

ATOUT 2020

AKE
Cutting & better

Le détail fait la différence.

Technologie innovante pour une très haute précision.



Prix nets, unitaires et HORS TAXES | Valable à compter du **03/02/2020**
Disponible sur stock (sauf rupture temporaire) | Franco hebdomadaire
sous condition de commande minimale de **500 € net H.T.**

Ce catalogue annule et remplace l'ATOUT 2019, ainsi que toutes les références
qui se retrouvent sur nos catalogues antérieurs à cette date.

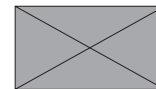
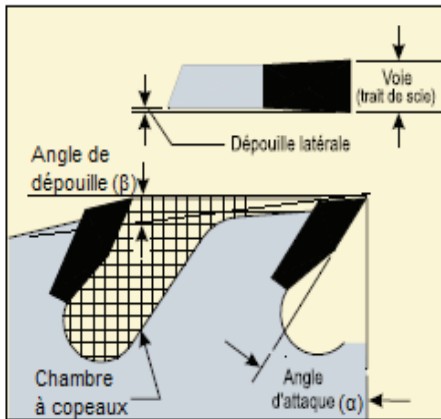


Table des matières	Page(s)
Arbres porte-lames	47
Bagues, légende & modifications	3
Contacts	90-91
Fers de rabotage Bulldozer, Terminus	66
Fers de rabotage Centrofix, Quickfix, Leitz, Variplan	67
Fers de rabotage Centrolock, Weinig	65
Fers de rabotage revêtement EKA	63
Fers de rabotage Tersa	64
Fers de rabotage toutes matières	60-63
Fraise à rainner au CARBURE EUROLASER pour lamelles	17
Fraise à rainner en T au DIAMANT	54
Fraise à rainner au DIAMANT pour système Clamex	54
Fraise profil tonneau au DIAMANT	54
Fraises à copier HSS pour aluminium et PVC	74-75
Fraises à défoncer au CARBURE	82-83
Fraises à défoncer au DIAMANT	50-53
Fraises à dresser au DIAMANT	48
Fraises à dresser et chanfreiner au DIAMANT	54
Fraises à rainner au DIAMANT QUALITY pour système Clamex	47
Fraises de finition au CARBURE MONOBLOC	79
Fraises d'ébauche au CARBURE MONOBLOC	86-87
Fraises hélicoïdales - informations techniques	85
Fraises hélicoïdales au CARBURE MONOBLOC	84
Inciseurs au CARBURE QUALITY	39, 42-43
Inciseurs au DIAMANT QUALITY	46
Informations techniques	3, 88-89
Lames de scie au CARBURE 2.0 QUALITY	38-39
Lames de scie au CARBURE EUROLASER	4-25
Lames de scie au CARBURE QUALITY	27-41
Lames de scie au DIAMANT EUROLASER	26
Lames de scie au DIAMANT QUALITY	47
Mandrins et accessoire	56
Mèches à percer au CARBURE / ISODUR, MONOBLOC et accessoire	77-79
Mèches à percer au CARBURE à tête cylindrique et accessoire	80-81
Mèches à percer au DIAMANT	49
Pinces de serrage	56-57
Plaquettes réversibles au CARBURE et accessoire	68-73
Porte-outils à feuilurer et rainner, avec accessoires	58-59
Porte-outils pour fers crantés - fers crantés HSS	60
Produits divers	45
Rubans universels pour scie à ruban	44
Turbines et accessoires	55

Légende

B	Largeur du trait de scie
b	Épaisseur du corps de lame
D	Diamètre de la lame
d	Diamètre de l'alésage
Z	Nombre de dents

Angles de la denture



Modification(s)

Désignation

Réalésage jusqu'à Ø50
Réalésage jusqu'à Ø50 + 1 rainure de clavette
Réalésage jusqu'à Ø50 + 2 rainures de clavette
Réalésage à partir du Ø50
Réalésage à partir du Ø50 + 1 rainure de clavette
Réalésage à partir du Ø50 + 2 rainures de clavette
Réalésage Festool (pour lame d'alésage maxi Ø20)
Rainure de clavette (KN)
Double rainure de clavette (DKN)
1 perçage de trou d'ergot
2 perçages de trou d'ergot
3 perçages de trou d'ergot
4 perçages de trou d'ergot
6 perçages de trou d'ergot
8 perçages de trou d'ergot
perçage de trou fraisé = prix perçage de trou d'ergot x 2

Formes de denture et utilisations

Alt	Denture alternée, utilisation universelle pour bois durs et tendres, panneaux bruts en MDF
Alt+Sf	Denture alternée avec chanfrein de sécurité, pour Aluglas ou PVC
E	Denture unilatéralement biaise, pour incision et coupe en bout
HDF	Denture (face) gouge, (dessus) toit, pour panneaux revêtus
P	Denture plate, pour la coupe en long du bois massif
PK	Denture plate conique, pour inciseur / traceur
PPT	Denture plate trapézoïdale, pour panneaux revêtus, Compact, Corian
PT	Denture plate trapézoïdale, pour panneaux revêtus, aluminium ou PVC, positive ou négative
T	Denture trapézoïdale, pour un meilleur état de surface des matériaux composites

Bagues de réduction

D mm	B mm	d mm	Référence
20	2,2	15	059202015
20	2,2	16	059202016
30	2,2	15	059203015
30	2,2	16	059203016
30	2,2	20	059203020
30	2,2	25	059203025
30	2,2	25,4	059203054
32	2,2	30	059203230
35	2,2	30	059303530
70	2,2	30	059307030

Information technique: Mesure de l'entraxe de perçage

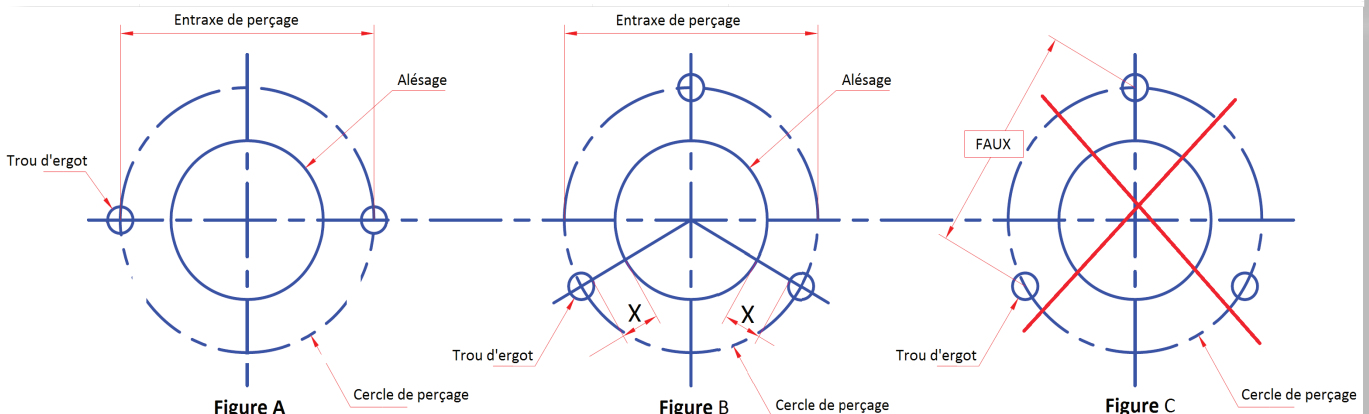
pour un nombre pair de trous d'ergot (figure A):

pour un nombre impair de trou(s) d'ergot (figure B):

Entraxe de perçage = Distance entre trous d'ergot opposés + diamètre du trou d'ergot

Entraxe de perçage = 2 x distance entre trou d'ergot et l'alésage (X) + diamètre du trou d'ergot + diamètre de l'alésage

Pour les trous fraisés, toujours indiquer le diamètre du filetage et le diamètre de la tête de vis.
(Le petit diamètre du trou n'est d'aucune utilité car il variera selon l'épaisseur du corps de lame.)



Lame de scie universelle avec limiteur de prise de passe (Sdb), denture alternée, pos 20°



UTILISATION

Coupe en long, en travers

MATÉRIAU

Bois massif, tendre, dur, bois lamellé

MACHINE

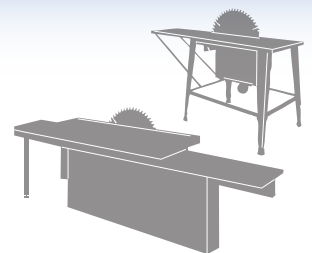
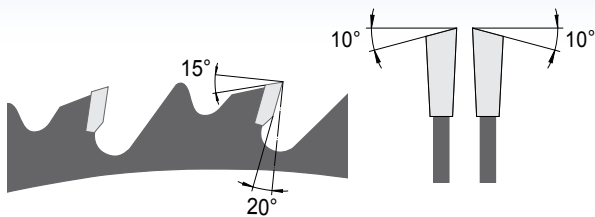
Scie circulaire à table, scie à format

EXÉCUTION

Avec anti-recul (Sdb)

DENTURE

Carbure, alternée (Alt)



D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Z	Forme de la dent	Référence
250	3,2	2,2	30	NLK	24	Alt+Sdb	9110.250.24.30
300	3,2	2,2	30	NLK	28	Alt+Sdb	9110.300.28.30
315	3,2	2,2	30	NLK	28	Alt+Sdb	9110.315.28.30
350	3,5	2,5	30	NLK	32	Alt+Sdb	9110.350.32.30
400	3,5	2,5	30	NLK	36	Alt+Sdb	9110.400.36.30
450	4,4	2,8	30	NLK	40	Alt+Sdb	9110.450.40.30
500	4,4	2,8	30	NLK	44	Alt+Sdb	9110.500.44.30

[9010, 9012, 0010]

Lame de scie circulaire universelle

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Z	Forme de la dent	Référence
300	3,2	2,2	30	NLK	28	Alt	0010.300.30S
350	3,5	2,4	30	NLK	32	Alt	9010.32.350
400	3,5	2,4	30	NLK	36	Alt	9012.36.400
500	4,4	2,8	30	NLK	44	Alt	9012.44.500

Lame de scie circulaire universelle, denture alternée, positive 12°



UTILISATION

Coupe en long, en travers, coupe rabotée de qualité

MATÉRIAU

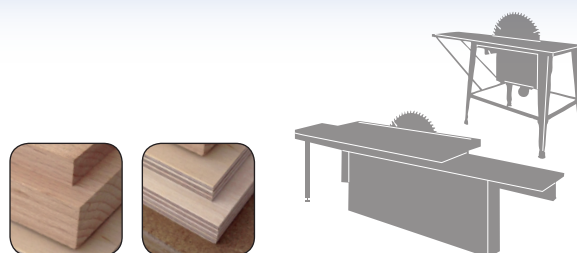
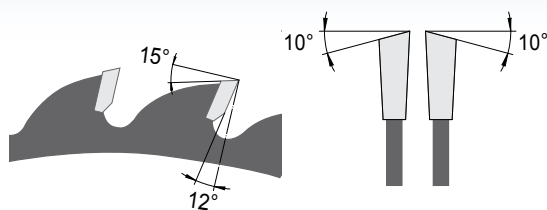
Bois massif tendre, dur et exotique, contreplaqué, panneau latté, aggloméré brut et revêtu une face, plaquage, stratifié

MACHINE

Scie circulaire à table, scie à format

DENTURE

Carbure, alternée (Alt)



D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Z	Forme de la dent	Référence
250	3,2	2,2	30	NLK	40	Alt	9112.250.40.30
300	3,2	2,2	30	NLK	36	Alt	9112.300.36.30
300	3,2	2,2	30	NLK	48	Alt	9112.300.48.30
315	3,2	2,2	30	NLK	48	Alt	9112.315.48.30
350	3,5	2,5	30	NLK	42	Alt	9112.350.42.30
400	3,5	2,4	30	NLK	36	Alt	9012.36.400

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Z	Forme de la dent	Référence
250	3,2	2,2	30	NLK	48	Alt	9114.250.48.30
250	3,2	2,2	30	NLK	60	Alt	9114.250.60.30
300	3,2	2,2	30	NLK	60	Alt	9114.300.60.30
300	3,2	2,2	30	NLK	72	Alt	9114.300.72.30
315	3,2	2,2	30	NLK	60	Alt	9114.315.60.30
315	3,2	2,2	30	NLK	72	Alt	9114.315.72.30
350	3,5	2,5	30	NLK	54	Alt	9114.350.54.30
350	3,5	2,5	30	NLK	72	Alt	9114.350.72.30
350	3,5	2,5	30	NLK	84	Alt	9114.350.84.30
400	3,5	2,4	30	NLK	60	Alt	9114.60.400

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Z	Forme de la dent	Référence
250	3,2	2,2	30	NLK	80	Alt	9115.250.80.30
300	3,2	2,2	30	NLK	96	Alt	9115.300.96.30
315	3,2	2,2	30	NLK	96	Alt	9115.315.96.30
350	3,5	2,5	30	NLK	108	Alt	9115.350.108.30

NLK: Trous d'ergot combinés: 2/ 7/ 42 + 2/ 9/ 46,5 + 2/ 10/ 60

Lame de scie circulaire pour panneaux, denture plate trapézoïdale, positive 12°



UTILISATION

Scie à format, coupe en long, en travers

MATÉRIAU

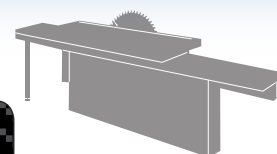
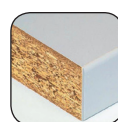
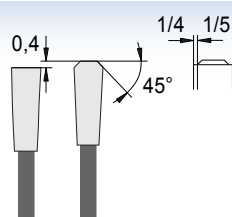
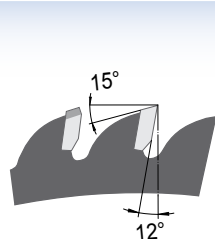
Panneaux agglomérés et MDF revêtus, duroplast

MACHINE

Scie à panneaux verticale, scie à format

DENTURE

Carbure, plate trapézoïdale (PT)



D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Z	Forme de la dent	Référence
220	3,2	2,2	30	NLK	64	PT	9121.220.64.30
250	3,2	2,2	30	NLK	60	PT	9121.250.60.30
250	3,2	2,2	30	NLK	80	PT	9121.250.80.30
300	3,2	2,2	30	NLK	72	PT	9121.300.72.30
300	3,2	2,2	30	NLK	96	PT	9121.300.96.30
350	3,5	2,5	30	NLK	84	PT	9121.350.84.30
350	3,5	2,5	30	NLK	108	PT	9121.350.108.30

[9022]

Lame de scie pour panneaux, denture plate trapézoïdale, négative -5°

UTILISATION

Scie à format, coupe en long, en travers

DENTURE

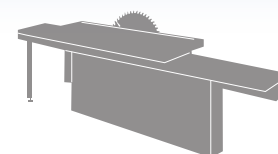
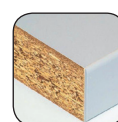
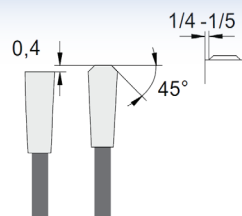
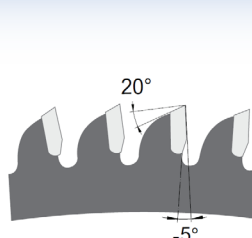
Carbure,
plate trapézoïdale (PT)

MATÉRIAU

Panneaux agglomérés et MDF revêtus,
duroplast

MACHINE

Scie à panneaux verticale, scie à format



D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Z	Forme de la dent	Référence
250	3,2	2,2	30	NLK	60	PT	9022.60.250
250	3,2	2,2	30	NLK	80	PT	9022.80.250
300	3,2	2,2	30	NLK	72	PT	9022.72.300
300	3,2	2,2	30	NLK	96	PT	9022.96.300

NLK: Trous d'ergot combinés: 2/ 7/ 42 + 2/ 9/ 46,5 + 2/ 10/ 60

Lame de scie circulaire pour panneaux, denture gouge, positive 12°



UTILISATION

Coupe de finition à l'unité

MATÉRIAU

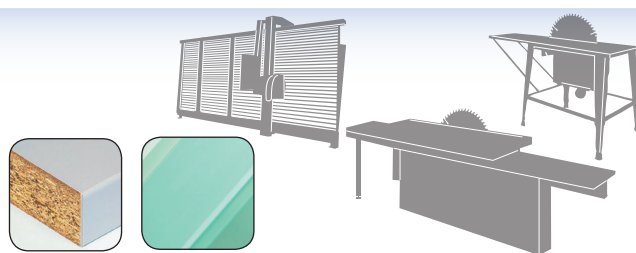
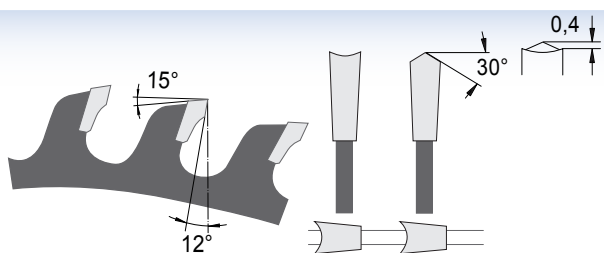
Panneaux agglomérés, MDF revêtus, duroplast

MACHINE

Scie à panneaux verticale, scie à format

DENTURE

Carbure, gouge plate toit (HDF)



D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Z	Forme de la dent	Référence
160	2,8	1,8	20	2/ 6/ 32	34	HDF	9125.160.34.20
190	2,8	1,8	30	2/ 7/ 42	38	HDF	9125.190.38.30
200	2,8	1,8	30	2/ 7/ 42	40	HDF	9125.200.40.30
220	3,2	2,2	30	NLK	44	HDF	9125.220.44.30
250	3,2	2,2	30	NLK	48	HDF	9125.250.48.30
302	3,2	2,2	30	NLK	60	HDF	0025.302.004
350	3,2	2,2	30	NLK	72	HDF	9125.350.72.30

Inciseur pour panneaux revêtus



UTILISATION

Incision en avalant pour panneaux revêtus

MATÉRIAU

Panneaux agglomérés, MDF revêtus

MACHINE

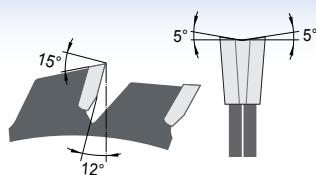
Scie à panneaux verticale, scie à format

EXÉCUTION

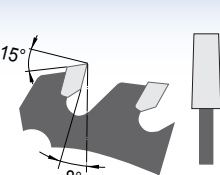
Système d'inciseur extensible par bagues

DENTURE

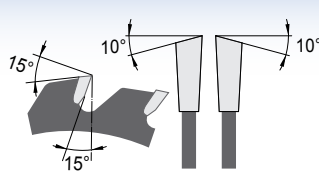
Carbure, alternée (Alt), plate (P), plate conique (PK)



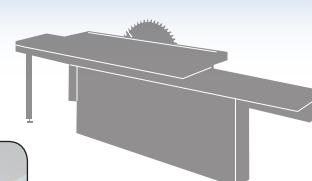
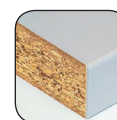
Denture alternée, extensible par bagues (Type 9126A)



Denture plate conique (Type 9126B)



Denture alternée (Type 9126C)



D mm	B mm	b mm	d mm	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
70	2,8-3,6	4,0	20	Putsch, Méniconi	8 + 8	Alt	9126.070.08-08.20
80	2,8-3,6	4,0	20	Felder	10 + 10	Alt	9126A.080.10-10.20
100	2,8-3,6	4,0	20	Martin, Panhans	12 + 12	Alt	9126A.100.12-12.20
100	2,8-3,6	4,0	22	Altendorf, Striebig	12 + 12	Alt	9126A.100.12-12.22
120	2,8-3,8	4,0	22	Altendorf	12 + 12	Alt	0026.120.02
120	2,8-3,6	4,0	20	Holz-Her, SCM	12 + 12	Alt	0026.120.03
120	2,8-3,8	4,0	50	Altendorf, Leuco	12 + 12	Alt	0026.120.04
120	2,8-3,6	4,0	20	Martin	12 + 12	Alt	9126A.120.12-12.20
120	2,8-3,6	4,0	22	Martin	12 + 12	Alt	9126A.120.12-12.22
120	2,8-3,8	4,0	22	Martin	12 + 12	Alt	9126A.120.12-12.22M
120	2,8-3,6	6,0	26-58	Guhdo, Ritz Fix	12 + 12	Alt	0026.120.26.58
125	2,8-3,6	4,0	20		12 + 12	Alt	9126A.125.12-12.20
125	2,8-3,6	4,0	22		12 + 12	Alt	9126A.125.12-12.22
125	4,0-4,8	-	45	Fin de série	12 + 12	Alt	0026.125.04
140	2,8-3,8	4,0	36	Martin	12 + 12	Alt	9126A.140.12-12.36M
180	2,8-3,8	4,4	50	Altendorf	18 + 18	Alt	9126A.180.18-18.50A
200	4,4-5,6	4,4	50	Fin de série	30 + 30	P	0026.201.23

Inciseur pour panneaux revêtus

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
80	3,1-4,3	2,2	20		Felder	20	PK	9126B.080.20.20
100	3,1-4,3	2,2	20		Schelling	20	PK	9126B.100.20.20
100	3,1-4,3	2,2	22		Altendorf, Striebig	20	PK	9126B.100.20.22
120	3,1-4,3	2,2	20		Holz-Her, SCM	24	PK	9126B.120.24.20
120	3,1-4,3	2,2	22		Altendorf	24	PK	9126B.120.24.22
125	3,1-4,3	2,2	20		Panhans	24	PK	9126B.125.24.20
125	3,1-4,3	2,2	22		Martin	24	PK	9126B.125.24.22
127	4,4-5,6	3,4	45		Giben	24	PK	0026.127.02
150	4,4-5,6	3,4	30		Felder	28	PK	0026.150.706
150	4,4-5,6	3,4	30		SCM	28	PK	0026.150.06
160	4,4-5,6	3,4	55	3/ 7/ 66	Gabbiani	36	PK	0026.160.55
180	4,4-5,6	3,4	30	2/ 10/ 60	Panhans, Holz-Her	28	PK	0026.180.30
180	4,4-5,6	3,5	45		Holzma	36	PK	0026.180.45
180	4,8-5,8	3,5	45		Holzma	36	PK	0026.181.45
200	3,7-4,5	2,8	65	2/ 9/ 100 + 2/ 9/ 110	Selco	36	PK	0026.201.65
200	4,4-5,6	3,4	20		Schelling	36	PK	0026.200.34
200	4,4-5,6	3,4	45		Homag	36	PK	0026.200.51
200	4,4-5,6	3,2	65	2/ 9/ 100 + 2/ 9/ 110	Selco	36	PK	0026.200.65
200	4,4-5,6	3,2	80	2/ 14/ 110	SCM, Sigma	36	PK	0026.200.80
200	4,8-5,8	3,5	45		Holzma	36	Alt-K 30°	0026.200.37
200	4,8-5,8	3,5	45		Holzma	36	PK	0026.200.45
200	4,8-5,8	3,5	65	2/ 9/ 100 + 2/ 9/ 110	Selco	36	PK	0026.200.66
220	3,2-4,0	3,5	45		Holzma	60	PK	0026.220.46
300	4,4-5,6	3,5	65	2/ 9/ 100 + 2/ 9/ 110	Selco	48	PK	0026.300.69

Inciseur pour panneaux revêtus

D mm	B mm	b mm	d mm	Trou(s) d'ergot / entraxe de perçage	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
80	3,1	2,2	20		Striebig Compact	12	Alt	0026.080.21
120	3,35	2,2	20			20	Alt	9126C.120.20.20
120	3,35	2,2	22			20	Alt	9126C.120.20.22
300	4,55	3,2	65	2/ 9/ 100 + 2/ 9/ 110	Selco Postforming	72	Alt	0026.300.68
340	5,0	3,5	45	3/ 14/ 65	Holzma Postforming	108	Alt	0026.341.49

Lame de scie circulaire pour panneaux, denture gouge, négative -5°



UTILISATION

Coupe de finition à l'unité

MATÉRIAU

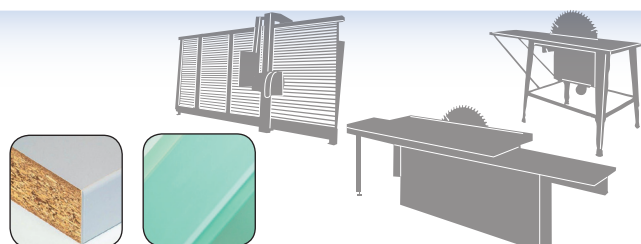
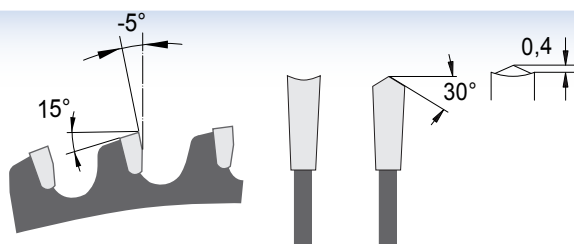
Panneaux agglomérés, MDF revêtus, duroplast

MACHINE

Scie à panneaux verticale, scie à format

DENTURE

Carbure, gouge plate toit (HDF)



D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Z	Forme de la dent	Référence
220	3,2	2,2	30	NLK	44	HDF	9127.220.44.30
250	3,2	2,2	30	NLK	48	HDF	9127.250.48.30
303	3,2	2,2	30	NLK	60	HDF	9127.303.60.30
350	3,2	2,2	30	NLK	72	HDF	9127.350.72.30

Lame de scie pour panneaux, denture alternée, négative -5°



UTILISATION

Coupe en long, en travers, coupe rabotée de qualité dans le bois massif

MATÉRIAU

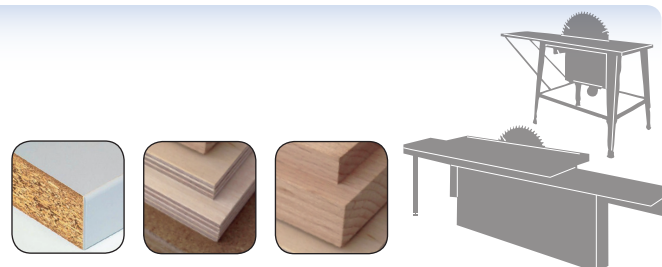
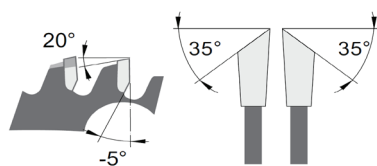
Panneaux agglomérés, contre-plaqués, bois massif

MACHINE

Scie à format

DENTURE

Carbure, alternée (Alt) 35°



D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Z	Forme de la dent	Référence
250	3,2	2,2	30	NLK	80	Alt	9119.250.80.30
300	3,2	2,2	30	NLK	96	Alt	9119.300.96.30
350	3,5	2,5	30	NLK	108	Alt	9119.350.60.30

NLK: Trous d'ergot combinés: 2/ 7/ 42 + 2/ 9/ 46,5 + 2/ 10/ 60

Lame de scie circulaire pour machines portatives



UTILISATION

Coupe en long, en travers

MATÉRIAU

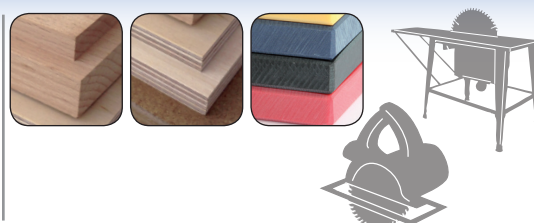
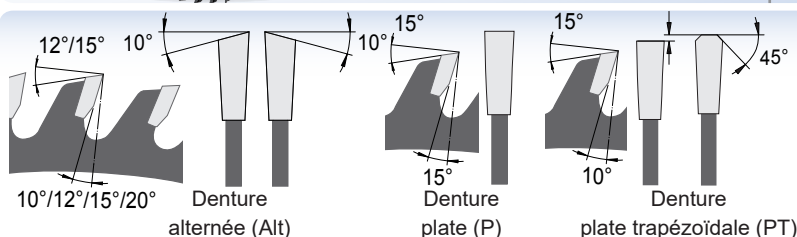
Bois massif, panneaux, etc...

