Accessoires pour perceuses magnétiques Metallkraft série MB

Perceuse MB 351

Adaptateur pour mandrin

387 6001

Mandrin 1.5-13 mm + clef de serrage

387 6002

Adaptateur rapide M 27

387 7351

Perceuse MB 502

Adaptateur pour mandrin

387 6004

Mandrin 1-16 mm + clef de serrage

387 6005

Adaptateur rapide M 27

387 7502

Perceuse MB 502 E

Adaptateur pour mandrin

387 6020

Mandrin 1.5-13 mm + clef de serrage

387 6002

Perceuse MB 754

Arbre porte-mandrin CM 3

387 6007

Mandrin 1-16 mm + clef de serrage

387 6005

Mandrin de taraudage avec 6 douilles

CM 3 : M3 - M12 **305 0705** **209.00 € HT**
- Avec douilles M3, M4, M5, M6-8, M10, M12

CM 3 : M8 - M20 **305 0706** **279.00 € HT**
- Avec douilles M8, M10, M12, M14, M16, M18-M20

Perceuse MB 1204

Arbre porte-mandrin CM 3

387 6007

Mandrin 1-16 mm + clef de serrage

387 6005

Coffret 6 forets à carotter.
Haute qualité HSS
Ø 12, 14, 16, 18, 20, 22 mm
profondeur 25 mm
avec attachement Weldon 19 mm
Code article. 387 3008

Coffret livré avec un foret 18 mm BLUE-LINE

Conçu avec un revêtement de surface breveté pour une dureté extrême, une durée de vie optimale du foret et un perçage à sec

Ramasse copeaux "Cyclone"
- L'aimant puissant incorporé dans le Cyclone permet de saisir tous les copeaux et la limaille
- Indispensable dans les ateliers

Code article. 385 0010

Systèmes d'attache

Porte-fraise rapide Weldon 19 mm avec refroidissement interne

Systèmes de changement rapide avec passage de refroidissement interne automatique. convient aux fraises attachement type Weldon 19 mm.

Cône Morse 2

Changement en quelques secondes sans outil

387 20.1303

Cône Morse 3

Changement en quelques secondes sans outil

387 20.1307

Porte-fraise rapide Weldon 19 mm sans refroidissement interne

Système de changement rapide sans passage de refroidissement interne automatique. Convient aux fraises attachement type Weldon, 19 mm, support universel (3/4").

Cône Morse 2

Changement en quelques secondes sans outil

387 20.1301

Cône Morse 2

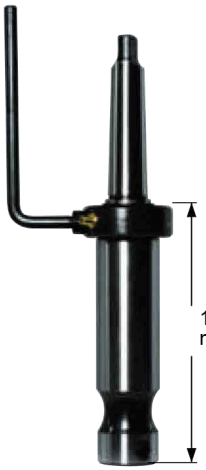
Changement en quelques secondes sans outil

387 20.1437

Porte-fraise extra long Weldon 19 mm avec refroidissement interne

Porte-fraise extra long avec alimentation automatique du liquide de refroidissement. Possibilité d'adapter des fraises à de la série Hard-line 80 et 110, des produits munis d'un support universel 19 mm (3/4")

Cône Morse 3



387 20.1291

Porte-fraise Weldon 19 mm avec refroidissement interne

Porte-fraises avec passage refroidissement interne automatique. Convient aux fraises attachement type Weldon, 19 mm, support universel (3/4")

Cône Morse 2

387 20.1287

Cône Morse 3

387 20.1289

Porte-fraise Weldon 32 mm avec refroidissement interne

Porte-fraises avec passage de refroidissement interne automatique.
Convient aux fraises attachement type Weldon, 32 mm, support universel (11/4")

Cône Morse 3

387 20.1290

Cône Morse 4

387 20.1292

Porte-fraise Weldon 19 mm sans refroidissement interne

Porte-fraises sans passage de refroidissement interne automatique. Convient aux fraises attachement type Weldon, 19 mm, support universel (3/4")

Cône Morse 2

387 20.1283

Cône Morse 3

387 20.1293

Porte-fraise Weldon 32 mm sans refroidissement interne

Porte-fraise sans passage de refroidissement automatique. Convient aux fraises attachement type Weldon, support universel, 32 mm (1/14")

Cône Morse 3

387 20.1286

Lubrifiants et Huiles de coupe

Huile de coupe de haute qualité type "MECUTOIL 100". Mélangez avec de l'eau 5% d'huile pour les aciers normaux ainsi que pour les métaux non ferreux. Mélangez avec de l'eau 10% d'huile pour les aciers de résistance supérieure (idem pour les aciers inoxydables). Lors de problèmes d'usinage, vous pouvez mélanger de l'eau avec jusqu'à 50% d'huile.

