

Accessoires pour perceuses magnétiques Metallkraft série MB

Perceuse MB 351



Adaptateur pour mandrin



387 6001 ④

Mandrin 1.5-13 mm + clef de serrage



387 6002 ④

Adaptateur rapide M 27



387 7351 ④

Perceuse MB 502



Adaptateur pour mandrin



387 6004 ④

Mandrin 1-16 mm + clef de serrage



387 6005 ④

Adaptateur rapide M 27



387 7502 ④

Perceuse MB 502 E



Adaptateur pour mandrin



387 6020 ④

Mandrin 1.5-13 mm + clef de serrage



387 6002 ④

Perceuse MB 754



Arbre porte-mandrin CM 3



387 6007 ④

Mandrin 1-16 mm + clef de serrage



387 6005 ④

Mandrin de taraudage avec 6 douilles



CM 3 : M3 - M12 305 0705 ④ 209.00 € HT
· Avec douilles M3, M4, M5, M6-8, M10, M12

CM 3 : M8 - M20 305 0706 ④ 279.00 € HT
· Avec douilles M8, M10, M12, M14, M16, M18-M20

Perceuse MB 1204



Arbre porte-mandrin CM 3



387 6007 ④

Mandrin 1-16 mm + clef de serrage



387 6005 ④



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 ④

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 ④



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 ④

Cône Morse 3

Changement en quelques secondes sans outil



387 20.1307 ④

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 ④

Cône Morse 2

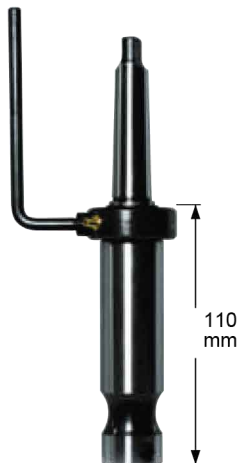
Changement en quelques secondes sans outil



387 20.1437 ④

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 de la série Hard-line 80 et 110, des produits munis d'un support universel 19 mm (3/4")

Cône Morse 3


110 mm

387 20.1291 ④

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 ④

Cône Morse 3


387 20.1289 ④

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 (1 1/4")

Cône Morse 3


387 20.1290 ④

Cône Morse 4


387 20.1292 ④

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 ④

Cône Morse 3


387 20.1293 ④

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 1/4")

Cône Morse 3


387 20.1286 ④

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 60.110025 ④

10 l

387 60.110010 ④

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 ④

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 ④

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 ④

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" - 1 1/16"	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" - 1 1/16"	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

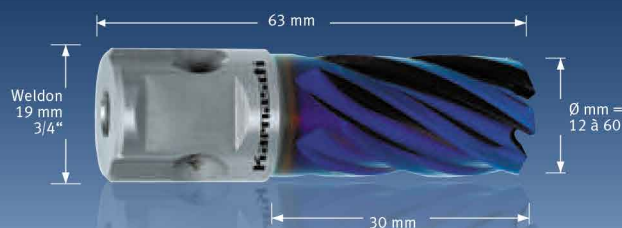
Avance recommandée pour foret à carotter Hard-Line

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 :

- 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.
- 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.
- 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.
- 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 :
 - Extraire le foret en le remontant, tout en laissant la machine tourner.
 - Evacuez les copeaux du foret et du trou percé (idéalement avec une soufflette)
 - Remplir le trou avec du liquide de coupe ou du lubrifiant.
 - 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.
- En fonction de l'évacuation des copeaux et de la profondeur du trou souhaitée, recommencer cette opération autant que nécessaire.**
- Lubrification.** Utiliser uniquement des huiles de coupe appropriées. A partir des forets de Ø de 35 mm, utiliser un attachement avec lubrification centrale intégrée.



