



Outillages de caractère!

Edition 2014





La qualité visible et palpable Pour les personnes qui sont proches de la technique.

	Page/Pages
Outils à main à alimentation secteur 230 V	3 – 11
Outils à main pour tension de sécurité 12 V et transformateurs	12 – 17/ 28
Accessoires complets pour outils à main (supports de perçage, flexibles, etc.)	16/ 18-20
Autres outils et outillages de précision	26 – 27
Accessoires de qualité industrielle et dentaire (rotatifs)	21 – 25
Outils d'établi des séries légère et moyenne (avec accessoires pour machines)	29 – 47
Tours et fraiseuses	48 – 61
Fraiseuse motorisée à collet de 43 mm	62
Accessoires pour perceuses à main à collet de 43 mm	63
Livres pour les modélistes créatifs Pratique des tours pour les modélistes	12/49 49



Vous retrouverez sur notre site web www.proxxon.com une vidéo d'application sur les articles repérés par ce pictogramme. Regardez là.



Il existe pour la gamme PROXXON INDUSTRIAL un catalogue séparé de 32 pages. Vous pouvez le commander gratuitement à l'adresse indiquée sur le dos de ce catalogue.



Un talent polyvalent pour le travail délicat. Précis et silencieux. Avec mandrin de serrage rapide pour tiges de 0,3 à 3,2 mm.

Meuleuse-perceuse de précision FBS 240/E La puissance en silence!

Pour percer, fraiser, meuler, poncer, brosser, couper et graver.

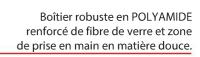
La vitesse maximale de 20.000 tr/mn. peut être réduite progressive-ment à 5.000 tr/mn. grâce à un système électronique à onde pleine. Couple quasi constant même à bas régime. Cela est particulièrement important pour le perçage de précision, le brossage et le polissage. Axe monté sur roulement à billes (changement des outils par simple pression sur le bouton entraînant le blocage de l'axe).

Col de 20 mm pour supports de perçage et supports horizontaux MICROMOT.

Moteur spécial DC équilibré, puissant et silencieux à longévité accrue. Boîtier robuste en POLYAMIDE renforcé de fibre de verre et zone de prise en main en matière douce. Livré avec 43 outils de qualité supérieure dans une mallette plastique très pratique.

Données techniques: 5.000 – 20.000 tr/mn. Puissance absorbée maximale 100 W. Tension 220 – 240 V. Longueur 200 mm. Poids 450 g. Isolation classe 2. Avec mandrin de serrage rapide pour tiges de 0,3 à 3,2 mm.

N° 28 472



Remarque:

La machine FBS 240/E peut également être utilisée avec les pinces de serrage MICROMOT en acier (voir page 21).

Livrée avec 43 outils de qualité supérieure dans sa malette pratique en plastique robuste.





Outils électriques de précision plus puissant. Notre deuxième génération d'appareils avec tête en fonte d'aluminium.

Meuleuse-perceuse industrielle IBS/E

- Pour percer, fraiser, meuler, poncer, nettoyer, couper, graver et signer.
- Pour la mécanique de précision, le modélisme, la joaillerie, l'optique, les arts appliqués et l'électronique.





Avec 34 outils de qualité industrielle. Toutes les tiges ø 2,35 mm. Livrée avec 6 pinces de serrage en acier à triple fente de 1,0 à 3,2 mm (voir page 21).

Précision de concentricité élevée (max. 3/100 mm). Ni broutage, ni battement de l'outil.

Un bestseller à moteur DC spécial équilibré. Réglage électronique progressif de la vitesse (électronique à onde pleine). Axe en acier rectifié monté sur roulement à billes. Avec 6 pinces de serrage en acier à triple

fente (1,0 – 1,5 – 2,0 – 2,4 – 3,0 – 3,2 mm et écrou de serrage).



Données techniques:

5.000 – 20.000 tr/mn. Puissance absorbée maximale 100 W. Tension 220 – 240 V. Tête d'entraînement en fonte d'aluminium. Boîtier central: POLYAMIDE renforcé de fibre de verre. Longueur 230 mm. Poids 500 g. Isolation classe 2. Avec col de 20 mm à l'avant, compatible avec les supports de perçage et supports horizontaux MICROMOT. Livrée dans une mallette en plastique avec 34 outils.

N° 28 481

Remarque:

Les pinces de serrage MICROMOT en acier sont trempées, ce qui leur confère une élasticité élevée et constante 1. Elles conservent la précision nécessaire même après un long usage (incomparables à des pinces de serrage non trempées à 4 fentes ou à celles en laiton ou en aluminium.

La triple fente **2** qui est beaucoup plus difficile à réaliser qu'une fente quadruple, permet d'obtenir **3** une meilleure assise. Cela est particulièrement important pour le centrage des tiges à faible diamètre.

Voir aussi en page 21!





Mallette en PP de qualité. Bien conçu, solide et de grande capacité. Pour le rangement de l'appareil après l'usage. L'autocollant sur le côté permet d'identifier le contenu.

La tête longue et étroite permet des travaux dans des endroits particulièrement exigus (par ex. dans des objets creux).

Perceuse angulaire à col long LWB/E



Avec entraînement monté sur roulement à billes à tête de transmission en fonte d'aluminium.

Convient aussi pour le tronçonnage en angle droit. Moteur spécial DC équilibré, puissant, silencieux et durable. Réglage progressif du régime (électronique à onde pleine). Boîtier central en POLYAMIDE renforcé de fibre de verre.

Rangement sûr dans une attrayante mallette robuste en plastique de qualité, comme décrite à gauche.

Avec pinces de serrage MICROMOT en acier (1 de chaque: 1,0-1,5-2,0-2,4-3,0 et 3,2 mm).

Données techniques:

220 – 240 V. 100 W. 3.000 – 15.000 tr/mn. Longueur 270 mm. Poids 550 g. Isolation de protection classe 2. N° 28 492

Meuleuse-perceuse à col long LBS/E

Le râtelier pour les accessoires de travail rotatifs fait partie de la livraison.



Tête de transmission en fonte d'aluminium avec col effilé de 100 mm (diamètre 20 mm, compatible avec les supports MICROMOT).

Convient particulièrement aux travaux dans des cavités, des canaux et des perçages. Moteur spécial DC équilibré, puissant, silencieux et durable.

Réglage progressif du régime (électronique à onde pleine). Boîtier central en POLYAMIDE renforcé de fibre de verre.

Avec pinces de serrage MICROMOT en acier (1 de chaque: 1.0 - 1.5 - 2.0 - 2.4 - 3.0 et 3.2 mm).

Rangement sûr dans une attrayante mallette robuste en plastique de qualité, comme décrite à gauche.

Données techniques:

220 - 240 V. 100 W. 5.000 - 20.000 tr/mn. Longueur 300 mm. Poids 630 g. Isolation de protection classe 2.

N° 28 485

Perceuse de précision COLT 2

Moteur spécial DC puissant et coriace.

Entraînement silencieux dans un boîtier en fonte d'aluminium (boîtier central en POLYAMIDE renforcé de fibre de verre).

Interrupteur pratique à réglage de la vitesse intégré et blocage. Fixation précise des outils par mandrin à couronne dentée RÖHM. Rangement sûr dans une attrayante mallette robuste en plastique de qualité, comme décrite à gauche.

Données techniques:

220-240 V. 100 W. 3.000 tr/mn. Mandrin RÖHM ouvrant de 0,5 à 6,0 mm. Puissance de perçage dans l'acier: 5,0 mm. Longueur 225 mm. Poids 900 g. Isolation de protection classe 2.





Avec sa tête longue et étroite en fonte d'aluminium, la LHW est extrêmement polyvalente (convient aussi au tronçonnage).

Meuleuse angulaire à col long LHW







Pour le façonnage d'acier, de métal non-ferreux, de verre, de céramique, de bois et de plastique. Pour le tronçonnage, rabotage, meulage, meulage de précision, polissage, polissage de précision et façonnage de bois. Moteur spécial DC équilibré, puissant, silencieux et durable. Tête de transmission robuste en fonte d'aluminium. Boîtier central en POLYAMIDE renforcé de fibre de verre. Livrée avec un disque abrasif en corindon (G 60), un disque à lamelles (G 100) et un disque à tronçonner (tissé). Rangement sûr dans une élégante mallette en plastique robuste.

Données techniques:

220 – 240 V. 100 W. 13.000 tr/mn. Disques de ø 50 mm à alésage de 10 mm. Longueur 270 mm. Poids 550 g. Arrêt en moins d'une seconde. Isolation de protection classe 2.

N° 28 547



Disque en caoutchouc pour LHW

Avec surface agrippante pour la prise de disques abrasifs en corindon et de disques de ponçage à surface agrippante.

N° 28 548 1 pièce



Disques abrasifs en corindon pour LHW

Pour le rabotage, meulage, aiguisage et dérouillage de métal ou de métal non-ferreux. ø 50 mm.

N° 28 585 Grain 60



Disques abrasifs en corindon pour LHW

Avec surface agrippante. Pour le façonnage de surfaces plates et galbées à l'extérieur. ø 50 mm.

N° 28 549 Grain 80 12 pièces N° 28 550 Grain 150 12 pièces



Disques abrasifs en carbure de silicium pour LHW

Pour le façonnage de matériaux très durs comme la pierre, le verre, la céramique et l'acier trempé. ø 50 mm.

N° 28 587 Grain 60



Disques de ponçage pour LHW

Avec surface agrippante. Pour le nettoyage, dépolissage et meulage d'acier, d'inox et de métal non-ferreux. Convient aussi pour décaper. ø 50 mm.

N° 28 554 Grain moyen 5 pièces N° 28 555 Grain fin 5 pièces



Disques à lamelles en corindon pour LHW

Pour le meulage et polissage de métal coulé, de fonte grise, d'acier inox, d'acier, de métal non-ferreux, de bois et de plastique. Rendement particulièrement élevé. ø 50 mm.

N° 28 590 Grain 100



Disque à tronçonner en corindon pour LHW

Avec support tissé. 50 x 1 x 10 mm. Pour le tronçonnage d'acier, de métal non-ferreux, de plastique et de bois. ø 50 mm. N° 28 154





Pour le modelage, nettoyage et polissage de bois, de plastique et de fibre de verre. Maniement léger et précis sans effort. ø 50 mm. Ne convient pas pour le traitement de métal!

N° 29 050



Mallette en PP de qualité. Bien conçu, solide et de grande capacité. Pour le rangement de l'appareil après l'usage. L'autocollant sur le côté permet d'identifier le contenu.



Compacte, puissante, robuste et polyvalente. Avec une tête en fonte d'aluminium pour une plus grande stabilité!

Ponceuse à bande BS/E



Pour le ponçage de petites ouvertures, le finissage de formes et de surfaces, le polissage de rainures, le limage d'ébarbures et l'aplatissage de petites surfaces. Tête de transmission en fonte





d'aluminium pour une grande stabilité et un ajustement précis grâce aux roulements à billes. Boîtier central en POLYAMIDE renforcé de fibre de verre. Moteur spécial DC équilibré, puissant, silencieux et durable.

Réglage progressif du régime (électronique à onde pleine). Basculement du bras de ponçage jusqu'à 60° par simple pression sur le bouton. Les supports et l'adaptateur pour aspirateur permettent un travail propre. Livrée avec 4 bandes de ponçage (2 à G 80 et 2 à

G 180). Rangement sûr dans une attrayante mallette robuste en plastique de qualité, comme décrite à gauche.

Bras de ponçage inclinable jusqu'à 60°. Par simple pression sur un bouton.

Données techniques:

220 – 240 V. Bande de ponçage 10 x 330 mm (surface de ponçage 10×110 mm). Vitesse de ponçage 225 – 450 tr/mn. Longueur 350 mm. Poids 650 g. Isolation de protection classe 2.

N° 28 536

Bande de ponçage de rechange pour la BS/E



En corindon supérieur sur fond tissé résistant au déchirement. Pour le ponçage efficace de métal, de métal non-ferreux, de bois et de plastique. 10 x 330 mm.