10 l

2.5 l

2.5 l

387 60.1100025

10 l

387 60.110010

Huile de coupe haute qualité type "MECUTSPRAY". Ne nécessite pas l'utilisation d'un gaz propulseur grâce au mécanisme manuel de la pompe. Spray idéal pour l'usinage. Convient à tout type d'acier ainsi qu'aux matériaux non ferreux. Biodégradable, répond à la norme CC-L6-33-T82.

500 ml

387 60.1150

Pâte de coupe universelle. Idéale pour le travail dans des situations difficiles telles que les travaux en hauteur. Convient à tout type d'acier ainsi qu'aux matériaux non ferreux. Sans chlore.

750 g

750 g

387 60.1157

Cire de coupe spéciale matériaux non ferreux (aluminium, cuivre, laiton...)Le produit se fixe à l'outil. Idéal pour les travaux en hauteur. Sans chlore.

350 g

387 60.1200

Vitesses

Vitesses pour les forets à carotter HSS-XE / ASP
Silver-Line, Gold-Line, Blue-Line, Blue-Line Pro

Ø mm / Inch		12-18 7/16" - 11/16"	19-25 3/4" - 1"	26-32 1 1/16" - 1 1/4"	33-39 1 5/16" - 1 9/16"	40-46 1 5/8" - 1 13/16"	47-53 1 7/8" - 2 1/16"	54-60 2 1/8" - 2 3/8"	61-70 2 13/32" - 2 3/4"	71-80 2 51/64" - 3 5/32"	81-90 3 3/16" - 3 9/16"	91-100 3 19/32" - 3 15/16"	101-112 3 31/32" - 4 13/32"	113-124 4 15/32" - 4 7/8"	125-136 4 15/16" - 5 11/32"	137-150 5 13/32" - 5 29/32"
	Acier **< 500 N**	660	420	305	240	195	165	145	125	110	95	85	75	68	63	57
		440	320	250	200	170	150	130	115	100	90	80	70	65	58	50
	Acier **< 750 N**	530	340	245	195	160	135	115	163	87	77	68	62	55	50	45
		350	250	200	165	140	120	105	90	78	70	63	56	51	46	42
	Acier **< 900 N**	340	250	185	145	120	100	88	78	67	58	52	47	41	38	34
		265	190	150	125	105	90	80	68	59	53	48	42	39	35	31
	Acier **< 1200 N**	265	165	125	95	79	67	58	52	44	39	34	31	27	25	22
		175	130	100	80	70	60	53	45	40	35	32	28	26	23	21
	Acier **< 1400 N**	185	117	85	67	55	47	41	36	30	26	23	21	18	16	16
		125	90	70	57	48	42	37	31	27	24	22	19	17		14
	Inox	320	200	145	115	90	80	70	62	53	46	41	37	32	29	27
		210	150	120	95	85	72	63	54	47	42	38	33	30	28	25
	Aluminium	980	620	455	360	295	250	220	193	165	145	129	116	104	94	85
		655	470	370	305	255	225	195	170	150	130	117	105	95	86	78
	Fonte grise	480	300	200	175	143	122	106	93	80	70	62	56	50	45	41
		320	230	180	147	125	108	95	81	71	63	57	51	46	42	38
	Bronze	660	420	305	240	195	165	145	125	110	95	85	75	68	63	57
		440	320	250	200	170	150	130	115	100	90	80	70	65	58	50
	Cuivre	1060	670	490	390	320	270	235	205	178	157	138	127	110	100	90
		700	510	400	330	280	240	210	180	160	140	130	115	105	95	85