Ø mm	38720.1312	€ hors TVA	Ø mm	38720.1312	€ hors TVA
12	38720.1312 12 ①		37	38720.1312 37 ①	
13	38720.1312 13 ①		38	38720.1312 38 ①	
14	38720.1312 14 ①		39	38720.1312 39 ①	
15	38720.1312 15 ①		40	38720.1312 40 ①	
16	38720.1312 16 ①		41	38720.1312 41 ①	
17	38720.1312 17 ①		42	38720.1312 42 ①	
18	38720.1312 18 ①		43	38720.1312 43 ①	
19	38720.1312 19 ①		44	38720.1312 44 ①	
20	38720.1312 20 ①		45	38720.1312 45 ①	
21	38720.1312 21 ①		46	38720.1312 46 ①	
22	38720.1312 22 ①		47	38720.1312 47 ①	
23	38720.1312 23 ①		48	38720.1312 48 ①	
24	38720.1312 24 ①		49	38720.1312 49 ①	
25	38720.1312 25 ①		50	38720.1312 50 ①	
26	38720.1312 26 ①		51	38720.1312 51 ①	
27	38720.1312 27 ①		52	38720.1312 52 ①	
28	38720.1312 28 ①		53	38720.1312 53 ①	
29	38720.1312 29 ①		54	38720.1312 54 ①	
30	38720.1312 30 ①		55	38720.1312 55 ①	
31	38720.1312 31 ①		56	38720.1312 56 ①	
32	38720.1312 32 ①		57	38720.1312 57 ①	
33	38720.1312 33 ①		58	38720.1312 58 ①	
34	38720.1312 34 ①		59	38720.1312 59 ①	
35	38720.1312 35 ①		60	38720.1312 60 ①	
36	38720.1312 36 ①				

Guide de centrage



387 20.1261 ④

Coffret BLUE-LINE SET 30



Contenu du coffret
+ pointeaux centreurs

387 20.1325 ④

DÉTAILS DU PRODUIT :

Fraise à carotter en acier spécial HSS-XE avec revêtement DURABLU.

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 DURABLU 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 utilisée 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 qualité sont équipées d'un revêtement DURABLU 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 flexibilité de 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, Alfa-Rotabest + Alfa Rota-Quick, BDS + BDS Keyless, Bektop, Bux, Euroboor, Evolution, Hougen, Jancy, Magbroach, Magtron, Magnetor, Promag, Rotabroach, Ruko + Ruko Easy Lock, Universal...



Ø mm	38720.1315	€ hors TVA
12	38720.1315-12 ①	
13	38720.1315-13 ①	
14	38720.1315-14 ①	
	38720.1315-15 ①	
16	38720.1315-16 ①	
17	38720.1315-17 ①	
18	38720.1315-18 ①	
19	38720.1315-19 ①	
20	38720.1315-20 ①	
21	38720.1315-21 ①	
22	38720.1315-22 ①	
23	38720.1315-23 ①	
24	38720.1315-24 ①	
25	38720.1315-25 ①	
26	38720.1315-26 ①	
27	38720.1315-27 ①	
28	38720.1315-28 ①	
29	38720.1315-29 ①	
30	38720.1315-30 ①	
31	38720.1315-31 ①	
32	38720.1315-32 ①	
33	38720.1315-33 ①	
34	38720.1315-34 ①	
35	38720.1315-35 ①	
36	38720.1315-36 ①	
37	38720.1315-37 ①	

Ø mm	38720.1315	€ hors TVA
38	38720.1315-38 ①	
39	38720.1315-39 ①	
40	38720.1315-40 ①	
41	38720.1315-41 ①	
42	38720.1315-42 ①	
43	38720.1315-43 ①	
44	38720.1315-44 ①	
45	38720.1315-45 ①	
46	38720.1315-46 ①	
47	38720.1315-47 ①	
48	38720.1315-48 ①	
49	38720.1315-49 ①	
50	38720.1315-50 ①	
51	38720.1315-51 ①	
52	38720.1315-52 ①	
53	38720.1315-53 ①	
54	38720.1315-54 ①	
55	38720.1315-55 ①	
56	38720.1315-56 ①	
57	38720.1315-57 ①	
58	38720.1315-58 ①	
59	38720.1315-59 ①	
60	38720.1315-60 ①	
61	38720.1315-61 ①	
62	38720.1315-62 ①	
63	38720.1315-63 ①	