 N° 28 583
 Grain 80
 5 pièces

 N° 28 582
 Grain 120
 5 pièces

 N° 28 581
 Grain 180
 5 pièces

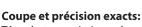
Idem, mais en carbure de silicium pour le ponçage et ébarbage de verre et de céramique. Convient aussi pour le ponçage de laiton, d'acier et de fonte grise.

N° 28 579 Grain 180 5 pièces

Super scie-sauteuse STS/E

Remarque:

La scie-sauteuse 12 Volt STS 12/E figure en page 14.



Tête de transmission robuste en zinc coulé sous pression pour une coupe et un ajustement exactes. Boîtier central en POLYAMIDE renforcé de fibre de verre. Moteur spécial DC équilibré, puissant, silencieux et durable. Réglage progressif (électronique à onde pleine). Tablette de coupe à butée (inclinable jusqu'à 45°). Convient particulièrement à la coupe en courbe dans le bois jusqu'à 12 mm, platines jusqu'à 5 mm et matériaux non-ferreux jusqu'à 3 mm. Livrée avec 4 lames de scie Supercut à différentes dentures pour le bois, le plastique et le métal. Rangement sûr dans une attrayante mallette robuste en plastique de qualité, comme décrite page 6.

Données techniques:

 $220-240\,V.\,100\,W.\,2.000-4.500\,tr/mn.$ Longueur 230 mm. Poids 700 g. Isolation de protection classe 2.

N° 28 530



Lames de scie-sauteuse en acier spécial

Denture alésée et avoyée (entre-dent 1,5 mm). Pour la coupe de toutes sortes de bois, de plaques en fibres de verre et de plastiques doux. Pour STS/E et STS 12/E.

N° 28 054 2 pièces

Lames de scie-sauteuse en acier HSS

Denture alésée et ondulée (entre-dent 1,06 mm). Pour la coupe d'acier, de métal non-ferreux, de fibre de verre, de matière compressée, de tissu serré, de plexiglas et de matériaux d'isolation. Pour STS/E et STS 12/E.

N° 28 056 2 pièces



Fonctionnement à oscillations et non à vibrations! Convient donc à merveille à la coupe de petites tailles.

Ponceuse angulaire OZI/E



Mallette en PP de qualité. Bien conçu, solide et de grande capacité. Pour le rangement de l'appareil après l'usage. L'autocollant sur le côté permet d'identifier le contenu.

Données techniques:

220 – 240 V. 100 W. Fréquence d'oscillation 3.000 – 10.000 tr/mn. Longueur 230 mm. Poids 550 g. Isolation de protection classe 2.

240). Livrée dans une mallette de qualité, comme décrite ci-contre.

N° 28 520

L'OZI/E fait l'affaire là où une lame de scie n'a plus de chance (ici avec une lame en HSS, voir page 9).



Pour une coupe parfaitement carrée, il existe désormais des lames à enfoncer en HSS d'une largeur de 8 et 14 mm.



Compacte, légère et bien équilibrée. Désormais à entraînement superpuissant pour une performance élevée.

Abrasifs pour OZI/E



Longue durée de vie grâce au corindon supérieur (oxyde d'aluminium) très résistant. Avec rembourrage spécial pour éviter tout encrassement prématuré. Support: papier spécial avec revêtement auto-agrippant.

 NO 28 891
 Grain 80
 25 pièces

 NO 28 893
 Grain 150
 25 pièces

 NO 28 895
 Grain 240
 25 pièces

Lame HSS pour OZI/E

Convient à merveille pour tronçonner partout où une lame normale rotative n'est pas utilisable. Pour la coupe de métal, de bois, de fibre de verre,



de plastique, de plâtre et bien d'autres matériaux. L'interruption de la forme circulaire permet un travail précis jusque dans les angles.

N° 28 900 ø 65 mm, 160 dents

Lame diamantée pour OZI/E

Application comme pour la lame décrite cidessus. Pour la coupe de marbre, de brique, de crépis, de béton cellulaire



et bien d'autres matériaux. Convient particulièrement aux aménagements intérieurs, aux sanitaires et à l'installation électrique.

N° 28 902 ø 65 mm

Lames à enfoncer en HSS pour OZI/E

Pour un découpage de carrés parfaits et d'autres modèles. Pour le découpage de lucarnes et de fenêtres de modèles de navires et d'avions. Pour la coupe de bois, de contre-plaqué, de plastique et d'aluminium.

Profondeur maximale 16 mm.

N° 28 897 Largeur de lame 8 mm

N° 28 898 Largeur de lame 14 mm

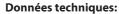




Moteur spécial DC puissant, silencieux et durable.

Bande de ponçage installée sur le côté gauche de l'outil ce qui permet de travailler les surfaces jusque dans les coins. Le réglage précis à l'aide de rouleaux évite que la bande s'échappe par le

côté. Échange aisée des bandes sans outillage supplémentaire grâce au système de serrage. Boîtier en POLYAMIDE renforcé de fibre de verre. Livrée avec un serre-joint et 5 bandes de ponçage G 150 et G 240. Livrée dans une mallette pratique, comme décrite en page 8.



220 – 240 V. 150 W. Bande de ponçage 40 x 260 mm. Surface de ponçage 60 x 40 mm. Vitesse de ponçage 160 tr/mn. Longueur 175 mm. Poids 700 g. Isolation de protection classe 2.

N° 28 526



Bande de ponçage en corindon (oxyde d'aluminium)

A base de matière de support performante. Pour le ponçage de métal, de métal non-ferreux, de bois et de plastique. 40 x 260 mm.

 N° 28 922
 Grain 80 5 pièces

 N° 28 924
 Grain 150 5 pièces

 N° 28 928
 Grain 240 5 pièces

Porte-outil MICROMOT

Pour l'usage stationnaire des outils électriques MICROMOT à tête d'entraînement en métal, combinée à un arbre de vissage. Convient à merveille pour la meuleuse-perceuse industrielle IBS/E, la ponceuse à bande BS/E, la perceuse angulaire à col long LHW la scie-sauteuse STS/E et la ponceuse angulaire Q7!/E

STS/E et la ponceuse angulaire OZI/E.
En POLYAMIDE renforcé de fibre de verre.





Pour ébénistes, modélistes et sculpteurs sur bois. Désormais à tête en fonte d'aluminium.

Outil motorisé de sculpteur MSG





Pour tous travaux de sculpture sur bois. Pour la rénovation et le traitement de meubles. Pour le ravivage d'antiquités. Pour la

fabrication Japonaise en bimétal.

Convient aussi très bien au plâtre. Actionnement: moteur spécial DC équilibré, silencieux et extrêmement durable. Tête d'entraînement en fonte d'aluminium. Boîtier central en POLYAMIDE renforcé de fibre de verre. Livré avec 3 lames japonaises de qualité en bimétal (forme en

U, en V et plate). Livré dans une élégante mallette super-robuste en plastique de haute qualité.

Données techniques:

220 – 240 V. 50 W. $10.000\,tr/mn.$ Longueur $230\,mm.$ Poids $680\,g.$ Isolation de protection classe 2.

N° 28 644



linogravure et le décapage précis de peinture.

Mallette en PP de qualité. Bien conçu, solide et de grande capacité. Pour le rangement de l'appareil après l'usage. L'autocollant sur le côté permet d'identifier le contenu.

Jeu de lames de rechange pour MSG

Qualité supérieure en bimétal (fabriquée au Japon). Une lame en forme en V, une grande et une petite lame arrondie, une lame plate à pointe droite et une lame plate à pointe arrondie. N° 28 572



Affiloir multiforme

Profils pour toutes les lames proposées cidessus. Pierre à huile pour affûter les lames.



100 x 63 x 15 mm

Nouveauté pour la sculpture sur bois: accessoires aux tiges en carbure wolfram, inégalables pour modeler, nettoyer et lisser le bois et le verre filé. Ne convient pas au métal!

S'adapte uniquement sur les outils à moteur rotatifs (IBS/E, FBS, MM 50, MM 50/E).

Extrêmement acérés et faciles à manier: le matériau à travailler s'enlève sans effort, que ce soit en direction longitudinale ou transversale. Stabilité élevée et faciles à nettoyer à l'aide d'un bec Bunsen. Conviennent aussi au caoutchouc, à la mousse et au silicone. 5.000 – 20.000 tr/mn. Tiges 3,2 mm.

3,2 mm. N° 29 062 Cône 8,0 x 12 mm N° 29 060 Cylindre arrondi 7,5 x 12 mm N° 29 064 Aiguille 4,0 x 19 mm



Remarque:

L'idéal pour sculpteurs sur bois et en tant qu'accessoire pour l'outil de sculpteur: le nouveau disque à râper en carbure wolfram (matériaux décrits ci-dessus), associé à notre meuleuse angulaire à col long LHW, décrite en page 6.



Petite, maniable, précise et particulièrement facile à guider. Boîtier central en fonte d'aluminium.



Pour rainurer, arrondir, chanfreiner et mortaiser différents matériaux comme le bois, le plastique, l'acrylique, le MDF, (panneau de fibre de bois) l'URIOL, (résine) les carreaux de plâtre et bien d'autres. Entraînement puissant grâce au moteur AC. Boîtier de base en fonte d'aluminium avec semelle lisse en plastique. Boîtier principal en POLYAMIDE renforcé de fibre de verre. Livrée avec pinces de

fibre de verre et cartes de circuits époxy.

N° 28 654

serrage MICROMOT en acier (1 de chaque: 1,0-1,5-2,0-2,4-3,0-3,2 mm). Butée longitudinale et circulaire et supports d'aspiration. **Données techniques:**

220 - 240 V. 130 W. 27.500 tr/min. Table 70 x 100 mm. Hauteur hors tout 180 mm. Poids 1.400 g Isolation de protection classe 2. N° 28 568

(p. ex. pour une échancrure). La protection de lame de scie

se repositionne automatiquement en se séparant de l'objet.

MICRO Cutter MIC





Appareils de précision MICROMOT 50 et 50/E. Axe sur roulement à billes et prise des accessoires à l'aide de pinces de serrage de qualité.

MICROMOT 50 et 50/E



- Pour le forage, fraisage, meulage, polissage, brossage, nettoyage, dérouillage, tronçonnage, la gravure et le ciselage.
- Pour le traitement d'acier, de métal inox, de verre, de céramique, de plastique et de minéraux.
- Pour bricoleurs en électronique, modélistes, mécaniciens de précision, orfèvres, opticiens, sculpteurs, pédicures, dentistes, fabrication d'outils et de moules.
- Tension de sécurité au voltage bas. De ce fait, aussi utilisables avec des liquides de refroidissement (meulage et tronconnage).



Des appareils qui ont fait leurs preuves plus de 100.000 fois et ont apporté de grande satisfaction à leur utilisateurs.

Particulièrement maniables grâce à leur diamètre de 35 mm, ils sont également dotés d'un poids réduit (230 g env.), d'un bruit agréable et d'un fonctionnement souple grâce au moteur équilibré et à l'axe rectifié monté sur roulement. L'utilisation des pinces de serrage MICROMOT (description en page 4) permet un serrage extrêmement concentrique des plus petites queues d'outil. Pas de broutage, ni d'à-coups de l'outil. Comme toutes les machines de cette taille, ils fonctionnent en basse tension de sécurité (12 V) et nécessitent donc un transfo. Une alimentation d'une puissance minimale de 1,0 A est nécessaire. Nous recommandons nos alimentations MICROMOT NG 2/S, NG 2/E ou NG 5/E (en page 17).

Perceuse-fraiseuse MICROMOT 50/E

Réglable de 5000 - 20000 tr/min.

Moteur spécial DC équilibré, puissant, silencieux et durable. Réglage progressif électronique du régime de rotation à effet feedback (puissance d'entraînement élevée à bas régime). Boîtier en POLYA-MIDE renforcé de fibre de verre et zone de prise en main en matière douce et agréable. Adaptation au collet 20 mm pour la fixation d'accessoires MICROMOT. Livrée avec pinces de serrage MICROMOT en acier (1 de chaque: 1,0-1,5-2,0-2,4-3,0-3,2 mm).