MACHINE

Électroportative, scie à format, scie à tronçonner

DENTURE

Carbure, alternée (Alt), plate trapézoïdale (PT), plate (P)



D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
85	1,1	0,7	15		Bosch	20	Alt	9147.085.20.15
86	2,6	1,6	12			12	Alt	9147.086.12.12
100	2,6	1,6	12			12	Alt	9147.100.12.12
100	2,6	1,6	12			30	Alt	9147.100.30.12
105	2,6	1,6	20			30	Alt	9147.105.30.20
105	2,6	1,6	22			30	Alt	9147.105.30.22
120	1,8	1,2	20		Mafell	12	Alt	9147.120.12.20
120	1,8	1,2	20		Mafell	24	Alt	9147.120.24.20
120	2,6	1,6	20			30	Alt	9147.120.30.20
120	1,8	1,2	20		Mafell	40	PT	9147.120.40.20
125	2,6	1,6	13	2/ 6,5/ 76		12	Alt	9147.125.12.12
125	2,6	1,6	20	2/ 6/ 32		12	Alt	9147.125.12.20
125	2,6	1,6	13	2/ 6,5/ 76		30	Alt	9147.125.30.12
125	2,6	1,6	20	2/ 6/ 32		30	Alt	9147.125.30.20
130	2,6	1,6	16			24	Alt	9147.130.24.16
130	2,6	1,6	20			24	Alt	9147.130.24.20
130	2,6	1,6	16			36	Alt	9147.130.36.16
130	2,6	1,6	20			36	Alt	9147.130.36.20
132	2,6	1,6	20			12	Alt	9147.132.12.20
134	2,6	1,6	20			24	Alt	9147.134.24.20
134	2,6	1,6	20			36	Alt	9147.134.36.20
136	1,5	1,0	20		Makita	16	Alt	9147.136.16.20
136	1,5	1,1	10		DeWalt	16	Alt	9147.136.16.10
136	1,5	1,0	20		Makita	24	Alt	9147.136.24.20
136	1,5	1,1	10		DeWalt	24	Alt	9147.136.24.10
140	2,6	1,6	13	2/ 6,5/ 88		12	Alt	9147.140.12.12
140	2,6	1,6	20	2/ 6/ 32		12	Alt	9147.140.12.20
140	2,6	1,6	13	2/ 6,5/ 88		24	Alt	9147.140.24.12
140	2,6	1,6	20	2/ 6/ 32		24	Alt	9147.140.24.20
140	2,6	1,6	20	2/ 6/ 32		30	Alt	9147.140.30.20
140	2,6	1,6	13	2/ 6,5/ 88		36	Alt	9147.140.36.12
150	2,6	1,6	16			12	Alt	9147.150.12.16
150	2,6	1,6	30	2/ 7/ 42		12	Alt	9147.150.12.30
150	2,6	1,6	20	2/ 6/ 32		18	Alt	9147.150.18.20
150	2,6	1,6	16			30	Alt	9147.150.30.16
150	2,6	1,6	20	2/ 6/ 32		30	Alt	9147.150.30.20
150	2,6	1,6	30	2/ 7/ 42		30	Alt	9147.150.30.30

Lame de scie circulaire pour machines portatives

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
150	2,6	1,6	16			48	Alt	9147.150.48.16
150	2,6	1,6	20	2/ 6/ 32		48	Alt	9147.150.48.20
150	2,6	1,6	30	2/ 7/ 42		48	Alt	9147.150.48.30
160	1,8	1,2	16	2/ 6/ 32	Festool	12	Alt	9147.160.12.20
160	2,2	1,8	20	2/ 6/ 32	Festool	12	Alt	9147.160.12.20-B22
160	2,6	1,6	16	2/ 6/ 33		12	Alt	9147.160.12.16
160	2,6	1,6	20	2/ 6/ 32		12	Alt	9147.160.12.20-B26
160	2,6	1,6	30	2/ 7/ 42		12	Alt	9147.160.12.30
160	1,6	1,1	20	2/ 6/ 32	Mafell	16	P+Sdb	9147.160.16.20-B16
160	1,8	1,2	20	2/ 6/ 32	Mafell	16	Alt	9147.160.16.20-B18
160	1,8	1,2	20	2/ 6/ 32	Mafell	16	Alt	9147.160.18.20-B18
160	2,2	1,6	20	2/ 6/ 32	Festool	18	Alt	9147.160.18.20-B22
160	1,8	1,2	20	2/ 6/ 32	Mafell, Bosch	24	Alt	9147.160.24.20-B18
160	2,6	1,6	16	2/ 6/ 33		24	Alt	9147.160.24.16
160	2,6	1,6	20	2/ 6/ 32		24	Alt	9147.160.24.20-B26
160	2,6	1,6	30	2/ 7/ 42		24	Alt	9147.160.24.30
160	2,2	1,8	20	2/ 6/ 32	Festool	28	Alt	9147.160.28.20
160	2,6	1,6	20	2/ 6/ 32		30	Alt	9147.160.30.20
160	1,8	1,2	20	2/ 6/ 32	Mafell, Festool	32	Alt	9147.160.32.20
160	2,6	1,6	16	2/ 6/ 33		36	Alt	9147.160.36.16
160	2,6	1,6	20	2/ 6/ 32		36	Alt	9147.160.36.20
160	2,6	1,6	30	2/ 7/ 42		36	Alt	9147.160.36.30
160	1,8	1,2	20	2/ 6/ 32	Mafell	48	PT	9147.160.48.20-B18
160	2,2	1,6	20	2/ 6/ 32	Festool	48	PT	9147.160.48.20A
160	2,2	1,8	20	2/ 6/ 32	Festool	48	Alt	9147.160.48.20-B22
160	2,6	1,6	16	2/ 6/ 33		48	Alt	9147.160.48.16
160	2,6	1,6	20	2/ 6/ 32		48	Alt	9147.160.48.20-B26
160	2,6	1,6	30	2/ 7/ 42		48	Alt	9147.160.48.30
160	1,8	1,2	20	2/ 6/ 32	Mafell	56	PT	9147.160.56.20
160	1,2	0,8	30			60	Alt	9147.160.60.30
162	1,8	1,2	20	2/ 6/ 32	Mafell	48	Alt	9147.162.48.20
165	2,4	1,4	20			12	Alt	9147.165.12.20
165	2,6	1,6	16	2/ 6/ 33		12	Alt	9147.165.12.16
165	1,8	1,3	20		Bosch	20	Alt	9147.165.20.20
165	1,5	1,0	20		Makita, Hilti	24	Alt	9147.165.24.20-B15
165	1,5	1,1	10		DeWalt	24	Alt	9147.165.24.10
165	2,0	1,1	20	2/ 6/ 32	Hilti	24	Alt	9147.165.24.20-B20
165	2,4	1,4	20			24	Alt	9147.165.24.20-B24
165	2,6	1,6	16	2/ 6/ 33	DeWalt	24	Alt	9147.165.24.16
165	2,6	1,6	16	2/ 6/ 33		30	Alt	9147.165.30.16
165	2,6	1,6	20			30	Alt	9147.165.30.20
165	1,8	1,3	20		Bosch	32	Alt	9147.165.32.20
165	1,5	1,0	20		Makita	48	Alt	9147.165.48.20-B15
165	1,5	1,1	10		DeWalt	48	Alt	9147.165.48.10
165	1,8	1,3	20		Bosch	48	PT	9147.165.48.20A
165	1,8	1,3	20		Bosch	48	Alt	9147.165.48.20-B18
165	2,3	1,8	20			48	Alt	9147.165.48.20-B23
165	2,4	1,4	20			48	Alt	9147.165.48.20-B24
165	2,0	1,0	20	2/ 6/ 32	Hilti	54	Alt	9147.165.54.20

Lame de scie circulaire pour machines portatives

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
168	1,8	1,2	20	2/ 6/ 32	Mafell	16	Alt	9147.168.16.20
168	1,8	1,2	20	2/ 6/ 32	Mafell	24	Alt	9147.168.24.20
168	1,8	1,2	20	2/ 6/ 32	Mafell	32	Alt	9147.168.32.20
168	1,8	1,2	20	2/ 6/ 32	Mafell	56	Alt	9147.168.56.20
170	2,6	1,6	30	2/ 7/ 42		12	Alt	9147.170.12.30
170	2,6	1,6	30	2/ 7/ 42		24	Alt	9147.170.24.30
170	2,6	1,6	30	2/ 7/ 42		30	Alt	9147.170.30.30
170	2,6	1,6	30	2/ 7/ 42		48	Alt	9147.170.48.30
180	2,8	1,8	20	2/ 6/ 32		12	Alt	9147.180.12.20
180	2,8	1,8	30	2/ 7/ 42		12	Alt	9147.180.12.30
180	2,8	1,8	16	2/ 6/ 33		24	Alt	9147.180.24.16
180	2,8	1,8	20	2/ 6/ 32		24	Alt	9147.180.24.20
180	2,8	1,8	30	2/ 7/ 42		24	Alt	9147.180.24.30
180	2,8	1,2	30	2/ 7/ 42	Mafell	30	Alt	9147.180.30.30-B20
180	2,8	1,8	16	2/ 6/ 33		30	Alt	9147.180.30.16
180	2,8	1,8	20	2/ 6/ 32		30	Alt	9147.180.30.20
180	2,8	1,8	30	2/ 7/ 42		30	Alt	9147.180.30.30-B28
180	2,8	1,8	20	2/ 6/ 32		42	Alt	9147.180.42.20
180	2,8	1,8	16	2/ 6/ 33		54	Alt	9147.180.54.16
180	2,8	1,8	20	2/ 6/ 32		54	Alt	9147.180.54.20
180	2,0	1,2	30	2/ 7/ 42	Mafell	56	Alt	9147.180.56.30
180	1,2	0,8	30			60	Alt	9147.180.60.30
184	2,6	1,6	20			18	Alt	9147.184.18.20
184	1,8	1,2	20		DeWalt	24	Alt	9147.184.24.20
184	2,6	1,6	20			30	Alt	9147.184.30.20
184	2,8	1,8	16			30	Alt	9147.184.30.16
185	1,8	1,2	20		Mafell	16	Alt	9147.185.16.20-B18
185	2,4	1,4	20		Mafell	16	Alt	9147.185.16.20-B24
185	2,4	1,4	20		Mafell	24	Alt	9147.185.24.20
185	1,8	1,2	20		Mafell	32	Alt	9147.185.32.20-B18
185	2,4	1,4	20		Mafell	32	Alt	9147.185.32.20-B24
185	2,4	1,4	20		Mafell	56	Alt	9147.185.56.20
190	2,6	1,8	FastFix		Festool	16	Alt	9147.190.16.FF
190	2,8	1,8	16	2/ 6/ 32		16	Alt	9147.190.16.16
190	2,8	1,8	20	2/ 6/ 32		16	Alt	9147.190.16.20
190	2,8	1,8	30	2/ 7/ 42	Mafell, Festool	16	Alt	9147.190.16.30
190	1,8	1,1	30	2/ 7/ 42	Hilti	24	Alt	9147.190.24.30-B18
190	2,5	1,4	30	2/ 7/ 42	Makita	24	Alt	9147.190.24.30-B20
190	2,5	1,8	30	2/ 7/ 42	Mafell	24	Alt	9147.190.24.30-B25
190	2,8	1,8	16	2/ 6/ 32		24	Alt	9147.190.24.16
190	2,8	1,8	20	2/ 6/ 32		24	Alt	9147.190.24.20
190	2,8	1,8	30	2/ 7/ 42		24	Alt	9147.190.24.30-B28
190	2,8	1,8	16	2/ 6/ 32		30	Alt	9147.190.30.16
190	2,8	1,8	20	2/ 6/ 32		30	Alt	9147.190.30.20
190	2,8	1,8	30	2/ 7/ 42		30	Alt	9147.190.30.30
190	2,6	1,8	FastFix		Festool	32	Alt	9147.190.32.FF
190	2,8	1,8	30	2/ 7/ 42	Festool	32	Alt	9147.190.32.30
190	2,0	1,2	30	2/ 7/ 42	Mafell	36	Alt	9147.190.36.30
190	2,0	1,4	30	2/ 7/ 42	Mafell	36	Alt	9147.190.40.30

Lame de scie circulaire pour machines portatives

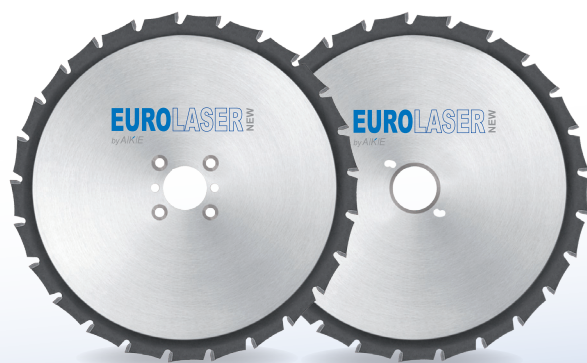
D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
190	2,4	1,8	FastFix		Festool	48	Alt	9147.190.48.FF
190	2,8	1,8	16	2/ 6/ 32		48	Alt	9147.190.48.16
190	2,8	1,8	20	2/ 6/ 32		48	Alt	9147.190.48.20
190	2,8	1,8	30	2/ 7/ 42	Festool	48	Alt	9147.190.48.30
190	2,0	1,1	30	2/ 7/ 42	Hilti	54	Alt	9147.190.54.30-B20
190	2,6	1,8	30	2/ 7/ 42	Festool	54	PT	9147.190.54.30-B26
190	2,6	1,8	FastFix		Festool	54	PT	9147.190.54.FF
190	2,8	1,8	16	2/ 6/ 32		56	Alt	9147.190.56.16
190	2,8	1,8	30	2/ 7/ 42		56	Alt	9147.190.56.30
200	2,8	1,8	16	2/ 7/ 42		16	Alt	9147.200.16.16
200	2,8	1,8	30	2/ 7/ 42		16	Alt	9147.200.16.30
200	2,8	1,8	16	2/ 7/ 42		24	Alt	9147.200.24.16
200	2,8	1,8	30	2/ 7/ 42		24	Alt	9147.200.24.30
200	2,8	1,8	15	2/ 7/ 42		30	Alt	9147.200.30.15
200	2,8	1,8	20	2/ 7/ 42		30	Alt	9147.200.30.20
200	2,8	1,8	30	2/ 7/ 42		30	Alt	9147.200.30.30
200	2,8	1,8	16	2/ 7/ 42		48	Alt	9147.200.48.16
200	2,8	1,8	30	2/ 7/ 42		48	Alt	9147.200.48.30
200	1,2	0,8	30			60	Alt	9147.200.60.30
200	2,8	1,8	16	2/ 7/ 42		64	Alt	9147.200.64.16
200	2,8	1,8	30	2/ 7/ 42		64	Alt	9147.200.64.30
210	2,8	1,8	30	2/ 7/ 42		16	P	9147.210.16.30
210	2,6	1,8	30	2/ 7/ 42	Festool	18	Alt	9147.210.18.30
210	2,8	1,8	30	2/ 7/ 42		24	Alt	9147.210.24.30
210	2,8	1,8	16	2/ 7/ 42		30	Alt	9147.210.30.16
210	2,8	1,8	30	2/ 7/ 42		30	Alt	9147.210.30.30
210	2,4	1,8	30	2/ 7/ 42	Festool	36	Alt	9147.210.36.30
210	2,8	1,8	30	2/ 7/ 42		48	Alt	9147.210.48.30
210	2,4	1,8	30	2/ 7/ 42	Festool	52	Alt	9147.210.52.30
210	2,4	1,8	30	2/ 7/ 42	Festool	60	PT	9147.210.60.30
210	2,8	1,8	30	2/ 7/ 42		64	Alt	9147.210.64.30
215	3,0	2,0	30	2/ 7/ 42		24	Alt	9147.215.24.30
215	3,0	2,0	30	2/ 7/ 42		48	Alt	9147.215.48.30
220	3,0	2,0	30	2/ 7/ 42		24	Alt	9147.220.24.30
220	3,0	2,0	30	2/ 7/ 42		30	Alt	9147.220.30.30
220	3,0	2,0	30	2/ 7/ 42		48	Alt	9147.220.48.30
220	3,0	2,0	30	2/ 7/ 42		64	Alt	9147.220.64.30
225	2,6	1,8	30	2/ 7/ 42	Festool	18	Alt	9147.225.18.30
225	3,0	2,0	30	2/ 7/ 42		24	Alt	9147.225.24.30
225	3,0	2,0	30	2/ 7/ 42		30	Alt	9147.225.30.30
225	2,5	1,8	30	2/ 7/ 42	Mafell, Festool	32	Alt	9147.225.32.30
225	2,5	1,8	30	2/ 7/ 42	Mafell, Festool	48	Alt	9147.225.48.30-B25
225	3,0	2,0	30	2/ 7/ 42		48	Alt	9147.225.48.30-B30
225	2,5	1,8	30	2/ 7/ 42	Mafell	56	PT	9147.225.56.30
225	2,6	1,8	30	2/ 7/ 42	Festool	64	PT	9147.225.64.30
230	2,5	1,8	30	2/ 7/ 42	Mafell	12	Alt	9147.230.12.30
230	2,5	1,8	30	2/ 7/ 42	Festool	24	Alt	9147.230.18.30
230	2,5	1,8	30	2/ 7/ 42	Mafell, Festool	24	Alt	9147.230.24.30-B25
230	3,0	2,0	16	2/ 7/ 42		24	Alt	9147.230.24.16

Lame de scie circulaire pour machines portatives

(suite)

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
230	3,0	2,0	30	2/ 7/ 42		24	Alt	9147.230.24.30-B30
230	3,0	2,0	30	2/ 7/ 42		30	Alt	9147.230.30.30
230	2,5	1,8	30	2/ 7/ 42		48	Alt	9147.230.48.30-B25
230	3,0	2,0	16	2/ 7/ 42		48	Alt	9147.230.48.16
230	3,0	2,0	30	2/ 7/ 42		48	Alt	9147.230.48.30-B30
230	2,6	1,8	30	2/ 7/ 42	Mafell	56	Alt	9147.230.56.30
230	3,0	2,0	30	2/ 7/ 42		64	Alt	9147.230.64.30
235	3,0	2,0	25	2/ 7/ 42		24	Alt	9147.235.24.25
235	3,0	2,0	30	2/ 7/ 42		24	Alt	9147.235.24.30
235	3,0	2,0	30	2/ 7/ 42		30	Alt	9147.235.30.30
235	3,0	2,0	30	2/ 7/ 42		48	Alt	9147.235.48.30
237	2,5	1,8	30		Mafell	12	Alt	9147.237.12.30
237	2,5	1,8	30		Mafell	24	Alt	9147.237.24.30
237	2,5	1,8	30		Mafell	56	Alt	9147.237.56.30
240	3,0	2,0	30	2/ 7/ 42		24	Alt	9147.240.24.30
240	3,0	2,0	30	2/ 7/ 42		30	Alt	9147.240.30.30
240	3,0	2,0	30	2/ 7/ 42		56	Alt	9147.240.56.30
250	2,8	1,8	30	NLK		24	Alt	9147.250.24.30-B28
250	3,2	2,2	30	NLK		24	Alt	9147.250.24.30-B32
250	3,2	2,2	20	NLK		30	Alt	9147.250.30.20
250	3,2	2,2	30	NLK		30	Alt	9147.250.30.30
250	2,8	1,8	30	NLK		40	Alt	9147.250.40.30
250	3,2	2,2	20	NLK		40	Alt	9147.250.40.20
250	2,8	1,8	30	NLK		60	Alt	9147.250.60.30
250	2,8	1,8	30	NLK		68	PT	9147.250.68.30
260	3,0	2,0	30	NLK		24	Alt	9147.260.24.30
260	3,2	2,2	30	NLK		42	Alt	9147.260.42.30
270	3,2	2,2	30	NLK		24	Alt	9147.270.24.30
270	3,0	2,0	30	NLK		48	Alt	9147.270.48.30
280	3,2	2,2	30	NLK		28	Alt	9147.280.28.30
280	3,2	2,2	30	NLK	Mafell	48	Alt	9147.280.48.30
280	3,2	2,2	30	NLK		60	Alt	9147.280.60.30
280	3,2	2,2	30	NLK		80	Alt	9147.280.80.30
300	3,2	2,2	30	NLK		30	Alt	9147.300.30.30
315	3,2	2,2	30	NLK	Mafell	16	Alt	9147.315.16.30
315	3,2	2,2	30	NLK	Mafell	28	Alt+Sdb	9110.315.28.30
330	3,2	2,2	30	NLK	Mafell	24	Alt+Sdb	9147.330.24.30
330	3,6	2,2	30	NLK	Mafell	40	Alt+Sdb	9147.330.40.30
335	3,2	2,2	25	NLK	Mafell	30	Alt+Sdb	9147.335.30.25
350	3,5	2,5	30	NLK	Festool	24	Alt+Sdb	9147.350.24.30
355	3,2	2,2	30	NLK	Mafell	16	Alt+Sdb	9147.355.16.30
355	3,2	2,2	30	NLK	Mafell	32	Alt+Sdb	9147.355.32.30
370	4,2	2,2	30	NLK	Mafell	18	Alt+Sdb	9147.370.18.30
370	4,2	2,2	30	NLK	Mafell	26	Alt+Sdb	9147.370.26.30
410	4,2	2,5	30	NLK	Mafell	20	Alt+Sdb	9147.410.20.30
410	4,2	2,5	30	NLK	Mafell	28	Alt+Sdb	9147.410.28.30
450	3,8	2,5	30	NLK	Mafell	12	Alt+Sdb	9147.450.12.30
450	4,2	2,5	30	NLK	Mafell	20	Alt+Sdb	9147.450.20.30
450	4,2	2,5	30	NLK	Mafell	34	Alt+Sdb	9147.450.34.30

Lame de scie pour fraisage et assemblage de fenêtre



UTILISATION

Pour ébavurage

MATÉRIAU

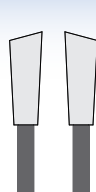
Bois massif, aluminium et plastique

MACHINE

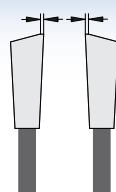
Lame de scie pour lamelle
(Outils de grugage et assemblage)

DENTURE

Carbure,
alternée (Alt)
alternée avec chanfrein de sécurité (Alt+Sf)
plate (P),
plate trapézoïdale (PT)
trapézoïdale (T)



Alternée
(Alt)



Alternée avec chanfrein
de sécurité
(Alt+Sf)



Plate
(P)

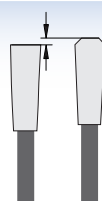
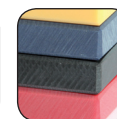


Plate trapézoïdale
(PT)



Trapézoïdale
(T)



D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
100	2,4	1,6	22	2/ 4,5/ 30 + 4/ 5,0-8,2/ 36	Lamello Zeta, Top 20, Top 21, Classic	20	Alt	9147B.100.20.22
150	2,4	1,6	22	2/ 4,5/ 30 + 4/ 5,0-8,2/ 36	Lamello Tanga 150, 1511	12	Alt	9147B.150.12.22
150	2,4	1,8	25	2/ 4,5/ 36 + 2/ 4,5/ 40	BEPo FFS 150 S, BEPo FFS 151 S, BEPo FFS 151 SE	16	T	9147B.150.16.25
150	2,2	1,8	25	2/ 4,5/ 36 + 2/ 4,5/ 40	BEPo FFS 150 S, BEPo FFS 151 S, BEPo FFS 151 SE	18	Alt+Sf	9147B.150.18.25
150	2,4	1,6	22	2/ 4,5/ 30 + 4/ 5,0-8,2/ 36	Lamello Tanga 150, 1511	24	Alt	9147B.150.24.22
150	2,0	1,6	22	2/ 4,5/ 30 + 4/ 5,0-8,2/ 36	Lamello Tanga 150, 1511	26	P	9147B.150.26.22
150	2,2	1,8	25	2/ 4,5/ 36 + 2/ 4,5/ 40	BEPo FFS 150 S, BEPo FFS 151 S, BEPo FFS 151 SE	36	Alt+Sf	9147B.150.36.25
170	2,4	1,8	25	2/ 4,5/ 36 + 2/ 4,5/ 40	BEPo FFS 171 SE	18	T	9147B.170.18.25
170	2,2	1,8	25	2/ 4,5/ 36 + 2/ 4,5/ 40	BEPo FFS 171 SE	20	Alt+Sf	9147B.170.20.25
180	2,4	1,6	22	2/ 4,5/ 30 + 4/ 5,0-8,2/ 36	Lamello Tanga Swiss, 1811	12	Alt	9147B.180.12.22
180	2,4	1,6	22	2/ 4,5/ 30 + 4/ 5,0-8,2/ 36	Lamello Tanga Swiss, 1811	24	Alt	9147B.180.24.22A
180	2,4	1,8	22	2/ 4,5/ 30 + 4/ 5,0-8,2/ 36	Lamello Tanga Swiss, 1811	24	T	9147B.180.24.22B
200	2,4	1,6	22	4/ 5,0-8,2/ 36	Lamello Tanga Delta	12	Alt	9147B.200.12.22
200	2,2	1,6	22	4/ 5,0-8,2/ 36	Lamello Tanga Delta	24	T	9147B.200.24.22C
200	2,4	1,6	22	4/ 5,0-8,2/ 36	Lamello Tanga Delta	24	Alt	9147B.200.24.22A
200	2,4	1,8	22	4/ 4,6-8,2/ 36	Lamello Tanga Delta	24	T	9147B.200.24.22B
200	2,2	1,8	22	4/ 4,6-8,2/ 36	Lamello Tanga Delta	32	PT neg	9147B.200.32.22

Fraise à rainurer pour lamelles



UTILISATION

Pour réalisation de rainures de lamelles

MATÉRIAU

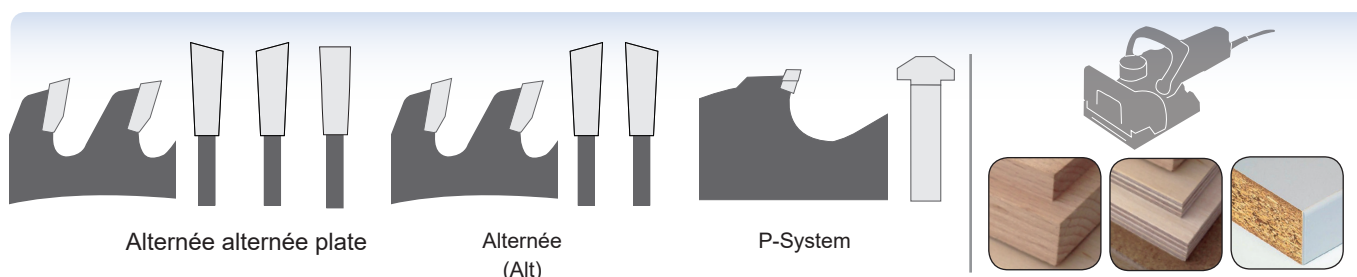
Bois massif, panneaux contreplaqués

MACHINE

Électroportative

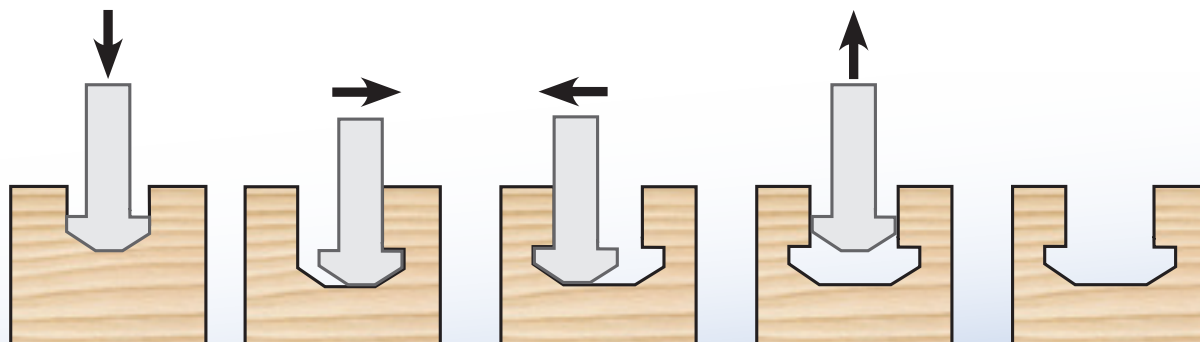
DENTURE

Carbure, alternée (Alt) ou P-System ou groupe de 3 dents: 2 dents en alternée + 1 dent plate



D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
78	3,0	3,0/4,0	22	4/ 4,5/ 36 + 4/ 8,2/ 36	Lamello Zeta, Top 20, Top 21, Classic	4	Alt	9147C.078.04.22
100	4,0	2,6	22	4/ 4,5/ 36 + 4/ 8,2/ 36	Lamello Classic	6	Alt	9147C.100.06.22C
100	4,0	2,8	22	4/ 4,5/ 36 + 4/ 8,2/ 36	Bosch, Makita, Mafell, DeWalt, Ferm, Einhell, Holzmann	6	Alt-Alt-P	9147C.100.06.22A
100	4,0	3,0/4,0	22	4/ 4,5/ 36 + 4/ 8,2/ 36	Lamello Zeta, Top 20, Top 21, Classic	6	Alt-Alt-P	9147C.100.06.22B
100	4,0	2,8	22	4/ 4,5/ 36 + 4/ 8,2/ 36		9	Alt-Alt-P	9147C.100.09.22
100,9	7,0	3,0/4,0	22	4/ 4,5/ 36 + 4/ 8,2/ 36	Lamello Zeta	3	P-System	9147C.100.03.22

*Comment fonctionne le Lamello® Zeta:



D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
180	2,8	1,8	22,2	4/ 4,5 / 36 + 4/ 8,0/ 36	Fein	30	Alt	0047.30.180-Fein

Lame de scie à tronçonner, denture plate trapézoïdale, négative -5°, avance manuelle


UTILISATION

Pour tronçonnage

MATÉRIAU

Bois massif, profilés PVC à parois minces, thermoplast, duroplast

MACHINE

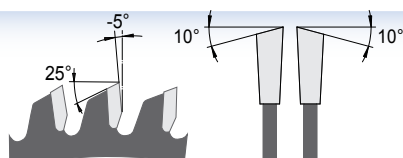
Scie pendulaire - scie à onglet

EXÉCUTION

Angle d'attaque négatif

DENTURE

Carbure, alternée (Alt)



D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Z	Forme de la dent	Observation	Référence
190	2,0	1,4	20		40	Alt		9118.190.40.20
190	2,0	1,4	20		60	Alt		9118.190.60.20
210	2,8	2,0	30		24	Alt		9118.210.24.30
210	2,8	2,0	30		40	Alt		9118.210.40.30
210	2,8	2,0	30		60	Alt		9118.210.60.30
210	2,8	2,0	30		80	Alt		9118.210.80.30
216	2,8	2,0	30		24	Alt		9118.216.24.30
216	2,8	2,0	30		48	Alt		9118.216.48.30
216	2,8	2,0	30		60	Alt		9118.216.60.30
216	2,8	2,0	30		80	Alt		9118.216.80.30
250	3,2	2,2	20	NLK	48	Alt		9118.250.48.20
250	3,2	2,2	30	NLK	24	Alt		9118.250.24.30
250	3,2	2,2	30	NLK	48	Alt		9118.250.48.30
250	3,2	2,2	30	NLK	60	Alt		9118.250.60.30
250	3,2	2,2	30	NLK	80	Alt		9118.250.80.30
254	2,8	2,0	30	NLK	24	Alt		9118.254.24.30
254	2,8	2,0	30	NLK	48	Alt		9118.254.48.30
254	2,8	2,0	30	NLK	60	Alt		9118.254.60.30
254	2,8	2,0	30	NLK	80	Alt		9118.254.80.30
260	2,5	1,8	30	NLK	24	Alt		9118.260.24.30
260	2,5	1,8	30	NLK	48	Alt		9118.260.48.30
260	2,5	1,8	30	NLK	60	Alt		9118.260.60.30
260	2,5	1,8	30	NLK	80	Alt		9118.260.80.30
300	3,2	2,2	30	NLK	72	Alt		9118.300.72.30
300	3,2	2,2	30	NLK	96	Alt		9118.300.96.30
305	2,6	1,8	30	NLK	32	Alt		9118.305.32.30
305	2,8	2,0	30	NLK	48	Alt		9118.305.48.30
305	2,8	2,0	30	NLK	60	Alt		9118.305.60.30
305	2,8	2,0	30	NLK	72	Alt		9118.305.72.30
305	2,8	2,0	30	NLK	96	Alt		9118.305.96.30
315	2,4	1,8	30	NLK	48	Alt		9118.315.48.30
315	2,4	1,8	30	NLK	84	Alt		9118.315.84.30
315	2,8	2,0	30	NLK	72	Alt	Fin de série	9018.72.315
350	3,2	2,2	40	NLK	72	Alt		9118.350.72.40

Lame de scie circulaire pour aluminium et PVC, denture plate trapézoïdale (PT), positive 10°