Ø mm	38720.1315	€ hors TVA
64	38720.1315-64 ①	
65	38720.1315-65 ①	
66	38720.1315-66 ①	
68	38720.1315-68 ①	
70	38720.1315-70 ①	
71	38720.1315-71 ①	
72	38720.1315-72 ①	
73	38720.1315-73 ①	
74	38720.1315-74 ①	
75	38720.1315-75 ①	
76	38720.1315-76 ①	
77	38720.1315-77 ①	
78	38720.1315-78 ①	
79	38720.1315-79 ①	
80	38720.1315-80 ①	
85	38720.1315-85 ①	
90	38720.1315-90 ①	
95	38720.1315-95 ①	
100	38720.1315-100 ①	
105	38720.1315-105 ①	
110	38720.1315-110 ①	
115	38720.1315-115 ①	
120	38720.1315-120 ①	

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

Guide de centrage



Ø 12 - 17 mm

387 20.1149 ④



Ø 18 - 65 mm

387 20.1151 ④



Ø 66 - 120 mm

387 20.1273 ④

Coffret HARD-LINE SET 40



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

387 20.1336 ④

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 complète 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 équipées 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.

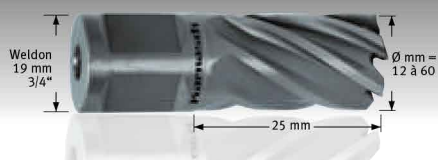
APPLICATION :

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

Fraises à carotter



Guide de centrage



387 20.1261 4

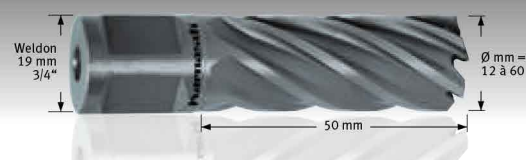
Coffret SILVER-LINE SET 25



Contenu du coffret
+ pointeaux centreurs

Ø mm
14, 16, 18,
20, 22, 26

387 20.1474 4



Guide de centrage



387 20.1271 4

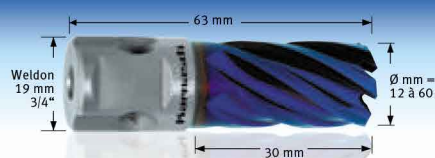
Coffret SILVER-LINE SET 50



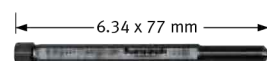
Contenu du coffret
+ pointeaux centreurs

Ø mm
14, 16, 18,
20, 22, 26

387 20.1475 4



Guide de centrage



387 20.1261 4

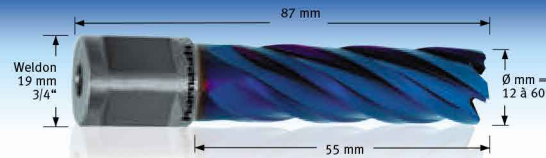
Coffret BLUE-LINE SET 30



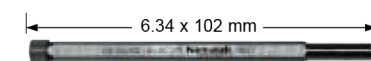
Contenu du coffret
+ pointeaux centreurs

Ø mm
14, 16, 18,
20, 22, 26

387 20.1325 4



Guide de centrage



387 20.1271 4

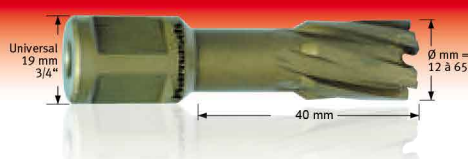
Coffret BLUE-LINE SET 55



Contenu du coffret
+ pointeaux centreurs

Ø mm
14, 16, 18,
20, 22, 26

387 20.1328 4



Guide de centrage



Ø 12 - 17 mm

387 20.1149 4

Ø 18 - 65 mm

387 20.1151 4

Ø 66 - 120 mm

387 20.1273 4

Coffret HARD-LINE SET 40



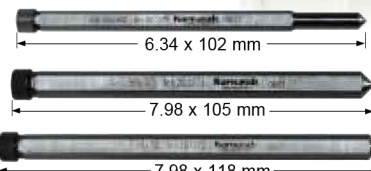
Contenu du coffret
+ pointeaux centreurs