Données techniques:

courant continu 12 – 18 V. Consommation jusqu'à 40 W. 5.000 – 20.000 tr/mn. Longueur 220 mm. Poids 230 g.

N° 28 510

Perceuse-fraiseuse MICROMOT 50

Sans réglage de la vitesse de rotation. (Constante 20.000/min). Autres caractéristiques techniques et équipements comme la MICROMOT 50/E ci-dessus.

N° 28 500

Guide pour le modéliste créatif

Plus de 370 pages de conseils et d'astuces sur tous les domaines du modélisme. Toutes les illustrations sont en couleurs.

Présenté de manière bien ordonnée, ce manuel vous donne un aperçu dé-taillé des matériaux et des applications dans ce domaine. Il décrit généralement les outils et les techniques et donne des commentaires techniques sur les outils et accessoires MICROMOT.

Le chapitre approfondi consacré aux conseils pratiques et les tableaux pratiques et bien clairs parachèvent le contenu de ce guide utile. En allemand uniquement.





L'appareil 50/EF à mandrin de serrage rapide, très pratique lors de travaux avec des queues de diamètres différents.

Remarque:

rapide.

Le MICROMOT 50/EF s'utilise au choix aussi en combinaison avec les pinces de serrage MICROMOT en acier. Cet usage est recommandé lors de travaux de fraisage et d'affinage à pression latérale considérable et assure que les

queues ne se détachent pas après un usage prolongé.

De par la construction, le travail à régime élevé et sans à-coups est meilleur avec des pinces de serrage qu'avec un mandrin de serrage

MICROMOT rallonge électrique 300 cm



Pour appareils 12 volts. Fiches mâle et femelle avec polarité.

N° 28 992

Interrupteur à pied FS Travaillez les mains libres.



Pour tous les appareils à fiche européenne (classe 2) et d'une puissance jusqu'à 500 W max. Convient aussi aux appareils d'établi. Boîtier en NYLON renforcé de fibre de verre. Cordon 250 cm pour secteur 230 V. 50 cm de câble en sortie. Pour les appareils 12 V, l'interrupteur peut être branché au transfo.

N° 28 700

MICROMOT 50/EF

Mandrin de serrage de 0,3 – 3,2 mm, avantageux surtout lors de travaux avec des forets HSS de différents diamètres selon DIN 338.

Adaptation au collet 20 mm pour la fixation d'accessoires MICROMOT.

Boîtier robuste en POLYAMIDE renforcé de fibre de verre avec zone de prise en main en matière douce agréable.

Étroit, maniable et léger.

Mandrin de serrage rapide et réglage électronique du régime de rotation à effet feedback (puissance de transmission élevée en bas régime). Moteur spécial DC équilibré, puissant, silencieux et durable. Nécessite l'usage d'un transformateur.

Nous conseillons les transfos MICROMOT à partir de 1,0 A.

Données techniques:

Courant continu 12 – 18 V. Consommation jusqu'à 40 W. 5.000 – 20.000 tr/mn. Longueur 220 mm. Poids 230 g.

N° 28 512







Set de gravure pour modélistes. Comprend une perceuse-fraiseuse MICROMOT 50/E, un transfo et 34 accessoires de qualité dentaire.

Perceuse-fraiseuse MICROMOT 50/E (description ci-contre), livrée avec 34 accessoires de qualité industrielle et dentaire.

1 meule diamantée sur tige, 1 fraise fine, 1 micro-foret 0,5 et 1,0 mm, 1 brosse laiton, 4 meules sur tige en corindon (cylindre, boule, roue et cône), 1 polissoir élastique, 2 disques à meuler en corindon et 2 en carbures de silicium, 20 disques à tronçonner et 1 porte-outil. En outre, 6 pinces de serrage MICROMOT de 1 à 3,2 mm (description voir page 4). Avec transformateur pour secteur 220 V (12 V 1,0 A).

N° 28 515



Livrée dans une élégante mallette en plastique robuste avec 34 accessoires de qualité industrielle et dentaire.





La force et la précision même pour les travaux à l'eau. Avec mandrin de qualité (de 0,3 à 3,2 mm).

Meuleuse-perceuse FBS 12/EF

Pour le perçage de précision, le fraisage, le ponçage, le polissage, le brossage, le dérouillage, la gravure, le ciselage et le tronconnage.

Avec mandrin (de 0,3 à 3,2 mm). Axe précis en acier rectifié, monté sur roulement à billes. Blocage de l'arbre en appuyant sur un bouton pour le changement d'outil. Tête de l'axe alésée permettant l'utilisation de pinces de serrage MICROMOT (voir page 4). Moteur spécial DC équilibré, puissant, silencieux et durable. Réglage progressif du régime à effet feedback (puissance élevé en bas régime). Boîtier en POLYAMIDE renforcé de fibre de verre.

Données techniques:

Courant continu 12 - 18 V. Puissance max. 100 W. 3.000 -15.000 tr/mn. Longueur 185 mm. Poids 450 g. Pour l'alimentation de cet appareil, nous recommandons les transformateurs MICROMOT d'une puissance minimum de 2,0 A (voir page 17).

N° 28 462

Avec adaptation au collet 20 mm. Système de refroidissement à ventilateur. Pour un usage prolongé sans perte de puissance. Moteur spécial équilibré courant continu. Puissant, silencieux et durable. Réglage du régime à effet feedback de 3.000 à 15.000 tr/mn.

Remarque:

Le réglage de vitesse de nos appareils en 12 V fonctionne uniquement pendant un usage avec un adaptateur secteur non stabilisé (p. ex. tous les transfos MICROMOT). Le raccordement à des appareils d'alimentation stabilisés est possible. Les appareils travaillent alors toutefois avec des régimes maximaux (vaut aussi pour usage avec des batteries).

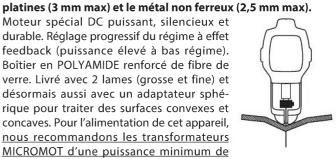
Scie-sauteuse STS 12/E



Moteur spécial DC puissant, silencieux et

Idéal pour découpes ondulées dans le bois (10 mm max), les

durable. Réglage progressif du régime à effet feedback (puissance élevé à bas régime). Boîtier en POLYAMIDE renforcé de fibre de verre. Livré avec 2 lames (grosse et fine) et désormais aussi avec un adaptateur sphérique pour traiter des surfaces convexes et concaves. Pour l'alimentation de cet appareil, nous recommandons les transformateurs MICROMOT d'une puissance minimum de 2,0A.



Données techniques:

Courant continu 12 – 18 V. Puissance max 100 W. Course de 6 mm réglable de 2.00 à 6.00 tr/mn. Longueur 180 mm. Poids 480 g.



Une ponceuse super fine à mouvement de ponçage linéaire (non rotatif).

Ponceuse PS 13



L'idéal pour le travail de surfaces dans des cavités, des rainures, des compartiments et des recoins.

Ponçage linéaire (non rotatif). Moteur spécial DC durable. Boîtier en POLYAMIDE renforcé de fibre de verre. La ponceuse est livrée



avec 4 patins de ponçage droits et 4 patins inclinés de formes différentes, avec 3 feuilles abrasives autocollantes grain 180, 240 et 400. Chaque feuille consiste de 5 x 4 formes prédécoupées.

Données techniques:

courant continu 12 - 18 V. 8.000 tr/mn. (2,5 mm). Longueur 160 mm. Poids 130 g.



N° 28 594

Information:

Une alimentation d'une puissance minimale de 1,0 A est nécessaire. Nous recommandons nos alimentations MICROMOT NG 2/S, NG 2/E ou NG 5/E (page 17).

MICRO-visseuse MIS 1

Pour couples de serrage de 0,35 à 2,0 Nm.

Petite, légère et maniable. Interrupteur inverseur pour vissage/ dévissage. Fixation d'outils par mandrin à clef de 6,5 mm max (et embouts standards de 1/4"). Boîtier en POLYAMIDE renforcé de fibre de verre. Livrée avec 16 accessoires en acier au chrome molybdène.



Feuilles abrasives de rechange pour PS 13

Chacune de 3 feuilles avec 20 formes différentes. Carbure de silicium, autocollantes.

 N° 28 822
 Grain 180

 N° 28 824
 Grain 240

 N° 28 826
 Grain 400

Données techniques:

Courant continu 12 – 18 V. Puissance max. 50 W. Couples de serrage de 0,35 à 2,0 Nm (en position 6, la fonction débrayage est supprimée, le couple étant alors env. 2,0 Nm). Longueur 200 mm. Poids 415 g. Pour l'alimentation, nous recommandons les transformateurs MICROMOT d'une puissance minimum de 2,0 A.

N° 28 690



Le transfo MICROMOT NG 5/E ne fait pas partie de la livraison.



Lames droites: 0,3 x 1,5 / 0,35 x 2,0 / 0,4 x 2,5 mm

Cruciformes: 0 et 1

Torx: T 6, T 8, T 10

● Clés hexagonales: 3,0 - 3,5 - 4,0 - 4,5 - 5,0 mm

O Douilles hexagonales: 1,5 - 2,0 et 2,5 mm



Le set complet idéal pour débutants avec le graveur GG 12 qui a fait ses preuves!

Set complet de gravure avec «verre d'essai»

Graveur GG 12 à moteur spécial DC silencieux et durable.

Boîtier en POLYAMIDE renforcé de fibre de verre. Livré avec un transformateur, un verre d'essai, des modèles de dessins et un manuel ainsi qu'avec tous les accessoires nécessaires: 1 meule sphérique diamantée de 1,0 et 1 de 1,8 mm pour graver et tracer des lignes, 1 meule en carbure de silicium en forme conique et 1 en forme d'ogive pour dépolir, 1 meule en corindon en forme conique et 1 en forme cylindrique pour meuler et graver. Porteaccessoires pour le rangement propre des meules. Chaque élément de ce set a sa propre place dans la mallette attrayante en plastique robuste. Livré avec adaptateur secteur 0,5 A.

Données techniques du GG 12:

Courant continu 12 – 18 V. 20.000 tr/min. Longueur 145 mm. Poids 50 g.

N° 28 635

Graveur GG 12, vendu séparément

Inclus. 1 meule diamantée (tête conique 1,8 mm). Une alimentation électrique est nécessaire. Nous recommandons nos alimentations MICROMOT NG 2 / S ou NG 2 / E.





Chaque élément de ce set a sa propre place dans la mallette attrayante en plastique robuste.

Flexible MICROMOT avec porte-accessoires de précision en aluminium. Au choix avec pinces de serrage en acier ou mandrin à serrage rapide.



Flexible MICROMOT 110/P

Arbre flexible en acier poli, avec double roulement à billes et logement pour pinces de serrage en acier MICROMOT. Extrémité de la tige, côté machine, montée sur roulement à billes. Âme extrêmement flexible (pas de surchauffe même pour les angles très fermés). Longueur 100 cm. Pour 25 000 t/min max. Livré avec 6 pinces de serrage en acier (1,0-1,5-2,0-2,4-3,0 et 3,2 mm).

N° 28 620

Flexible MICROMOT 110/BF



Comme décrit ci-dessus, mais avec mandrin à serrage rapide de 0,3 à 3,2 mm. Pratique pour travailler avec différents diamètres de tige.

Les transfos MICROMOT. La source d'énergie sûre pour les appareils MICROMOT en basse tension.

Transfo MICROMOT NG 2/E



Remarque:

Pour les appareils électriques portatifs, le wattage mentionné est conforme à la norme internationale IEC-745-1. Celle-ci définit la consommation de courant (non pas la puissance), moteur en surchauffe juste avant le blocage de l'axe. Ce sont des valeurs qui dans la pratique ne sont jamais atteintes ou seulement pendant un court instant.