UTILISATION

MATÉRIAU

MACHINE

DENTURE

AVANCE

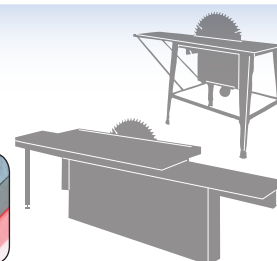
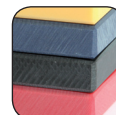
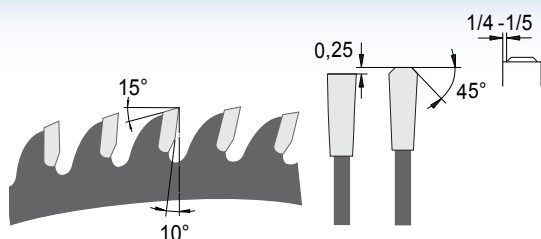
Tronçonnage de profilés et coupe de plaques aluminium

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

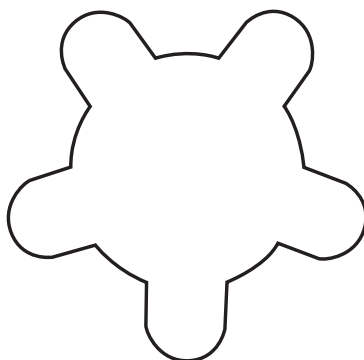
Tronçonneuse, scie à onglet doubles,
scie à format, CNC

Carbure, plate trapézoïdale (PT)

Mécanique



D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Z	Forme de la dent	Référence
200	2,8	2,2	20	2/ 6/ 32	54	PT	9140.200.54.20
200	2,8	2,2	20	2/ 6/ 32	72	PT	9140.200.72.20
250	3,2	2,5	30	NLK	66	PT	9140.250.66.30
250	3,2	2,5	30	NLK	80	PT	9140.250.80.30
275	3,2	2,5	40	2/ 9/ 55 + 4/ 12/ 64	72	PT	9140.275.72.40
300	3,2	2,5	30	NLK	72	PT	9140.300.72.30
300	3,2	2,5	30	NLK	84	PT	9140.300.84.30
300	3,2	2,5	30	NLK	96	PT	9140.300.96.30
320	3,2	2,5	30	NLK	84	PT	9140.320.84.30
330	3,2	2,5	32	NLK	84	PT	9140.330.84.32
330	3,2	2,5	32	NLK	96	PT	9140.330.96.32
350	3,4	2,8	30	NLK	84	PT	9140.350.84.30
350	3,4	2,8	30	NLK	90	PT	9140.350.90.30
350	3,2	2,5	30	NLK	108	PT	9140.350.108.30



Possibilité de réalésage FESTOOL
pour une lame avec un diamètre
d'alésage maximum de 20 mm:

Lame de scie circulaire pour aluminium et PVC, denture plate trapézoïdale (PT), négative -3°



UTILISATION

Coupe de profilés aluminium, PVC, coupe sur chantier de panneaux composites de façade (nous consulter), métaux non ferreux

MATÉRIAU

Aluminium, matériau à base de bois enduit, plastique, élément de façade thermique, matériau composite

MACHINE

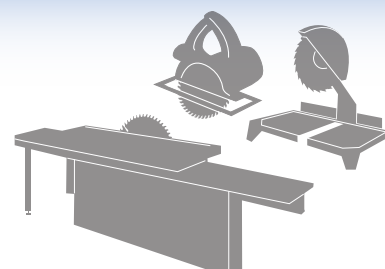
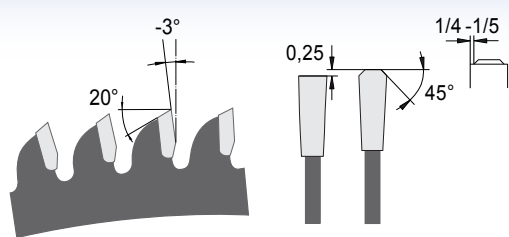
Tronçonneuse, scie à onglet, scie à format, scie radiale, scie pendulaire, scie électroportative, CNC

DENTURE

Carbure, plate trapézoïdale (PT)

AVANCE

Avance manuelle et mécanique



D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
120	2,8	2,0	20			34	PT	9142.120.34.20
136	2,8	2,0	20			40	PT	9142.136.40.20
150	2,8	2,0	20	2/ 6/ 32		42	PT	9142.150.42.20
160	2,8	2,0	20	2/ 6/ 32		42	PT	9142.160.42.20
160	2,2	1,6	20	2/ 6/ 32	Festool	52	PT	9142.160.52.20
160	2,8	2,0	20	2/ 6/ 32		56	PT	9142.160.56.20
180	2,8	2,0	20	2/ 6/ 32		48	PT	9142.180.48.20
180	2,8	2,0	30	2/ 7 /42		48	PT	9142.180.48.30
190	2,8	2,0	20	2/ 6/ 32		54	PT	9142.190.54.20
190	2,8	2,0	30	2/ 7 /42		54	PT	9142.190.54.30
190	2,6	2,0	FastFix		Festool	58	PT	9142.190.58.FF
190	2,8	2,2	30	2/ 7 /42	Festool	68	PT	9142.190.68.30
200	2,8	2,0	30	2/ 7 /42		54	PT	9142.200.54.30
210	2,8	2,0	30	2/ 7 /42		54	PT	9142.210.54.30
210	2,4	1,8	30	2/ 7 /42	Festool	72	PT	9142.210.72.30
216	2,8	2,0	30	2/ 7 /42		48	PT	9142.216.48.30
216	2,8	2,0	30	2/ 7 /42		60	PT	9142.216.60.30
216	2,8	2,0	30	2/ 7 /42		80	PT	9142.216.80.30
220	2,8	2,0	30	NLK		54	PT	9142.220.54.30
225	2,8	2,0	30	NLK		60	PT	9142.225.60.30
225	2,5	1,8	30	NLK	Mafell	68	PT	9142.225.68.30-B25
225	2,6	2,0	30	NLK	Festool	68	PT	9142.225.68.30-B26
230	2,8	2,0	30	NLK		64	PT	9142.230.64.30
230	2,5	2,0	30	NLK	Festool	76	PT	9142.230.76.30
235	2,8	2,0	30	NLK		64	PT	9142.235.64.30

NLK: Trous d'ergot combinés: 2/ 7/ 42 + 2/ 9/ 46,5 + 2/ 10/ 60

Lame de scie circulaire pour aluminium et PVC

(suite)

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
240	2,8	2,0	30	NLK		64	PT	9142.240.64.30
250	3,2	2,5	30	NLK		54	PT	9142.250.54.30
250	2,8	2,2	30	NLK		80	PT	9142.250.80.30-B28
250	3,2	2,5	30	NLK		80	PT	9142.250.80.30-B32
254	3,2	2,5	30	NLK		80	PT	9142.254.80.30
260	2,5	1,8	30	NLK		64	PT	9142.260.64.30-B25
260	3,2	2,5	30	NLK		64	PT	9142.260.64.30-B32
260	2,4	1,8	30	NLK	Festool	68	PT	9142.260.68.30
260	3,2	2,5	30	NLK		80	PT	9142.260.80.30
275	3,2	2,5	40	2/ 9/ 55 + 4/ 12/ 64		88	PT	9142.275.88.40
280	3,2	2,5	30	NLK		80	PT	9142.280.80.30
300	3,2	2,5	30	NLK		72	PT	9142.300.72.30
300	3,2	2,5	30	NLK		96	PT	9142.300.96.30
305	2,8	2,2	30	NLK		80	PT	9142.305.80.30-B28
305	3,2	2,5	30	NLK		80	PT	9142.305.80.30-B32
315	2,8	2,2	30	NLK	Fin de série	96	PT	9042.96.315
315	2,8	2,2	30	NLK	Metabo	96	PT	9142.315.96.30
330	3,2	2,5	30	NLK		84	PT	9142.330.84.30
330	3,2	2,5	30	NLK		102	PT	9142.330.102.30
350	3,2	2,5	30	NLK		84	PT	9142.350.84.30
350	3,2	2,5	30	NLK		108	PT	9142.350.108.30

Lame de scie pour panneaux sandwich



UTILISATION

Lame pour panneaux sandwich

MATÉRIAU

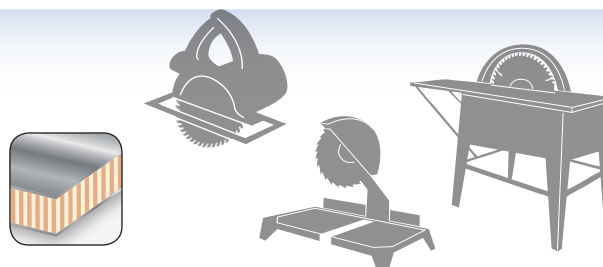
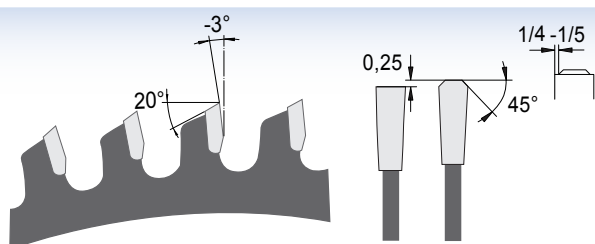
Panneaux sandwich, tôles en acier doux, planches de coffrage

MACHINE

Tronçonneuse de chantier, électroportative, scie radiale

DENTURE

Carbure spécifique pour acier, plate trapézoïdale (PT)



D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Z	Forme de la dent	n_{\max} t / min ⁻¹	Référence
160	2,0	1,6	20	2/ 6/ 32	42	PT	2800	9154.160.42.20
165	2,0	1,6	20		42	PT	2600	9154.165.42.20
180	2,0	1,6	30		42	PT	2500	9154.180.54.20
190	2,0	1,6	20	2/ 6/ 32	54	PT	2400	9154.190.54.20
190	2,0	1,6	30	2/ 6/ 32	54	PT	2400	9154.190.54.30
210	2,0	1,6	30	2/ 7/ 42	60	PT	2100	9154.210.54.30
225	2,0	1,6	30	2/ 7/ 42	60	PT	2000	9154.225.60.30
230	2,0	1,6	30	2/ 7/ 42	60	PT	2000	9154.230.60.30
235	2,0	1,6	30	2/ 7/ 42	60	PT	2000	9154.235.60.30
250	2,0	1,6	30	NLK	80	PT	1800	9154.250.80.30
280	2,2	1,8	30	NLK	84	PT	1500	9154.280.84.30
300	2,2	1,8	30	NLK	96	PT	1500	9154.300.96.30
355	2,2	1,8	30	NLK	96	PT	1500	9154.355.96.30

n_{\max} : vitesse maximale à ne pas dépasser en cas d'utilisation en acier / tôle. Pour une utilisation dans d'autres matériaux, voir le tableau ci-dessous.

Préconisations de n_{\max} en fonction du matériau (Séries 9154, 9156)

D mm	n_{\max} en t/min		D mm	n_{\max} en t/min	
	Acier	Bois, produits dérivés en bois, plastiques, et métaux non ferreux		Acier	Bois, produits dérivés en bois, plastiques, et métaux non ferreux
120	3600	16000	216	2100	8700
130	3000	14800	220	2000	8700
140	3000	13700	230	2000	7700
150	3000	12800	250	1800	7700
160	2800	12000	305	1600	6300
170	2600	11300	355	1500	5400
180	2500	10700	400	1200	4800
190	2400	9600	450	1000	4300
200	2200	9600			

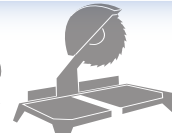
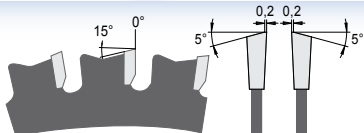
NLK: Trous d'ergot combinés: 2/ 7/ 42 + 2/ 9/ 46,5 + 2/ 10/ 60

Lame de scie circulaire Dry-Cut



UTILISATION
MATÉRIAU
MACHINE
EXÉCUTION
DENTURE

Tronçonnage de différents matériaux
Acier doux, tôle ondulée, cuivre, laiton, etc ...
Dry-Cutter - coupe à sec, sans lubrification (Jebson)
Trait de scie mince, chanfrein de sécurité (Sf), anti-recul (SDB)
Attention : vitesse de coupe maxi: 25 m/s⁻¹
Carbure spécifique pour acier, alternée (Alt) ou trapézoïdale (T)



D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Z	Forme de la dent	n _{max} t/min ⁻¹	Référence
120	1,5	1,2	20		30	Alt+Sf+Sdb	3 600	9156.120.30.20
136	1,5	1,2	20		30	Alt+Sf+Sdb	3 000	9156.136.30.20
150	2,0	1,6	20	2/ 6/ 32	30	Alt+Sf+Sdb	3 000	9156.150.30.20
160	2,0	1,6	20	2/ 6/ 32	30	Alt+Sf+Sdb	2 800	9156.160.30.20
165	1,5	1,2	20		30	Alt+Sf+Sdb	2 600	9156.165.30.20
168	2,0	1,6	20		30	Alt+Sf+Sdb	2 600	9156.168.30.20
180	2,0	1,6	30	2/ 7/ 42	34	Alt+Sf+Sdb	2 500	9156.180.34.30
185	2,0	1,6	20		34	Alt+Sf+Sdb	2 400	9156.185.34.30
190	2,0	1,6	30	2/ 7/ 42	38	Alt+Sf+Sdb	2 400	9156.190.38.30
190	2,0	1,6	30	2/ 7/ 42	48	Alt+Sf+Sdb	2 400	9156.190.48.30
200	2,0	1,6	30	2/ 7/ 42	40	Alt+Sf+Sdb	2 200	9156.200.40.30
210	2,0	1,6	30	2/ 7/ 42	40	Alt+Sf+Sdb	2 100	9156.210.40.30
216	2,0	1,6	30	2/ 7/ 42	40	Alt+Sf+Sdb	2 100	9156.216.40.30
216	2,0	1,6	30	2/ 7/ 42	54	Alt+Sf+Sdb	2 100	9156.216.54.30
220	2,0	1,6	30	2/ 7/ 42	54	Alt+Sf+Sdb	2 000	9156.220.54.30
225	2,0	1,6	30	2/ 7/ 42	54	Alt+Sf+Sdb	2 000	9156.225.54.30
230	2,0	1,6	25,4		44	Alt+Sf+Sdb	2 000	9156.230.44.25
230	2,0	1,6	30	NLK	44	Alt+Sf+Sdb	2 000	9156.230.44.30
235	2,0	1,6	30	2/ 7/ 42	44	Alt+Sf+Sdb	1 800	9156.235.44.30
240	2,2	1,8	30	NLK	44	Alt+Sf+Sdb	1 800	9156.240.44.30
250	2,2	1,8	30	NLK	48	Alt+Sf+Sdb	1 800	9156.250.48.30
250	2,2	1,8	30	NLK	60	Alt+Sf+Sdb	1 800	9156.250.60.30
255	2,2	1,8	25,4		48	Alt+Sf+Sdb	1 500	9156.255.48.25
255	2,2	1,8	25,4		60	Alt+Sf+Sdb	1 500	9156.255.60.25
270	2,2	1,8	30		72	Alt+Sf+Sdb	1 500	9156.270.72.30
280	2,2	1,8	30		72	Alt+Sf+Sdb	1 500	9156.280.72.30
305	2,2	1,8	25,4		60	Alt+Sf+Sdb	1 500	9156.305.60.25
305	2,2	1,8	30	NLK	60	Alt+Sf+Sdb	1 500	9156.305.60.30
305	2,2	1,8	25,4		80	Alt+Sf+Sdb	1 500	9156.305.80.25
305	2,2	1,8	30	NLK	80	Alt+Sf+Sdb	1 500	9156.305.80.30
320	2,2	1,8	30	NLK	84	Alt+Sf+Sdb	1 500	9156.320.84.25
330	2,6	2,2	30	NLK	54	Alt+Sf+Sdb	1 500	9156.330.54.30
330	2,6	2,2	30	NLK	90	Alt+Sf+Sdb	1 500	9156.330.90.30
350	2,4	2,0	30	NLK	80	Alt+Sf+Sdb	1 500	9156.350.80.30
355	2,4	2,0	25,4		72	Alt+Sf+Sdb	1 500	9156.355.72.25
355	2,4	2,0	25,4		90	Alt+Sf+Sdb	1 500	9156.355.90.25
400	3,0	2,5	30	NLK	84	Alt+Sf+Sdb	1 200	9156.400.84.30
450	3,4	2,5	30	NLK	86	Alt+Sf+Sdb	1 000	9156.450.86.30
500	3,6	3,0	50	NLK	144	T	800	0056.500.006

n_{max} : vitesse maximale à ne pas dépasser en cas d'utilisation en acier/tôle. Pour une utilisation dans d'autres matériaux, voir le tableau page 22.

Lame de scie circulaire pour bois de chauffage et chantier



UTILISATION

MATÉRIAU

MACHINE

EXÉCUTION

DENTURE

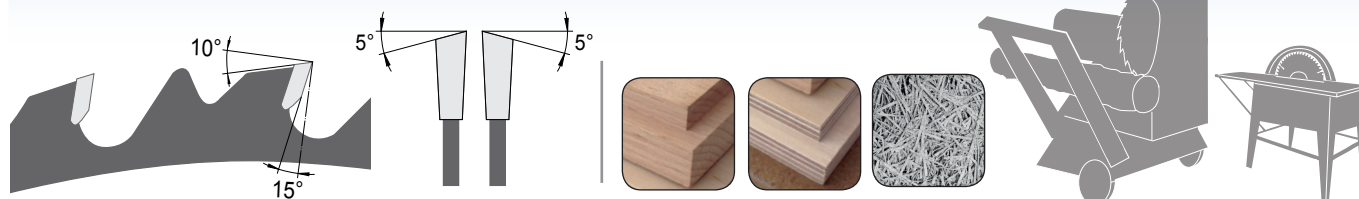
Lames universelles de chantier, coupe en long, en travers

Bois massif, bois de chauffage, panneau, hourdi léger

Lame de chantier

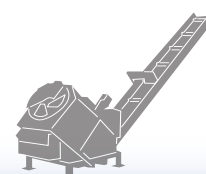
Avec anti-recul (Sdb), joints dans le corps de lame

Carbure spécifique pour bois massif et hourdi léger, alternée (Alt)



D mm	B mm	b mm	d mm	Trou(s) d'ergot / entraxe de perçage	Z	Forme de la dent	Référence
300	3,4	2,2	30	NLK	24	Alt+Sdb	9149.300.24.30
315	3,4	2,2	30	NLK	24	Alt+Sdb	9149.315.24.30
350	3,5	2,5	30	NLK	24	Alt+Sdb	9149.350.24.30
400	3,5	2,5	30	NLK	28	Alt+Sdb	9149.400.28.30
400	3,5	2,5	30	NLK	36	Alt+Sdb	9149.400.36.30
450	4,0	2,8	30	NLK	32	Alt+Sdb	9149.450.32.30
500	4,0	2,8	30	NLK	36	Alt+Sdb	9149.500.36.30
550	4,0	2,8	30	NLK	48	Alt+Sdb	9149.550.48.30
600	4,0	2,8	30	2/ 10/ 60 + 2/ 12/ 72	40	Alt+Sdb	9149.600.40.30
600	4,0	2,8	30	2/ 10/ 60 + 2/ 12/ 72	54	Alt+Sdb	9149.600.54.30
650	4,4	3,2	30	2/ 10/ 60 + 2/ 12/ 72	54	Alt+Sdb	9149.650.54.30
700	6,0	4,5	30	2/ 10/ 60 + 2/ 12/ 72	42	Alt+Sdb	9149.700.42.30
700	4,4	3,2	30	2/ 10/ 60 + 2/ 12/ 72	46	Alt+Sdb	9149.700.46.30
700	4,4	3,2	30	2/ 10/ 60 + 2/ 12/ 72	60	Alt+Sdb	9149.700.60.30
750	5,6	4,0	30	2/ 10/ 60 + 2/ 12/ 72	60	Alt+Sdb	9149.750.60.30

Dimensions spéciales pour machines à tambour



D mm	B mm	b mm	d mm	Trou(s) d'ergot / entraxe de perçage	Z	Forme de la dent	Référence
700	5,2	3,6	30	2/ 10/ 60 + 2/ 12/ 72	42	Alt+Sdb	9149.700.42.30
750	5,6	4,0	30	2/ 10/ 60 + 2/ 12/ 72	60	Alt+Sdb	9149.750.60.30

NLK: Trous d'ergot combinés: 2/ 7/ 42 + 2/ 9/ 46,5 + 2/ 10/ 60

Lame de scie circulaire pour délignage et tronçonnage

UTILISATION	Coupe en long, en travers
MATÉRIAU	Bois massif, bois de chauffage
EXÉCUTION	Sans anti-recul

DENTURE	Carbure spécifique pour bois massif, alternée (Alt)
---------	---

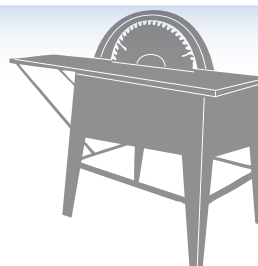
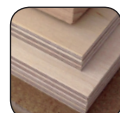
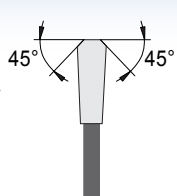
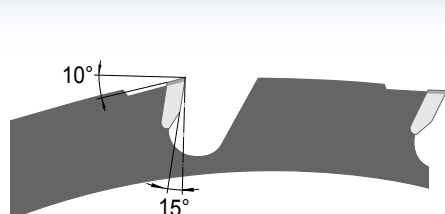
D mm	B mm	b mm	d mm	Trou(s) d'ergot / entraxe de perçage	Z	Forme de la dent	Référence
350	3,6	2,4	30	NLK	24	Alt	9049.24.350
400	3,6	2,4	30	NLK	28	Alt	9049.28.401
450	3,8	2,4	30	NLK	32	Alt	9049.32.450
600	5,2	3,6	30		48	Alt	9049.48.600
700	5,6	4,0	30		60	Alt	9049.60.700

[9150, 9050]

Lame de scie circulaire pour bois de chauffage et chantier



UTILISATION(S):	Denture trapézoïdale moins fragile en cas de sciage accidentel de corps étrangers (clous ou agrafes)
MATÉRIAU(X):	Bois massif, hourdis légers, planches de coffrage, plaques de plâtres, etc.
MACHINE(S):	Lame de chantier
DENTURE(S):	Carbure spécifique pour bois massif Trapézoïdale (T)



D mm	B mm	b mm	d mm	Trou(s) d'ergot / entraxe de perçage	Z	Forme de la dent	Référence
160	2,6	1,6	30	NLK	12	T	9150.160.12.30
190	2,8	1,8	30	NLK	14	T	9150.190.14.30
210	2,8	1,8	30	NLK	14	T	9150.210.14.30
235	3,0	2,0	30	NLK	16	T	9150.235.16.30
250	3,2	2,2	30	NLK	20	T	9150.250.20.30
300	3,4	2,2	30	NLK	20	T	9150.300.20.30
315	3,4	2,2	30	NLK	20	T	9150.315.20.30
350	3,6	2,5	30	NLK	12	T	9150.350.12.30
350	3,6	2,5	30	NLK	24	T	9150.350.24.30
400	4,0	2,6	30	NLK	14	T	9050.400.14.30
400	3,6	2,5	30	NLK	28	T	9150.400.28.30
450	4,0	2,8	30	NLK	14	T	9150.450.14.30
450	3,8	2,5	30	NLK	32	T	9150.450.32.30
500	4,4	2,8	30	NLK	36	T	9150.500.36.30
600	4,4	2,8	30	2/ 10/ 60 + 2/ 12/ 72	40	T	9150.600.40.30
700	4,4	3,2	30	2/ 10/ 60 + 2/ 12/ 72	46	T	9150.700.46.30

NLK: Trous d'ergot combinés: 2/ 7/ 42 + 2/ 9/ 46,5 + 2/ 10/ 60

Lame de scie circulaire DIAMANT



UTILISATION:

Pour coupe de finition moyenne dans matériaux très abrasifs avec une tenue de coupe élevée. Ne convient pas pour métaux, verre, pierre

MATÉRIAU:

Plaque de fibro-ciment, plaques de plâtre et analogues, panneaux en matériaux composites

MACHINE:

Électroportative, scie à format

EXÉCUTION:

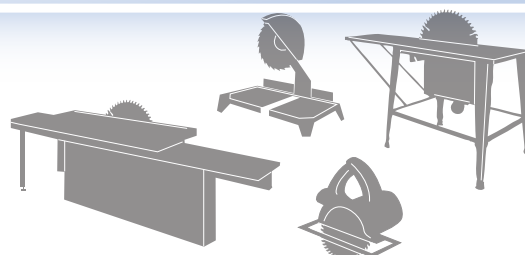
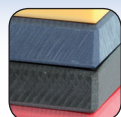
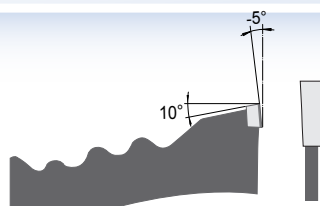
Avec anti-recul (SDB)

DENTURE:

Diamant, plate (P)

Hauteur de DIA:

3,5 mm



D mm	B mm	b mm	d mm	Trou(s) d'ergot / entraxe de perçage	Z	Forme de la dent	Référence
160	2,4	1,6	20		4	P+SDB	7118.160.04.20
160	2,4	1,6	20		8	P+SDB	7118.160.08.20
160	2,4	1,6	20		12	P+SDB	7118.160.12.20
160	2,4	1,6	20		16	P+SDB	7118.160.16.20
160	2,4	1,6	20		24	P+SDB	7118.160.24.20
185	2,4	1,6	16	1/ 4/ 39,87	8	P+SDB	7118.185.08.15
190	2,4	1,6	20		4	P+SDB	7118.190.04.20
190	2,4	1,6	20		8	P+SDB	7118.190.08.20
190	2,4	1,6	20		12	P+SDB	7118.190.12.20
190	2,4	1,6	20		16	P+SDB	7118.190.16.20
190	2,4	1,6	20		24	P+SDB	7118.190.24.20
200	2,4	1,6	30		4	P+SDB	7118.200.04.30
200	2,4	1,6	30		8	P+SDB	7118.200.08.30
216	2,4	1,6	30		8	P+SDB	7118.216.08.30
216	2,4	1,6	30		12	P+SDB	7118.216.12.30
216	2,4	1,6	30		16	P+SDB	7118.216.16.30
216	2,4	1,6	30		24	P+SDB	7118.216.24.30
230	2,4	1,6	20		6	P+SDB	7118.230.06.20
230	2,4	1,6	20		12	P+SDB	7118.230.12.20
250	2,4	1,6	30	NLK	6	P+SDB	7118.250.06.30
250	2,4	1,6	30	NLK	12	P+SDB	7118.250.12.30
250	2,4	1,6	30	NLK	16	P+SDB	7118.250.16.30
250	2,4	1,6	30	NLK	24	P+SDB	7118.250.24.30
250	2,4	1,6	30	NLK	32	P+SDB	7118.250.32.30
260	2,4	1,6	30	NLK	6	P+SDB	7118.260.06.30
260	2,4	1,6	30	NLK	12	P+SDB	7118.260.12.30
260	2,4	1,6	30	NLK	16	P+SDB	7118.260.16.30
260	2,4	1,6	30	NLK	24	P+SDB	7118.260.24.30
300	2,4	1,6	30	NLK	12	P+SDB	7118.300.12.30
300	2,4	1,6	30	NLK	20	P+SDB	7118.300.20.30
300	2,4	1,6	30	NLK	28	P+SDB	7118.300.28.30
300	2,4	1,6	30	NLK	36	P+SDB	7118.300.36.30

[0014]


Lame de scie INOX pour l'ALIMENTAIRE,
denture alternée (Alt), encastrée, positive 10°

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	Forme de la dent	Caractéristiques	Référence
180	2,0	1,5	18	32	Alt	Alésage carré, denture encastrée	0014.180.043
230	2,0	1,5	27	44	Alt	Alésage carré, denture encastrée	0014.230.009
250	2,0	1,5	27	44	Alt	Alésage carré, denture encastrée	0014.250.041
270	2,0	1,5	27	52	Alt	Alésage carré, denture encastrée	0014.270.009
300	2,0	1,5	27	52	Alt	Alésage carré, denture encastrée	0014.300.027

[0014]


Lame de scie carbure SOFTCUT, pour laine de verre, pour
laine de roche, etc ... sur demande uniquement



[0001]

Lame pour scie pendulaire ou radiale,
denture alternée (Alt), négative -5°

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Avec	Z	Forme de la dent	Référence
350	4,4	2,8	30	NLK	Rivets cuivre	42	Alt	0001.350.30
400	4,4	2,8	30	NLK	Rivets cuivre	48	Alt	0001.400.30
450	4,4	2,8	30	NLK	Rivets cuivre	54	Alt	0001.450.30
500	4,4	2,8	30	NLK	Rivets cuivre	60	Alt	0001.500.30
500	5,0	3,4	30			108	Alt	0001.500.701
520	4,4	2,8	30	NLK	Rivets cuivre	60	Alt	0001.520.30
550	5,2	3,6	30	NLK	Rivets cuivre	72	Alt	0001.550.30
550	5,0	3,6	30			130	Alt	0001.550.700
600	5,2	3,6	30	NLK	Rivets cuivre	72	Alt	0001.600.30
600	5,2	3,6	30			92	Alt	0001.600.700



[0004]

Lame MUSTANG Perfekt à racleurs internes pour débit de
bois sec, avec ou sans anti-recul (SDB),
denture alternée (Alt) ou plate (P), positive 20° ,
en avance manuelle ou mécanique

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Avec		Z	Forme de la dent	Référence
300	3,4	2,2	30	NLK	3 racleurs internes	Mustang Perfekt	24	Alt	0004.301.30
350	3,6	2,4	30	NLK	3 racleurs internes	Mustang Perfekt	30	Alt	0004.351.30
400	4,2	2,8	30	NLK	3 racleurs internes	Mustang Perfekt	30	Alt	0004.401.30
450	4,2	2,8	30	NLK	4 racleurs internes	Mustang Perfekt	36	Alt	0004.451.30
500	4,2	2,8	30	NLK	4 racleurs internes	Mustang Perfekt	32	P+SDB	0004.500.31
550	5,4	3,6	30	NLK	4 racleurs internes	Mustang Perfekt	30	P+SDB	0004.550.31
550	5,4	3,8	80	2/ 13/ 100	4 racleurs internes	Jirion, Raimann	30	P+SDB	0004.550.80
640	5,4	3,6	30	NLK	4 racleurs internes	Mustang Perfekt	36	P+SDB	0004.640.31
650	6,0	3,6	30	NLK	4 racleurs internes	Mustang Perfekt	48	Alt+SDB	0004.650.009



[0010]

Lame universelle avec ou sans anti-recul
(SDB), denture alternée (Alt), positive 20°