Valeurs de vitesses standard pour les forets à carotter HM
Hard-Line

Ø mm / Inch		12-18 7/16" - 11/16"	19-25 3/4" - 1"	26-32 1 1/16" - 1 1/4"	33-39 1 5/16" - 1 9/16"	40-46 1 5/8" - 1 13/16"	47-53 1 7/8" - 2 1/16"	54-60 2 1/8" - 2 3/8"	61-70 2 13/32" - 2 3/4"	71-80 2 51/64" - 3 5/32"	81-90 3 3/16" - 3 9/16"	91-100 3 19/32" - 3 15/16"	101-112 3 31/32" - 4 13/32"	113-124 4 15/32" - 4 7/8"	125-136 4 15/16" - 5 11/32"	137-150 5 13/32" - 5 29/32"
	Acier **< 500 N**	1060	670	490	390	320	270	235	205	178	157	138	127	110	100	90
		700	510	400	330	280	240	210	180	160	140	130	115	105	95	85
	Acier **< 750 N**	980	620	450	360	295	250	220	193	165	145	129	115	104	94	85
		655	470	370	300	260	225	195	170	150	130	120	105	95	87	78
	Acier **< 900 N**	930	590	430	335	280	239	205	182	155	137	122	108	98	89	80
		620	450	340	285	240	210	185	160	140	125	110	100	90	81	75
	Acier **< 1200 N**	795	500	370	290	240	200	175	155	135	117	104	94	84	76	69
		530	380	300	245	265	180	160	135	120	105	95	85	77	70	63
	Acier **< 1400 N**	660	420	305	240	195	165	145	125	110	95	85	75	68	63	57
		440	320	250	200	170	150	130	115	100	90	80	70	65	58	50
	Inox	530	340	245	195	160	135	115	103	87	77	68	62	55	56	45
		350	250	200	165	140	120	105	90	78	70	63	56	51	46	42
	Aluminium	2390	1510	1100	870	715	610	530	470	405	355	315	283	253	229	209
		1590	1150	895	735	625	540	480	410	360	320	285	255	230	210	190
	Fonte grise	930	590	430	335	280	239	205	182	155	137	122	108	98	89	80
		620	450	340	285	240	210	185	160	140	125	110	100	90	81	75
	Bronze	1325	840	615	490	400	340	295	260	225	195	174	157	140	127	116
		885	635	500	410	345	300	265	230	200	175	160	145	130	117	105
	Cuivre	930	590	430	335	280	239	205	182	155	137	122	108	98	89	80
		620	450	340	285	240	210	185	160	140	125	110	100	90	81	75

Quel type de foret pour quelle matière ?

Précision des forets (valeur standard) :
Entrée + 0.10 mm / sortie ± 0 mm

Optimal	●●●
Correct	●●
Possible	●

Type	silver-line	gold-line	blue-line	blue-line pro	hard-line
Acier **‹ 500 N**	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
Acier **‹ 750 N**	●●	●●●	●●●	●●●	●●●
Acier **‹ 900 N**	●	●●	●●●	●●●	●●●
Acier **‹ 1100 N**		●	●●	●●●	●●●
Acier **‹ 1400 N**			●	●●	●●●
Inox **‹ 900 N**			●●	●●●	●●●
Inox **› 900 N**			●	●●●	●●●
Aluminium **‹ 10% Si**	●	●●	●●●	●●●	●●●
Aluminium **› 10% Si**		●	●●	●●●	●●●
Laiton , cuivre, nickel, titane	●●	●●	●●●	●●●	●●●
Matière plastiques	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
Fonte grise		●●	●●	●●●	●●●
Graphite				●	●●●
acier spéciaux et métaux traités			●	●●●	●●●
Rails, poutres			●	●●●	●●

Avance mm/T.

	Avance recommandée pour foret à carotter : Silver-Line, Gold-Line, Blue-Line, Blue-Line Pro	Avance recommandée pour foret à carotter Hard-Line
Acier ‹ 500 N	0.15	0.10
Acier ‹ 750 N	0.18	0.10
Acier ‹ 900 N	0.16	0.10-0.12
Acier ‹ 1200 N	0.16	0.10-0.15
Acier ‹ 1400 N	0.17	0.16
Inox	0.10	0.13
Aluminium	0.25	0.24
Fonte grise	0.16	0.08-0.13
Bronze	0.18	0.12
Cuivre	0.21	0.12

L'huile de coupe est fortement conseillée pour tout type de foret

Recommandations :

1. Pointeau de centrage. Pour les forets à carotter à partir d'un diamètre de 12-15mm, il est impératif d'utiliser un pointeau de guidage. S'assurer qu'il exactement centré par rapport au foret à carotter. Cette procédure est également fortement recommandée pour tous les autres diamètres.

