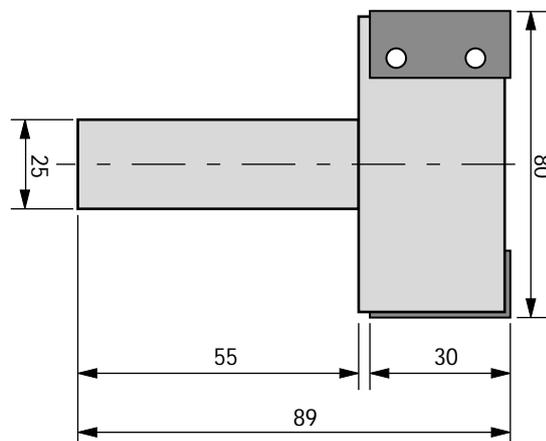
- panneaux de particules revetus de stratifié ou mélaminé
- panneaux MDF
- matériaux synthétiques et minéraux.

Attention:

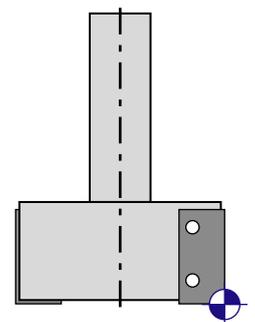
Ces outils ont des angles d'attaque très faibles. Ils ne sont pas adaptés à l'usinage de bois massifs ni de panneaux contre-plaqués.
Risques d'encrassement du diamant.

FRAISE A DRESSER A PLAQUETTES CARBURE

Type **1** N° **216**



Point courtant



CARACTERISTIQUES

Coupe droite, dépouillée en bout. Plaquettes réversibles.

Sens de rotation: Droite (M3)
Fréquence de rotation F: de 6000 à 16000 tr/min
Hauteur de coupe: 25 mm
Avance (pas = 0.3mm): de 3 à 10 m/min.

Diamètre de queue 25 mm

Plaquettes: 29.5 x 12 x 1.5.

UTILISATION

Pour le dressage, le surfacage et le feuillement des bois massifs et des panneaux.

Pour le surfacage de tables de défonceuses.