Tous les transfos recommandés sont plus largement dimensionnés

Boîtier en NORYL (très résistant à la chaleur, autorisé pour les transfos). Avec prise pour fiches MICROMOT (avec sécurité de polarité). Le voyant rouge LED indique que l'appareil est prêt à l'emploi. PTC (Positive Temperature Coefficient) contre les surcharges: pas de remise en marche automatique de l'appareil, après refroidissement, la fiche doit être retirée pendant un court instant. Avec logements pour le rangement d'accessoires. Arceau pliable: un support permanent pour l'appareil MICROMOT. Réglage progressif du régime à effet feedback pour un régime adapté et un couple élevé en bas régime.

Données techniques:

220 – 240 V. Puissance de 2,0 A sous tension de 16 V à vide et 12 V en charge. Poids 1.000 g. Isolation de protection classe 2. N° 28 707

Transfo MICROMOT NG 2/S

Identique au transfo NG 2/E décrit ci-contre, mais sans réglage électronique du régime.
NO 28 706

Transfo MICROMOT NG 5/E

Avec superpuissance de 5,0 A. Boîtier compacte en NORYL (très résistant à la chaleur, autorisé pour les transfos).

Réglage progressif du régime à effet feedback pour un régime optimal et un couple élevé en bas régime. 3 prises pour fiches MICROMOT. Une prise universelle pour fiches bananes (ø 4 mm). Interrupteur principal pour le débranchement. Voyant rouge LED qui indique que l'appareil est prêt à l'emploi. PTC (Positive Temperature Coefficient) contre les surcharges: pas de remise en marche automatique de l'appareil, après refroidissement, la fiche doit être retirée pendant un court instant. Logement pour le rangement d'accessoires à tiges de 2,35 et 3,0 mm. Arceau pliable pour l'appareil MICROMOT.

Données techniques:

220 - 240 V. Puissance de 5,0 A sous tension de 16 V à vide et 12 V en charge. Poids 2.000 g. Isolation de protection classe 2.





Support de perçage MICROMOT en aluminium moulé sous pression Avec guides et ajustements usinés CNC. Un autre monde.



Support de perçage MICROMOT MB 200

Tête avec queue d'aronde orientable à 90° (bague graduée disponible). Permet un forage incliné et un fraisage polyvalent.

Forte crémaillère démultipliée avec ressort de rappel pour une sensibilité sans effort. Indicateur de profondeur de perçage pratique avec butée réglable (course maximum 40 mm).

Collet de 20 mm pour perceuses et fraiseuses. Colonne massive en acier chromé (280 x 20 mm), Portée (à l'intérieur de la colonne jusqu'au centre de l'outil) 140 mm.

Plateau (220 x 120 mm) avec butée parallèle et graduation. Les perçages pour la fixation de la table MICRO-coordonnées KT 70 et pour la fixation du support sont prévus. Poids 2,2 kg.

NO 28 600

Étau de machine MICROMOT MS 4

En fonte d'aluminium. Trois surfaces d'appui fraisées. Avec rainure, s'adaptant aussi à la butée longitudinale de la perceuse d'établi TBM et le support vertical MB 140/S.

Prisme vertical et horizontal pour matériaux ronds. <u>Largeur des mâchoires 50 mm. Hauteur des mâchoires 10 mm. Écartement max. 34 mm.</u>

N° 28 132



Support universel UHZ

Avec rotule. Orientable de tous côtés.

Collet 20 mm pour appareils MICROMOT comme FBS 240/E, FBS 12/E, IBS/E, LBS/E, MICROMOT 50, 50/E et 50/EF. Coulé sous pression de zinc.

Avec l'olive pour fixation rapide et sûre à des établis et à des plaques de table à 60 mm d'épaisseur. Il se fixe aussi sur tout plan de travail à l'aide de 2 vis courantes issues du commerce.





La table KT 70 : petite et précise. Pour les supports MICROMOT et la perceuse d'établi TBM 220.

MICRO-table à coordonnées KT 70

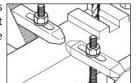
En aluminium très résistant à la traction (surface densifiée) avec glissières réglables à queue d'aronde.

3 rainures longitudinales en T (Norme MICROMOT 12 x 6 x 5 mm). Règle coulissante facilitant le positionnement transversal du chariot. Mollettes avec vernier repositionnable sur zéro: 1 tour = 1,0 mm, 1 graduation = 0,05 mm d'avance. Livrée avec les brides et éléments de fixation pour le MB 140/S, le MB 200 ainsi que pour la TBM 220.

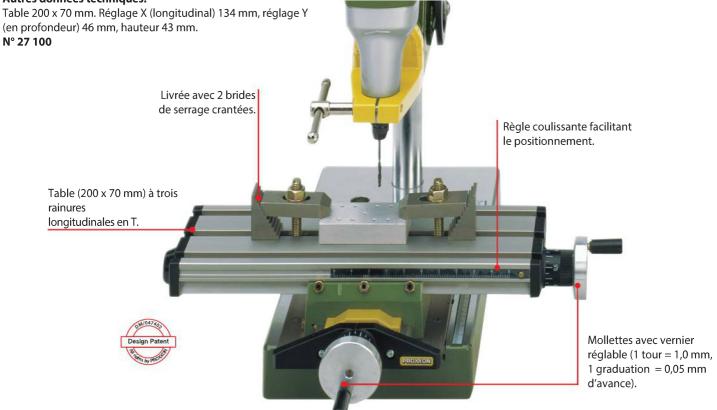
Brides de serrage crantées en acier

Ces brides sont livrées avec l'ensemble KT 70, mais sont également disponibles séparément. Livrées avec 2 calles [crantées, 2 brides, tiges filetées avec écrous et coulisseaux pour rainure en T, pour la norme MICROMOT.

N° 24 256







Étau mécanique de précision FMZ

Avec serre-joint. En zinc coulé sous pression.

Se fixe rapidement et sûrement sur tout établi ou plateau de table d'une épaisseur de 60 mm max. Il se fixe également sur tout plan de travail à l'aide de 2 vis courantes. Sa rotule blocable permet de le faire pivoter et de l'orienter dans toutes directions (même vers le bas). Mâchoires de 75 mm avec revêtement protecteur pour pièces fragiles. Ouverture 70 mm. Poids 1,6 kg.

N° 28 608



Étau mécanique de précision FMS 75

Identique que celui ci-dessus, mais sans serre-joint.

Le pied à ventouse puissante permet de le positionner sur toute surface lisse.





La solution intelligente pour un travail propre: Avec une connexion directe pour les outils électriques de 25 à 2000 W.

Aspirateur d'atelier compact CW-matic



Le support pratique pour le raccord d'aspiration fait partie de la livraison. Pour fixer le tuyau de l'aspirateur dans la zone de travail. Avec collier de serrage de 32 mm pour le raccord

d'aspiration. En outre, un raccord de 20 mm pour l'enfichage dans le support universel UHZ, ainsi qu'une bride pour la fixation sur chaque étau.

En travaillant l'aspirateur est en fonction. Arrêt temporisé de 5 secondes de l'aspirateur après la coupure de l'appareil électrique. Marche silenciques pour puissance d'aspiration élevée. Grand filtre à plis en PP, qui peut

Marche silencieuse pour puissance d'aspiration élevée. Grand filtre à plis en PP, qui peut être nettoyé à la main et également lavé. Filtre supplémentaire antiparticule en papier (pas absolument nécessaire pour la fonction). Le couvercle de l'appareil (module moteur) peut être retiré. Fonction de soufflage par simple inversion de raccordement du tuyau d'aspiration. Convient également pour aspirer du liquide. Complet avec tuyau d'aspiration de 3,5 m, tube d'aspirateur avec 2 parties en aluminium (longueur total 98 cm), buse de sol, buse à brosse, buse mince pour joints et adaptateur pour le raccord d'aspiration de tous les appareils PROXXON qui en sont équipés. Adaptateur supplémentaire pour fixation du tuyau d'aspirateur (description à gauche) Complet avec 6 filtres antiparticules en papier.

Données techniques: 220 – 240 V. 1.100 W. pour outils électriques de 25 à 2.000 W. Contenance du réservoir 18 l. Avec câble de raccordement de 5 m.

Filtre à particules en papier de rechange pour CW-matic.

Pour fonction de filtrage supplémentaire en cas d'aspiration sèche uniquement (doit être enlevé lors de l'aspiration de liquide).

N° 27 494 5 exemplaires

Filtre à plis de rechange pour CW-matic

En PP. Peut être nettoyé à sec ou humide.

N° 27 492 1 exemplaire



Remarque: La meuleuse-perceuse industrielle IBS/E et les griffes de serrage étagées ne font pas partie de la livraison. Design Patent

Pied de perçage BV 2000

Une machine de précision pour percer en parallèle, tarauder et fraiser. En éléments de fonte d'aluminium usinés de haute précision.

Avec double arbre articulé pivotant. Et adaptateur au collet de 20 mm. L'appareil fixé peut être conduit de façon précise latéralement et verticalement dans la zone de travail. Ainsi les perçages seront réalisés de manière parfaitement vertical par rapport à la surface de la pièce à usiner. Profondeur prédéterminée à l'aide d'une graduation facile à lire. Après le perçage, un ressort réglable tire l'appareil automatiquement en position de repos supérieure. Embase fraisée et massive. Surface de la table 200 mm x 200 mm et 2 gorges en T continues selon la norme MICROMOT. Colonne de perçage stable (Ø 45 mm, L 500 mm). Le collet 20mm permet un serrage précis de la meuleuse perceuse FBS 240/E, meuleuse perceuse industrielle IBS/E, Meuleuse perceuse à col long LBS/E, MICROMOT 50, 50/E et 50/EF.

N° 20 002

Dispositif de protection pour appareils MICROMOT avec collet de 20 mm

Pour le travail avec des lames de scie, des meules à tronçonner, des forets, des corps d'aiguisage, des brosses métalliques



et des outils de polissage. Diamètre d'outil maximum applicable 22 mm. Assemblage simple.



Assortiment complet et adapté à différentes applications en qualité industrielle et dentaire.

Gravure sur verre



Set de gravure sur verre, 4 pièces. 2 meules diamantées sur tige et 2 meules sur tige en carbure de silicium. Pour gravure, taille et dépolissage du verre. Meule diamantée à tige 1 : sphère Ø 1,0 mm, meule diamantée à tige 2: sphère Ø 1,8 mm, cône en carbure de silicium 3/2 x 5 mm, de même que pour la forme projectile 2/2,5 x 7 mm. Chaque tige : Ø 2,35 mm.

N° 28 920

Modélisme



Set pour modélisme, 13 pièces. Pour couper, tronçonner, fraiser, polir et percer. 1 fraise fine sphérique de 2,3 mm, 1 fraise cylindrique de 2,3 mm. 1 meule sphérique en corindon haute qualité de 5,0 mm et 1 de forme conique de 5,0 mm. 2 microforets de 1,0 mm et 2,3 mm. 5 disques à tronçonner de Ø 22 mm. 1 lame de scie de Ø 22 mm et 1 tige de support de Ø 2,35 mm. № 28 910

Mandrin de perçage ou pince de serrage?

Le mandrin de perçage apporte plus de confort en permettant un changement rapide d'outil lors des travaux avec différents axes (p. ex. foret HSS selon à DIN 338). En raison de sa structure technique, il présente toutefois des désavantages par rapport à la pince de serrage: force de serrage plus faible et tolérance de rotondité plus élévée. Si la précision élevée est exigée, il convient impérativement de travailler avec des pinces de serrage MICROMOT (voir aussi l'indication page 4).

Set de polissage complet



Set de polissage complet, 10 pièces.

Pour polir le métal, le verre, les métaux précieux, la porcelaine et les plastiques. Contenant 3 polissoirs en feutre (cylindre, sphère et roue, 3 polissoirs en silicone (projectile, cylindre et disque), 1 disque à polir en coton, 1 polissoir en daim et pâte à polir. Avec porte-outils de 2,35 x 44 mm.

N° 28 285

Socle pour accessoires





Socle pour accessoires.

Pour le rangement ordonné de micro-forets, de pointes de meule, de brosses et d'autres outils rotatifs présentant un diamètre d'axe de 2,35 – 3,2 mm. Sans accessoires.