Ø mm
14, 16, 18,
20, 22, 26

387 20.1336 4



Guide de centrage



Ø 12 - 17 mm

387 20.1271 4

Ø 18 - 60 mm

387 20.1273 4

Ø 61 - 150 mm

387 20.1272 4

Coffret HARD-LINE SET 55



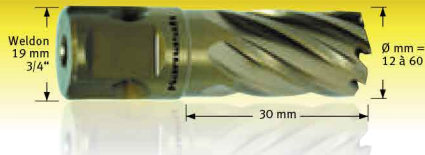
Contenu du coffret
+ pointeaux centreurs

Ø mm
14, 16, 18,
20, 22, 26

387 20.1339 4

Fraises à carotter compatibles
avec ces gammes de machines

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



Guide de centrage



387 20.1261 4

Coffret BLUE-LINE SET 30

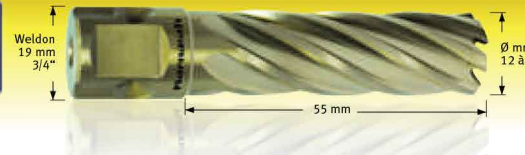


Contenu
du coffret

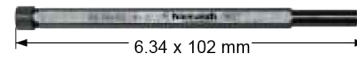
Ø mm
14, 16, 18,
20, 22, 26

+ pointeaux centreurs

387 20.1322 4



Guide de centrage



387 20.1271 4

Coffret BLUE-LINE SET 55

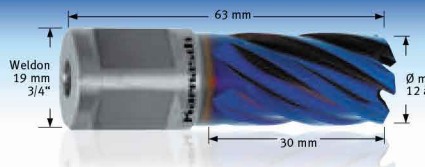


Contenu
du coffret

Ø mm
14, 16, 18,
20, 22, 26

+ pointeaux centreurs

387 20.1332 4



Guide de centrage



387 20.1261 4

Coffret BLUE-LINE PRO SET 30

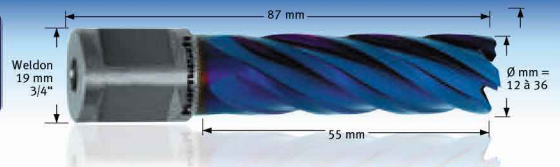


Contenu
du coffret

Ø mm
14, 16, 18,
20, 22, 26

+ pointeaux centreurs

387 20.1331 4



Guide de centrage



387 20.1271 4

Coffret BLUE-LINE PRO SET 55

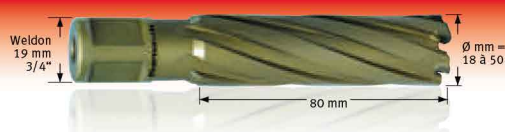


Contenu
du coffret

Ø mm
14, 16, 18,
20, 22, 26

+ pointeaux centreurs

387 20.1334 4



Forets vendus à l'unité : non consulter

Guide de centrage (2 parties)



387 20.1427 4

APPLICATION

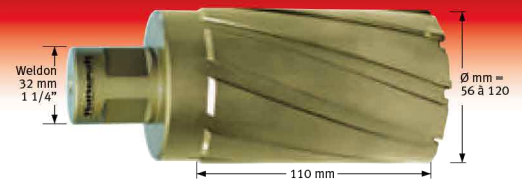
Insérez la partie 1 dans la tige de la fraise. Poussez la partie 2 sur la partie 1. Percez à une profondeur d'environ 50 mm. Enfin, retirer la partie 2 et poursuivez le forage.

Guide de centrage (1 partie)



387 20.1439 4

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 (2 parties)



387 20.1428 4

Ø 18 - 55 mm

387 20.1486 4

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



387 20.1408 4

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