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Z	Forme de la dent	Référence
300	3,2	2,2	30	NLK	28	Alt	0010.300.30S
300	3,2	2,2	30	NLK	28	Alt+SDB	0010.300.30
350	3,2	2,2	30	NLK	32	Alt+SDB	0010.350.30
350	3,6	2,4	30	NLK	32	Alt+SDB	0010.350.31
400	3,6	2,4	30	NLK	36	Alt+SDB	0010.400.30

NLK: Trous d'ergot combinés: 2/ 7/ 42 + 2/ 9/ 46,5 + 2/ 10/ 60



[0012]

Lame universelle, faible nombre de dents,
denture alternée (Alt), positive 15°

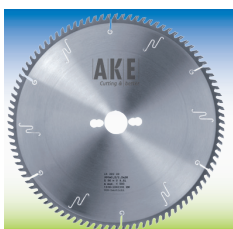
D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Z	Forme de la dent	Référence
300	3,2	2,2	30	NLK	48	Alt	0012.300.30
350	3,2	2,2	30	NLK	54	Alt	0012.350.30



[0014]

Lame universelle, nombre moyen de dents,
denture alternée (Alt), positive 10°

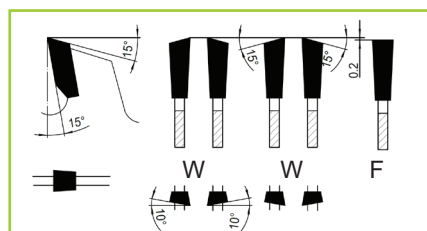
D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Avec	Z	Forme de la dent	Référence
250	3,2	2,2	30	NLK		60	Alt	0014.250.31
300	3,2	2,2	30	NLK		72	Alt	0014.300.31
300	3,2	2,2	30	NLK	Rivets cuivre, (Fin de série)	72	Alt	0014.301.30
350	3,5	2,4	30	NLK		54	Alt	0014.350.30
350	3,5	2,4	30	NLK		84	Alt	0014.350.33
400	3,5	2,4	30	NLK		60	Alt	0014.400.30
400	3,5	2,4	30	NLK		96	Alt	0014.400.31



[0015]

Lame universelle, grand nombre de dents,
denture alternée (Alt), positive 10°

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Z	Forme de la dent	Référence
250	3,2	2,2	30	NLK	80	Alt	0015.250.30
300	3,2	2,2	30	NLK	96	Alt	0015.300.30
350	3,5	2,4	30	NLK	108	Alt	0015.350.30
400	3,5	2,4	30	NLK	120	Alt	0015.400.30


Lame „Universal Plus“, haute qualité, positive 15°

UTILISATION:	Tronçonnage avec coupe nette sans éclats
MATÉRIAU:	Bois massif, panneaux revêtus (même avec revêtement épais), profilés PVC à parois fines, baguettes revêtues.
MACHINE:	Scie à panneaux verticale, scie à format, CNC, scie à onglet
EXÉCUTION:	Trait de scie mince
DENTURE:	Groupe de 5 dents: 4 dents en alterné avec angle d'axe + 1 dent plate (WWF)

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	pour machine(s)	Z	Référence
100	4,0	2,8	30		Weeke BHW Baureihe 050/055	30	0515.100.30
100	5,0	4,0	30		Weeke BHW Baureihe 050/055	30	0515.100.31
120	4,0	2,8	20		SCM, Morbidelli	35	0515.120.20
120	5,0	4,0	20		SCM, Morbidelli	35	0515.120.21
125	4,0	2,8	30	8/ 5,5/ 48 + 8/ 10/ 48 fraisés en alterné	Weeke BHW Baureihe 050/055	35	0515.125.30
125	5,0	4,0	30	8/ 5,5/ 48 + 8/ 10/ 48 fraisés en alterné	Weeke BHW Baureihe 050/055	35	0515.125.31
180	3,0	2,2	30	NLK		60	0515.180.30
200	3,0	2,2	30	NLK		65	0515.200.30
220	3,0	2,2	30	NLK		70	0515.220.30
240	3,0	2,2	30	8/ 5,5/ 48 + 8/ 10/ 48 fraisés en alterné	Homag BAZ	75	0515.240.30
240	3,0	2,2	40	8/ 5,5/ 48 + 8/ 10/ 48 fraisés dessus / rotation horaire	Homag BAZ Flex5/5+, Weeke	75	0515.240.40
250	3,0	2,2	30	NLK		80	0515.250.30
255	3,0	2,2	30	NLK		80	0515.255.30
303	3,0	2,2	30	NLK	Striebig, Altendorf	100	0515.303.30
355	3,0	2,2	30	NLK		100	0515.355.30
405	3,0	2,2	30	NLK		120	0515.405.30
450	3,6	2,8	30	NLK		130	0515.450.30
500	3,6	2,8	30	NLK		145	0515.500.30



[0017]

Lame fine de précision, avec trait de scie mince, denture alternée (Alt), positive 10°

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Z	Forme de la dent	Référence
250	2,2	1,6	30	NLK	100	Alt	0017.250.30
300	2,2	1,6	30	NLK	120	Alt	0017.300.30



[0018, 9018]

Lame carbure pour bois et PVC, denture alternée (Alt), négative -5°, ou plate (P), en avance manuelle

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
250	2,2	1,8	30			100	Alt	0018.250.30
250	2,2	1,8	32		Elumatec	130	P	0018.250.33
300	2,2	1,8	30			120	Alt	0018.300.30
315	2,8	2,0	30	NLK	Fin de série	72	Alt	9018.72.315
420	3,8	2,6	40		Graule	48	Alt	0018.420.39
420	3,5	2,4	40		Graule	120	Alt	0018.420.40
500	4,4	3,8	30		Dubus	144	Alt	0018.500.002
540	4,2	3,6	30		Dubus	144	Alt	0018.540.001



[0021]

Lame carbure pour panneaux mélaminés et stratifiés, denture plate trapézoïdale (PT), positive 10°

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm		Z	Forme de la dent	Référence
220	3,2	2,2	30	NLK	Rivets cuivre	64	PT	0021.220.30
250	3,2	2,2	30	NLK	Rivets cuivre	80	PT	0021.250.31
280	3,2	2,2	30	NLK	Rivets cuivre	60	PT	0021.280.30
300	3,2	2,2	30	NLK	Rivets cuivre	72	PT	0021.300.30
300	3,2	2,2	30	NLK	Rivets cuivre	96	PT	0021.300.31
350	3,2	2,2	30	NLK	Rivets cuivre	84	PT	0021.350.30
350	3,2	2,2	30	NLK	Rivets cuivre	108	PT	0021.350.31
400	3,2	2,2	30	NLK	Rivets cuivre	120	PT	0021.400.34

[0221]

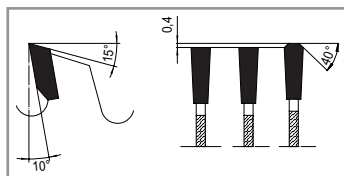


Fig.: Denture plate plate trapézoïdale (PPT)

Lame „Super Plus“ pour panneaux mélaminés et stratifiés, denture plate plate trapézoïdale (PPT), positive 10°

UTILISATION:
MATÉRIAU:

Coupe en long, en travers
Panneau de particules et MDF revêtu deux faces, duroplastique

MACHINE:

Scie à format avec agrégat d'incision

EXÉCUTION:

Forme de denture optimisée pour améliorer la qualité et la tenue de coupe

DENTURE:

Carbure, plate plate trapézoïdale (PPT), positif 10°

AVANCE:

Manuelle ou mécanique

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Z	Forme de la dent	Référence
250	3,2	2,2	30	NLK	78	PPT	0221.250.31
300	3,2	2,2	30	NLK	90	PPT	0221.300.30
350	3,5	2,4	30	NLK	102	PPT	0221.350.30



[0025]

Lame pour panneaux mélaminés et stratifiés, denture gouge plate toit (HDF), positive 10°

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Z	Forme de la dent	Référence
302	3,2	2,2	30	NLK	60	HDF	0025.302.004
302	3,2	2,2	30	NLK	60	HDF	0025.302.30



[0025, 0225, 0227]

Lame pour panneaux mélaminés et stratifiés, Melody et Melody Plus, denture gouge plate toit (HDF) / Melody Super Plus et Melody Micron Super Plus, bruit atténué, denture plate plate trapézoïdale (PPT)

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Type	Z	Forme de la dent	α	Référence
250	3,2	2,2	30	NLK	Melody Plus	52	HDF	0°	0025.250.003
303	3,5	2,4	30	NLK	Melody	60	HDF	0°	0025.308.34
303	3,5	2,4	30	NLK	Melody Micron Super Plus	66	PPT	10°	0225.303.003
303	3,5	2,4	30	NLK	Melody Micron Super Plus	66	PPT	0°	0227.303.001

[0028, 0030]



Lame pour ébavureuse pour aluminium et PVC,
denture plate (P) ou trapézoïdale (T)

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm		pour machine(s)	Z	Forme de la dent	α	Ht de dent mm	Référence
230	3,0	2,6	30	6/ 5,5/ 49	Rivets cuivre	Stürtz	60	T	0°		0028.230.002
250	5,0	3,8	30			Soenen	32	P	-5°	22,0	0030.253.35
315	5,0	3,5	30			Soenen	30	P	15°	30,0	0030.315.30

[0039]



Lame pour renvoi d'angle,
denture alternée (Alt)

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm		pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
125	3,2	2,2	30	8/ 5,3-10/ 48 fraisés en alterné		Weeke	36	Alt	0039.127.34
180	3,2	2,2	30	8/ 5,5-10/ 52 fraisés dessus / rotation horaire		Homag, Weeke	54	Alt	0039.180.30

[0048]



Lame pour toupie,
denture alternée (Alt)

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	Forme de la dent	Référence
180	3,2	2,2	30	24	Alt	0048.180.008

[2360]



Lame à rainier au carbure pour CNC BIESSE,
Weeke-BAZ, Flex Homag, SCM, Morbidelli,
denture alternée (Alt)

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm		pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
120	4,0	2,8	35	2/ 4,5/ 42 + 2/ 4,8/ 39 fraisés des 2 côtés		Biesse	30	Alt	2360.120.030



[0040, 0015, 0029]

Lame pour aluminium et PVC,
 0040: denture plate trapézoïdale (PT), positive,
 0029: denture trapézoïdale trapézoïdale (TT),
 0015: denture alternée avec chanfrein de sécurité (Alt+Sf)

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm		pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
300	3,3	2,8	30	NLK			96	PT	0040.300.31
350	3,6	3,0	32	4/ 9/ 50		Fin de série	42	PT	0040.350.021
400	3,6	3,0	30	NLK		Rapid, Wegoma	96	PT	0040.400.30
400	3,6	3,0	32	2/ 11/ 63		Fom	96	PT	0040.400.32-Fom
400	3,6	3,0	30	NLK			120	PT	0040.400.41
420	3,5	3,0	30	2/ 10,5/ 70		Elumatec, Rapid	96	PT	0040.420.30
420	4,4	3,0	30	2/ 10,5/ 70		Elumatec	96	PT	0040.420.31
450	4,4	3,8	30				72	PT	0040.450.32
450	4,4	3,8	30			Rapid, Mayer	102	PT	0040.450.30
450	3,6	3,0	30				138	PT	0040.450.021
460	4,4	3,6	30			Rapid, Mayer	72	PT	0040.460.005
500	5,0	4,0	30			Elumatec, Haffner	72	PT	0040.500.31
500	4,0	3,4	30	2/ 10,5/ 70		Rapid	120	PT	0040.500.29
500	4,0	3,4	32	2/ 11/ 63		Emmegi, Fom	120	PT	0040.500.29S
500	4,4	3,8	30	2/ 10,5/ 70		Rapid BSK	120	PT	0040.500.30
500	4,4	3,8	30	2/ 10,5/ 70		Rapid BSK	120	PT	0040.500.32
500	4,4	3,8	80	6/ 6,5/ 100		Wegoma	120	PT	0040.500.83
500	4,0	3,4	30		Rivets cuivre	Elumatec, Haffner, Martin	144	PT	0040.501.30
530	5,0	3,8	30				72	PT	0040.530.013
550	5,0	4,0	30			Elumatec	72	PT	0040.550.32
550	5,0	4,0	30			Elumatec	96	PT	0040.550.31
550	4,6	3,6	30			Elumatec	110	PT	0040.550.29
550	4,0	3,4	30	2/ 10,5/ 70		Rapid	132	PT	0040.550.30
550	4,0	3,4	32	2/ 11/ 63		Emmegi, Fom	132	PT	0040.550.32S
550	4,0	3,4	30				160	PT	0040.550.094
600	5,0	4,0	30				72	PT	0040.600.046
600	4,6	4,0	30			Smid	138	PT	0040.600.30
600	4,4	3,8	30				174	PT	0040.600.036
600	4,2	3,4	80	6/ 9/ 100		Schirmer	178	PT	0040.600.049
650	5,2	4,0	30				60	PT	0040.650.40
650	5,2	4,0	30				72	PT	0040.650.32
650	5,5	4,4	40	1/ 22/ 120		Fin de série	140	PT	0040.650.071
650	5,0	4,0	30			Emmegi	144	PT	0040.650.30
700	5,5	4,4	30				120	PT	0040.700.041
720	5,2	4,4	30			Dubus	184	TT	0029.720.001
720	4,4	3,8	80			Acra	216	Alt+Sf	0015.720.002

NLK: Trous d'ergot combinés: 2/ 7/ 42 + 2/ 9/ 46,5 + 2/ 10/ 60


[0040]
NEW

Lame CARBURE pour aluminium et PVC,
pour machines, Elumatec, Emmegi, Fom,
denture plate trapézoïdale (PT), positive

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
600	4,6	4,0	40	2/ 12/ 63	Elumatec, Emmegi, Fom	138	PT	0040.600.729
650	5,0	4,0	40	2/ 12/ 63	Elumatec, Emmegi, Fom	144	PT	0040.650.073

NEW

Lame CARBURE pour aluminium et PVC,
pour machines, Pressta Eisele, Schelling,
denture plate (P) avec angle d'axe (Aw)

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
600	4,5	3,8	40	2/ 11/ 63	Pressta Eisele	60	P+Aw	0040.600.41
600	4,0	3,5	40	2/ 11/ 63	Pressta Eisele	96	P+Aw	0040.600.42
620	5,5	4,5	40	2/ 13/ 114 + 2/ 13/ 140	Schelling	60	P+Aw	0040.620.41

NB: Le planage et le tensionnage des lames ci-dessus sont
spécifiques à chaque type de machines.



[0042]

Lame pour aluminium et PVC,
denture plate trapézoïdale (PT), négative

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
200	2,2	1,8	32			100	PT	0042.200.002
210	2,1	1,8	30			100	PT	0042.210.702
250	3,3	2,8	30			80	PT	0042.250.30
280	3,3	2,8	30			80	PT	0042.280.30
300	3,6	3,0	30			72	PT	0042.300.29
300	3,5	3,0	30	NLK		96	PT	0042.300.30
330	3,5	3,0	32	NLK		102	PT	0042.330.32
350	3,6	3,0	30	NLK		72	PT	0042.350.31
350	3,6	3,0	30	NLK		84	PT	0042.350.29
350	3,5	3,0	30	NLK		108	PT	0042.350.30
350	3,5	3,0	32	4/ 10/ 63	Eisele	108	PT	0042.350.32
380	3,5	3,0	32			110	PT	0042.380.32
400	3,6	3,0	30	NLK		90	PT	0042.400.31
400	3,6	3,0	30	NLK		120	PT	0042.400.32
420	4,4	3,8	30	2/ 10,5/ 70	Elumatec	90	PT	0042.420.33
420	3,8	3,2	30	2/ 10,5/ 70	Elumatec, Haffner	108	PT	0042.420.30
420	3,8	3,2	50			160	PT	0042.420.01
450	4,8	4,0	30			96	PT	0042.450.42
450	3,8	3,2	30			108	PT	0042.450.002
500	4,4	3,8	30	1/ 10,5/ 60	Haffner	120	PT	0042.500.30
500	4,2	3,6	30			140	PT	0042.500.018
500	3,8	3,4	30		Dubus	160	PT	0042.500.023
530	4,2	3,6	30			144	PT	0042.530.002
550	4,4	3,8	30			128	PT	0042.550.30
550	4,6	4,0	30	NLK fraisés dessus	Dubus	132	PT	0042.550.020
550	4,0	3,4	80	6/ 9/ 100	Schirmer	160	PT	0042.550.028
600	4,6	4,0	30		Stürtz	140	PT	0042.600.30
600	4,4	3,8	30		Dubus	174	PT	0042.600.025
750	5,2	4,4	80		Dubus	184	PT	0042.750.001



[0043]

Lame et fraise chanfrein pour coupe de parclose
aluminium et PVC, denture biaise unilatérale (E),
ou plate trapézoïdale (PT)

D mm	B mm	b mm	d mm	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
103	2,1	1,6	32		24	E 45°	0043.103.32
103	2,1	1,6	32		24	E 45°	0043.103.33
155	3,0	2,5	32	Fom	60	E 45°	0043.155.003A/H
155	3,0	2,5	32	Fom	60	E 45°	0043.155.004H
200	2,2	1,8	30		100	PT	0043.200.30



[0004, 0012, 0014, 0015, 0023, 9012, 9015]

Lame au carbure pour tronçonneuse et trimmer, denture alternée (Alt)

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm		pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
305	3,8	2,8	30			Fin de série	100	Alt	0023.305.001
400	5,0	3,4	30	2/ 15/ 63	Soundstar 2		64	Alt	0012.400.31
450	4,4	2,8	30	NLK			40	Alt	0014.450.29
450	4,4	2,8	80	2/ 13/ 100		Raimann, Jirion	40	Alt	0014.450.29S
450	5,0	3,4	30	2/ 15/ 63	Soundstar 2		60	Alt	0012.450.33
450	4,0	2,8	30	NLK			66	Alt	0012.450.30
450	5,0	3,4	30	2/ 15/ 63			84	Alt	0014.450.41
450	5,0	3,4	30	2/ 15/ 63	Soundstar 2	Grecon	108	Alt	0012.450.34
450	4,8	3,5	30	NLK		Grecon	138	Alt	0015.450.31
500	4,4	2,8	30	NLK			44	Alt	9012.44.500
500	5,0	3,4	30	2/ 15/ 63	Soundstar 2		66	Alt	0012.500.31
500	5,2	3,8	30	NLK + 2/ 10/ 80			72	Alt	0014.500.30
500	5,0	3,4	30	2/ 15/ 63	Soundstar 2		108	Alt	0012.500.34
500	4,8	3,5	30	2/ 10/ 83		Grecon	144	Alt	0015.500.31
520	4,6	3,4	30	NLK		Dimter S100	144	Alt	9014.520.001
550	4,8	3,4	30	NLK			44	Alt	0014.550.29
550	5,0	3,4	30	2/ 15/ 63	Soundstar 2		60	Alt	0012.550.003
550	5,0	3,4	30	2/ 15/ 63	Soundstar 2		72	Alt	0012.550.36
550	5,0	3,6	30	2/ 15/ 63	Soundstar 2		108	Alt	0015.550.38
550	5,2	3,4	30	2/ 15/ 63		Grecon	160	Alt	0015.550.03
555	5,2	3,6	55	6/ 6,6/ 75	Racleurs	Weimann	54 + 2 + 2	Alt	0004.555.55
600	5,2	3,6	30	2/ 15/ 63	Soundstar 2		60	Alt	0012.600.30
600	5,2	3,8	30	NLK			72	Alt	0014.600.30
600	5,7	4,0	30	NLK			110	Alt	0014.600.33
600	5,7	4,0	50	2/ 10/ 80 + 2/ 15/ 63 + 4/ 14/ 150			110	Alt	0014.600.50
630	5,2	3,6	30			Grecon, Dimter	60	Alt	0012.630.006
630	5,2	4,0	30			Grecon	180	Alt	0015.630.001
650	5,8	4,0	30	NLK	Destroyer	Kalfass	72	Alt	0014.650.016
700	5,6	4,0	30				72	Alt	0012.700.02
760	6,0	4,4	30	4/ 8,5/ 90 + 2/ 14/ 400		Hundegger	72	Alt	0014.760.30
800	6,0	4,4	30	4/ 8,5/ 90 + 2/ 14/ 400	Racleurs	Hundegger	48 + 2 + 2 + 2	Alt	0004.800.30

NLK: Trous d'ergot combinés: 2/ 7/ 42 + 2/ 9/ 46,5 + 2/ 10/ 60

[2.0024]



UTILISATION:	Coupe de finition et durée de vie élevée
MATÉRIAU:	PVC et panneaux revêtus
MACHINE:	Scie-à-panneaux horizontale avec inciseur
EXÉCUTION:	Réduction du bruit grâce à une chambre à copeaux plus petite et au corps de lame ChipBelt Design
	Pression de coupe réduite
DENTURE:	Carbure, plate trapézoïdale (PT)

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
300	4,4	3,0	30	2/ 10 /60	Panhans, Scheer	60	PT	2.0024.300.30
300	4,4	3,0	65	2/ 9/ 110	Biesse, Selco	60	PT	2.0024.300.65
320	4,4	3,2	3	2/ 10 /60	Mayer, Felder	60	PT	2.0024.320.30
320	4,4	3,2	65	2/ 9/ 110	Biesse, Selco	60	PT	2.0024.320.65
320	4,4	3,2	80	2/ 14/ 110	SCM, Gabbiani	60	PT	2.0024.320.80
350	4,4	3,2	30	2/ 10 /60	Panhans	72	PT	2.0024.350.31
350	4,4	3,2	60	2/ 14/ 100	Holzma	72	PT	2.0024.350.60
355	4,4	3,2	30	2/ 10 /60	Mayer, Schelling	72	PT	2.0024.355.29
355	4,4	3,2	75		Giben	72	PT	2.0024.355.77
360	4,4	3,2	30	2/ 10 /60	Schelling	72	PT	2.0024.360.30
360	4,4	3,2	65	2/ 9/ 110	Biesse, Selco	72	PT	2.0024.360.65
380	4,4	3,2	30			72	PT	2.0024.380.30
380	4,4	3,2	60	2/ 14/ 100 + 2/ 14/ 125	HolzmaHPP/HKL	72	PT	2.0024.380.60
380	4,4	3,2	65	2/ 9/ 110	Biesse, Selco	72	PT	2.0024.380.65
380	4,4	3,2	80	2/ 14/ 110	SCM, Gabbiani	72	PT	2.0024.380.80
380	4,8	3,5	60	2/ 14/ 100 + 2/ 14/ 125	HolzmaHPP/HKL	72	PT	2.0024.381.60
400	4,4	3,2	30	2/ 13/ 94 + 2/ 10/ 60	Mayer, Schelling	72	PT	2.0024.400.30
400	4,4	3,2	80	4/ 19/ 120 + 2/ 9/ 130	Biesse, Selco	72	PT	2.0024.400.80
400	4,4	3,2	80	4/ 9/ 100 + 2/ 7/ 110 + 2/ 14/ 110	SCM, Gabbiani	72	PT	2.0024.400.82
420	4,8	3,5	60	2/ 19/ 120 + 2/ 14/ 125	HolzmaHPP/HKL	72	PT	2.0024.421.60
430	4,4	3,2	30			72	PT	2.0024.430.30
430	4,4	3,2	80	2/ 9/ 130 + 4/ 19/ 120	Biesse, Selco	72	PT	2.0024.430.80
450	4,8	3,5	60	2/ 19/ 120 + 2/ 14/ 125	HolzmaHPP/HKL	72	PT	2.0024.450.62



NEW

[2.0024, 2.0024C]

UTILISATION:	Coupe de finition et durée de vie élevée
MATÉRIAU:	PVC et panneaux revêtus
MACHINE:	Scie-à-panneaux horizontale avec inciseur
EXÉCUTION:	Réduction du bruit grâce à une chambre à copeaux plus petite et au corps de lame ChipBelt Design
	Pression de coupe réduite, trait de scie mince
DENTURE:	Carbure, plate trapézoïdale (PT), trapézoïdale (T)

Type	D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
Lame 2.0	300	3,2	2,2	30	NLK	Panhans	60	PT	2.0024C.300.60.30
Inciseur	180	3,3 - 4,1	2,2	30	NLK	Panhans	28	PK	0026.180.32
Lame 2.0	300	3,2	2,2	60	NLK	Homag, Holzma	60	PT	2.0024C.300.60.60
Inciseur	150	3,3 - 4,1	2,2	45		Homag, Holzma	28	PK	0026.150.46
Lame 2.0	308	3,2	2,2	60	2/ 14/ 100	Homag, Holzma	96	T	2.0024.308.96.60
Inciseur	220	3,2 - 4,0	2,4	45		Homag, Holzma	60	PK	0026.220.46
Lame 2.0	320	3,6	2,8	65	2/ 9/ 110	Biesse, Selco	60	PT	2.0024C.320.60.65
Inciseur	200	3,7 - 4,5	2,8	65	2/ 9/ 100 + 2/ 9/ 110	Biesse, Selco	32	PK	0026.201.65
Lame 2.0	355	3,6	2,8	65	2/ 9/ 110 + 2/ 14/ 125	Biesse, Selco	72	PT	2.0024C.355.72.65
Inciseur	200	3,7 - 4,5	2,8	65	2/ 9/ 100 + 2/ 9/ 110	Biesse, Selco	32	PK	0026.201.65
Lame 2.0	380	3,6	2,8	60	2/ 14/ 100 + 2/ 14/ 125	Homag, Holzma	72	PT	2.0024C.380.72.60
Inciseur	180	3,7 - 4,5	2,8	45		Homag, Holzma	36	PK	0026.180.47
Inciseur	200	3,7 - 4,5	2,8	45		Homag, Holzma	36	PK	0026.201.46
Lame 2.0	380	3,6	2,8	65	2/ 9/ 110	Biesse, Selco	72	PT	2.0024C.380.72.65
Inciseur	200	3,7 - 4,5	2,8	65	2/ 9/ 100 + 2/ 9/ 110	Biesse, Selco	32	PK	0026.201.65



[0024]

Lame de précision pour scie à panneaux,
denture plate trapézoïdale (PT)

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
300	4,4	3,2	65	2/ 9/ 110	Selco	60	PT	0024.300.65
300	4,4	3,0	75		Homag	72	PT	0024.300.75
305	4,4	3,0	30	2/ 10/ 60		60	PT	0024.305.32
310	4,4	3,2	60	2/ 14/ 100	Holzma HPP200	72	PT	0024.310.60
320	4,4	3,2	65	2/ 9/ 110	Selco	60	PT	0024.320.65
350	4,4	3,2	30	2/ 10/ 60		72	PT	0024.350.31
350	4,4	3,2	60	2/ 14/ 100	Holzma	72	PT	0024.350.60
355	4,4	3,2	75		Giben	72	PT	0024.355.77
355	4,4	3,2	80	2/ 9/ 130 + 4/ 19/ 120	Selco	72	PT	0024.355.82
355	4,4	3,2	80	4/ 9/ 100 + 2/ 7/ 110 + 2/ 14/ 110	Gabbiani, SCM	72	PT	0024.355.81
360	4,4	3,2	65	2/ 9/ 110		72	PT	0024.360.65
380	4,4	3,2	60	2/ 14/ 100 + 2/ 14/ 125	Holzma	72	PT	0024.380.60
380	4,4	3,2	65	2/ 9/ 110	Selco	72	PT	0024.380.65
380	4,4	3,0	80	2/ 14/ 110	SCM	72	PT	0024.380.80
380	4,8	3,5	60	2/ 14/ 100 + 2/ 14/ 125	Holzma	72	PT	0024.381.60
380	4,8	3,5	60	2/ 14/ 100 + 2/ 14/ 125	Holzma	84	PT	0024.381.61
400	4,4	3,2	30	2/ 10/ 60	Scheer	72	PT	0024.400.30
400	4,4	3,2	65	2/ 8,5/ 110	Selco	72	PT	0024.400.65
400	4,4	3,2	75	4/ 15/ 105	Giben	72	PT	0024.400.75
400	4,4	3,2	80	2/ 9/ 130 + 4/ 19/ 120	Selco	72	PT	0024.400.82
420	4,8	3,5	60	2/ 14/ 125 + 2/ 19/ 100	Holzma	72	PT	0024.421.60
420	4,8	3,5	60	2/ 14/ 120 + 2/ 14/ 125	Holzma	84	PT	0024.421.61
430	4,4	3,2	30			72	PT	0024.430.30
430	4,4	3,2	80	2/ 9/ 130 + 4/ 19/ 120	Selco	72	PT	0024.430.80
430	4,4	3,2	75	4/ 15/ 105	Giben	96	PT	0024.430.75
450	4,4	3,2	75	4/ 15/ 105	Fin de série	72	PT	0024.450.032
450	4,8	3,5	60	2/ 19/ 120 + 2/ 14/ 125	Holzma	72	PT	0024.450.62
450	4,8	3,5	80	2/ 9/ 130 + 4/ 19/ 120	Selco	72	PT	0024.450.83
470	4,8	3,5	70	4/ 11/ 130	Selco	72	PT	0024.470.70
470	4,4	3,2	75	4/ 15/ 150	Giben	96	PT	0024.470.75
500	4,4	3,2	30			60	PT	0024.500.29
500	4,4	3,2	80		Fin de série	60	PT	0024.500.80
500	4,8	3,5	60	2/ 11/ 115	Holzma	60	PT	0024.500.60
500	4,4	3,2	80		Fin de série	72	PT	0024.500.80S
500	4,8	3,5	60	2/ 11/ 115	Holzma	72	PT	0024.500.61


[0221]

Lame SUPER PLUS pour scie à format,
denture plate plate trapézoïdale (PPT)

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Z	Forme de la dent	Référence
250	3,2	2,2	30	NLK	78	PPT	0221.250.31
300	3,2	2,2	30	NLK	90	PPT	0221.300.30
350	3,5	2,4	30	NLK	102	PPT	0221.350.30


[0224]

Lame SUPER PLUS pour scie à panneaux,
denture plate plate trapézoïdale (PPT)

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
350	4,4	3,0	30	2/ 10/ 60	Panhans, Schelling	72	PPT	0224.350.31
380	4,8	3,5	60	2/ 14/ 100 + 2/ 14/ 125	Holzma	72	PPT	0224.381.60
400	4,4	3,0	30		Panhans, Schelling	72	PPT	0224.400.30
420	4,8	3,5	60	2/ 14/ 125 + 2/ 19/ 120	Holzma	72	PPT	0224.421.60
430	4,8	3,5	75	4/ 15/ 105	Giben	96	PPT	0224.430.001
450	4,8	3,5	60	2/ 14/ 125 + 2/ 19/ 120	Holzma	72	PPT	0224.450.62
500	4,8	3,5	60	2/ 11/ 115	Holzma	72	PPT	0224.500.61

Attention, pour les références 0224 uniquement, le réalésage et le perçage des NLK est compris dans le prix.



Fin de série - livrable
jusqu'à épuisement
du stock.