2. Vitesse pour les forets à carotter. Pour les forets à carotter HSS de 12-15mm, une vitesse minimum de 450 T/min. est recommandée. Pour les forets de type HM, la vitesse minimale doit être d'au moins 600 T/min. Si cela n'est pas possible, il faudra usiner avec une vitesse de descente réduite de moitié.

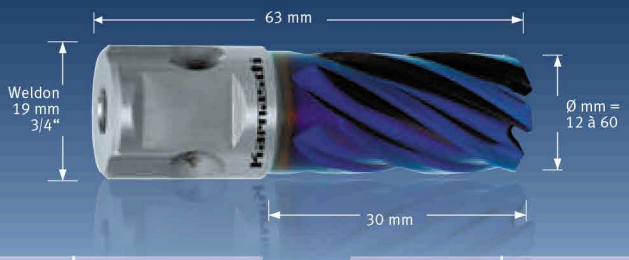
3. Descente. Commencer lentement et avec précaution un perçage sur 1mm. de profondeur. Puis continuer à travailler selon la vitesse de descente conseillée. Il est essentiel d'appliquer cette mesure. Cela augmentera considérablement la durée de vie du foret.

4. Perçage. En fonction du flux de copeaux dégagé, vous devez évacuer ces copeaux régulièrement. Ceci est particulièrement valable pour les profondeurs au-delà de 25mm. Si vous ressentez une augmentation de la résistance ou des vibrations, procédez immédiatement de la manière suivante :
   a. Extraire le foret en le remontant, tout en laissant la machine tourner .
   b. Evacuez les copeaux du foret et du trou percé (idéalement avec une soufflette)
   c. Remplir le trou avec du liquide de coupe ou du lubrifiant.
   d. Replongez lentement et délicatement le foret dans trou. Durant cette opération veillez à ne pas déplacer la machine ou la pièce en cours d'usinage.
   e. En fonction de l'évacuation des copeaux et de la profondeur du trou souhaitée, recommencer cette opération autant que nécessaire.

5. Lubrification. Utiliser uniquement des huiles de coupe appropriées. A partir des forets de Ø de 35 mm, utiliser un attachement avec lubrification centrale intégrée.

Autres longueurs : nous consulter

BLUE-LINE 30 WELDON



Ø mm	38720.1312	€ hors TVA
12	38720.1312 12	
13	38720.1312 13	
14	38720.1312 14	
15	38720.1312 15	
16	38720.1312 16	
17	38720.1312 17	
18	38720.1312 18	
19	38720.1312 19	
20	38720.1312 20	
21	38720.1312 21	
22	38720.1312 22	
23	38720.1312 23	
24	38720.1312 24	
25	38720.1312 25	
26	38720.1312 26	
27	38720.1312 27	
28	38720.1312 28	
29	38720.1312 29	
30	38720.1312 30	
31	38720.1312 31	
32	38720.1312 32	
33	38720.1312 33	
34	38720.1312 34	
35	38720.1312 35	
36	38720.1312 36	

Ø mm	38720.1312	€ hors TVA
37	38720.1312 37	
38	38720.1312 38	
39	38720.1312 39	
40	38720.1312 40	
41	38720.1312 41	
42	38720.1312 42	
43	38720.1312 43	
44	38720.1312 44	
45	38720.1312 45	
46	38720.1312 46	
47	38720.1312 47	
48	38720.1312 48	
49	38720.1312 49	
50	38720.1312 50	
51	38720.1312 51	
52	38720.1312 52	
53	38720.1312 53	
54	38720.1312 54	
55	38720.1312 55	
56	38720.1312 56	
57	38720.1312 57	
58	38720.1312 58	
59	38720.1312 59	
60	38720.1312 60	

Guide de centrage

387 20.1261

Coffret BLUE-LINE SET 30

Contenu du coffret	Ø mm 14, 16, 18, 20, 22, 26
+ pointeaux centreurs	

387 20.1325

DÉTAILS DU PRODUIT :
Fraise à carotter en acier spécial HSS-XE avec revêtement DURABLUE.