N° 28 359

2 exemplaires

Jeu de pinces de serrage en acier MICROMOT



A trois fentes et trempées. Tailles : 1,0 - 1,5 - 2,0 - 2,4 - 3,0 et 3,2 mm. Avec écrou de serrage et socle de rangement (cf. la remarque ci-contre à qauche).

N° 28 940

Mandrin 3 mâchoires en acier



Pour tous les appareils MICROMOT qui acceptent cet équipement. Avantageux surtout pour travailler avec différents diamètres d'axe. Plage de serrage de 0,3 à 3,2 mm.

N° 28 941

Fraises à râper avec aiguilles métalliques en carbure de tungstène



Inégalé pour le modélisme, le nettoyage et le lissage du bois et de la fibre de verre. Extrêmement acérées et faciles à guider : le matériau peut être usiné de manière contrôlée sans effort. Stabilité élevée et facile à nettoyer avec un bec Bunsen. Convient aussi pour le caoutchouc, la mousse et la silicone. Régimes : de 5 000 – 20 000 t/min. Axes ø 3,2 mm. Ne convient pas pour le métal!

Cylindre à tête arrondie 7,5 x 12 mm Cône 8 x 12 mm Aiguille 4 x 19 mm N° 29 060 N° 29 062 N° 29 064



du même matériau avec la meuleuse angulaire à col long MICROMOT LHW. Cf. page 6.

Accessoires pour perceuses et fraiseuses MICROMOT de qualité industrielle

Régi	Régime pour des forets de forme hélicoidale HSS et d'alliage dur aux carbures en tr/mn											
Foret	Вс	ois	Alum	inium	Lai	ton	Ac	ier	Acier	pécial	Plast	ique
Ø	HSS	TC	HSS	TC	HSS	TC	HSS	TC	HSS	TC	HSS	TC
0,5	20000	23000	35000	60000	25000	40000	15000	30000	9000	22000	19000	33000
1,0	12000	17000	22000	45000	15000	25000	8000	18000	5000	10000	11000	20000
1,5	9000	12000	14000	30000	10000	15000	5500	13000	3500	9000	8000	15000
2,0	7000	9000	11000	23000	8000	12000	4000	9000	3000	8000	6000	10000
2,5	6000	7000	9000	19000	6000	10000	3500	7500	2500	7000	5000	8000
3,0	5000	6000	7500	15000	5000	8000	3000	6500	2000	6000	4000	7000
3,5	4000	5000	6000	13000	4500	7000	2500	5500	1500	4500	3500	6000
4,0	3000	4500	5500	10000	4000	6000	2000	4500	1000	3000	3000	5000

Les régimes indiquées servent de valeurs indicatives pour des forets spirale de type HSS et d'alliage dur aux carbures. Ils doivent être adaptés aux matières à travailler selon leur constitution. Avec l'aluminium, le laiton, l'acier et l'acier spécial, l'application d'un liquide de refroidissement est recommandée. La matière plastique peut être refroidie avec de l'air comprimé, pour empêcher des éclats de perçage. L'offre de matériaux en bois est très différente, c'est pourquoi seulement une valeur approximative peut être donnée. Plus le bois est dur, plus le régime doit être faible!

0,5 6 44 6 44

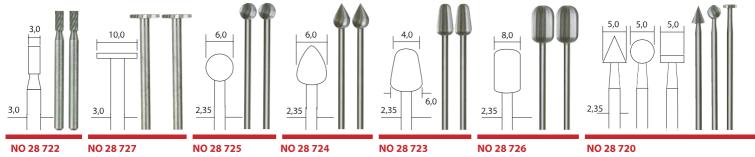
Forets HSS

NO 28 864

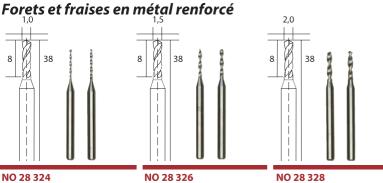
Forets HSS en acier de qualité sélectionnée. Cons Concentricité optimale. La bonne dureté assure la plastique, platines, bois dur et doux. Vitesse: matér 2,35 mm.

NO 28 852

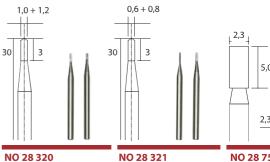
Fraises



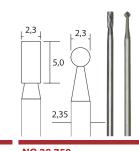
Embouts de fraise en acier wolfram-vanadium. Acier sélectionné en wolfram-vanadium. Construction adaptée et rigide. Axe et partie fraisée en une seule pièce. Dente sont idéals pour le travail à une seule main. Pour le travail de bois dur et doux, métal non-ferreux, métal inoxydable ainsi que pour le plastique et le plâtre. Axes ø 2,35 ou 3,0 serrage propre et puissant des fraises, nous recommandons l'usage des pinces de serrage MICROMOT en acier, décrites ci-dessus.



Micro-forets en métal renforcé En métal renforcé résistant à l'usure. Pour le travail du verre, des pierres semi-précieuses, de la porcelaine, de la céramique, du marbre et d'autres pierres dures. La dureté de pierres est catégorisée sur une échelle de 1 à 10. Jusqu'à la dureté 6, l'utilisation de métal renforcé est possible, pour une dureté supérieure à 6, les accessoires diamantés sont à utiliser. Axe ø 3,0 mm. Angle de coupe idéale de 6°.

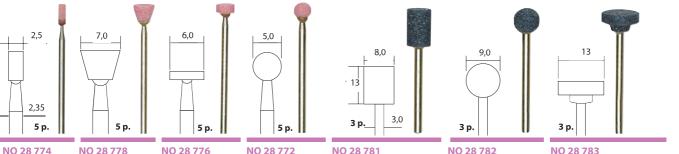


Forets-fraises en métal renforcé (forme de lance) Pour le forage, le fraisage et le tronçonnage de platines en fibre de verre ou PERTINAX. Pour le travail de perles, etc. Axe Ø 2,35.

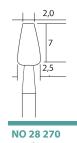


Embouts de fraise en méta Acier dur et fin, résistant à l' travail d'acier, d'acier coulé, gravure et au fraisage de plat

Meules et disques abrasifs



Meules en corindon Meules et assortiments en matière fine de qualité à dureté constante. Plusieurs formes pour différentes applications. Pour le meulage et ciselage de matériaux durs comme la fonte de fer, l'acier coulé, le fer trempé, l'acier allié et traité. Les axes précis assurent une concentricité impeccable. Axes à diamètres de 2,35 ou 3,0. **Astuce pour le meulage:** matériau doux = meule dure; matériau dur = meule douce!

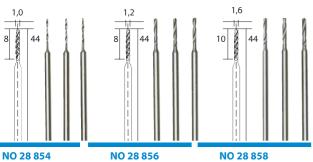


Meules en carb la gravure et le d meulage de mé

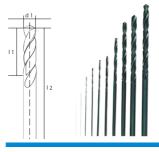
et dentaire.

Remarque:

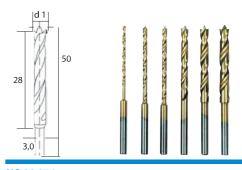
Toutes les dimensions sont en mm.



truction solide et rigide. Axe et partie hélicoïdale forgés en une pièce. longévité et l'élasticité. Pour le travail en métal, métal non-ferreux, aux tendres env. 8.000 tr/mn., matériaux durs env. 3.000 tr/mn. Axe ø



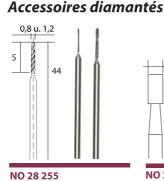
NO 28 874 Jeu de forets HSS DIN 338 Ø 0,3 – 0,5 – 0,8 – 1,0 – 1,2 – 1,5 – 2,0 – 2,5 – 3,0 – 3,2 mm. Pour métal nonferreux, acier et acier inox. 10 pièces.



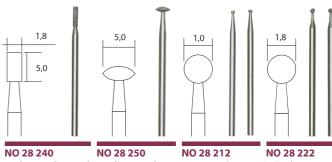
NO 28 876 Jeu de forets HSS à pointe de centrage Ø 1,5 – 2,0 – 2,5 – 3,0 – 3,5 – 4,0 mm. Pour le perçage précis du bois et des plastiques, également de métaux non ferreux, de tôle d'acier et d'acier inoxydable. Le revêtement en titane réduit la friction et accroît la longévité. Axe Ø 3 mm, 6 pièces.

2,3

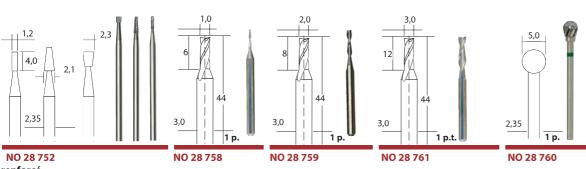
ure précise, concentricité parfaite et élasticité constante. Ils mm. Idéal pour travailler, former, profiler et rainurer. Pour le



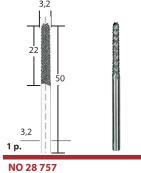
Foret hélicoïdal diamanté pour forer des pierres semiprécieuses, etc. Axe Ø 2,35 mm.



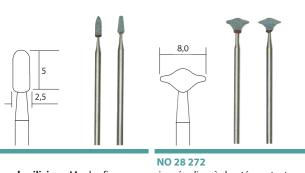
Embouts de meulage diamantés Revêtement diamanté régulier. Profil de la tête et axe en acier inox. Pour le meulage, gravure et ciselage d'acier (aussi alliages au chrome-cobalt), de verre, de céramique, de porcelaine et de plastique. Axe ø 2,35 mm.



I renforcé 'usure. Pour le fraisage de grande précision sans vibrations. Les pièces à fraiser doivent être bien fixées afin d'éviter le broutage. Pour le de métal non-ferreux et de plastique, ainsi que de matériaux extrêmement durs. Conviennent parfaitement aux travaux techniques, à la cines. Axes ø 3,0 ou 2,35. Nous recommandons l'usage des pinces de serrage MICROMOT en acier.



Embouts de fraise à râper Pour la coupe et le fraisage de carreaux, de faïence, de bois et de plastique.



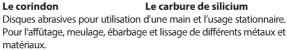
ure de silicium Meules fines aux grains réguliers à dureté constante pour lépolissage de verre, de céramique et de stellite, mais également pour le la dur, de fonte dure et d'acier fortement allié. Axe ø 2,35.



NO 28 302 Le corindon



NO 28 304

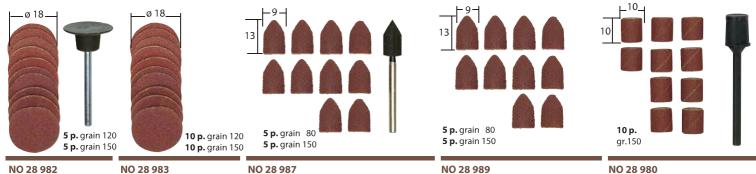




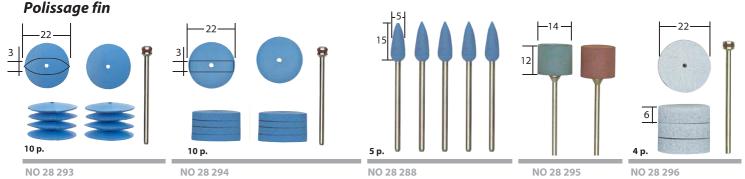
NO 28 815 Supports de rechange Axe 2,35 x 44 mm.

Accessoires de tronçonnage, de meulage et de polissage pour un usage pro

Poncer



Disques, capuchons et bandes abrasifs en corindon. Les produits de ponçage sont résistants et présentent différents grains pour les travaux préparatoires ou de finitio le ponçage, le lissage, le polissage de fonte trempée, de fonte grise, d'acier inoxydable, d'acier, de métaux non-ferreux, de bois et de plastiques. Convient aussi pour la ré pour le bois et bas pour les plastiques. Les bandes et capuchons de ponçage conviennent aussi pour la finition de rayons et de rainures. Axe ø 3,0.