[0024]

Lame de précision pour scie à panneaux
avec 3 fentes de ventilation,
denture plate trapézoïdale (PT)

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Avec	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
450	4,4	3,2	75	4/ 15/ 105	3 fentes de refroidissement	Giben	72	PT	0024.450.032



[0026, 9126A]

Inciseur extensible pour panneaux revêtus,
denture alternée (Alt)

UTILISATION:	Incision en avalant pour panneaux revêtus
MATÉRIAU:	Panneaux agglomérés, MDF revêtus
MACHINE:	Scie à panneaux verticale, scie à format
EXÉCUTION:	Système d'inciseur extensible par bagues
DENTURE:	Carbure, alternée (Alt), plate (P)

D mm	B mm	b mm	d mm	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
70	2,8-3,6	4,0	20	Putsch, Méniconi	8 + 8	Alt	9126.070.08-08.20
80	2,8-3,6	4,0	20	Felder	10 + 10	Alt	9126A.080.10-10.20
100	2,8-3,6	4,0	20	Martin, Panhans	12 + 12	Alt	9126A.100.12-12.20
100	2,8-3,6	4,0	22	Altendorf, Striebig	12 + 12	Alt	9126A.100.12-12.22
120	2,8-3,8	4,0	22	Altendorf	12 + 12	Alt	0026.120.02
120	2,8-3,6	4,0	20	Holz-Her, SCM	12 + 12	Alt	0026.120.03
120	2,8-3,8	4,0	50	Altendorf, Leuco	12 + 12	Alt	0026.120.04
120	2,8-3,6	4,0	20	Martin	12 + 12	Alt	9126A.120.12-12.20
120	2,8-3,6	4,0	22	Martin	12 + 12	Alt	9126A.120.12-12.22
120	2,8-3,8	4,0	22	Martin	12 + 12	Alt	9126A.120.12-12.22M
120	2,8-3,6	6,0	26-58	Guhdo, Ritz Fix	12 + 12	Alt	0026.120.26.58
125	2,8-3,6	4,0	20		12 + 12	Alt	9126A.125.12-12.20
125	2,8-3,6	4,0	22		12 + 12	Alt	9126A.125.12-12.22
125	4,0-4,8	-	45	Fin de série	12 + 12	Alt	0026.125.04
140	2,8-3,8	4,0	36	Martin	12 + 12	Alt	9126A.140.12-12.36M
180	2,8-3,8	4,4	50	Altendorf	18 + 18	Alt	9126A.180.18-18.50A
200	4,4-5,6	4,4	50	Fin de série	30 + 30	P	0026.201.23

[0026, 9126B]

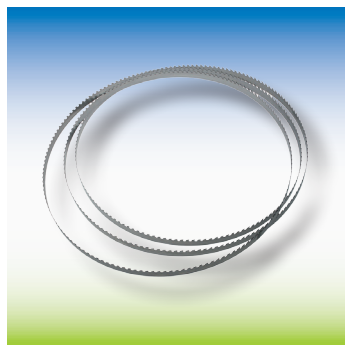
Inciseur fixe pour panneaux revêtus,
denture plate conique (PK) ou
denture alternée conique (Alt-K)

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
80	3,1-4,3	2,2	20		Felder	20	PK	9126B.080.20.20
100	3,1-4,3	2,2	20		Schelling	20	PK	9126B.100.20.20
100	3,1-4,3	2,2	22		Altendorf, Striebig	20	PK	9126B.100.20.22
120	3,1-4,3	2,2	20		Holz-Her, SCM	24	PK	9126B.120.24.20
120	3,1-4,3	2,2	22		Altendorf	24	PK	9126B.120.24.22
125	3,1-4,3	2,2	20		Panhans	24	PK	9126B.125.24.20
125	3,1-4,3	2,2	22		Martin	24	PK	9126B.125.24.22
127	4,4-5,6	3,4	45		Giben	24	PK	0026.127.02
150	4,4-5,6	3,4	30		Felder	28	PK	0026.150.706
150	4,4-5,6	3,4	30		SCM	28	PK	0026.150.06
160	4,4-5,6	3,4	55	3/ 7/ 66	Gabbiani	36	PK	0026.160.55
180	4,4-5,6	3,4	30	2/ 10/ 60	Panhans, Holzer	28	PK	0026.180.30
180	4,4-5,6	3,5	45		Holzma	36	PK	0026.180.45
180	4,8-5,8	3,5	45		Holzma	36	PK	0026.181.45
200	3,7-4,5	2,8	65	2/ 9/ 100 + 2/ 9/ 110	Selco	36	PK	0026.201.65
200	4,4-5,6	3,4	20		Schelling	36	PK	0026.200.34
200	4,4-5,6	3,4	45		Homag	36	PK	0026.200.51
200	4,4-5,6	3,2	65	2/ 9/ 100 + 2/ 9/ 110	Selco	36	PK	0026.200.65
200	4,4-5,6	3,2	80	2/ 14/ 110	SCM, Sigma	36	PK	0026.200.80
200	4,8-5,8	3,5	45		Holzma	36	Alt-K 30°	0026.200.37
200	4,8-5,8	3,5	45		Holzma	36	PK	0026.200.45
200	4,8-5,8	3,5	65	2/ 9/ 100 + 2/ 9/ 110	Selco	36	PK	0026.200.66
220	3,2-4,0	3,5	45		Holzma	60	PK	0026.220.46
300	4,4-5,6	3,5	65	2/ 9/ 100 + 2/ 9/ 110	Selco	48	PK	0026.300.69

[0026, 9126C]

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
80	3,1	2,2	20		Striebig Compact	12	Alt	0026.080.21
120	3,35	2,2	20			20	Alt	9126C.120.20.20
120	3,35	2,2	22			20	Alt	9126C.120.20.22
300	4,55	3,2	65	2/ 9/ 100 + 2/ 9/ 110	Selco Postforming	72	Alt	0026.300.68
340	5,0	3,5	45	3/ 14/ 65	Holzma Postforming	108	Alt	0026.341.49

[0060]



Ruban universel CARBURE pour scie à ruban, denture plate (P)

MATÉRIAU: Bois massif, produits dérivés en bois, fibro-ciment, béton cellulaire

MACHINE: Scie à ruban

DENTURE: Carbure, plate (P)

Hauteur ruban mm	B mm	b mm	Forme de la dent	Pas de dent mm	Référence
35	1,5	0,9	P	19,0	0060.000.35
38	1,5	0,9	P	16,0	0060.001.38
38	1,5	0,9	P	19,0	0060.002.38
38	1,5	0,9	P	25,0	0060.003.38
50	1,6	0,9	P	19,0	0060.000.50
50	1,6	0,9	P	25,0	0060.001.50

Le prix au mètre linéaire comprend la lame soudée à la longueur souhaitée, emballage compris. Lors de la commande, nous indiquer impérativement le diamètre du volant.

Nos rubans CARBURE offrent:

- une augmentation des performances
- une plus grande précision
- une réduction des coûts de production
- une augmentation de la durée de tenue de coupe
meilleure qualité de coupe
- une réduction de l'effort de coupe

[8888]



Nettoyant AKE pour dérésinage d'outils,
sans produits dangereux

Désignation		Référence
Pulvérisateur 1L	Dérésinage	8888.000.04
Bidon 5L	Dérésinage	8888.000.05
Bidon 10L	Dérésinage	8888.000.06
Bidon 30L	Dérésinage	8888.000.07

Produits divers

Désignation		Référence
Seau de 10 Kg EM 74	Machine à laver	8888.000.11
Bidon 1L EM 902	Anti-mousse	8888.000.12
Filtre rectangulaire 800 x 400	Affûteuse Akemat ou autres	8888.000.14
Filtre rond 200 x 15	Affûteuse Akemat ou autres	8888.000.15

[7021]



Lame au DIAMANT, denture plate trapézoïdale, positive 10°, hauteur de dent: 4,0 mm

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Z	Forme de la dent	Référence
250	3,2	2,2	30	NLK	60	PT	7021.250.015
300	3,2	2,2	30	NLK	96	PT	7021.300.30
303	3,2	2,2	30	NLK	72	PT	7021.300.009
350	3,5	2,5	30	NLK	96	PT	7021.350.30

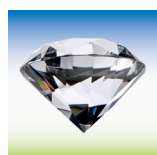
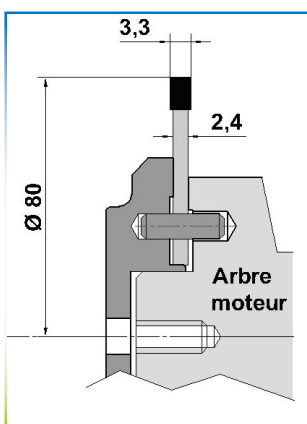
[7026]



Inciseur au DIAMANT, denture plate (P) ou plate conique (PK), hauteur de dent: 5,0 mm

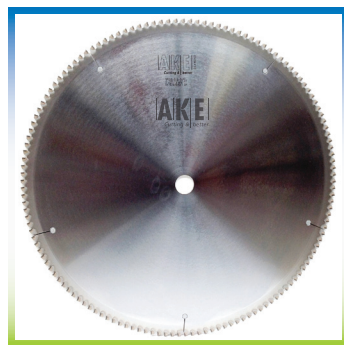
D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Type	pour machine(s)	Z	Forme de la dent	Référence
80	2,8-3,6	4,0	20		extensible	Felder	10+10	P	7026.080.20
120	3,1-3,9	4,0	22			Altendorf	16	PK	7026.120.26
120	2,8-3,6	4,0	20		extensible	Holz-Her, SCM	12+12	P	7026.120.20
120	2,8-3,6	5,0	50	4/ 4,5/ 60 + 4/ 8/ 60 fraisés dessus	extensible	Altendorf, Leuco	12+12	P	7026.120.50
180	4,4-5,2	3,2	45		Super Plus	Holzma	32	PK	7026.180.087
180	4,8-5,6	3,5	45		Super Plus	Holzma	32	PK	7026.180.086
200	4,4-5,2	3,5	65	2/ 9/ 100 + 2/ 9/ 110	Super Plus	Selco	32	PK	7026.200.114
200	4,8-5,6	3,5	30		Super Plus	Holzma, Selco	32	PK	7026.200.123

[7026]



Ensemble flasque + inciseur au DIAMANT pour machine STRIEBIG, denture plate (P)

D mm	B mm	b mm	d mm	NLK mm	Z	Forme de la dent	Référence
80	3,3	2,4	22	2/ 4,5/ 34	12	P	7036.080.22 ensemble complet
80	3,3	2,4	22	2/ 4,5/ 34	12	P	7026.080.22 inci- seur seul



[7040, 7042]



Lame DIAMANT chromée,
pour Aluminium et PVC avec
renfort en fibre de verre

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	Forme de la dent	α	Référence
500	4,0	3,4	30	140	PT	10°	7040.500.031
500	4,0	3,4	30	140	PT	-3°	7042.500.009

α : Angle d'attaque

Fraises pour lamelles & arbres porte-lame

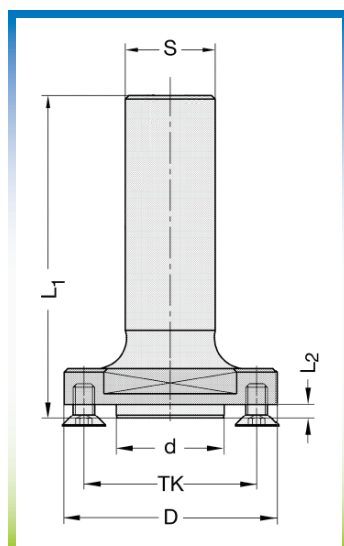


[7351]



Fraise à rainer DIAMANT (DP),
pour système CLAMEX

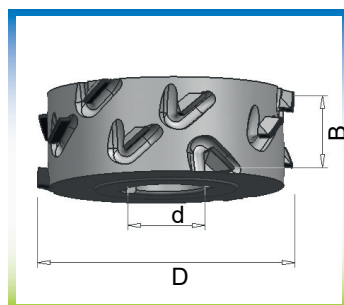
D mm	B mm	d mm	NLK mm	Z	Référence
100,4	7,0	22	4/ 4,5/ 36	3	7351.100.422
100,4	7,0	30	4/ 6,6/ 48	3	7351.100.430



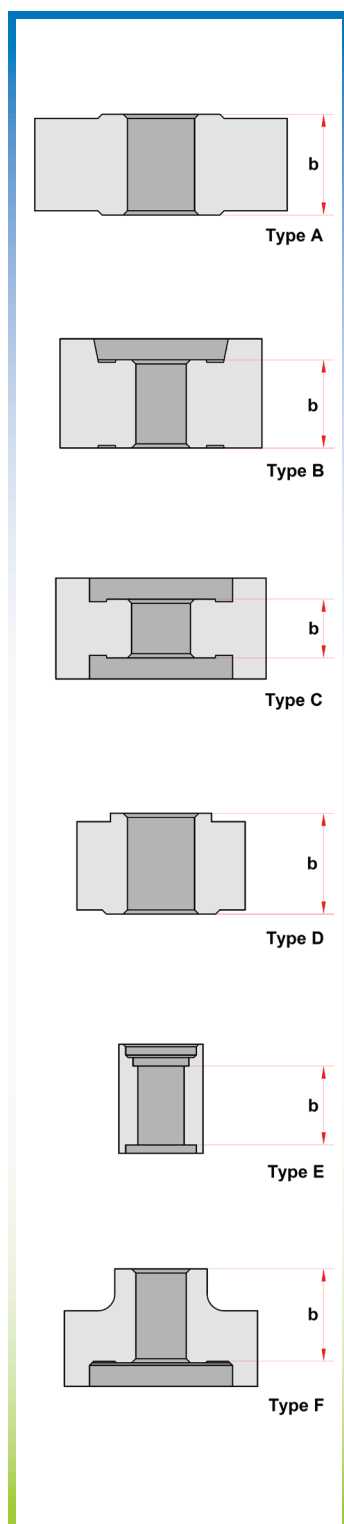
[9A423]

Arbre porte-lame

d mm	Lu mm	Ø queue mm	D mm	Lt mm	NLK mm	Référence
22	4	16 x 60	50	74	4/ M4/ 36 fraisage Ø8,6	9A423.022.104.16
22	4	25 x 60	50	74	4/ M4/ 36 fraisage Ø8,6	9A423.022.104.25
30	4	16 x 60	59	74	4/ M6/ 48 fraisage Ø12,4	9A423.030.104.16
30	4	25 x 60	59	74	4/ M6/ 48 fraisage Ø12,4	9A423.030.104.25



Fraise à dresser DIAMANT, série économique,
USINAGE 2.0
Hauteur de diamant = 3,0 mm



D mm	B mm	b mm	d mm	Type	Rotation	KN	Z	pour machine(s)	Référence
60	64	64	25	C	droite	DKN	2 + 2	Felder	10189632
60	64	64	25	C	gauche	DKN	2 + 2	Felder	10189633
70	54	31	30	E	droite	DKN	2 + 2	Holz-Her	10189639
70	54	31	30	E	gauche	DKN	2 + 2	Holz-Her	10189640
70	64	41	30	E	droite	DKN	2 + 2	Holz-Her	10189641
70	64	41	30	E	gauche	DKN	2 + 2	Holz-Her	10189642
80	65	73	30	A	droite ou gauche	DKN	3 + 3	Biesse	10204545
100	34	39	30	A	droite	DKN	3 + 3	Brandt	10189609
100	34	39	30	A	gauche	DKN	3 + 3	Brandt	10189612
100	48	40,6	30	B	droite	DKN	3 + 3	Brandt	10189618
100	48	40,6	30	B	gauche	DKN	3 + 3	Brandt	10189619
100	48	25	30	C	droite	DKN	2 + 2	Holz-Her	10189620
100	48	25	30	C	gauche	DKN	2 + 2	Holz-Her	10189621
100	48	40,6	25	B	droite	DKN	2 + 2	Brandt	10190580
100	48	40,6	25	B	gauche	DKN	2 + 2	Brandt	10190581
100	63	25	30	C	droite	DKN	2 + 2	Holz-Her	10189643
100	63	25	30	C	gauche	DKN	2 + 2	Holz-Her	10189644
125	63	40,6	30	C	droite ou gauche	DKN	3 + 3	Homag	10189660
125	34	37,6	30	C	droite ou gauche	DKN	3 + 3	Homag	10189662
125	63	40,6	30	B	droite	DKN	3 + 3	IMA	10189648
125	63	40,6	30	B	gauche	DKN	3 + 3	IMA	10189649
125	48	40,6	30	B	droite	DKN	3 + 3	IMA	10189650
125	48	40,6	30	B	gauche	DKN	3 + 3	IMA	10189651
125	63	57	30	F	droite	DKN	3 + 3	IMA Advantage	10190605
125	63	57	30	F	gauche	DKN	3 + 3	IMA Advantage	10190606
125	43	57	30	F	droite	DKN	3 + 3	IMA Advantage	10190607
125	43	57	30	F	gauche	DKN	3 + 3	IMA Advantage	10190608
125	43	40	30	C	droite ou gauche	DKN	3 + 3	Homag	10189663
125	42	47	30	A	droite ou gauche	DKN	3 + 3	Biesse	10189664

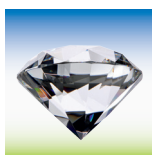
[30540]



Mèche à percer DIAMANT pour trous borgnes, queue avec méplat et vis de réglage, pour MDF, panneaux à particules bruts ou revêtus

D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Référence
5	27	57,5	10 x 26	30540-9-05025-R ou L
5	35	70	10 x 26	30540-9-05035-R ou L
8	35	70	10 x 26	30540-9-08035-R ou L

[30565]



Mèche à percer DIAMANT pour trous débouchants pour MDF, panneaux à particules bruts ou revêtus, Z 1 DP

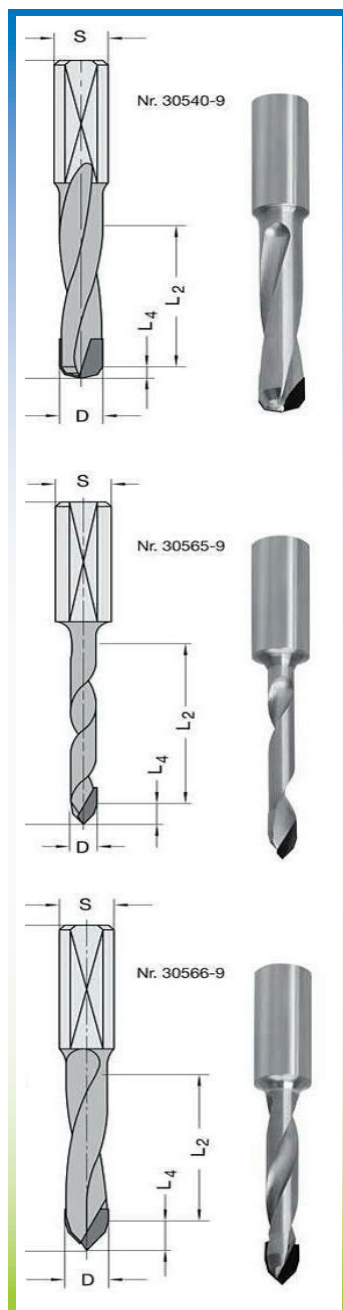
D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Z	Référence
5	35	70	10 x 26	1	30565-9-05035-R ou L
8	35	70	10 x 26	1	30565-9-08035-R ou L

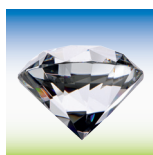
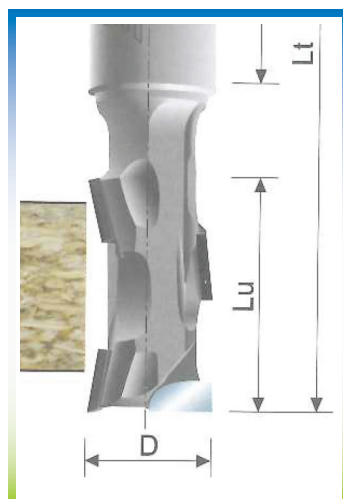
[30566]



Mèche à percer au DIAMANT pour trous débouchants pour MDF, panneaux à particules bruts ou revêtus, Z 2 DP

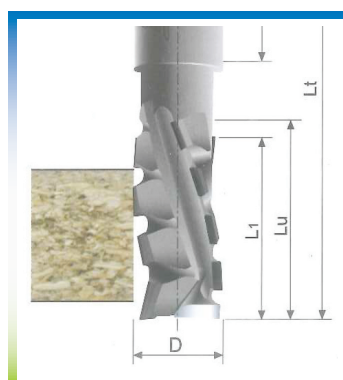
D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Z	Référence
5	35	70	10 x 26	2	30566-9-05035-R ou L
6	35	70	10 x 26	2	30566-9-06035-R ou L
8	35	70	10 x 26	2	30566-9-08035-R ou L
10	35	70	10 x 26	2	30566-9-10035-R ou L





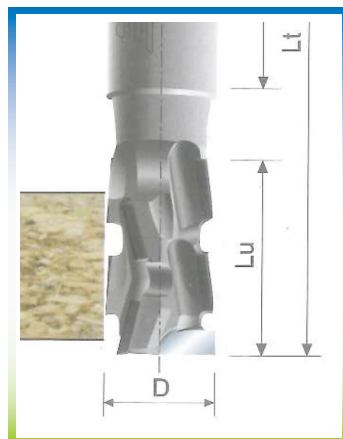
Fraise à défoncer DIAMANT,
série **ÉCONOMIQUE**,
Z 1 + 1 DP + 1 coupe en bout DP

D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Rotation	Z	Référence
8	27	70	10 x 40	droite	1 + 1	10104224
10	27	70	12 x 35	droite	1 + 1	0970 10 222 R
10	27	70	12 x 35	gauche	1 + 1	0970 10 222 L
12	27	75	12 x 35	droite	1 + 1	0970 12 261 R
12	27	75	12 x 35	gauche	1 + 1	0970 12 261 L
12	27	95	25 x 60	droite	1 + 1	201-9012027-0R
12	35	80	12 x 40	droite	1 + 1	0970 12 352 R
12	35	80	12 x 40	gauche	1 + 1	0970 12 352 L
16	25	85	16 x 45	droite	1 + 1	0970 16 262 R
16	25	85	16 x 45	gauche	1 + 1	0970 16 262 L
16	34	95	16 x 45	droite	1 + 1	0970 16 352 R
16	34	95	16 x 45	gauche	1 + 1	0970 16 352 L
18	27	95	16 x 45	droite	1 + 1	0970 18 262 R
18	27	95	16 x 45	gauche	1 + 1	0970 18 262 L
18	26	95	25 x 55	droite	1 + 1	0970 18 265 R
18	26	95	25 x 55	gauche	1 + 1	0970 18 265 L
18	34	95	16 x 45	droite	1 + 1	0970 18 352 R
18	34	95	16 x 45	gauche	1 + 1	0970 18 352 L
18	34	105	25 x 55	droite	1 + 1	0970 18 355 R
18	34	105	25 x 55	gauche	1 + 1	0970 18 355 L
18	43	105	16 x 50	droite	1 + 1	0970 18 452 R
18	43	105	20 x 50	droite	1 + 1	0970 18 453 R
18	43	105	20 x 50	gauche	1 + 1	0970 18 453 L
18	43	105	25 x 55	droite	1 + 1	0970 18 455 R
18	43	105	25 x 55	gauche	1 + 1	0970 18 455 L
18	52	115	20 x 50	droite	1 + 1	0970 18 540 R
18	52	115	20 x 50	gauche	1 + 1	0970 18 540 L



Fraise à défoncer DIAMANT,
série **ÉCONOMIQUE**,
Z 2 + 2 DP sur 3 hélices + 1 coupe en bout DP

D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Z	Référence	
					Rotation à droite	Rotation à gauche
20	27	96	20 x 50	2 + 2	0970 20 25 MR	0970 20 25 ML
20	32	96	20 x 50	2 + 2	0970 20 32 MR	0970 20 32 ML
20	44	105	20 x 50	2 + 2	0970 20 42 MR	0970 20 42 ML
20	52	112	20 x 50	2 + 2	0970 20 51 MR	0970 20 51 ML

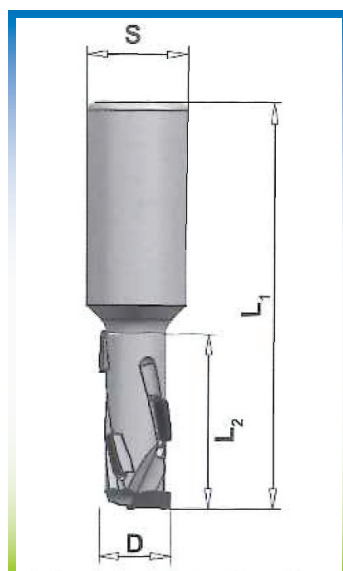


[0972, 0970]



Fraise à défoncer DIAMANT,
série **ÉCONOMIQUE**,
Z 2 + 2 DP sur 4 hélices + 1 coupe en bout DP

D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Z	Référence	
					Rotation à droite	Rotation à gauche
20	27	96	20 x 50	2 + 2	0972 20 25 MR	0972 20 25 ML
20	32	96	20 x 50	2 + 2	0972 20 32 MR	0972 20 32 ML
20	44	105	20 x 50	2 + 2	0972 20 42 MR	0972 20 42 ML
20	52	112	20 x 50	2 + 2	0972 20 51 MR	0972 20 51 ML
20	65	125	20 x 50	2 + 2	0972 20 65 MR	-
D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Z	Référence	
					Rotation à droite	
18	51	110	20 x 50	2 + 2	0970 518 51 MR (Fin de série)	

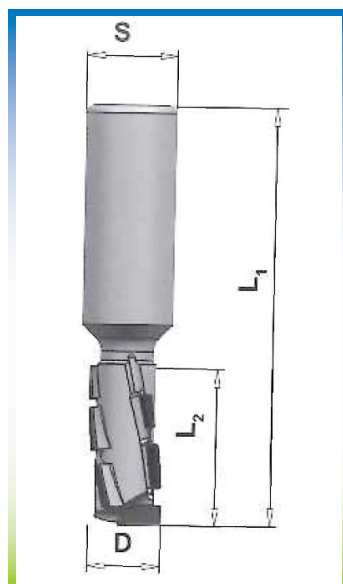


[Black Line]



Fraise à défoncer DIAMANT,
série **BLACK-LINE**,
Z 1 + 1 DP + 1 coupe en bout DP

D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Rotation	Z	Référence
8	25	70	12	droite	1 + 1	10182747
12	28	75	12	droite	1 + 1	10182646
16	34	95	16	droite	1 + 1	10182647
18	34	95	16	droite	1 + 1	10182756
18	43	100	25	droite	1 + 1	10182648

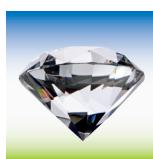
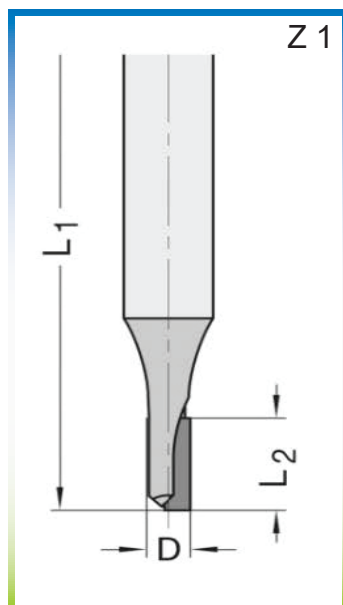


[Black Line]

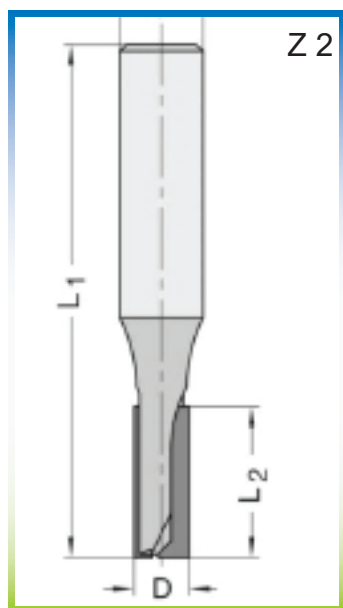
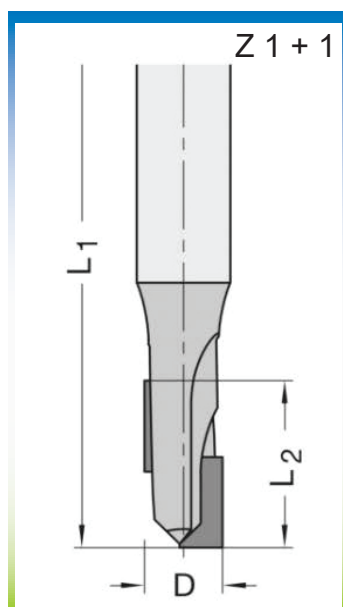


Fraise à défoncer DIAMANT,
série **BLACK-LINE**,
Z 2 + 2 DP + 1 coupe en bout DP

D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Rotation	Z	Référence
16	34	110	25	droite	2 + 2	10182763
20	34	110	25	droite	2 + 2	10182767
20	52	120	25	droite	2 + 2	10182771



Fraise à défoncer DIAMANT
pour usinage de panneaux abrasifs, MDF, HDF,
Coupe droite



D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Rotation	Corps	Z	Référence
3	8	50	3 x 40	droite	VHW	1	12500-8-03008-R
4	10	60	4 x 40	droite	VHW	2	12500-8-04010-R
5	10	60	5 x 40	droite	VHW	2	12500-8-05010-R
5	12	70	10 x 40	droite	VHW	1	12500-8-051120-R
6	10	60	6 x 35	droite	VHW	2	12500-8-06010-R M
6	10	70	6 x 40	droite	VHW	1	10026436
6	12	70	12 x 45	droite	VHW	1	12500-8-06122-R
8	12	70	12 x 40	droite	VHW	1	12500-8-08122-R
8	15	80	8 x 40	droite	VHW	2	12500-8-08015-R M
8	22	75	12 x 40	droite	VHW	2	12500-8-08222-R
8	40	90	10 x 40	droite	Métal lourd	2	22-9080 40 00 138
8	40	90	10 x 40	droite	Métal lourd	1 + 1	22-9080 40 00 238
10	22	75	12 x 40	droite	VHW	1 + 1	12500-8-10222-R
10	22	75	12 x 40	droite	VHW	2	12500-8-10002-R
10	30	75	10 x 40	droite	VHW	2	12500-8-10030-R
10	30	75	10 x 40	gauche	VHW	2	12500-8-10030-L
14	10	75	10 x 40	droite	Acier	2	12500-8-14100-R

[14250]