En plus de la pointe carbure, les fraises à carotter Blue-Line sont revêtues offrant ainsi un rapport qualité-prix optimal.

Dans des conditions d'utilisation difficiles, seule une vitesse et un refroidissement peuvent être optimisés dans la majorité des cas. Le revêtement Karnasch DURABLUE rend la fraise à carotter nettement plus résistante. Il en résulte une augmentation extraordinaire de la durée de vie.
La série de fraises à carotter BLUE-LINE est la plus couramment utilisé chez Karnasch.

PROPRIÉTÉS :
Pour une dureté extrême à l'extrémité de la dent[jusqu'à 68 HRC], les fraises à carotter Blue-Line sont fabriquées en acier spécial HSS-XE fortement allié. Ceci garantit une résistance à l'usure et une durée de vie élevées.

Nos fraises à carotter de première qualitée sont équipées d'un revêtement DURABLUE unique et breveté. La dureté extrême de la surface et la dureté de l'acier donnent des durées de vie extrêmes, même dans des conditions non optimales telles que le "perçage inversé", le perçage à sec, etc.

Peu de fabricants sont capables de produire des fraises à carotter trempés par étapes.
Pour Karnasch, c'est "standard". C'est la seule raison pour laquelle nous produisons des pointes de dents extrêmement dures[68 HRC] tout en maintenant la flexibilitéde la fraise à carotter.

Sept géométries de coupe différentes, adaptées de manière optimale aux différents diamètres et profondeurs de coupe, permettent d'obtenir des résultats de coupe très performants.

Entièrement rectifiée. Cet affinage augmente la capacité de coupe tout en réduisant le frottement. Pour une durée de vie dépassée.

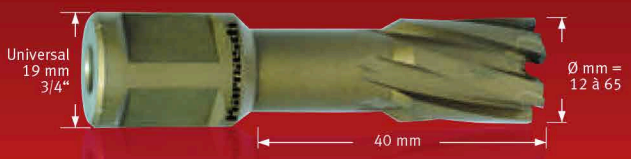
APPLICATION :
- Les fraises à carotter HSS-XE offrent le meilleur rapport qualité/prix pour tous les aciers jusqu'à 1100 N et l'acier inoxydable.

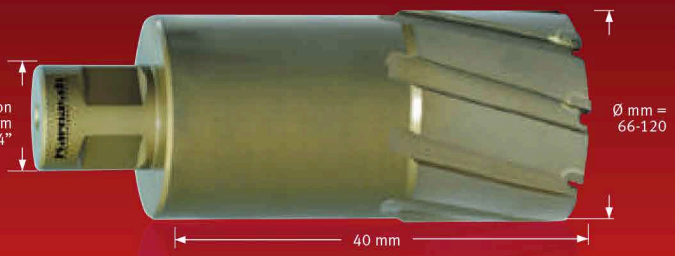
Fraises à carotter compatibles avec ces gammes de machines
Metallkraft, Alfra-Rotabest + Alfra Rota-Quick, BDS + BDS Keyless, Bektop, Bux, Euroboor, Evolution, Hougen, Jancy, Magbroach, Magtron, Magnetor, Promag, Rotabroach, Ruko + Ruko Easy Lock, Universal...

Autres longueurs : nous consulter

OPTIMUM® MASCHINEN - GERMANY

HARD-LINE 40 WELDON





Ø mm	38720.1315	€ hors TVA
12	38720.1315-12	
13	38720.1315-13	
14	38720.1315-14	
	38720.1315-15	
16	38720.1315-16	
17	38720.1315-17	
18	38720.1315-18	
19	38720.1315-19	
20	38720.1315-20	
21	38720.1315-21	
22	38720.1315-22	
23	38720.1315-23	
24	38720.1315-24	
25	38720.1315-25	
26	38720.1315-26	
27	38720.1315-27	
28	38720.1315-28	
29	38720.1315-29	
30	38720.1315-30	
31	38720.1315-31	
32	38720.1315-32	
33	38720.1315-33	
34	38720.1315-34	
35	38720.1315-35	
36	38720.1315-36	
37	38720.1315-37	