Polissoirs élastiques en silicone en forme de lentille, de disque et de cône

Pour le polissage et lissage de surfaces de métaux précieux, de métaux non-ferreux, d'acier inox, de verre, de porcelaine, de bois, de caoutchouc et de plastique. La forme en cône convient à merveille au travail dans des cavités étroites. Axe ø 2,35.

Polissoirs élastiques

Pour le polissage d'or, d'or blanc, d'argent et pour la finition d'outillage et de moules. Axe ø 2,35.

Nettoyage

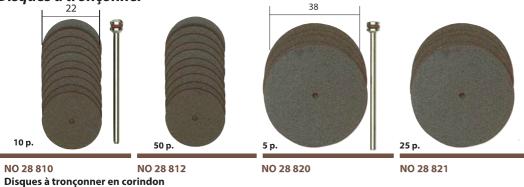


Brosses en acier de forme pinceau fin, ronde et disque. Qualité supérieure pour un rendement optimal. Pour le nettoyage, dérouillage, ébarbage, dépolissage, rabotage, arrondissage, etc. de métal, de fonte, de plastique, de pierre et de bois. Axe ø 2,35.

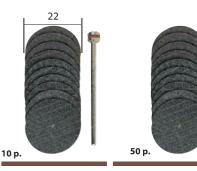


Brosses en laiton de forme pinceau fin, ronde et disque. Conviennent à merveille au travail de laiton, alliages de laiton, cuivre, métaux précieux, pierres semi-précieuses, plastique et bois. Pour le nettoyage de composants électroniques et de platines. Axe ø 2,35.

Disques à tronçonner



Matériau spécial composite. Disques ø 22 mm ou 38 mm, épaisseur 0,7 mm. Pour le tronçonnage d'acier ou d'alliage d'acier, d'acier inox et de métal non-ferreux. Aussi pour sectionner le bois et le plastique. Axe ø 2,35.



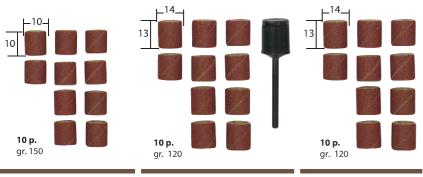
NO 28 809 Disques à tronçonner en oxyde d'aluminium

Disques ø 22 mm x 0,8 et ø 38 mm x 1,0 mm. T préparatoires, au tronçonnage d'acier et d'alliage le bois et le plastique. Axe ø 2, 35.

ofessionnel durable!

Remarque:

Toutes les dimensions sont en mm.





NO 28 981 NO 28 978 NO 28 979

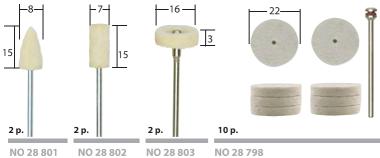
n. Grande résistance. Différentes versions pour les secteurs d'application les plus différents. Pour alisation de biseaux. Adapter le régime au matériau à poncer. Régime élevé pour l'acier, moyen

NO 28 282

Brosses de ponçage en non-tissé de nylon pour le nettoyage, le dépolissage et le ponçage d'acier, d'acier inoxydable, de métaux nonferreux, etc. Axe ø 2,35.

Les meules à lamelles en corindon sont élastiques et s'adaptent aux contours des pièces à usiner. Pour l'usinage d'endroits difficilement accessibles. Axe ø 3,0.

Polissoirs brillant





2 p. NO 28 298 NO 28 297 NO 28 299

Polissoirs en feutre, pour le polissage préparatoire et brillant de métaux, d'or, d'argent, de laiton et d'aluminium. Convient aussi à la finition de moules et d'outillage. Diamètre d'axe: 2,35 mm. Pour le polissage il convient de travailler à faible régime pour éviter que la pièce à usiner et l'accessoire ne brûlent. Ramolir la pâte à polir avec de l'huile ou la réchauffer légèrement.

Coton, daim et feutre. Pour le polissage brillant du métal, de l'or, de l'argent, du métal non-ferreux, du laiton, d'aluminium, de la céramique et de la porcelaine avec une pâte à pôlir. Régénérer aussi les bois et matières plastiques peints. Tige Ø 2,35.

NO 28 292 Pâte à polir

Impérativement indispensable pour le polissage de métaux et de plastiques.

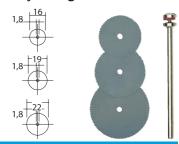


Brosses en acier de forme pinceau fin, ronde et disque. Pour nettoyer, brosser de l'acier spécial. Eluminer des scories, des calamines et des restes de soudure. Aussi pour l'aluminium et les métaux non-ferreux. Tige Ø 2,35.

Remarque:

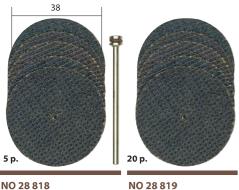
Des pinceaux et des brosses peuvent être travaillées seulement avec une pression de serrage faible et un régime recommandé! Avec une pression trop élevée, les différents fils sont fortement pliés et s'abiment ensuite par la force de fuite. Il en résulte une flexion excessive sur les fils qui favorise l'effet d'entaille. Ils ont tendance à se casser.

Tronçonnage du bois



NO 28 830

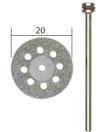
Disques à tronçonner en acier à ressorts Epaisseur 0,1 mm. Pour matière plastique, bois et métal non-ferreux. Tige Ø 2,35. Pour les travaux manuels, il faut utiliser le dispositif de sécurité 28 944 en page 20.



NO 28 819

Découpage de céramique







NO 28 840

NO 28 842

Disques à tronçonner diamantés. Épaisseur 0,6 mm. Pour le tronçonnage et meulage de porcelaine, de céramique, de panneaux en fibre de verre, de plastique et de métal non-ferreux. Axe ø 2,35.

NO 28 844 NO 28 846

Disques à tronçonner diamantés avec orifices de refroidissement Pour le tronçonnage, le ponçage et l'ébavurage. Même secteur d'application que décrit cicontre à gauche. Echauffement moindre grâce aux orifices de refroidissement. Pas de traces de chauffe! Axe ø 2,35.

rès resistants, ils conviennent à merveille aux travaux d'acier, d'acier inox et de métal non-ferreux. Aussi pour



Pour rétrécir des tuyaux et 1000 autres travaux. Beaucoup d'appareils présents sur le marché sont trop grand pour cela.



Petit, robuste et performant. Complet avec 3 buses.

Rétrécir des tuyaux, déformer et souder de la matière plastique, souder et dessouder des éléments électroniques. Pour enlever des couches de peinture et de vernis sans produits chimiques agressifs (décapeur), pour des procédés de traitement de séchage et d'accélération (adhésifs, peintures), pour appliquer et enlever des films (autocollants), pour brunir le bois.

Le logement est en fibres de verre renforcé de POLYAMIDE avec les composants dans la poignée et un support pour l'usage stationnaire. Un élément de chauffe puissant assure une température cohérente des 2 vitesses avec un débit d'air de 180 l/min. Thermostat de sécurité contre la surchauffe. Support et buses en acier inoxydable.

Données techniques:

220 – 240 V. 500 W. Température de l'air en position 1: 350 °C. position 2: 550 °C. Débit d'air 180 l/min. Poids 500 g.

N° 27 130

Chalumeau MICROFLAM MFB/E

Pour le soudage, dessoudage, brasage, réchauffage, marquage à la flamme et étamage.

Réglage individuel de gaz et d'air pour des flammes fines et régulières et pour des températures jusqu'à 1.200 °C. Convient à merveille aux travaux de précision. Allumage piézo-électrique.



Fer à souder LG 12

Avec thermostat pour température précise de 250 °C. Idéal pour le soudage de composants électroniques.

Facile et pratique. Temps de chauffe réduit. Interrupteur avec blocage. Eclairage de la panne à souder pour une meilleure vision, même dans des endroits difficilement accessibles. Remplacement de la panne à souder (Panne de rechange disponible dans le commerce). Avec cordon spirale et fiche spéciale MICROMOT pour le branchement à tous les transfos MICROMOT (à partir de 1,0 A).



Panne de rechange

Pour LG 12. Facile à échanger en desserrant la vis de serrage. \mathbf{N}° 28 141



Tournevis de grande précision pour l'électronique, l'horlogerie, la joaillerie, la micromécanique et le modélisme.

MICRO-Tournevis

Lames en acier au nickel-chrome-molybdène (SAE 8660) pour une dureté et une résistance extrêmes. Chromées à pointe brunie. Manche ergonomique en plastique de qualité (résistant aux chocs, à l'huile et aux acides). Bague pivotante et empreinte pour le doigt.

Droits: 1,0 x 40, 2,0 x 40, 3,0 x 40

Cruciformes: PH 0-3 x 40, PH 0 x 40, PH 1-2 x 40

Torx: T 5 x 40, T 6 x 40, T 8 x 40, T 10 x 40, T 15 x 40

6 pans HX:1,5 x 40, 2,0 x 40, 2,5 x 40, 3,0 x 40

N° 28 148 15 pièces dans un support





Remarque:

Désormais, grâce aux tournevis MICRO, vous n'avez plus besoin de force brutale, souvent appliquée aux tournevis classiques. Ici, il s'agit exclusivement de sensitivité et de calme. La baque pivotante avec empreinte de doigt permet une utilisation d'une seule main.

Pistolet à colle MICROMOT HKP 220



Collage rapide et fiable de métal, de bois, de plastique (aussi plexiglas), de verre, de céramique, de faïence, de carton, de cuir, de mousses et de textile.

Dépendant de la matière et de la quantité, la colle adhère après env. 30 sec. Pendant ce temps, il est possible de corriger le placement

l'avantage sur les colles instantanées).

Les bâtonnets de ø 7 mm conviennent particulièrement aux travaux délicats (modélisme, réparation de jouets, fleurs séchées, bijoux). Progression mécanique sensible du bâtonnet. Support intégré. Temps de chauffe très court.

Données techniques:

220 - 240 V. Système de chauffe PTC pour une température d'exactement 200 °C. Livré avec 4 bâtonnets de 7 x 100 mm et 3 embouts échangeables.

N° 28 192

Bâtonnets de rechange pour HKP 220

Pour métal, bois, plastique, céramique, carton, cuir, mousse et textile. ø 7 mm. Longueur 100 mm. Transparent.





Livré avec 3 embouts échangeables en métal.



Pour le modelage libre du polystyrène. Sans «grains» comme dans le travail avec couteau et papier à poncer.

Coupeur à fil chaud THERMOCUT 12/E





Convient également pour la découpe libre de plaques de polystyrène pour le modélisme ferroviaire 'diorama'. Pour réaliser tous les profils voulus.



Autres secteurs d'application :

modélisme architectural, construction de prototypes, pour designers, décorateurs ou pour les travaux de grande précision sur les isolations de construction. Et bien sûr aussi pour le modélisme classique.

Etrier solide avec élément de fixation pivotant en haut et fixation télescopique du fil en bas. Déport maximum total 200 mm. Hauteur libre maximum de 150 mm.

Température du fil de découpe à réglage progressif : selon la densité et l'épaisseur du matériau, il est possible d'obtenir une découpe optimale avec un peu d'exercice. La plupart du temps pour une température et une pression mesurée. Durée de chauffage : 1 seconde. Complet avec 5 fils de découpe déformables 285 x 0,85 m.

Caractéristiques techniques:

12 V. 60 W. 50/60 Hz. Température du fil de découpe réglable d'env. 150 – 350 $^{\circ}$ C. Nous recommandons l'utilisation de transfos MICROMOT à partir d'une performance de 2,0 A.

N° 27 082

Fil de découpe de rechange

Pour le THERMOCUT 12/E. Légèrement déformable et de ce fait, idéal pour le modélisme.

N° 28 082 10 exemplaires



Pour la découpe de polystyrène et de films thermoplastiques. Aussi pour le travail avec des gabarits.



Pour les maquettes d'architectes, pour designers, décorateurs, artistes (aussi pour travaux pratiques d'art appliqué) et pour la construction de prototypes. En bien sûr pour le modélisme classique (trains, avions, bateaux).