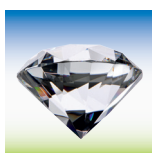

Fraise à défoncer DIAMANT,
pour usinage de panneaux abrasifs, MDF, HDF,
COMPACT, CORIAN,
Z 2 DP + 1 coupe en bout DP, avec angles d'axe
alternés

D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Rotation	Corps	Z	Ht de dent mm	Référence
10	15	75	10 x 45	droite	VHW	2	4,0	14250-9-10150-R
10	24	70	10 x 40	droite	VHW	2	4,0	14250-9-10024-R
10	24	70	10 x 40	gauche	VHW	2	4,0	14250-9-10024-L
12	20	75	12 x 45	droite	VHW	2	4,0	14250-9-12202-R
16	20	80	20 x 50	droite	Acier	2	5,0	14250-9-16205-R
16	25	85	16 x 45	droite	VHW	2	5,0	14250-9-16253-R

[22-9080, 22-9120]


Fraise à défoncer DIAMANT,
Z 2 DP ou Z 3 DP

D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Rotation	Denture	Z	Référence
8	40	90	10 x 40	droite	coupe droite	2	22-9080 40 00 138
12	14	75	16	droite	alternée	3	22-9120 140 00 017
12	20	75	16	droite	coupe droite	3	22-9120 200 00 017
12	20	75	16	droite	négative	3	22-9120 200 00 027

[22-9100]


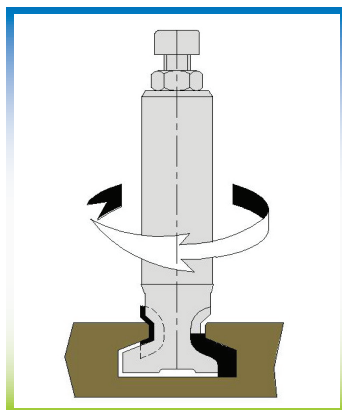
Fraise à défoncer DIAMANT,
Z 2 DP coupe droite, sans coupe en bout

D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Rotation	Z	Référence
10	25	80	10 x 50	droite	2	22-9100 25 00 138-T9

[22-9150]


Fraise à défoncer DIAMANT,
Z 3 DP + 1 coupe en bout DP, hélice négative

D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Rotation	Z	Référence
15	35	90	16	droite	3	22-9150 35 00 138-T7



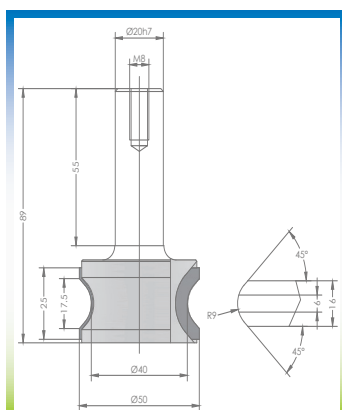
[22-9270]



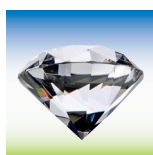
Fraise à rainer en T DIAMANT,
pour profilé aluminium LMC,
Z 1 + 1 DP

D mm	D _{max} mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Rotation	Z	Référence
12,5	26,5	18	71	16	droite	1 + 1	10104811
13	27	18	71	16	droite	1 + 1	22-9270 18 00 138

Autres profils sur demande

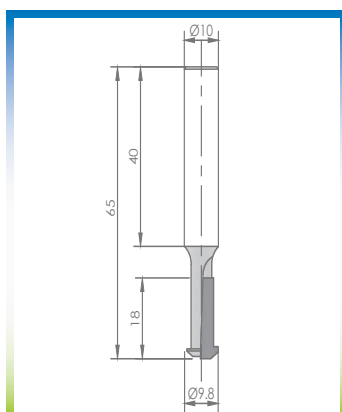


[11072]



Fraise DIAMANT, profil TONNEAU,
Z 3 DP, rayon: 9 mm, hauteur de dent: 5 mm

D mm	D _{max} mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Rotation	Z	Référence
40	50	25	89	20 x 55	droite	3	11072-101-01

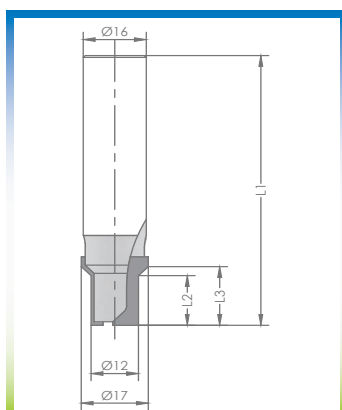


[22-9100 Clamex]



Fraise à rainer DIAMANT,
pour système CLAMEX, Z 1 DP

D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Rotation	Z	Référence
9,8	18	65	10 x 40	droite	1	22-9100 18 00 017



[22-9121]



Fraise à dresser et chanfreiner DIAMANT,
Z 3 DP + 1 coupe en bout DP

D mm	D _{max} mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Corps en	Rotation	Z	Référence
12	17	10,8	75	16	VHW	droite	3	22-9121 08 00 139
12	17	13,8	75	16	VHW	droite	3	22-9121 38 00 139

[29-0100]

Turbine pour mandrin à pinces,
système d'évacuation des poussières

Avantages:

- Réduction drastique des émissions de poussières et de copeaux.
- Augmentation de la durée de vie de l'outil
- Faible niveau sonore
- Utilisation, montage et démontage simples
- Rapport qualité-prix optimal

D mm	Hauteur mm	A mm	pour pinces type	au lieu de l'écrou	Référence
100	44	94	462E (21048)	M 48 x 2	29-0100 44 00 128
100	44	97	472E / ER40 (21054)	M 50 x 1,5	29-0100 44 00 228
100	44	91	470E / ER32 (21053)	M 40 x 1,5	29-0100 44 00 328

Livré avec clé à ergot

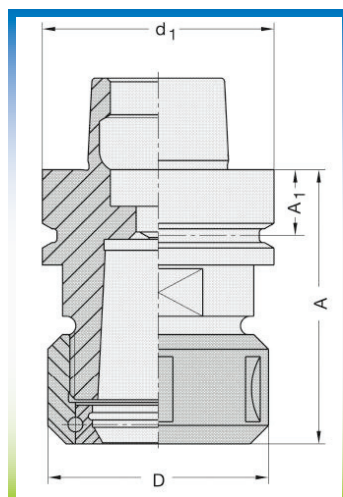
Préconisations du couple de serrage des turbines

Référence	pour pinces type	Couple de serrage Nm	Couple de serrage pour outils < Ø 8 mm Nm
29-0100 44 00 128	462E (21048)	150	120
29-0100 44 00 228	472E / ER40 (21054)	150	120
29-0100 44 00 328	470E / ER32 (21053)	110	90

[39156, 39157]

Accessoires pour turbine

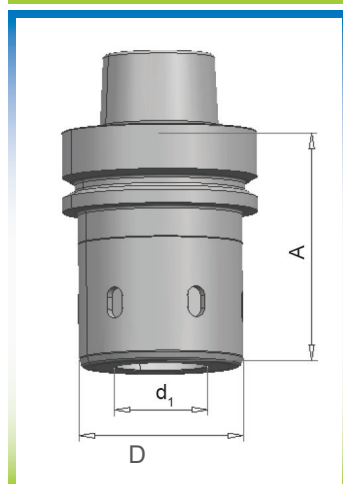
Désignation	Type	pour D mm	Référence
Embout pour clé dynamométrique		100	39156-0-00100-0
Clé dynamométrique, 60 - 320 Nm	sans embout		10203818
Clé à ergot	taille 95/100	100	39157-0-10000-0



[HSK 63F]

Mandrin à pinces HSK 63F (Type 462E jusqu'à Ø25) avec écrou de serrage à roulement à billes

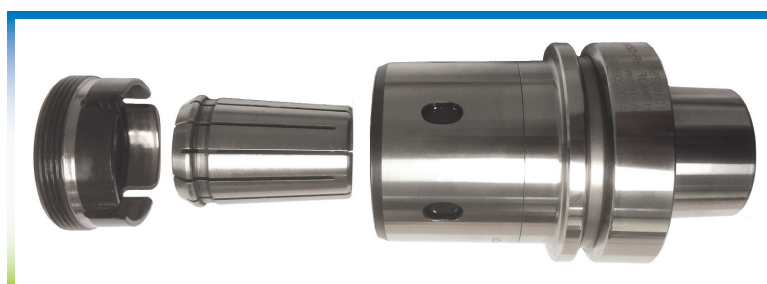
Type	D mm	A ₁ mm	A mm	Référence
HSK 63F	60	18	75	10032786
HSK 63F	60	18	115	10013521



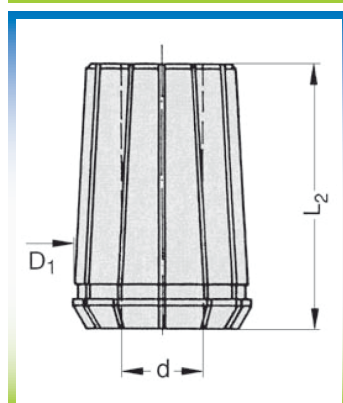
[HSK 63F HP]

Mandrin à pinces HSK 63F HP (Type 462E jusqu'à Ø25) avec écrou de serrage

Type	D mm	d mm	d _{max} mm	A mm	Référence
HSK 63F HP	53	3	25,4	76	10185756



Désignation	Référence
Clé à ergot - taille 58 / 62	39158-0-58622-0
Dispositif de montage MASTERCLAMP	10163755

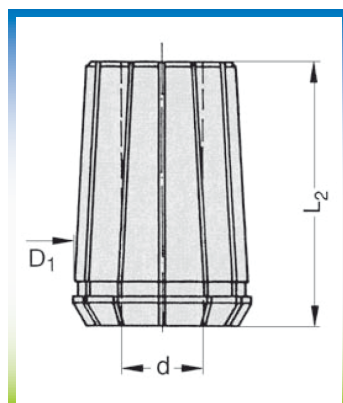


[21046]

Pince de serrage - Type 415E

D ₁ mm	d mm	L ₂ mm	Tolérance mm	Référence
23,2	6	40	5,5 - 6	21046-0-06000-0
23,2	8	40	7,5 - 8	21046-0-08000-0
23,2	10	40	9,5 - 10	21046-0-10000-0
23,2	12	40	11,5 - 12	21046-0-12000-0
23,2	16	40	15,5 - 16	21046-0-16000-0

[21048, 21053, 21054]



Pince de serrage - Type 462E

D ₁ mm	d mm	L2 mm	Tolérance mm	Référence
33,6	3	52	2,5 - 3,0	21048-0-03000-0
33,6	4	52	3,5 - 4,0	21048-0-04000-0
33,6	5	52	4,5 - 5,0	21048-0-05000-0
33,6	6	52	5,5 - 6,0	21048-0-06000-0
33,6	8	52	7,5 - 8,0	21048-0-08000-0
33,6	10	52	9,5 - 10,0	21048-0-10000-0
33,6	12	52	11,5 - 12,0	21048-0-12000-0
33,6	13	52	12,5 - 13,0	21048-0-13000-0
33,6	14	52	13,5 - 14,0	21048-0-14000-0
33,6	16	52	15,5 - 16,0	21048-0-16000-0
33,6	18	52	17,5 - 18,0	21048-0-18000-0
33,6	20	52	19,5 - 20,0	21048-0-20000-0
33,6	25	52	24,5 - 25,0	21048-0-25000-0

Pince de serrage - Type 470E / ER 32

D ₁ mm	d mm	L2 mm	Tolérance mm	Référence
32,8	6	40	5,0 - 6,0	21053-0-06000-0
32,8	8	40	7,0 - 8,0	21053-0-08000-0
32,8	10	40	9,0 - 10,0	21053-0-10000-0
32,8	12	40	11,0 - 12,0	21053-0-12000-0
32,8	16	40	15,0 - 16,0	21053-0-16000-0
32,8	18	40	17,0 - 18,0	21053-0-18000-0
32,8	20	40	19,0 - 20,0	21053-0-20000-0

Pince de serrage - Type 472E / ER 40

D ₁ mm	d mm	L2 mm	Tolérance mm	Référence
40,8	3	46	2,5 - 3,0	21054-0-03000-0
40,8	4	46	3,5 - 4,0	21054-0-04000-0
40,8	5	46	4,5 - 5,0	21054-0-05000-0
40,8	6	46	5,0 - 6,0	21054-0-06000-0
40,8	8	46	7,0 - 8,0	21054-0-08000-0
40,8	10	46	9,0 - 10,0	21054-0-10000-0
40,8	12	46	11,0 - 12,0	21054-0-12000-0
40,8	16	46	15,0 - 16,0	21054-0-16000-0
40,8	20	46	19,0 - 20,0	21054-0-20000-0
40,8	25	46	24,0 - 25,0	21054-0-25000-0
40,8	30	46	29,0 - 30,0	21054-0-30000-0



[3374]

Porte-outils à rainer, extensible par bagues

D mm	B mm	B _{max} mm	d mm	Z	Référence
160	4	7,5	50	8 + V4	3374 160 04
160	6	11,5	50	8 + V4	3374 160 06
160	8	15,5	50	8 + V4	3374 160 08
160	16	30	50	4 + V4	3374 160 10



[3380]

Porte-outils à rainer pour assemblage à lamelles

D mm	B mm	d mm	Z	Référence
100	3,97	22	4 + V4	3380 100 22



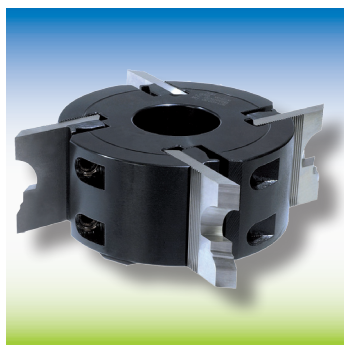
[3442]

Porte-outils à feuillurer, extensible par bagues, avec angle d'axe

D mm	B mm	B _{max} mm	d mm	Z	Référence
160	20,6	39,5	50	4 + V4	3442 160 01
160	30,6	59,5	50	4 + V4	3442 160 05
160	50,6	99,5	50	4 + V4	3442 160 09

Pièces de rechange pour P.O. extensibles et P.O. à lamelles

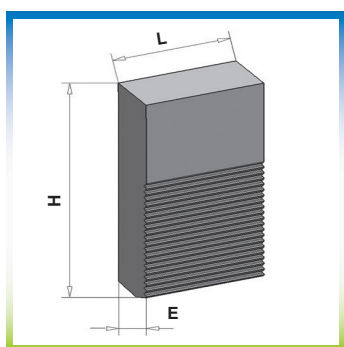
Descriptif	Dimensions	Référence
Pour P.O. extensible 4-7,5 et P.O. à lamelles		
Dégorgeuse	18 x 18 x 1,95	1661 018 19
Traceur	14 x 14 x 1,2	1662 014 12
Vis	M4 x 3	VT 007
Ecrou traceur	Ø9,9 x M4	GH 001
Ecrou dégorgeuse	Ø11,8 x M4	GH 002
Pour P.O. extensible 6-11,5		
Dégorgeuse	18 x 18 x 2,95	1661 018 29
Traceur	14 x 14 x 2,0	1662 014 20
Vis pour traceur et dégorgeuse	M5 x 4	VT 008
Ecrou dégorgeuse	Ø11,8 x M5	GH 003
Pour P.O. extensible 8-15,5		
Plaquette droite	7,5 x 12 x 1,5	1660 007 12
Traceur	14 x 14 x 2,0	1662 014 20
Vis traceur	M5 x 7	39084-0-05007-R
Vis plaquette droite	M5 x 16	VT 010
Coin de serrage	6 x 12 x 10	CU 011
Pour P.O. extensible 20,6-39,5		
Plaquette droite	20 x 12 x 1,5	1660 020 12
Traceur	14 x 14 x 2,0	1662 014 20
Vis traceur	M5 x 7	39084-0-05007-R
Contre fer	Ø13 x 9 x M8	OG 001
Vis pour contre fer	M8 x 22	VT 001
Coin de serrage	16 x 15 x 8	CU 001
Pour P.O. extensible 30,6-59,5		
Plaquette droite	30 x 12 x 1,5	1660 030 12
Traceur	14 x 14 x 2,0	1662 014 20
Vis traceur	M5 x 7	39084-0-05007-R
Contre fer	Ø13 x 9 x M8	OG001
Vis pour contre fer	M8 x 22	VT 001
Coin de serrage	26 x 15 x 8	CU002
Pour P.O. extensible 50,6-99,5		
Plaquette droite	50 x 12 x 1,5	1660 050 12
Traceur	14 x 14 x 2,0	1662 014 20
Vis traceur	M5 x 7	39084-0-05007-R
Contre fer	Ø13 x 9 x M8	OG001
Vis pour contre fer	M8 x 22	VT001
Coin de serrage	46 x 15 x 8	CU095



[3542]

Porte-outils pour couteaux crantrés, Z=4

Caractéristiques	Référence
Ø137 x 40 x Ø50 (sans fers)	3542 370 40
Ø137 x 60 x Ø50 (sans fers)	3542 370 60
Ø137 x 80 x Ø50 (sans fers)	3542 370 80
Ø137 x 100 x Ø50 (sans fers)	3542 370 00
Ø137 x 130 x Ø50 (sans fers)	3542 370 13
Ø137 x 150 x Ø50 (sans fers)	3542 370 15
Ø137 x 180 x Ø50 (sans fers)	3542 370 18
Autres dimensions sur demande	



[1671, 1675]

Fers crantrés HS / HPS (avec chanfrein Weinig)

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Référence
650	40	8,0	1671 650 40
650	50	8,0	1671 650 50
650	60	8,0	1671 650 60
650	70	8,0	1671 650 70

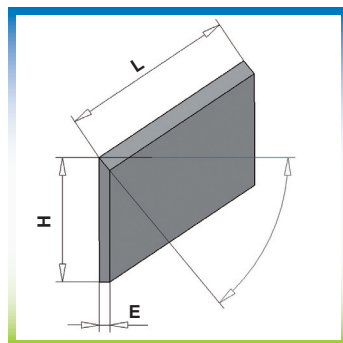
Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Type
Sur mesure	40	8,0	1671
Sur mesure	50	8,0	1671
Sur mesure	60	8,0	1671
Sur mesure	70	8,0	1671

Modification de l'angle d'attaque à 30° : majoration de 20%.
Fers crantrés CARBURE ou STELLITE (autres dimensions), nous consulter.

NEW

Fers crantrés HSS (avec chanfrein Weinig)

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Type
Sur mesure	40	8,0	1675
Sur mesure	50	8,0	1675
Sur mesure	60	8,0	1675
Sur mesure	70	8,0	1675



[1620, 1621]

Fers de rabotage STELLITE (hauteur de stellite de 15 mm) pour résineux et feuillus

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Référence
230	30	3,0	1620 230 30

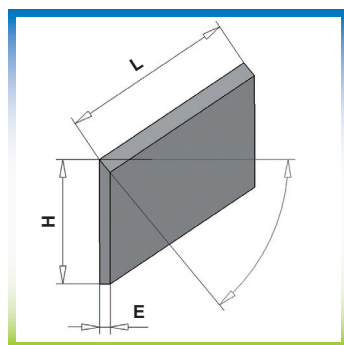
Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Type
Sur mesure	25 / 30 / 35	3,0	1620

Fers de rabotage de précision RC 21 (acier avec 12% de chrome) pour bois tendre

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Référence
1050	30	3,0	1621 1050 303

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Type
Sur mesure	30	3,0	1621

Fers HSS 18%:	Acier rapide supérieur avec 18% de tungstène; ils conviennent particulièrement pour l'usinage des bois secs, tendres et durs.
Fers EKA:	Fer HSS avec traitement spécifique Haute Qualité.
Fers RC 21:	Acier avec 12% de chrome pour le travail de bois tendre (spécifiquement pour machine avec jointage).
Fers CARBURE:	Pour bois durs, exotiques et panneaux.
Fers STELLITE:	Tenue de coupe exceptionnelle dans bois résineux, pin douglas, épicéa et feuillus (sans jointage) - affûtage sous arrosage avec meule Borazon.



[1610]

Fers de rabotage de précision HSS 18%

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	pour machine(s)	Référence
82	29	3,0	Makita	1610 082 31
210	20	2,5	Lurem	1610 210 28
260	20	2,5	Lurem	1610 260 66
310	20	2,5	Lurem	1610 310 20

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Référence
130	30	3,0	1610 130 303
180	30	3,0	1610 180 303
230	30	3,0	1610 230 303
530	30	3,0	1610 530 303
640	30	3,0	1610 640 303
1050	30	3,0	1610 1050 303
530	35	3,0	1610 530 353
640	35	3,0	1610 640 353
1050	35	3,0	1610 1050 353
1050	25	2,5	1610 1050 2525
1050	25	3,0	1610 1050 2530
1050	30	2,5	1610 1050 3025

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Type
Sur mesure	25	2,5	1610
Sur mesure	25	3,0	1610
Sur mesure	30	2,5	1610
Sur mesure	30	3,0	1610
Sur mesure	35	3,0	1610

[1600]

Fers de rabotage de précision CARBURE

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	pour machine(s)	Référence
82	29	3,0	Makita	1600 082 31
260	20	2,5	Lurem	1600 260 66
1050	30	3,0		1600 1050 3030
1220	30	3,0		1600 1220 303

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Type
Sur mesure	25	2,5	1600
Sur mesure	25	3,0	1600
Sur mesure	30	2,5	1600
Sur mesure	30	3,0	1600
Sur mesure	35	3,0	1600

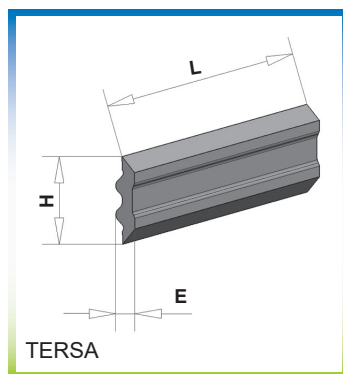
[1690]

NEW

Fers de rabotage de précision 30 x 3,0 mm,
avec traitement EKA

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Référence
130	30	3,0	1690 130 303
150	30	3,0	1690 150 303
180	30	3,0	1690 180 303
210	30	3,0	1690 210 303
230	30	3,0	1690 230 303
240	30	3,0	1690 240303
260	30	3,0	1690 260 303
310	30	3,0	1690 310 303
410	30	3,0	1690 410 303
420	30	3,0	1690 420 303
510	30	3,0	1690 510 303
530	30	3,0	1690 530 303
610	30	3,0	1690 610 303
630	30	3,0	1690 630 303
640	30	3,0	1690 640 303
1050	30	3,0	1690 1050 303

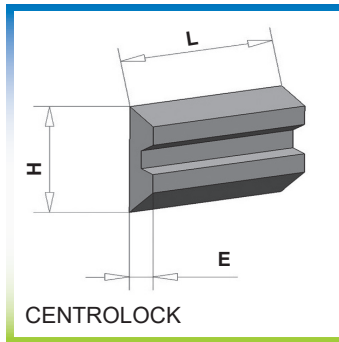
Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Type
Sur mesure	30	3,0	1690



Fers de rabotage à usage unique pour système TERSA en HSS - M42 / Super

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Référence
130	10	2,3	1680 130 23
230	10	2,3	1680 230 23
300	10	2,3	1680 300 23
310	10	2,3	1680 310 23
330	10	2,3	1680 330 23
410	10	2,3	1680 410 23
430	10	2,3	1680 430 23
510	10	2,3	1680 510 23
520	10	2,3	1680 520 23
530	10	2,3	1680 530 23
640	10	2,3	1680 640 23
1050	10	2,3	1680 1050 23

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Matière	Type
Sur mesure	10	2,3	HSS	M42 / Super
Sur mesure	10	2,3	carbure	1692



[CNK]

Fers de rabotage à usage unique pour système CENTROLOCK / WEINIG en HSS 18% massif

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Référence
130	16	3,0	CNK 0130 16 30
150	16	3,0	CNK 0150 16 30
170	16	3,0	CNK 0170 16 30
180	16	3,0	CNK 0180 16 30
210	16	3,0	CNK 0210 16 30
240	16	3,0	CNK 0240 16 30
270	16	3,0	CNK 0270 16 30
310	16	3,0	CNK 0310 16 30
930	16	3,0	CNK 0930 16 30

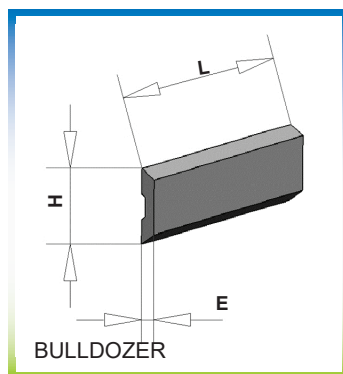
Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Type
Sur mesure	16	3,0	CNK

[1698]

Fers de rabotage à usage unique pour système CENTROLOCK / WEINIG au CARBURE

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Référence
100	16	3,0	1698.100.16
130	16	3,0	1698.130.16
170	16	3,0	1698.170.16
180	16	3,0	1698.180.16
210	16	3,0	1698.210.16
230	16	3,0	1698.230.16
240	16	3,0	1698.240.16
270	16	3,0	1698.270.16
310	16	3,0	1698.310.16

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Type
Sur mesure	16	3,0	1698

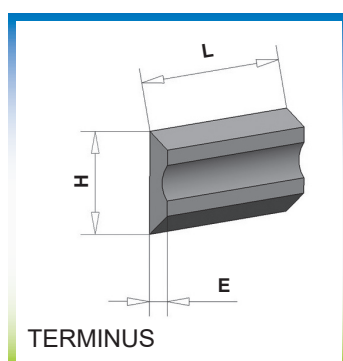


[BDR]

Fers de rabotage à usage unique pour système BULLDOZER en HSS 18% massif

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Référence
265	13,6	1,8	BDR 0265 136 18

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Matière	Type
Sur mesure	13,6	1,8	HSS 18% massif	BDR
Sur mesure	13,6	1,8	carbure	1710

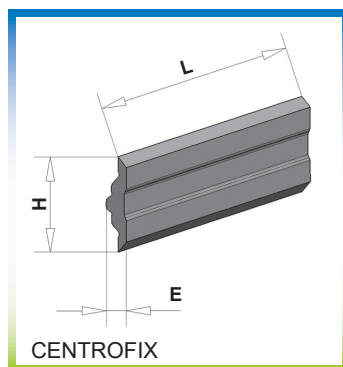


[TMS]

Fers de rabotage pour système TERMINUS en HSS 18% massif

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Référence
930	14	2,55	TMS 0930 14 255

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Matière	Type
Sur mesure	14	2,55	HSS 18% massif	TMS
Sur mesure	14	2,55	carbure	1694

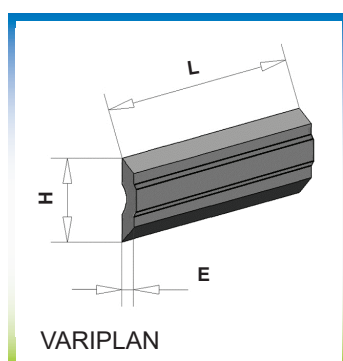


[CNR]

Fers de rabotage à usage unique pour système
CENTROFIX / CENTROSTAR / QUICKFIX / LEITZ
en HSS 18% massif

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Référence
930	12	2,7	CNR 0930 12 27

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Matière	Type
Sur mesure	12	2,7	HSS 18% massif	CNR
Sur mesure	12	2,7	carbure	1696

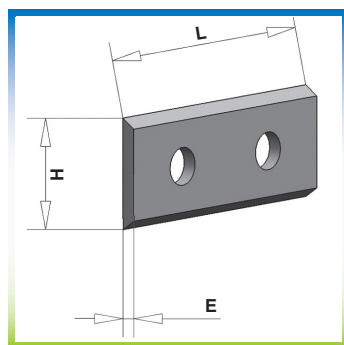


[VPN]

Fers de rabotage à usage unique pour
système VARIPLAN
en HSS 18% massif

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Référence
930	16	3,7	VPN 0930 16 37

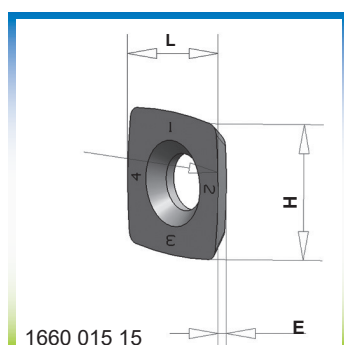
Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Matière	Type
Sur mesure	16	3,7	HSS 18% massif	VPN
Sur mesure	16	3,7	carbure	1700



[1660]

Plaquettes CARBURE réversibles,
nuance KCR08, 2 coupes

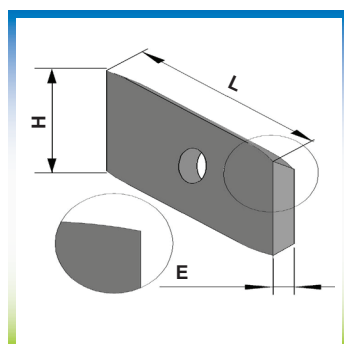
Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Trou(s) d'ergot	Référence
7,5	12	1,5		1660 007 12
9,6	12	1,5		1669 096 12
11,6	12	1,5		1669 116 12
15	12	1,5		1660 015 12
20	12	1,5		1660 020 12
24,6	12	1,5	1 trou d'ergot	1669 246 12
30	12	1,5		1660 030 12
40	12	1,5		1660 040 12
50	12	1,5		1660 050 12
60	12	1,5		1660 060 12
80	13	2,2		1660 080 12

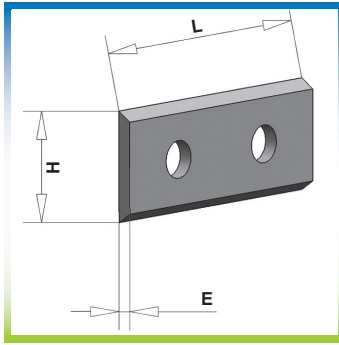


[1660, 1662]

Plaquettes CARBURE réversibles,
nuance KCR08, 4 coupes

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	R mm	Trou(s) d'ergot	Observation(s)	Référence
12	12	1,5				1660 012 12
15	15	2,5	115		Finition pour P.O. hélicoïdaux	1660 015 15
15	15	2,5	50		MG 18 - Oertli	1660 015 50
15	15	2,5	150		MG 18 - Guillen	1660 015 150
15	15	2,5	170		40° - Hundegger	1660 015 170
17	17	2,0				1660 017 12
19	19	2,0				1660 019 12
24	12	1,5		1 TE	Angles non cassés	1660 024 12
24	12	1,5		1 TE	Finition pour P.O. hélicoïdaux	1660 024 00
19,5	12	1,5				1662 020 12
29,5	12	1,5				1662 030 12
49,5	12	1,5				1662 050 12
49,5	12	1,7		3 TE		1662 051 17





[1661, 1663]