Ø mm	38720.1315	€ hors TVA
38	38720.1315-38	
39	38720.1315-39	
40	38720.1315-40	
41	38720.1315-41	
42	38720.1315-42	
43	38720.1315-43	
44	38720.1315-44	
45	38720.1315-45	
46	38720.1315-46	
47	38720.1315-47	
48	38720.1315-48	
49	38720.1315-49	
50	38720.1315-50	
51	38720.1315-51	
52	38720.1315-52	
53	38720.1315-53	
54	38720.1315-54	
55	38720.1315-55	
56	38720.1315-56	
57	38720.1315-57	
58	38720.1315-58	
59	38720.1315-59	
60	38720.1315-60	
61	38720.1315-61	
62	38720.1315-62	
63	38720.1315-63	

Ø mm	38720.1315	€ hors TVA
64	38720.1315-64	
65	38720.1315-65	
66	38720.1315-66	
68	38720.1315-68	
70	38720.1315-70	
71	38720.1315-71	
72	38720.1315-72	
73	38720.1315-73	
74	38720.1315-74	
75	38720.1315-75	
76	38720.1315-76	
77	38720.1315-77	
78	38720.1315-78	
79	38720.1315-79	
80	38720.1315-80	
85	38720.1315-85	
90	38720.1315-90	
95	38720.1315-95	
100	38720.1315-100	
105	38720.1315-105	
110	38720.1315-110	
115	38720.1315-115	
120	38720.1315-120	

A partir de Ø 66 mm, attachement Weldon 32 mm.

Guide de centrage

Ø 12 - 17 mm — **387 20.1149**

Ø 18 - 65 mm — **387 20.1151**

Ø 66 - 120 mm — **387 20.1273**

Coffret HARD-LINE SET 40

Contenu du coffret	Ø mm 14, 16, 18, 20, 22, 26
+ pointeaux centreurs	

387 20.1336

DÉTAILS DU PRODUIT :
La meilleure fraise à carotter est toujours munie d'une pointe en carbure de tungstène. Seuls ces forets offrent le meilleur rapport qualité-prix pour la grande majorité de matières.

PROPRIÉTÉS :
Avec des diamètres de 12-150 mm et des profondeurs de coupe de 40 mm, 55 mm, 80 mm, 110 mm (sur demande), le programme karnasch offre la gamme la plus complete du monde.

Les fraises à carotter en carbure Hard-Line de Karnasch sont fabriquées avec une spirale conique pour un flux de copeaux propre et une performance de coupe maximale même avec des matériaux difficiles.

Les fraises à carotter Hard-Line de Karnasch sont exclusivement équipés de dents en carbure Sandvik. Car nous pensons que seul le meilleur carbure de tungstène est assez bon pour les fraises Karnasch.

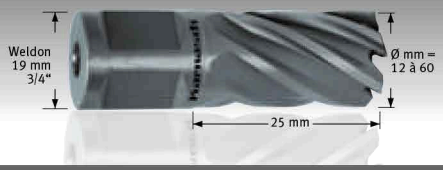
Les outils à pointe en carbure de la série Hard-Line sont fabriquées avec une géométrie complexe. Il en résulte : une coupe silencieuse et facile avec une durée de vie maximale de l'outil.

APPLICATION :
- Perçage dans les aciers jusqu'à 40 Rockwell[HRC] et 1400 N de résistance
- Perçage dans tous les aciers inoxydables
- Perçage dans les alliages les plus difficiles[Hardox/Inconel/Titanium].
- Excellent perçage même dans des matériaux tendres tels que l'aluminium, le cuivre, le laiton, etc.

Fraises à carotter compatibles avec ces gammes de machines

Metallkraft, Alfra-Rotabest + Alfra Rota-Quick, BDS + BDS Keyless, Bektop, Bux, Euroboor, Evolution, Hougen, Jancy, Magbroach, Magtron, Magnetor, Promag, Rotabroach, Ruko + Ruko Easy Lock, Universal...