${\it Important:}$

Grâce au transformateur de séparation intégré et à la protection d'isolation classe 2, cet appareil est parfaitement sûr. Les éléments chauffants fonctionnent avec un courant de 10 V pour 1,0 A.

Bâti stable et surface de 390 x 280 mm en matière composite d'aluminium. Surface structurée, permettant une glisse régulière de la pièce à découper. Le cadre sérigraphié et le dessin des angles facilite le travail pratique. Archet massif en aluminium (portée de 350 mm et hauteur de passage de 140 mm). Avec étrier et bobine (livré avec 30 m de fil Ø 0,2 mm). Les découpes en onglet sont possibles en coulissant l'étrier. Un voyant LED évite de se brûler les doigts, car le fil chaud atteint sa pleine température en moins d'une seconde.

Autres données techniques:

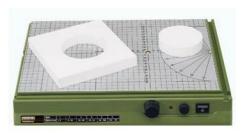
220 – 240 V, 50/60 Hz. Transfo secondaire: max. 10 V pour 1,0 A. Température du fil de coupe de 0,2 mm réglable d'env. 100 à 200 °C. Poids env. 3,0 kg. Isolation de protection classe 2. N° 27 080



pour le THERMOCUT 230/E et autres coupeurs à fil chaud. Matériau: NiCr 8020. Bobine de $30~\mathrm{m} \times 0.2~\mathrm{mm}$.



Butée bi-fonctionnelle avec guide verrouillable (brevet allemand n° 100 00 102.5)



Une solution simple et efficace pour découpes circulaires: fixez une punaise retournée sur le plateau à l'aide de ruban adhésif. Elle sert ensuite d'axe central.



Entre-pointes 250 mm. Hauteur de pointes 40 mm. Réglage continu du régime de 1.000 à 5.000 tr/mn.

MICRO-Tour à bois DB 250



Particulièrement adapté au tournage de pièces de petites dimensions: pour maisons de poupée (assiettes, tasses, plats, vases,

colonnes) et trains miniatures: pylônes électriques et lampadaires,



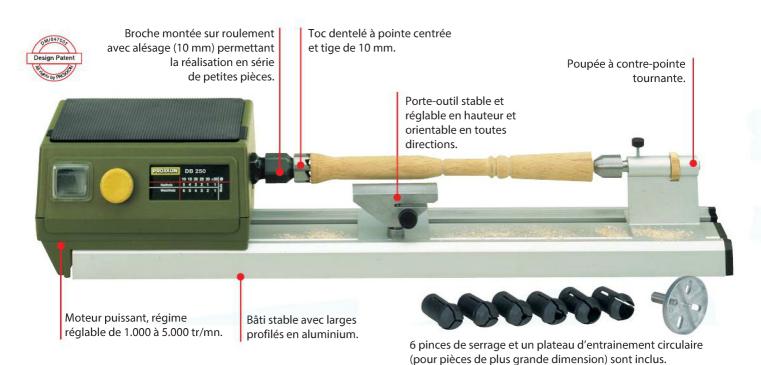
fenêtres, citernes. Pour la fabrication de jouets, membres de marionnettes et de poupées et pour de multiples applications en modélisme classique. Le réglage électronique du régime permet même à

bas régime une «mise en peinture semi-automatique».

Données techniques:

Moteur 220 – 240 V, 100 W, 50/60 Hz. Entre-pointes 250 mm. Hauteur des pointes 40 mm. Hauteur des pointes à support 25 mm. Réglage continu du régime de 1.000 à 5.000 tr/mn. Arbre principal 10 mm. Course de la poupée mobile 20 mm. Livré avec 6 pinces de serrage (2-3-4-6-8 et 10 mm), toc d'entraînement, cavalier coulissant et plateau d'entraînement circulaire.

N° 27 020



Jeu de 5 outils de tournage

Qualité supérieure et formes les plus courantes: racloir, tubes 3,0 mm et 6,4 mm, burin pointu et tranchet. Emballage propre dans un boîtier en bois. N° 27 023



Mandrin à broche pour la contre-poupée du DB 250

Serrage jusqu'à 5,0 mm. A fixer à la place de la contrepointe tournante. Avance par déplacement de la poupée.

N° 27 028



Mandrin à 4 mors pour DB 250

Mors réglables individuellement. Pour le serrage de pièces en bois asymétriques. Capacité de serrage avec mors réversibles: intérieure de 1,5 à 35 mm, extérieure de 14 à 67 mm. Filetage intérieur M 16 x 1 pour fixation sur l'arbre principal du DB 250.





Mandrin à 3 mors pour DB 250

Serrage concentrique. Acier sous pression. Capacité de serrage avec mors réversibles: intérieure de 1,5 à 32 mm, extérieure de 12 à 64 mm. Mandrin taraudé M 16 x 1 pour fixa-tion sur l'arbre principal du DB 250.

N° 27 026



Pour un travail exact des bords et des coupes droites dans le bois, panneaux de fibres et de plastiques appropriés.

MICRO-Toupie MP 400



Pour la réalisation de profils et de gorges, pour le fraisage, le chanfreinage, la découpe et le tronçonnage. Pour la fabrication de cadres et de découpes. Permet un travail précis de bords et les coupes longitudinales (par exemple dans le modélisme pour les portes, les volets et les boîtiers. Moteur puissant protégé contre la poussière avec entraînement par courroie crantée. Arbre à double roulement à billes. Logement d'accessoires avec pinces de serrage de précision à triple fente (trois exemplaires de 2,4 – 3,0 et 3,2 mm inclus). Réglage en hauteur de la fraise avec molette et bague graduée ajustable, Plateau solide en aluminium avec butée de longueur et d'angle, ainsi que protection de fraise et serre-plat.

Raccord intégré pour aspiration des poussières avec adaptateur: convient pour tous les aspirateurs domestiques. Livré avec trois fraises à profiler en métal dur (fraise à rainure ø 3,2 mm, fraise à rainurer en V, fraise à quart de rond).

Données techniques:

220 - 240 V. 100 W. 50/60 Hz 25.000 tr/min. Réglage de la hauteur avec réglage sur 0 bague graduée (1 U=1,0,1 graduation = 0,05 mm). Table à toupie 300 x 150 mm. Poids env 2,0 kg.

N° 27 050



Fraises à profiler avec lames en métal dur pour MP 400

fraise à rainurer ø 3,2 mm

N° 29 024

Pour bois, les plaques de fibres et les plastiques. Dépouille propre pour de bons résultats et une bonne qualité de surface. Une grande stabilité. Axes 3,2 mm

0

N° 29 026	fraise à rainurer ø 5,0 mm	2	
N° 29 028	<i>fraise à rainurer</i> ø 6,5 mm	3	
N° 29 030	<i>fraises à gorge</i> ø 6,4 mm	4	
N° 29 032	fraises à rainurer en V ø 6,5 mm	(5)	
N° 29 034	fraises á quart de rond 6,5/2,5 mm	6	
N° 29 036	fraises à quart de rond R 3,2 mm	7	
N° 29 038	fraises à feuillure 6,4 mm	8	
N° 29 040	fraises à quart de rond 5,0 mm	9	
N° 29 042	fraises à congé ø 13 mm	10	
① ② ② ◎ ③ ◎ ◎ ◎ ◎ ◎ ◎ ◎ ◎ ◎ ◎ ◎ ◎ ◎ ◎ ◎ ◎	3		90 R5
.5.	. 6.5 . p 2 2 . 6.5 . 0.5 /)	32 R25	L O

Set de fraises profilées pour bois, 10 pièces.

Contient 1 fraise de chaque sorte proposée. Soigneusement rangée dans un coffret de bois.



Attention:

Les fraises profilées pour bois proposées ici doivent être utilisées uniquement avec des appareils qui présentent une protection. Par exemble la MICRO-Défonceuse MOF (page 11) ou la MICRO-Toupie MP 400.

Pour coupes droites dans le bois, métal non-ferreux, plastique et fibre de verre.

Scie circulaire d'établi KS 230



La lame << super-cut >> fournie (Ø 58 mm) permet de couper le bois tendre jusqu'à 8 mm d'épaisseur.

Moteur C.A, silencieux et résistant. Transmission par courroies crantrées pour le régime précis de la lame de scie avec un couple doublé. Performance de coupe dans le bois 8 mm, matière plastique (aussi platines en PERTINAX) environ 3 mm, métaux non-ferreux environ 1,5 mm. Même des plaques du CCA peuvent être séparées au moyen de la lame de scie d'alliage dur aux carbures. Réglable longitudinal avec l'échelle. Butée avec une graduation. Table de travail en alu coulée sous pression (160 x 160 mm).

Données techniques:

220 - 240 V. 85 W. 5.000/min. Poids 1,8 kg.

N° 27 006

Lame à tronçonner diamantée. ø 50 mm (alésage 10 mm).



Revêtement diamanté de 0,5 mm « D 107 ». Pour le tronçonnage de pièces en céramique, porcelaine, carrelage, pierre et de platines en fibre de verre. N° 28 012

Lame de scie circulaire « Super-Cut ». Ø 58 mm (alésage 10 mm).



Denture alternée 80 dents. Idéale pour la coupe de bois dur et doux, de Pertinax et de plastique. Pour une coupe rapide et propre. Dents croisées, affûtées individuellement: pour une coupe excellente! N° 28 014

Lame de scie en métal renforcé plein. ø 50 mm (alésage 10 mm), épaisseur



0,5 mm. Denture fine: idéale pour la coupe de platines en fibre de verre de 3 mm max., de métal non-ferreux, de matière duro-plastique et d'autres matières « problématiques ». N° 28 011

Lame de scie faite d'un alliage spécial d'acier. ø 50 mm (forage



10 mm). Fabriqué d'un pourcentage élevé de tungstène, du vanadium et du molybdène pour une structure homogène, une dureté élevée et une longue durée de vie. Denture fine particulièrement adaptée pour des coupes très fines dans du métal NE (aluminium, laiton, cuivre). Convient aussi pour couper les matériaux composites, comme les cartes PC, le bois et les plastiques.

N° 28 020

Lames de scie circulaire revêtues de métal renforcé.



ø 50 mm x 1,1 (alésage 10 mm). 10 dents. Pour la coupe de bois dur et doux, de platines, de PER-TINAX et d'aluminium.

N° 28 016



ø 50 mm x 1,1 (alésage 10 mm). 20 dents.

Pour la coupe extrêmement propre de balsa et de contre-plaqué. Aussi pour la coupe de platines en fibre de verre et de POLYCARBONATE.

N° 28 017

Remarque:

Vous trouverez la grande sœur de la scie circulaire d'établi

KS 230 (type FET) à la page 38/39.

Lame de scie Super-Cut (ø 58 mm). 80 dents croisées et affûtées individuellement.

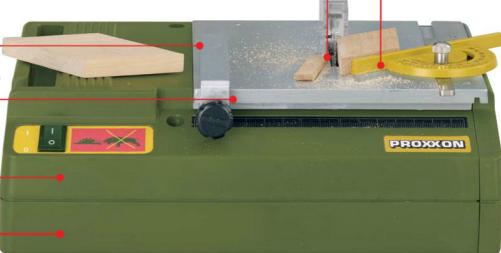
Butée d'onglet avec graduation.

Butée longitudinale réglable avec graduation.

Table de travail fraisée à plat en aluminium coulé sous pression (160 x 160 mm).

Moteur C.A, silencieux et résistant.

Bâti en ABS avec porte latérale coulissante pour évacuer la sciure.





Particulièrement important pour une scie circulaire: un embout d'aspiration avec adaptateur permet un travail propre.





Pour la coupe d'aluminium, de platines, de plastique et de bois à l'aide de lames de scie courantes. Avec réglage électronique du régime.



L'appareil idéal pour le travail de précision en modélisme, construction de jouets et mécanique de précision.