Plaquettes CARBURE réversibles,
nuances MG06, DO50 micro-grain, 2 coupes

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Référence
15	12	1,5	1661 015 12-C
20	12	1,5	1661 020 12

Plaquettes CARBURE réversibles,
nuances MG06, DO50 micro-grain, 4 coupes

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Référence
12	12	1,5	1661 012 12

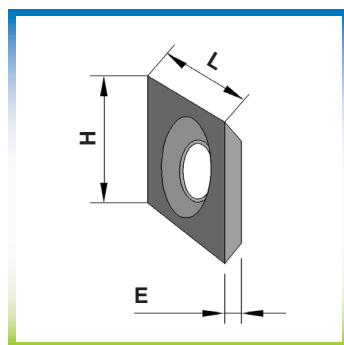
Plaquettes CARBURE réversibles,
nuance super et ultra micro-grain, SMG02, KCR02+,
2 coupes

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm		Référence
14	14	2,0	Traceur 4 coupes	1661 014 20
20	12	1,5		1661 200 12
30	12	1,5		1661 300 12
40	12	1,5	2 trous d'ergot	1661 400 12
50	12	1,5	2 trous d'ergot	1661 500 12

SMG02
La qualité ULTRA

Plaquettes CARBURE réversibles,
nuance super et ultra micro-grain, SMG02, KCR02+,
4 coupes

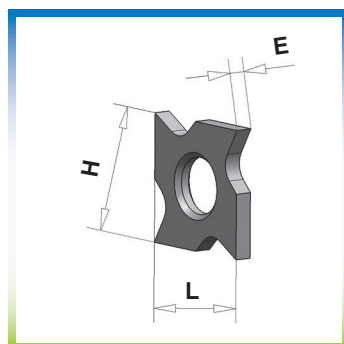
Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Trou(s) d'ergot	Référence
19,5	12	1,5		1663 120 12
29,5	12	1,5		1663 130 12
49,5	12	1,5	2 TE	1663 150 17



[1600, 1662]

Plaquettes CARBURE réversibles,
4 coupes arasantes

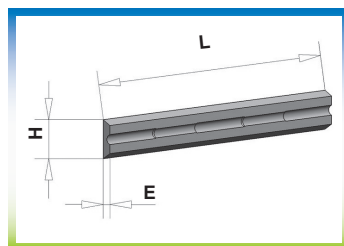
Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Nuance	pour	Référence
14	14	2,0	T08MF		1662 014 20
14	14	2,0	KCR08		1662 014 20-C
14	14	1,2	HC05		1662 014 12
10,5	10,5	1,5	KCR08		1662 105 105 15
21	21	5,5	KCR08	P.O. et déchiqueteur Stehle, Dimter	1600 651 483



[1661]

Plaquettes CARBURE réversibles,
nuance KCR08, traceur 4 coupes

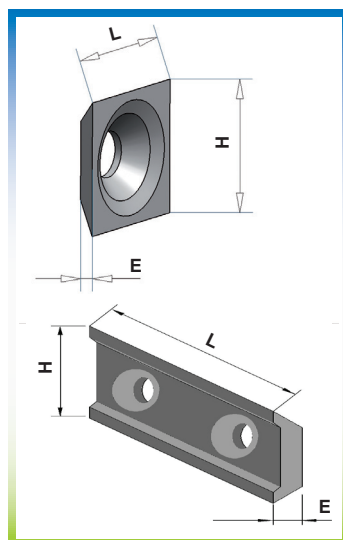
Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Référence
18	18	1,95	1661 018 19
18	18	2,45	1661 018 24
18	18	2,95	1661 018 29



[1661]

Plaquettes pour rabots avec rainure
petite face

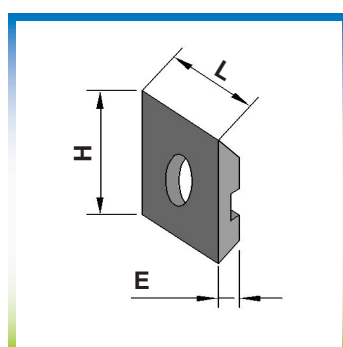
Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	pour machine(s)	Référence
75,5	5,5	1,1	Holz-Her	1661 755 55
80,5	5,9	1,2	Elumatec	1661 805 59
82	5,5	1,1	Makita	1661 820 55



[1600, 3900]

Plaquettes CARBURE pour dégau. SCM et Stehle + accessoires

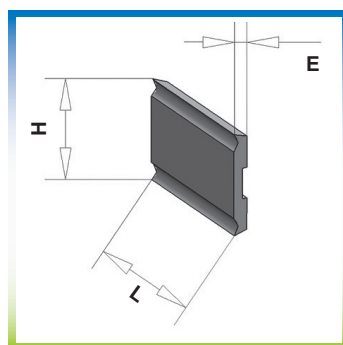
Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	pour	Référence
21	21	5,5	P.O. et déchiqueteur Stehle, Dimter	1600 651 483
40	21	5,5	fers SCM	1600 651 540
Accessoire				
Vis Torx M7 x 16,4				3900 930 305



[1662]

Plaquettes CARBURE réversibles pour porte-outil à raboter OURAGAN®, 4 coupes

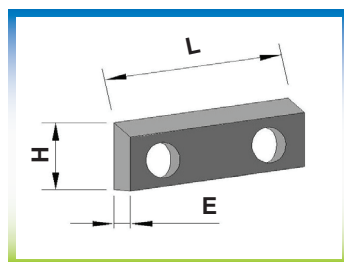
Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	R mm	pour	Référence
14,3	14,3	2,8	-	P.O. hélicoïdal OURAGAN® breveté	1662 143 143 28
14,3	14,3	2,8	200	P.O. hélicoïdal OURAGAN® breveté	1662 143 143 28 R200



[1662]

Plaquettes CARBURE pour fraise à défoncer KWO, revêtues TITANE, 4 coupes

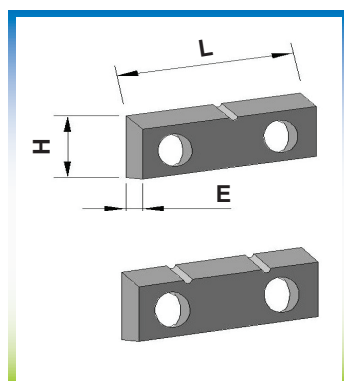
Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Référence
20	10	1,5	1662 020 10
30	10	1,5	1662 030 10
50	10	1,5	1662 050 10



[1670]

Mini-plaquettes CARBURE pour fraise à défoncer,
nuances MG06, DO50, SMG02

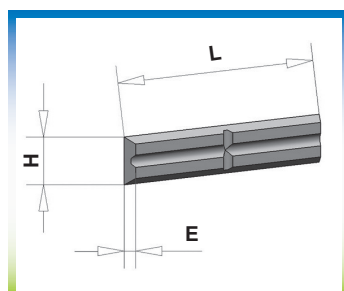
Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Référence
16	7	1,5	1670 167 215
28	7	1,5	1670 287 215



[72125]

Mini-plaquettes CARBURE pour porte-outil
à entailler les boîtiers de serrure,
nuances MG06, DO50

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Avec	Référence
16	7	1,5	1 brise-copeaux	72125-601600A
16	7	1,5	2 brise-copeaux	72125-601600B



[1661]

Mini-plaquettes CARBURE pour fraise à défoncer
AKE, avec rainures de fixation et sécurité,
nuances HC05, HL05, MG06, 4 coupes

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Nuance(s)	Référence
20	5,5	1,1	HC05, HL05	1661 420 155
25	5,5	1,1	HC05, HL05	1661 425 155
30	5,5	1,1	HC05, HL05	1661 430 155
50	5,5	1,1	HC05, HL05	1661 450 155

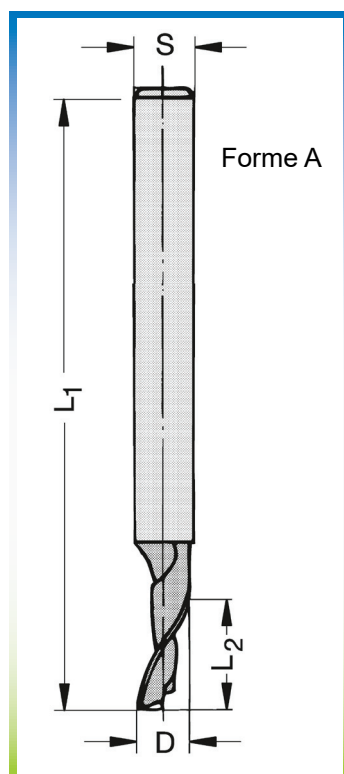
Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Nuance(s)	Référence
20	4,1	1,1	MG06	1661 420 141
25	5,5	1,1	MG06	1661 420 156
30	5,5	1,1	MG06	1661 430 156
50	5,5	1,1	MG06	1661 450 156

[1661]
Mini-plaquettes CARBURE réversibles, 2 coupes

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Référence
7,7	8	1,5	1661 077 80
9,7	8	1,5	1661 097 80
11,7	8	1,5	1661 117 80
14,7	8	1,5	1661 147 80
19,7	8	1,5	1661 197 80
24,7	8	1,5	1661 247 80
30	8	1,5	1661 030 80
35	8	1,5	1661 035 80
40	8	1,5	1661 040 80
50	8	1,5	1661 050 80
60	8	1,5	1661 060 80
80	8	1,5	1661 080 80
100	8	1,5	1661 100 80
120	8	1,5	1661 120 80

[1661]
**Traceurs réversibles CARBURE, pour système
LEITZ, nuance MG18 - Micro-grain**

Longueur mm	Hauteur mm	Épaisseur mm	Référence
22	19	2,0	1661 019 19



[25213, 25214]

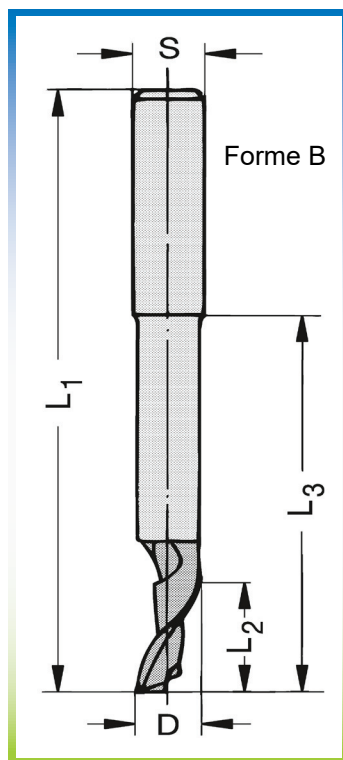
Fraise de découpe et d'entailage en acier HSS pour aluminium et PVC (forme A)

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

Quantité minimum de commande : 5 pièces de mêmes dimensions et référence. Pour une quantité de 30 pièces de mêmes dimensions (Remise complémentaire de 10 %).

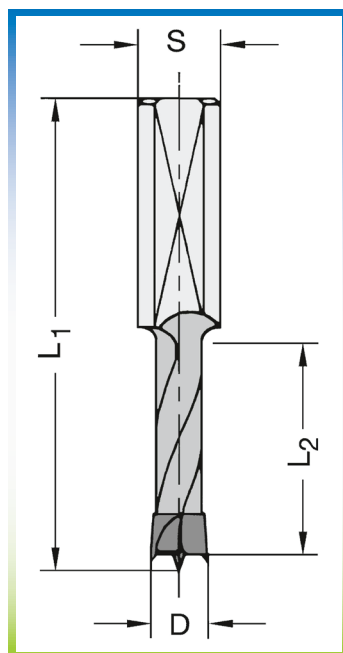
[25215, 25216]

Fraise de découpe et d'entaillage en acier HSS pour aluminium et PVC (forme B)



D mm	L2 mm	L3 mm	Lt mm	Ø queue mm	Référence
4	16	45	90	8	25215-4-04045-R
5	18	35	80	8	25215-4-05035-R
5	16	45	90	8	25215-4-05045-R
5	14	25	120	8	25215-4-05025-R
5	14	35	120	8	25215-4-05012-R
5	20	35	80	8	25215-4-05020-R
5	20	45	90	8	25215-4-05090-R
5	20	45	100	8	25215-4-05000-R
6	14	35	80	8	25215-4-06035-R
6	14	45	90	8	25215-4-06045-R
8	14	55	80	8	25215-4-08055-R
8	14	68	100	8	25215-4-08068-R
8	30	70	100	8	25215-4-08070-R
5	18	35	80	6	25216-4-05035-R
10	14	65	85	10	25216-4-01065-R
10	14	70	100	10	25216-4-01070-R
10	14	75	96	10	25216-4-01075-R
10	14	95	120	10	25216-4-01095-R
10	30	70	100	10	25216-4-01030-R

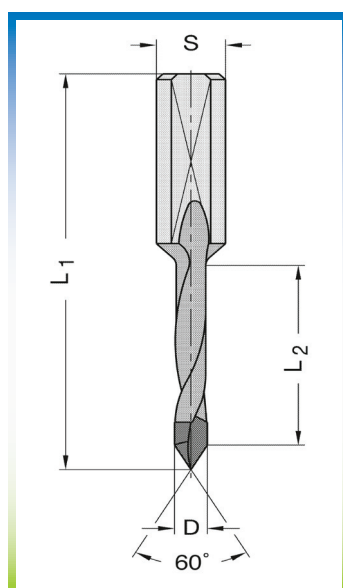
Quantité minimum de commande : 5 pièces de mêmes dimensions et référence. Pour une quantité de 30 pièces de mêmes dimensions (Remise complémentaire de 10 %).



[30540]

Mèches à percer CARBURE pour trous borgnes, queue avec méplat et vis de réglage

D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Référence
4	27	57,5	10 x 27	30540-5-04027-R / L
5	27	57,5	10 x 27	30540-5-05027-R / L
6	27	57,5	10 x 27	30540-5-06027-R / L
7	27	57,5	10 x 27	30540-5-07027-R / L
8	27	57,5	10 x 27	30540-5-08027-R / L
10	27	57,5	10 x 27	30540-5-10027-R / L
12	27	57,5	10 x 27	30540-5-12027-R / L
4	35	70	10 x 30	30540-5-04035-R / L
5	35	70	10 x 30	30540-5-05035-R / L
6	35	70	10 x 30	30540-5-06035-R / L
7	35	70	10 x 30	30540-5-07035-R / L
8	35	70	10 x 30	30540-5-08035-R / L
8,2	35	70	10 x 30	30540-5-08235-R / L
8,5	35	70	10 x 30	30540-5-08535-R / L
10	35	70	10 x 30	30540-5-10035-R / L
12	35	70	10 x 30	30540-5-12035-R / L
5	44	77	10 x 30	30540-5-05044-R / L
6	44	77	10 x 30	30540-5-06044-R / L
8	44	77	10 x 30	30540-5-08044-R / L
10	44	77	10 x 30	30540-5-10044-R / L
12	44	77	10 x 30	30540-5-12044-R / L



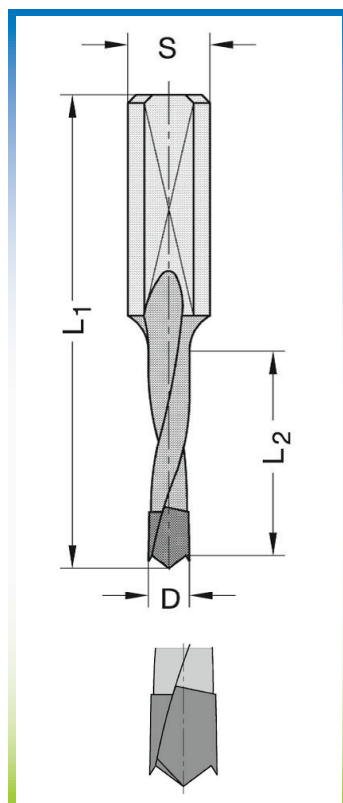
[30566]

Mèches à percer CARBURE pour trous débouchants, queue avec méplat et vis de réglage

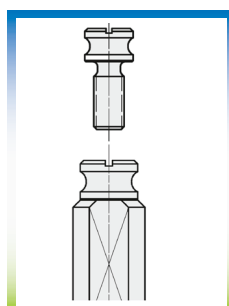
D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Référence
5	27	57,5	10 x 25	30566-5-05027-R / L
6	27	57,5	10 x 25	30566-5-06027-R / L
7	27	57,5	10 x 25	30566-5-07027-R / L
8	27	57,5	10 x 25	30566-5-08027-R / L
10	27	57,5	10 x 25	30566-5-10027-R / L
5	35	70	10 x 25	30566-5-05035-R / L
6	35	70	10 x 25	30566-5-06035-R / L
7	35	70	10 x 25	30566-5-07035-R / L
8	35	70	10 x 25	30566-5-08035-R / L
10	35	70	10 x 25	30566-5-10035-R / L
5	44	77	10 x 25	30566-5-05045-R / L
6	44	77	10 x 25	30566-5-06045-R / L
8	44	77	10 x 25	30566-5-08045-R / L
10	44	77	10 x 25	30566-5-10045-R / L

[30555]

Mèches à percer CARBURE type ISODUR pour trous borgnes, queue avec méplat et vis



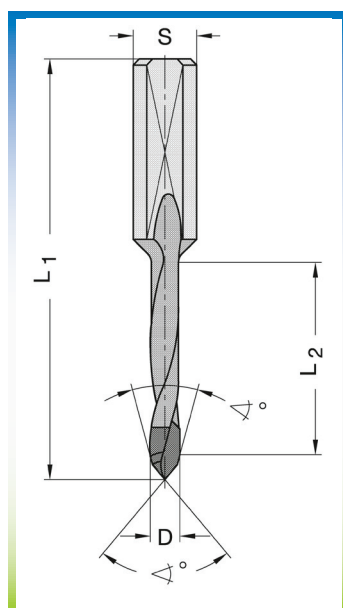
D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Référence
5	27	57,5	10 x 27	30555-5-05027-R / L
6	27	57,5	10 x 27	30555-5-06027-R / L
8	27	57,5	10 x 27	30555-5-08027-R / L
10	27	57,5	10 x 27	30555-5-10027-R / L
12	27	57,5	10 x 27	30555-5-12027-R / L
4,5	35	70	10 x 30	30555-5-04535-R / L
5	35	70	10 x 30	30555-5-05035-R / L
6	35	70	10 x 30	30555-5-06035-R / L
8	35	70	10 x 30	30555-5-08035-R / L
10	35	70	10 x 30	30555-5-10035-R / L
12	35	70	10 x 30	30555-5-12035-R / L



Type	pour machine(s)	Référence
Vis M5 x 17	Weeke	39075-0-05017-R

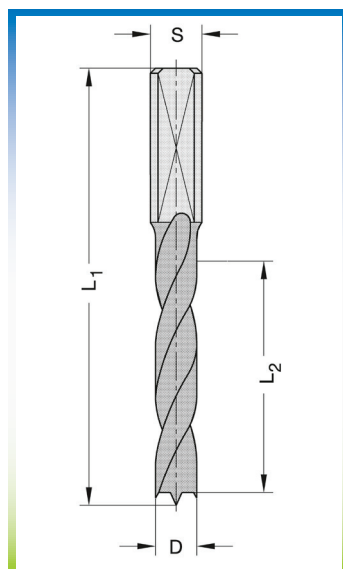
[30570]

Mèches à percer CARBURE type ISODUR pour trous débouchants, queue avec méplat et vis



D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Référence
5	27	57,5	10 x 24	30570-5-05027-R / L
6	27	57,5	10 x 24	30570-5-06027-R / L
8	27	57,5	10 x 24	30570-5-08027-R / L
10	27	57,5	10 x 24	30570-5-10027-R / L
12	27	57,5	10 x 24	30570-5-12027-R / L
4	70	70	10 x 24	30570-5-04035-R / L
5	70	70	10 x 24	30570-5-05035-R / L
6	70	70	10 x 24	30570-5-06035-R / L
7	70	70	10 x 24	30570-5-07035-R / L
8	35	70	10 x 24	30570-5-08035-R / L
10	70	70	10 x 24	30570-5-10035-R / L
12	70	70	10 x 24	30570-5-12035-R / L

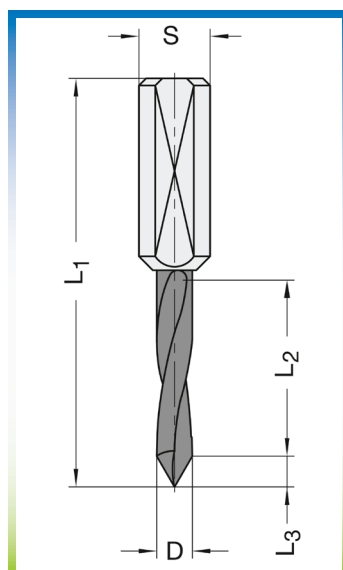
Mèches à percer CARBURE MONOBLOC



[30540, 30566]

Mèches à percer CARBURE MONOBLOC pour trous borgnes, queue avec méplat et vis de réglage

D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Référence
3	20	57,5	10 x 22	30540-6-03020-R / L
4	20	57,5	10 x 22	30540-6-04027-R / L
5	27	57,5	10 x 22	30540-6-05027-R / L
6	27	57,5	10 x 22	30540-6-06027-R / L
8	27	57,5	10 x 22	30540-6-08027-R / L
10	27	57,5	10 x 22	30540-6-10027-R / L
3	35	70	10 x 22	30540-6-03035-R / L
4	35	70	10 x 22	30540-6-04035-R / L
5	35	70	10 x 22	30540-6-05035-R / L
6	35	70	10 x 22	30540-6-06035-R / L
8	35	70	10 x 22	30540-6-08035-R / L
10	35	70	10 x 22	30540-6-10035-R / L



Mèches à percer CARBURE MONOBLOC pour trous débouchants, queue avec méplat et vis de réglage

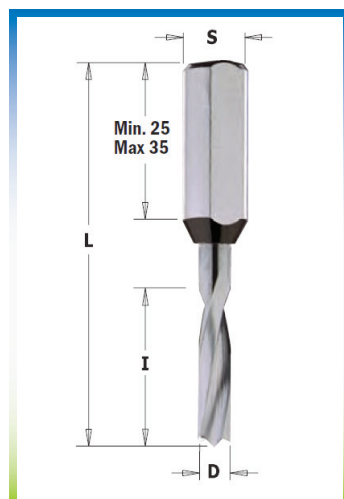
D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Référence
3	20	57,5	10 x 24	30566-6-03020-R / L
4	27	57,5	10 x 24	30566-6-04027-R / L
5	27	57,5	10 x 24	30566-6-05027-R / L
6	27	57,5	10 x 24	30566-6-06027-R / L
8	27	57,5	10 x 24	30566-6-08027-R / L
3	35	70	10 x 24	30566-6-03035-R / L
4	35	70	10 x 24	30566-6-04035-R / L
5	35	70	10 x 24	30566-6-05035-R / L
6	35	70	10 x 24	30566-6-06035-R / L
8	35	70	10 x 24	30566-6-08035-R / L
10	35	70	10 x 24	30566-6-10035-R / L



[8888]

Emballages vides pour mèches à percer

Type	Ø minimal mm	Ø maximal mm	Longueur minimale mm	Longueur maximale mm	Référence
Emballages vides / Conditionnement = 10 pièces	3	10	57,5	70	8888.000.51



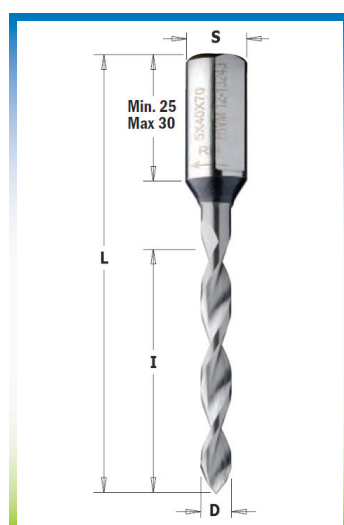
[C310, C311]

Mèches à percer type XTREME Plus CARBURE MONOBLOC pour trous borgnes, queue avec méplat et vis de réglage, Lt = 57,5 mm

D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Référence	
				Rotation à droite	Rotation à gauche
3	18	57,5	10 x 25	C310.030.21	C310.030.22
4	20	57,5	10 x 25	C310.040.21	C310.040.22
5	22	57,5	10 x 25	C310.050.21	C310.050.22
8	22	57,5	10 x 25	C310.080.21	C310.080.22

Mèches à percer type XTREME Plus CARBURE MONOBLOC pour trous borgnes, queue avec méplat et vis de réglage, Lt = 70 mm

D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Référence	
				Rotation à droite	Rotation à gauche
2	12	70	10 x 40	C311.020.21	C311.020.22
3	18	70	10 x 38	C311.030.21	C311.030.22
4	27	70	10 x 30	C311.040.21	C311.040.22
5	30	70	10 x 28	C311.050.21	C311.050.22
8	35	70	10 x 22	C311.080.21	C311.080.22

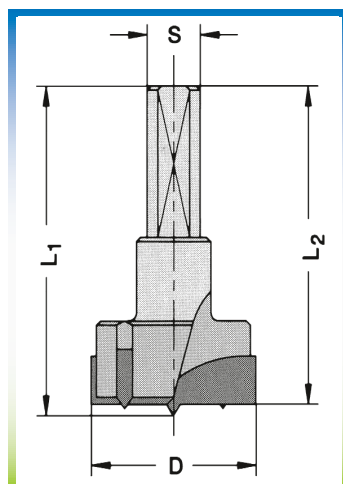


[C314]

Mèches à percer type XTREME Plus CARBURE MONOBLOC pour trous débouchants, queue avec méplat et vis de réglage, Lt = 70 mm

D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Référence	
				Rotation à droite	Rotation à gauche
3	27	70	10 x 30	C314.030.21	C314.030.22
4	35	70	10 x 26	C314.040.21	C314.040.22
5	35	70	10 x 26	C314.050.21	C314.050.22
6	35	70	10 x 26	C314.060.21	C314.060.22
8	35	70	10 x 26	C314.080.21	C314.080.22
10	35	70	10 x 26	C314.100.21	C314.100.22

[30300]

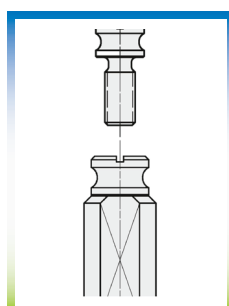


Mèches à percer CARBURE à tête cylindrique, queue avec méplat et vis de réglage, traceurs (V) Z 2 + V 2 + pointe de centrage, Lt = 57,5 mm

D mm	Lt mm	Ø queue mm	Référence
12	57,5	10 x 26	30300-5-12057-R / L
15	57,5	10 x 26	30300-5-15057-R / L
16	57,5	10 x 26	30300-5-16057-R / L
18	57,5	10 x 26	30300-5-18057-R / L
20	57,5	10 x 26	30300-5-20057-R / L
25	57,5	10 x 26	30300-5-25057-R / L
30	57,5	10 x 26	30300-5-30057-R / L
35	57,5	10 x 26	30300-5-35057-R / L

Mèches à percer CARBURE à tête cylindrique, queue avec méplat et vis de réglage, traceurs (V) Z 2 + V 2 + pointe de centrage, Lt = 70 mm

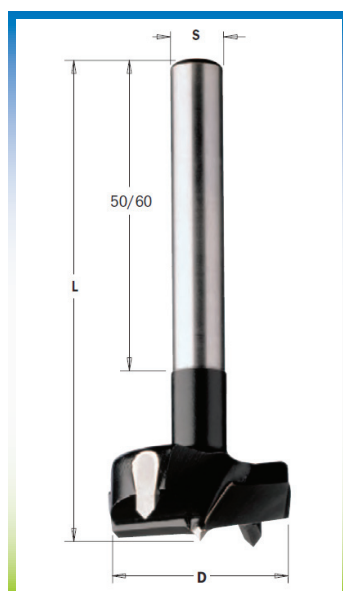
D mm	Lt mm	Ø queue mm	Référence
15	70	10 x 26	30300-5-15070-R / L
16	70	10 x 26	30300-5-16070-R / L
18	70	10 x 26	30300-5-18070-R / L
20	70	10 x 26	30300-5-20070-R / L
25	70	10 x 26	30300-5-25070-R / L
30	70	10 x 26	30300-5-30070-R / L
35	70	10 x 26	30300-5-35070-R / L



Type	pour machine(s)	Référence
Vis M5 x 17	Weeké	39075-0-05017-R

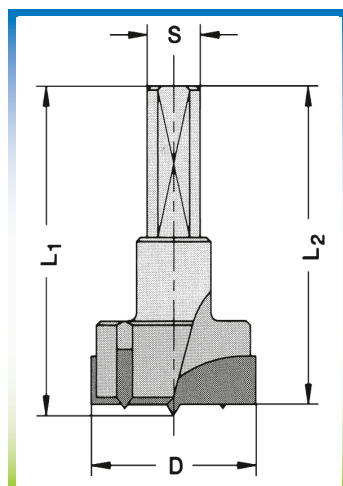
[C512]

Mèches à percer CARBURE à tête cylindrique, queue lisse, avec traceurs (V) Z 2 + V 2 + pointe de centrage, Lt = 90 mm



D mm	Lt mm	Ø queue mm	Référence
15	90	10 x 60	C512.150.11
18	90	10 x 60	C512.180.11
20	90	10 x 60	C512.200.11
22	90	10 x 60	C512.220.11
25	90	10 x 60	C512.250.11
30	90	10 x 60	C512.300.11
35	90	10 x 60	C512.350.11
40	90	10 x 60	C512.400.11

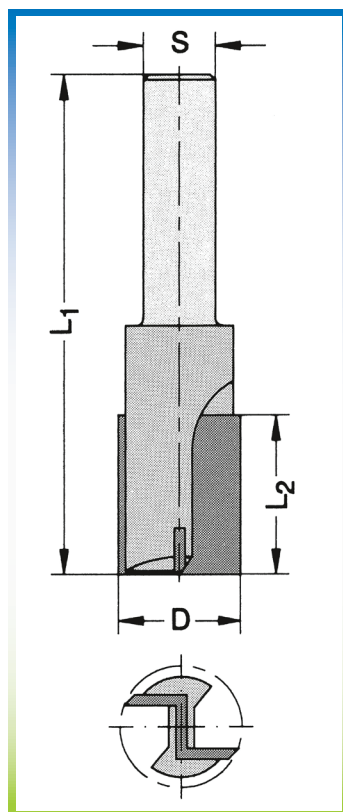
[30330]



Mèches à percer CARBURE à tête cylindrique, queue avec méplat et vis de réglage, traceurs (V) Z 3 + V 3 sans pointe de centrage, Lt = 57,5 mm

D mm	Lt mm	Ø queue mm	Référence
25	57,5	10 x 26	30330-5-25000-R / L
30	57,5	10 x 26	30330-5-30000-R / L
35	57,5	10 x 26	30330-5-35000-R / L

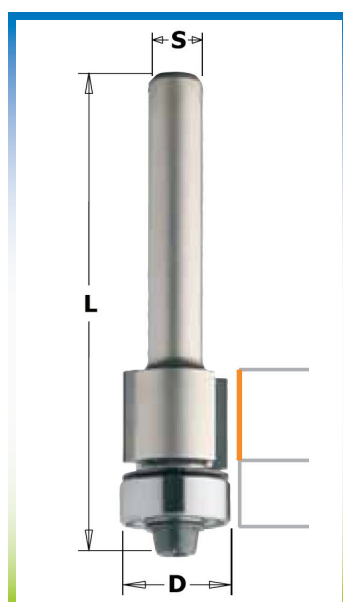
Fin de série - livrable jusqu'à épuisement du stock.