SILVER-LINE 25 WELDON



Guide de centrage

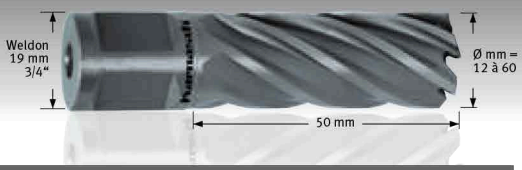
387 20.1261

Coffret SILVER-LINE SET 25

Contenu du coffret	Ø mm 14, 16, 18, 20, 22, 26
+ pointeaux centreurs	

387 20.1474

SILVER-LINE 50 WELDON



Guide de centrage

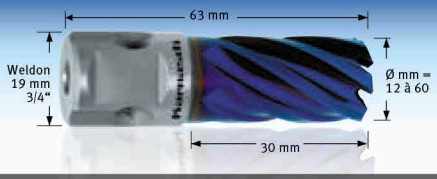
387 20.1271

Coffret SILVER-LINE SET 50

Contenu du coffret	Ø mm 14, 16, 18, 20, 22, 26
+ pointeaux centreurs	

387 20.1475

BLUE-LINE 30 WELDON



Guide de centrage

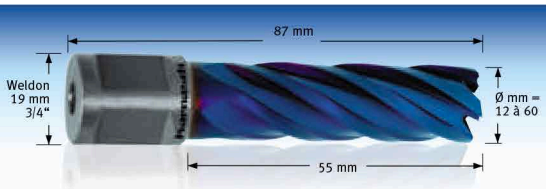
387 20.1261

Coffret BLUE-LINE SET 30

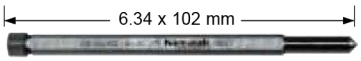
Contenu du coffret	Ø mm 14, 16, 18, 20, 22, 26
+ pointeaux centreurs	

387 20.1325

BLUE-LINE 55 WELDON



Guide de centrage



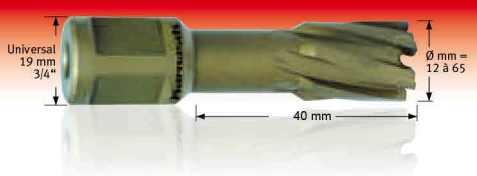
387 20.1271

Coffret BLUE-LINE SET 55

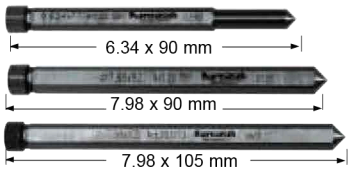
Contenu du coffret	Ø mm 14, 16, 18, 20, 22, 26
+ pointeaux centreurs	

387 20.1328

HARD-LINE 40 WELDON



Guide de centrage



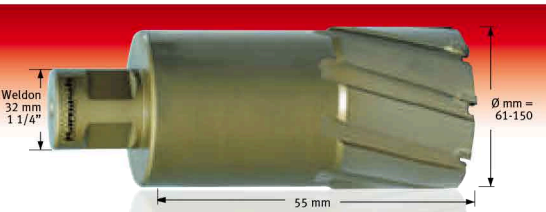
Ø 12 - 17 mm	387 20.1149
Ø 18 - 65 mm	387 20.1151
Ø 66 - 120 mm	387 20.1273

Coffret HARD-LINE SET 40

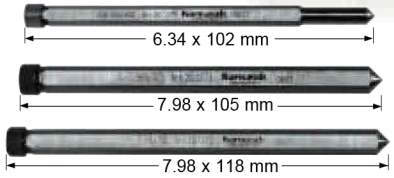
Contenu du coffret	Ø mm 14, 16, 18, 20, 22, 26
+ pointeaux centreurs	

387 20.1336

HARD-LINE 55 WELDON



Guide de centrage



Ø 12 - 17 mm	387 20.1271
Ø 18 - 60 mm	387 20.1273
Ø 61- 150 mm	387 20.1272

Coffret HARD-LINE SET 55

Contenu du coffret	Ø mm 14, 16, 18, 20, 22, 26
+ pointeaux centreurs	

387 20.1339

Fraises à carotter compatibles avec ces gammes de machines

Metallkraft, Alfra-Rotabest + Alfra Rota-Quick, BDS + BDS Keyless, Bektop, Bux, Euroboor, Evolution, Hougen, Jancy, Magbroach, Magtron, Magnetor, Promag, Rotabroach, Ruko + Ruko Easy Lock, Universal...