[C174, C711]

Fraise à défoncer CARBURE, série courte, queue Ø6 ou Ø8, Z 2 + 1

D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Matière	Z	Référence
2	4	38	6	Carbure monobloc	1	C711.020.11
3	8	45	6	Carbure monobloc	2 + 1	C711.030.11
4	10	45	6	Carbure monobloc	2 + 1	C711.040.11
5	12	50	6	Carbure monobloc	2 + 1	C711.050.11
6	20	50	6	Carbure monobloc	2 + 1	C711.060.11
8	20	48	6	Carbure brasé	2 + 1	C711.080.11
10	20	48	6	Carbure brasé	2 + 1	C711.100.11
12	20	50	6	Carbure brasé	2 + 1	C711.120.11
14	20	50	6	Carbure brasé	2 + 1	C711.140.11
15	20	57	6	Carbure brasé	2 + 1	C711.150.11
16	20	57	6	Carbure brasé	2 + 1	C711.160.11
18	20	50	6	Carbure brasé	2 + 1	C711.180.11
20	20	50	6	Carbure brasé	2 + 1	C711.200.11
3	10	55	8	Carbure monobloc	2 + 1	C174.030.11
4	10	55	8	Carbure monobloc	2 + 1	C174.040.11
5	12	55	8	Carbure monobloc	2 + 1	C174.050.11
6	14	55	8	Carbure monobloc	2 + 1	C174.060.11
7	20	55	8	Carbure brasé	2 + 1	C174.070.11
8	20	55	8	Carbure brasé	2 + 1	C174.080.11
10	20	60	8	Carbure brasé	2 + 1	C174.100.11
12	20	60	8	Carbure brasé	2 + 1	C174.120.11
14	20	60	8	Carbure brasé	2 + 1	C174.140.11
15	20	60	8	Carbure brasé	2 + 1	C174.150.11
16	20	70	8	Carbure brasé	2 + 1	C174.160.11
18	20	70	8	Carbure brasé	2 + 1	C174.180.11
20	20	70	8	Carbure brasé	2 + 1	C174.200.11
20	30	70	8	Carbure brasé	2 + 1	C174.201.11
22	20	70	8	Carbure brasé	2 + 1	C174.220.11
30	20	70	8	Carbure brasé	2 + 1	C174.300.11



[C706, C906]

Fraise à affleurer DIAMANT, coupe droite, avec roulement à billes, Z 2 DP

D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Z	Référence
12,7	11	58,1	6	2	C706.128.61
12,7	11	58,1	8	2	C906.128.61

[C175]

Fraise à défoncer CARBURE, série courte,
queue Ø10, Z 2 + 1

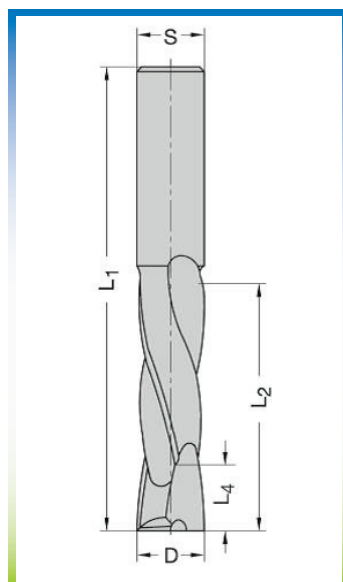
D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Matière	Z	Référence
4	10	65	10	Carbure monobloc	2 + 1	C175.040.11
5	12	65	10	Carbure monobloc	2 + 1	C175.050.11
6	14	65	10	Carbure monobloc	2 + 1	C175.060.11
8	20	65	10	Carbure brasé	2 + 1	C175.080.11
10	25	70	10	Carbure brasé	2 + 1	C175.100.11
12	25	70	10	Carbure brasé	2 + 1	C175.120.11
14	25	70	10	Carbure brasé	2 + 1	C175.140.11
15	25	70	10	Carbure brasé	2 + 1	C175.150.11
16	25	70	10	Carbure brasé	2 + 1	C175.160.11
18	25	70	10	Carbure brasé	2 + 1	C175.180.11
20	25	70	10	Carbure brasé	2 + 1	C175.200.11
22	25	70	10	Carbure brasé	2 + 1	C175.220.11
30	25	70	10	Carbure brasé	2 + 1	C175.300.11
35	25	70	10	Carbure brasé	2 + 1	C175.350.11

[24246]

Fin de série - livra-
ble jusqu'à épuise-
ment du stock.

Fraise à défoncer CARBURE, série longue,
queue Ø12, Z 2 + 1

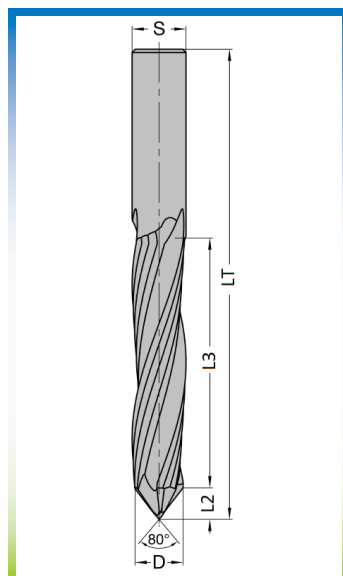
D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Z	Référence
14	60	100	12	2 + 1	24246-5-14060-R



[20252]

Fraise hélicoïdale CARBURE MONOBLOC,
rotation droite, avec angles d'axe alternés

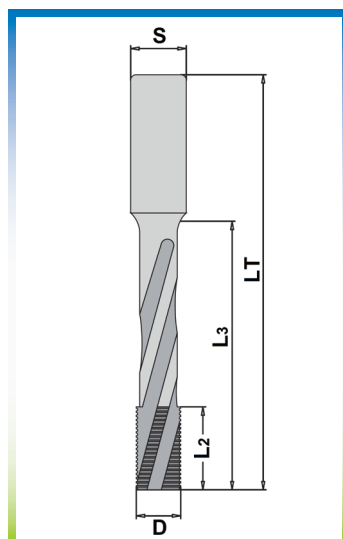
D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Z	Référence
8	22	80	8	2 + 2	20252-6-08022-R
10	32	80	10	2 + 2	20252-6-10032-R
12	42	100	12	2 + 2	20252-6-12042-R
14	52	110	14	2 + 2	20252-6-14052-R
16	42	105	16	2 + 2	20252-6-16042-R
16	52	115	16	2 + 2	20252-6-16052-R
18	52	125	18	2 + 2	20252-6-18052-R
20	52	125	20	2 + 2	20252-6-20052-R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



[20268]

Pour perçage et défonçage de cylindres de portes
et judas, version FINITION

D mm	Lu mm	L3 mm	Lt mm	Ø queue mm	Z	Référence
12	9	47	110	12	2	20268-6-12000-R
14	8	42	100	14	2	20268-6-14000-R
16	9	73	140	16	2	20268-6-16073-R



[20254]

Fraises pour entaillage de serrures et gâches,
Z 2 ou Z 3

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



Information

Sens de rotation et d'hélices sur les fraises hélicoïdales

Les fraises à défoncer hélicoïdales sont livrables dans différents sens de rotation et d'hélices. Le choix est en fonction de la machine, du revêtement et de la fixation.

Rotation à droite - hélice positive, rotation à gauche - hélice positive :

Pour l'usinage de pièces parfaitement maintenues. L'évacuation des copeaux se fait vers le moteur. N'est pas conseillée lors de l'usinage de pièces de faible épaisseur car cette géométrie a tendance à soulever la pièce de la table ou à faire l'outil de la pince.

Rotation à droite - hélice négative, rotation à gauche - hélice négative :

Pour l'usinage de petites pièces difficilement maintenables. L'évacuation des copeaux se fait vers la table. Cette géométrie a l'avantage de plaquer la pièce vers la table.

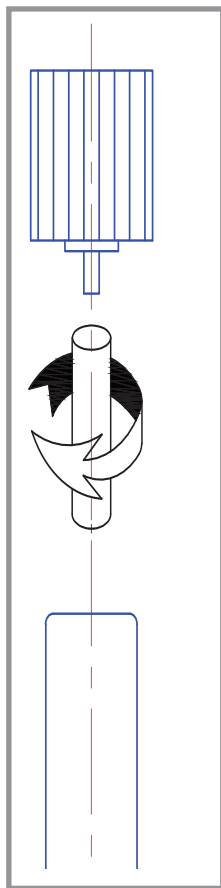


Fig. :
Rotation à droite
Hélice positive

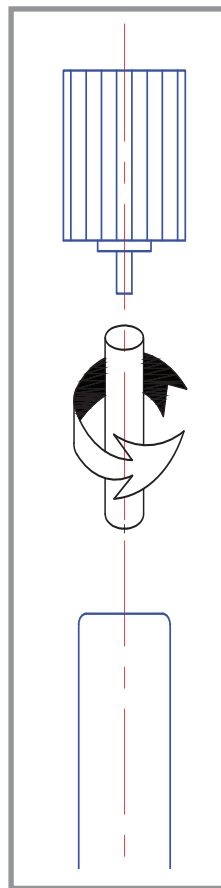


Fig. :
Rotation à gauche
Hélice positive

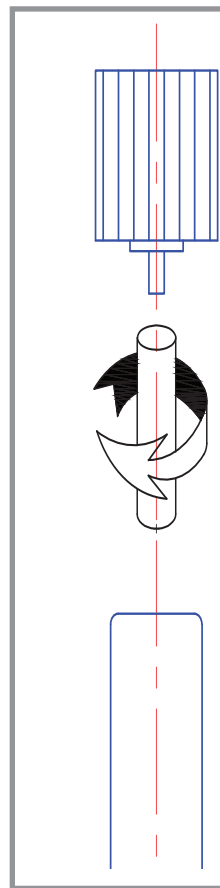


Fig. :
Rotation à droite
Hélice négative

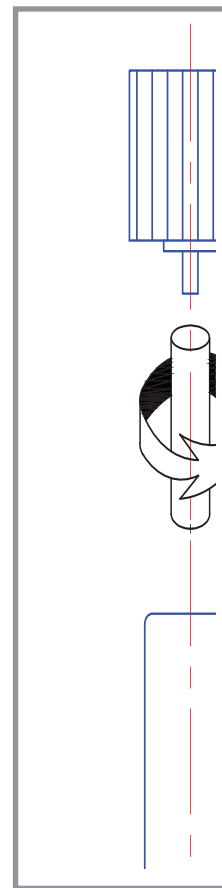
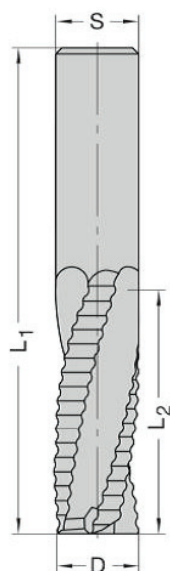
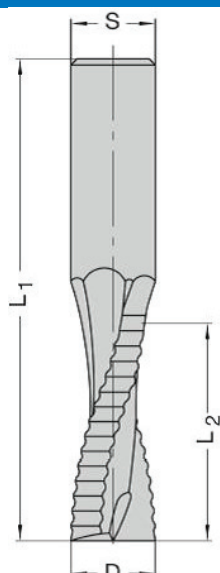


Fig. :
Rotation à gauche
Hélice négative

[20255, 20265, C195]

Fraise d'ébauche CARBURE MONOBLOC,
rotation droite, hélice positive



D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Z	Référence
6	20	60	6	2	20255-6-06020-R
8	25	80	8	2	20255-6-08025-R
10	30	75	10	2	20255-6-10030-R
12	42	90	12	2	20255-6-12040-R
14	35	80	14	2	20255-6-14035-R
16	35	90	16	2	20255-6-16035-R
16	55	110	16	2	20255-6-16050-R
20	55	115	20	2	20255-6-20050-R
8	32	80	8	3	C195.081.11
8	42	90	8	3	C195.082.11
10	42	90	10	3	C195.101.11
12	42	90	12	3	20265-6-12040-R
14	55	110	14	3	20265-6-14055-R
16	35	90	16	3	20265-6-16035-R
16	55	110	16	3	20265-6-16055-R
18	55	115	18	3	20265-6-18055-R
20	55	115	20	3	20265-6-20055-R
20	60	120	20	3	20265-6-20060-R
20	75	135	20	3	20265-6-20075-R
20	90	155	20	3	20265-6-20090-R
25	100	155	25	3	20265-6-25100-R

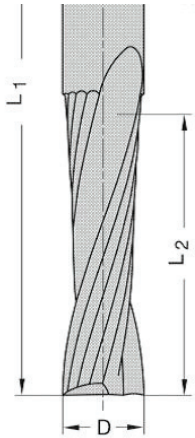
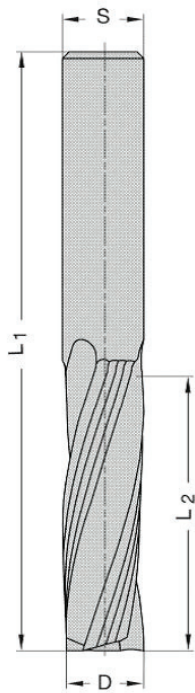
[20256, 20266]

Fraise d'ébauche CARBURE MONOBLOC,
rotation droite, hélice négative

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

[20257, 20260, C193]

Fraise de finition CARBURE MONOBLOC,
rotation droite, hélice positive



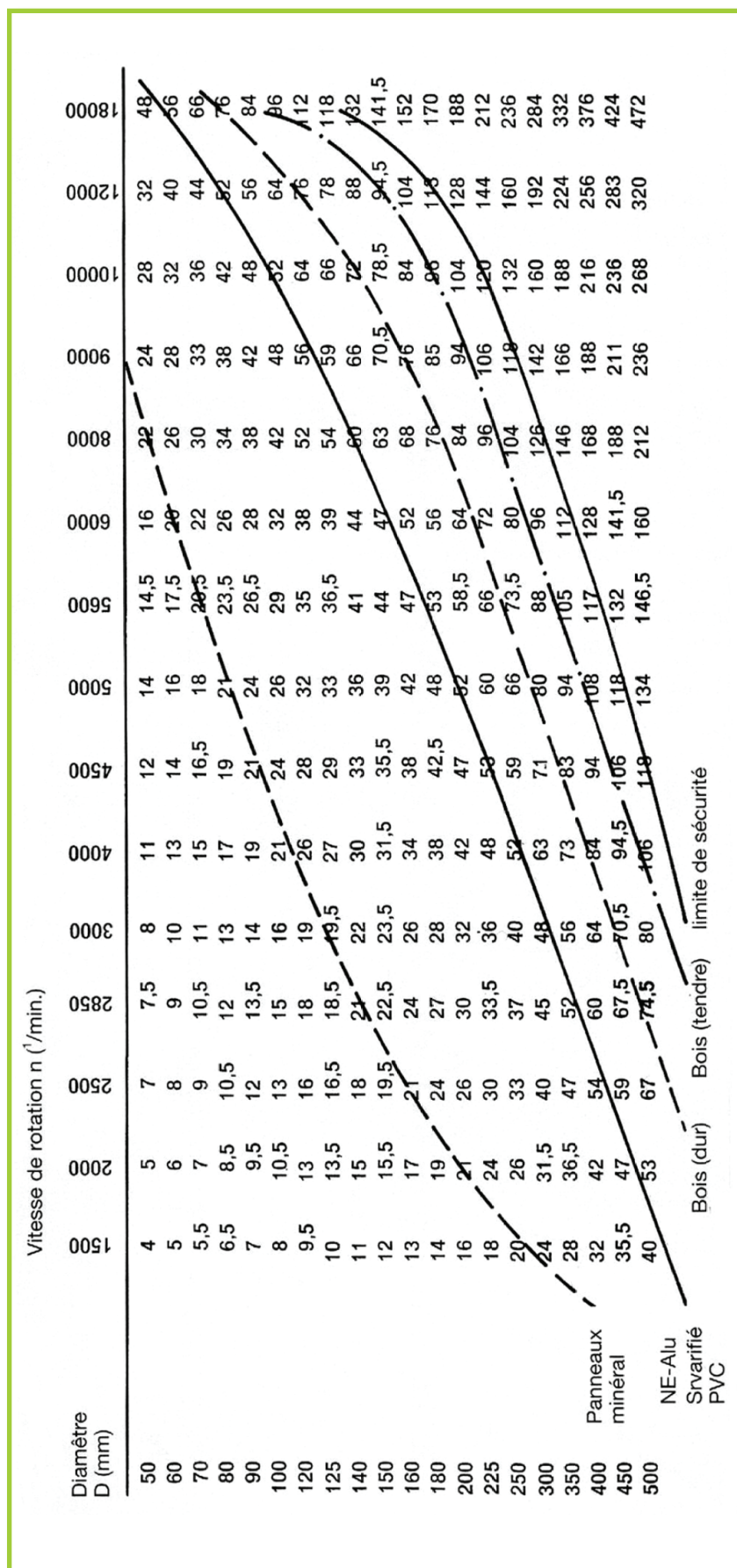
D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Z	Référence
5	18	50	5	2	20257-6-05018-R
6	20	60	6	2	20257-6-06020-R
8	25	80	8	2	20257-6-08025-R
8	32	80	8	2	20257-6-08032-R
10	30	75	10	2	20257-6-10030-R
12	42	90	12	2	20257-6-12040-R
14	50	100	14	2	20257-6-14050-R
16	35	90	16	2	20257-6-16035-R
16	55	110	16	2	20257-6-16050-R
18	55	115	18	2	20257-6-18050-R
20	55	115	20	2	20257-6-20050-R
8	32	80	8	3	C193.081.11
12	42	90	12	3	20260-6-12040-R
14	35	90	14	3	20260-6-14035-R
14	55	110	14	3	20260-6-14055-R
16	35	90	16	3	20260-6-16035-R
16	55	110	16	3	20260-6-16055-R
18	55	115	18	3	20260-6-18055-R
20	55	115	20	3	20260-6-20055-R
20	60	120	20	3	20260-6-20060-R
20	75	135	20	3	20260-6-20075-R
20	90	155	20	3	20260-6-20090-R

[20258, 20261]

Fraise d'ébauche CARBURE MONOBLOC,
rotation droite, hélice négative

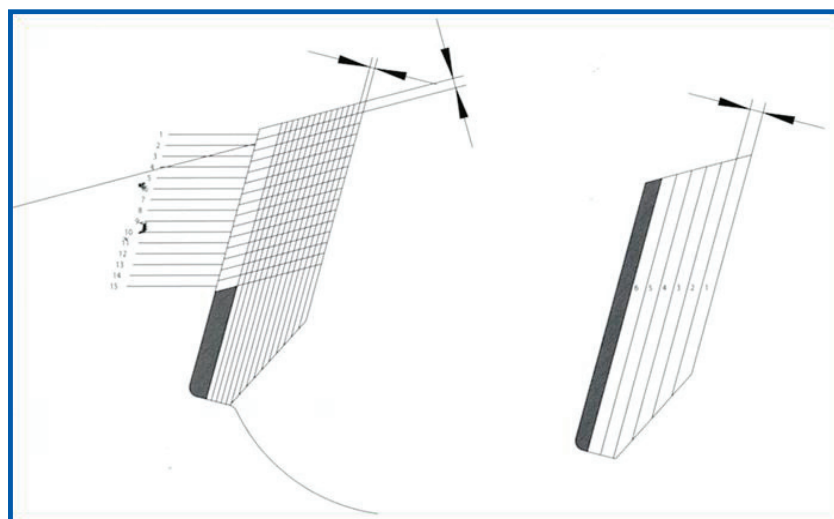
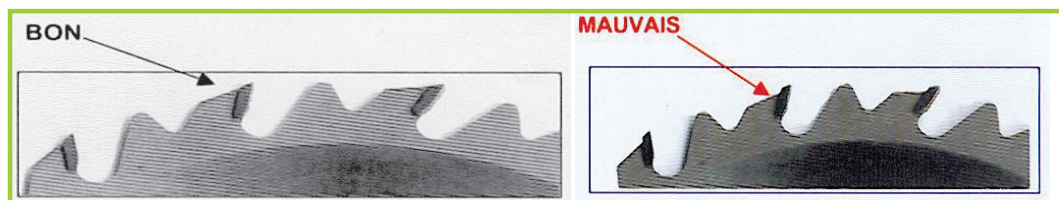
D mm	Lu mm	Lt mm	Ø queue mm	Z	Référence
8	25	80	8	2	20258-6-08025-R
10	30	75	10	2	20258-6-10030-R
12	42	90	12	2	20258-6-12040-R
16	55	110	16	2	20258-6-16055-R
12	42	90	12	3	20261-6-12040-R
14	35	80	14	3	20261-6-14035-R
14	55	100	14	3	20261-6-14055-R
16	35	90	16	3	20261-6-16035-R
16	55	110	16	3	20261-6-16055-R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

Vitesse de coupe pour les lames de scie

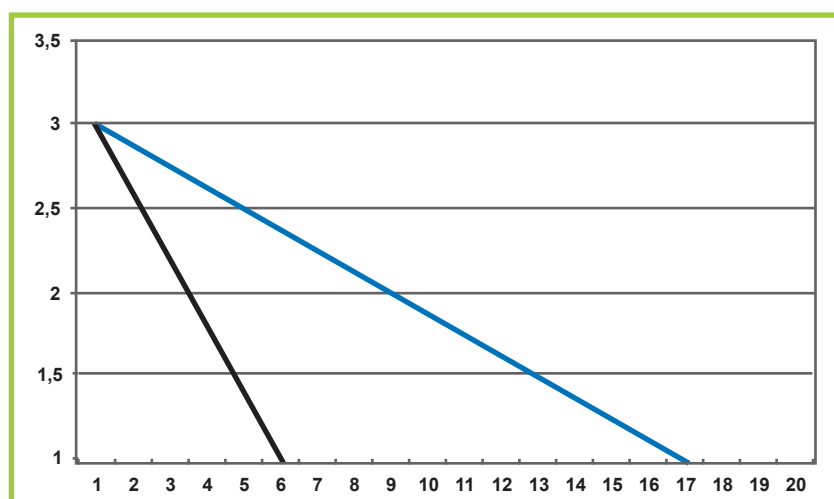


Vitesse de coupe recommandée en m/sec. pour :

Bois tendres	60 à 100	Panneaux particules bruts	50 à 80	Profils plastiques	30 à 70
Bois durs	60 à 100	Panneaux fibres dures	80 à 80	Panneaux plâtres	40 à 65
Bois exotiques	50 à 85	Panneaux fibres tendres	60 à 100	Panneaux plâtre carton	40 à 65
Placage	70 à 100	Panneaux particules lamifiées	60 à 100	Panneaux laine minérale	2 à 90
Bois comprimés	40 à 65	Panneaux particules	60 à 80	Panneaux particules à liant ciment	40 à 80
Bois densifiés	40 à 65	Panneaux stratifiés	60 à 80	Aluminium pur	70 à 90
Panneaux lattés	50 à 90	Panneaux thermoplastiques massifs	30 à 70	Al - Mg - Cu	50 à 70
Panneaux plaqués 2 faces	60 à 90	Panneaux duroplastiques massifs	15 à 50	Alliage Si	15 à 40
Panneaux contreplaqués	50 à 80	Stratifié dur et tissu bakéisé	50 à 80		



Selon l'épaisseur de la pastille, le rapport doit être de 4/1, en aucun cas inférieur à 3/1.
Les lames à rainer s'affûtent sur le dos. Les inciseurs coniques s'affûtent sur la face et le dos.

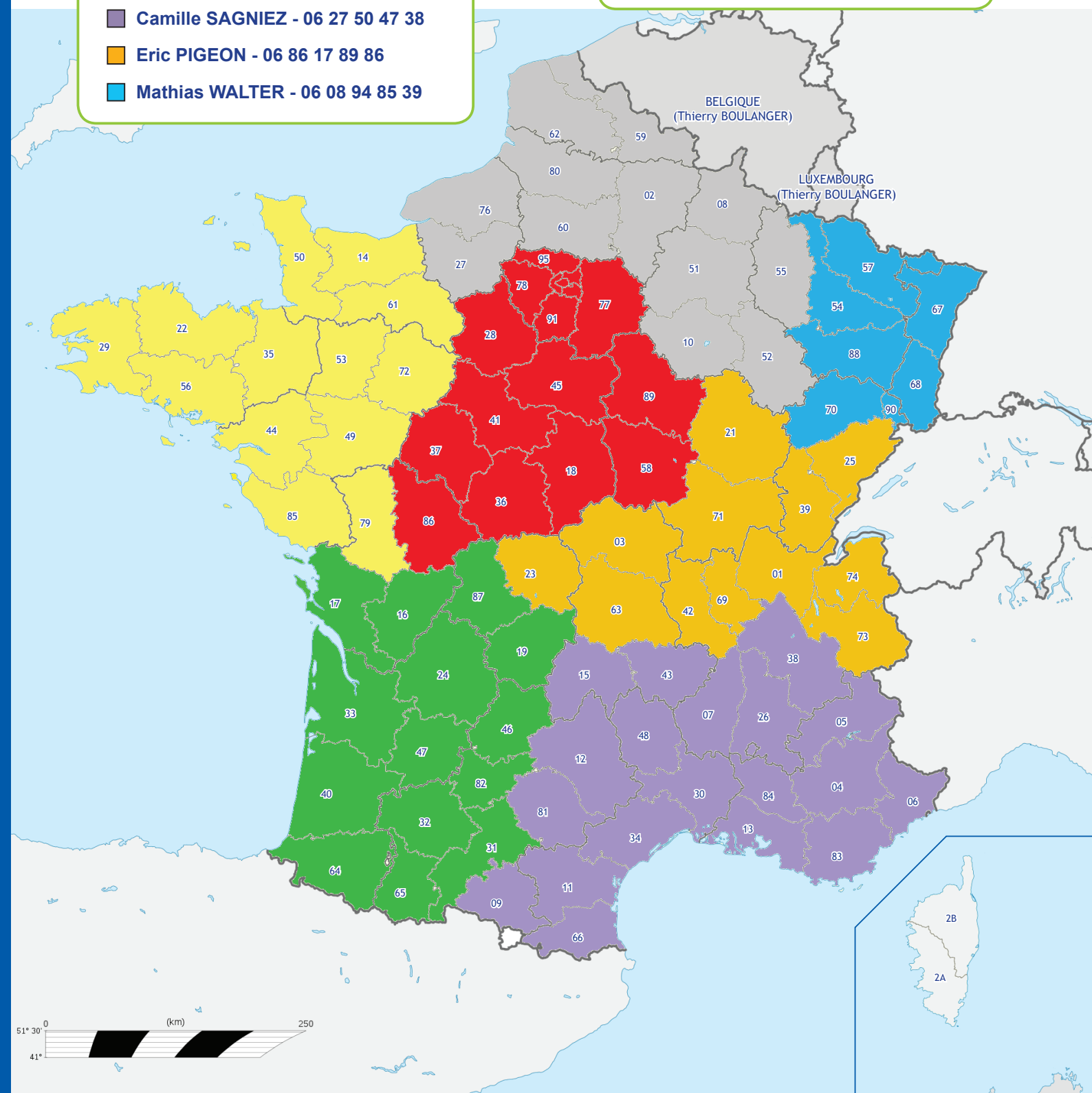


Exemple pour une pastille de 3 mm d'épaisseur
Ligne bleue : affûtage sur la face et le dos
Ligne noire : uniquement sur la face

Informations

■ Thierry BOULANGER - 07 72 25 21 26
 ■ Julien GAUDICHE - 06 80 94 85 79
 ■ Denis GARRAUD - 06 08 94 85 67
 ■ Camille SAGNIEZ - 06 27 50 47 38
 ■ Eric PIGEON - 06 86 17 89 86
 ■ Mathias WALTER - 06 08 94 85 39

■ Gérard AUROY - 06 08 36 00 23
 Directeur technique
 ■ Thomas MASCARO - 06 08 94 85 45
 Directeur commercial



Mr Gérard AUROY - Directeur technique

Tél: 04 70 48 80 23 | Fax: 04 27 46 29 05 | Portable: 06 08 36 00 23

E-mail: gerard.auroy@ake.biz

Mr Thomas MASCARO - Directeur commercial

Portable: 06 08 94 85 45

E-mail: thomas.mascaro@ake.biz

Secteurs: 18-28-36-37-41-45-58-75-77-78-86-89-91-92-93-94-95

Mr Mathias WALTER - Responsable régional

Portable: 06 08 94 85 39

E-mail: mathias.walter@ake.biz

Secteurs : 54-57-67-68-70-88-90

Mr Denis GARRAUD - Responsable régional

Tél: 05 57 24 07 22 | Fax: 05 57 24 07 25 | Portable: 06 08 94 85 67

E-mail: denis.garraud@ake.biz

Secteurs: 16-17-19-24-31-32-33-40-46-47-64-65-82-87

Mr Julien GAUDICHE - Responsable régional

Portable: 06 08 94 85 79

E-mail: julien.gaudiche@ake.biz

Secteurs: 14-22-29-35-44-49-50-53-56-61-72-79-85

Mr Eric PIGEON - Responsable régional

Tél: 09 53 38 79 89 | Fax: 04 88 71 44 81 | Portable: 06 86 17 89 86

E-mail: eric.pigeon@ake.biz

Secteurs: 01-03-21-23-25-39-42-63-69-71-73-74

Mr Camille SAGNIEZ - Responsable régional

Portable : 06 27 50 47 38

E-mail: camille.sagniez@ake.biz

Secteurs: 04-05-06-07-09-11-12-13-15-26-30-34-38-43-48-66-81-83-84

Mr Thierry BOULANGER - Responsable régional

Portable : 07 72 25 21 26

E-mail: thierry.boulanger@ake.biz

Secteurs: 02-08-10-27-51-52-55-59-60-62-76-80-Belgique-Luxembourg

Le détail fait la différence

Technologie innovante pour une très haute précision.



„Be better, feel better.“

AKE France

27, rue de l'Industrie - BP 10333
ZI Nord - 67411 Illkirch | France

Téléphone +33 (0) 388 67 47 10

Fax +33 (0) 388 67 40 31

E-Mail ake-france@ake.biz

Web www.ake.de