GOLD-LINE 30 WELDON

Guide de centrage

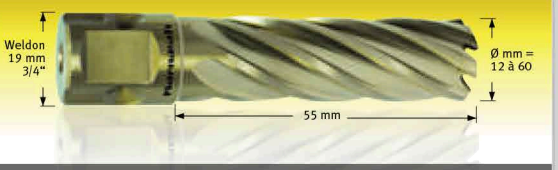
387 20.1261

Coffret BLUE-LINE SET 30

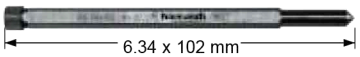
Contenu du coffret	Ø mm 14, 16, 18, 20, 22, 26
+ pointeaux centreurs	

387 20.1322

GOLD-LINE 55 WELDON



Guide de centrage



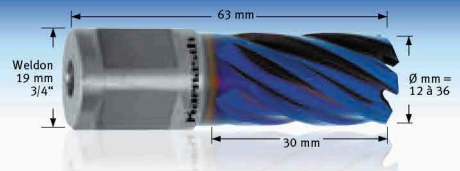
387 20.1271

Coffret BLUE-LINE SET 55

Contenu du coffret	Ø mm 14, 16, 18, 20, 22, 26
+ pointeaux centreurs	

387 20.1332

BLUE-LINE PRO 30 WELDON



Guide de centrage

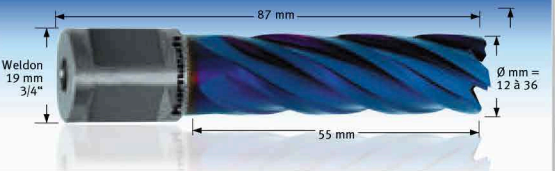
387 20.1261

Coffret BLUE-LINE PRO SET 30

Contenu du coffret	Ø mm 14, 16, 18, 20, 22, 26
+ pointeaux centreurs	

387 20.1331

BLUE-LINE PRO 55 WELDON



Guide de centrage

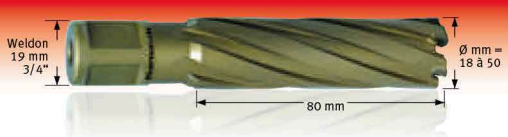
387 20.1271

Coffret BLUE-LINE PRO SET 55

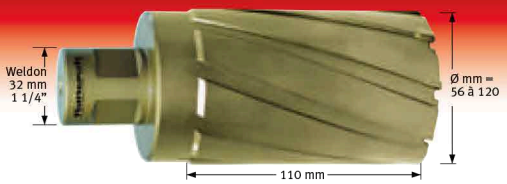
Contenu du coffret	Ø mm 14, 16, 18, 20, 22, 26
+ pointeaux centreurs	

387 20.1334

HARD-LINE 80 WELDON



HARD-LINE 110 WELDON



Forets vendus à l'unité : non consulter

Guide de centrage (2 parties)

387 20.1427

APPLICATION
Insérez la partie 1 dans la tige de la fraise. Poussez la partie 2 sur la partie 1. Percez à une profondeur d'environ 50 mm. Enfin, retirer la partie 2 et poursuivez le forage.

Guide de centrage (2 parties)

387 20.1428

Ø 18 - 55 mm

387 20.1486

Ø 56 - 120 mm

APPLICATION
Insérez la partie 1 dans la tige de la fraise. Poussez la partie 2 sur la partie 1. Percez à une profondeur d'environ 50 mm. Enfin, retirer la partie 2 et poursuivez le forage.

Guide de centrage (1 partie)

387 20.1439

Ce guide de centrage en 1 partie fonctionne avec l'adaptateur de référence 38.720.1291
Profondeur de forage jusqu'à 110 mm en une seule étape. Robuste et simple.

Guide de centrage

387 20.1408

Ce guide de centrage en 1 partie fonctionne avec l'adaptateur de référence 38.720.1291
Profondeur de forage jusqu'à 110 mm en une seule étape. Robuste et simple.

Fraises à carotter compatibles avec ces gammes de machines

Metallkraft, Alfra-Rotabest + Alfra Rota-Quick, BDS + BDS Keyless, Bektop, Bux, Euroboor, Evolution, Hougen, Jancy, Magbroach, Magtron, Magnetor, Promag, Rotabroach, Ruko + Ruko Easy Lock, Universal...