Pour la coupe de bois doux jusqu'à 40 mm, dur jusqu'à 10 mm, plastique (aussi platines) jusqu'à env. 4 mm et métal non-ferreux jusqu'à 2 mm. Étrier de sciage en aluminium coulé sous pression à nervures transversales (portée 300 mm). Guide de lame à soufflette intégrée. Tête réglable en hauteur (3 positions) entraînant 2 avantages importants:

- durée de vie des lames triplée après le 2e

abaissement (utilisation des dents également sur la partie médiane).

- en position inférieure, le travail est encore plus précis grâce à une lame réduite à 60 mm.

Moteur C.A, silencieux et résistant.

Entrainement silencieux par courroie crantée et butée avec échelle de division. Livré avec 5 lames (3 en denture grossière et 2 en denture fine).

Données techniques:

220 - 240 V. 85 W. Régulation électronique de 150 à 2.500/min. Poids 2,0 kg.

NO 27 088

Lame pour scie à découper Super-Cut. En acier spécial de haute performance pour une capacité de coupe élevée. Finition standard (sans ergot traversant)

Pour bois dur et doux, plastique, plexiglas et métal doux nonferreux.

Denture grossière (No. 9: 14 dents sur 25 mm): **N° 28 116** 130 x 1,50 x 0,48 mm 12 pièces

Denture moyenne (No.5: 17 dents sur 25 mm): **N° 28 117** 130 x1,20 x 0,38 mm 12 pièces

Denture fine (No.3: 34 dents sur 25 mm): **N° 28 118** 130 x 0,80 x 0,34 mm 12 pièces

Pour matériaux durs comme le fer et le PERTINAX.

Denture moyenne (No.5: 36 dents sur 25 mm): N° 28 112 130 x 0.85 x 0,4 mm 12 pièces

Denture fine (No.3: 41 dents sur 25 mm): **N° 28 113** 130 x 0,75 x 0,36 mm 12 pièces

Denture ultrafine (No.1: 50 dents sur 25 mm): **N° 28 114** 130 x 0,6 x 0,3 mm 12 pièces



Pour meules et brosses de 50 mm. Réglage électronique de la vitesse de 8 à 24 m/sec.





Le boîtier étroit près des meules permet de travailler également des surfaces de longues pièces.

Boîtier solide en plastique avec prise d'aspiration. Reposes-pièces et capot de protection réglables. <u>Le stoppeur de blocage de l'axe permet un changement rapide des accessoires de ponçage</u>. Livrée avec une meule de 50 x 13 mm en corindon (dureté N) pour le ponçage



et affûtage et une meule en carbure de silicium (composition plus douce) pour matières très dures. Axe sortant à droite avec bout fileté pour la fixation des polissoires (fournis).

Données techniques:

220 – 240 Volts. 3.000 – 9.000 tr/mn. Meules 50 x 13 x 12,7 mm. Vitesse de

ponçage 8 à 24 m/sec.. Poids env. 1.200 g. Dim. env. $250 \times 130 \times 100$ mm. N° 28 030

Assortiment de polissoirs

Brosse en acier pour le dérouillage et nettoyage d'acier et de métal non-ferreux. Brosse en laiton pour le polissage de métal non-ferreux et de métal précieux. Disque en feutre pour le travail des laques. Disques en daim et disque en coton pour la finition brillante. Diamètre 50 mm.



N° 28 312 Assortiment complet

Meules de rechange pour SP/E et BSG 220 (50 x 13 mm)

Corindon supérieur. (Dureté N). Alésage 12,7 mm.

N° 28 308

Carbure de silicium. Alésage 12,7 mm. Matière douce pour matériaux très durs.

N° 28 310

Scie à tronçonner KG 50

Pour le tronçonnage sûr de petites pièces en métal, bois et plastique.

Table orientable pour les coupes d'onglet jusqu'à 45°. Système de serrage intégré. Étau à mors prismatiques de 27 mm de largeur. Capacité de serrage max. 20 mm. Profondeur de coupe jusqu'à 13 mm. Une rainure permet la fixation de rails de modélisme jusqu'à HO.

Butée longitudinale réglable, portée max. 140 mm. Livrée avec 5 disques en céramique agglomérée de $50 \times 1,0 \times 10$ mm pour la coupe d'acier, de métal non-ferreux et de petits bâtonnets en bois ou en plastique.

Autres données techniques: 220 – 240 Volts. 85 W. Vitesse de coupe 20 m/sec.. Poids env. 1,5 kg.

N° 27 150

Disque de rechange

Céramique agglomérée. Mélange de corindon: 50% d'oxyde d'aluminium et 50% en carbure de silicium. Pour la coupe d'acier et de métal non-ferreux. Aussi pour la coupe de petits bâtonnets en bois et plastique.





Vous retrouverez la grande soeur de la KG 50, notre scie à onglet KGS 80, en page 43.



Pour l'aiguisage facile des forets hélicoïdaux de 3 à 13 mm avec un angle standard de 118°.

Aiguiseur de fôrets BSG 220



Remarque:

Le maniement de l'aiguiseur de forets BSG 220 est relativement facile. Il permet aussi à des utilisateurs inexpérimentés d'aiguiser des forets selon la norme DIN. Il est néanmoins absolument indispensable de lire d'abord attentivement la notice d'utilisation fournie. Un essai effectué de premier abord (sans avoir lu la notice) ne donne en effet que rarement des résultats d'aiguisage satisfaisants.

L'aiguisage se fait par pivotement du bras dans le prisme. Lors de ce mouvement, le bras pivote aussi sur lui-même. On obtient ainsi la dépouille nécessaire. Une molette permet un réglage rapide.



Le dispositif de décrassage intégré nettoie la meule par simple pression sur le bouton.

Autres données techniques:

220 – 240 Volts, 85 W. Disque en corindon (50 x 13 mm). Boîtier à socle de fixation sur établi. Poids

1,7 kg. Livré avec disque de rechange et notice d'utilisation.

N° 21 200



Adaptateur pour l'aiguisage de fôrets hélicoïdaux jusqu'à ø 3 mm

Ø 1,5 à 3,0 mm pour aiguiseur BSG 220. 1 pièce de chaque en diamètre 1,5-1,6-2,0-2,4-2,5 et 3,0 mm.

Emballage propre dans un coffret en bois à couvercle coulissant.

N° 21 232



MICRO-compresseur MK 240. Avec aérographe AB 100.

Remarque:

L'aérographe AB 100 convient exclusivement aux travaux d'aérographie! Utilisable uniquement avec les peintures à l'eau, les lasures, les pigments et les peintures métalliques (toutes solubles dans l'eau). Les peintures à l'huile, resines et autres peintures qui doivent être diluées avec un solvent ne sont pas utilisables.



L'ensemble d'outils pratique pour le modéliste, pour le travail avec masques, pour des illustrations techniques.

Appareil silencieux. Livré avec flexible de 200 cm de longeur et 2 godets à peinture. L'aérographe AB 100 est pourvu d'une fonction action simple et convient donc à merveille aux débutants.

Données techniques du compresseur:

220-240 V. 85 W. Débit d'air 12 l/min. Pression max. 2,0 bar. Dimensions $140 \times 120 \times 95$ mm. Poids 1.300 g. Convient uniquement aux travaux d'aérographie!

N° 27 120



Portée 460 mm! Avec bras extrêmement léger en magnésium réduisat mouvement par rapport à l'aluminium moulé sous pression d'environ pour une découpe propre sans finitions.



Construction solide: Pieds avec amortisseur de vibration en fonte, travaillé proprement par CNC et enduit de poudre. Pour un positionnement sûr et un fonctionnement sans vibrations.

Bras de scie en magnésium extrèmement légers et solides avec bonne vision au niveau de la coupe de l'objet. Dispositif de soufflerie d'éclat avec buse adjustable. Livré avec un embout pour raccordement à un aspirateur.

Table en fonte d'aluminium (400 x 250 mm) peut être déverrouillée et déplacée à l'arrière pour un changement facile de lame. Des lames de précision normales (sans ergots) sont fermement fixées par des pierres de coulisse. Un alignement précis est ainsi garanti. La machine a également un dispositif pour les lames avec ergots (utilisation sans pierres de coulisse). Un bouton rotatif permet une fixation sensible des lames de scie.

Réglage possible du plateau de 5 à 50° (voir en bas à droite).

Capacité de coupe dans le bois 60 mm, dans le métal non-ferreux (selon la sorte) 10 - 15 mm. Sépare sans problèmes aussi du plexiglass, fibre de verre, mousse, caoutchouc, cuirs ou liège. Y compris 5 lames de scie grosses et fines.

Données techniques:

220 - 240V. Moteur puissant sans balais à 2 vitesses (205 W). Portée 460 mm. Réglable de 900 ou 1,400 tr/mn. Course 18 mm. Dimension de table 400 x 250 mm. Profondeur maximum de coupe 65 mm, de 32 mm pour pour un onglet de 45°. L 580 mm, I 320 mm, H 300 mm. Poids env. 20 kg.

N° 27 094

Pierres de coulisse pour DS 460 (1 paire fait déjà partie de la livraison de la machine)

Pour coincer les lames de scie normales (sans ergots) avec un effort élevé: Pour un alignement extrêmement précis.

N° 27 096 2 pièces



nt le poids de la masse en 240% ! Extrêmement silencieux

Changement de lame rapide sans avoir à chercher: Avec table déplacée à l'arrière!



Solution innovante (brevetée): Pour faciliter le changement de lame de scie, on peut déplacer le plateau de 80 mm vers l'arrière de la machine. Pour une vue dégagée du bras de scie inférieur lors du verrouillage de la pierre de coulisse ou de la fixation de lame à ergots.



Les pierres de coulisse (breveté) permettent avec un effort elevé, d'assurer un alignement précis des lames. Les cavités dans la surface de la table servent de ligne de guide pour définir la position et l'assemblage de la lame de scie.



La table peut être réglée de -5° à 50° pour des coupes en biais. Avec un quadrillage de grandes dimensions de 0°, 10°, 20°, 30° et 45°, et un positionnement de précision ajustable.

Lames standard avec ergot pour coupes fines. 127 mm.



Pour bois doux et dur, plastique et autres matériaux doux et surtout épais. À denture grossière (10 dents sur 25 mm):

N° 28 741 2,61 x 0,51 mm 12 pièces

Pour des matériaux fin, bois doux et dur, plastique

À denture normale (18 dents sur 25 mm):

N° 28 743 1,86 x 0,24 mm 12 pièces Pour métaux non ferreux, fibre de verre, de plastique, de bois et plexiglas.

À denture fine (25 dents sur 25 mm):

N° 28 745 1,76 x 0,25 mm 12 pièces

Lame ronde. 130 mm. Avec extrémités plates (sans ergot).



Pour coupes circulaires à partir de 1,5 mm. Coupante sur tous les côtés, il ne faut pas tourner la pièce à façonner (important pour les grandes pièces). Pour plastique, bois doux et dur.

NO 28 747 1,2 mm 12 pièces

Lames fines Supercut sans ergot. 130 mm.

Pour bois dur et doux, plastique, plexiglas et métal doux non-ferreux.

Denture grossière (No. 9: 14 dents sur 25 mm):

N° 28 116 130 x 1,50 x 0,48 mm 12 pièces

Denture moyenne (No.5: 17 dents sur 25 mm):

N° 28 117 130 x1,20 x 0,38 mm 12 pièces Denture fine (No.3: 34 dents sur 25 mm):

N° 28 118 130 x 0,80 x 0,34 mm 12 pièces

Denture moyenne (No.5: 36 dents sur 25 mm):

N° 28 112 130 x 0,85 x 0,4 mm 12 pièces

Denture fine (No.3: 41 dents sur 25 mm):

N° 28 113 130 x 0,75 x 0,36 mm Denture ultrafine (No.1: 50 dents sur 25 mm):

N° 28 114 130 x 0,6 x 0,3 mm 12 pièces

12 pièces

Scie à découper 2 vitesses DSH. Le modèle standard 10.000 fois prouvé. Avec portée de 400 mm.



Capacité de coupe dans le bois 50 mm, matière plastique 30 mm, métaux non-ferreux

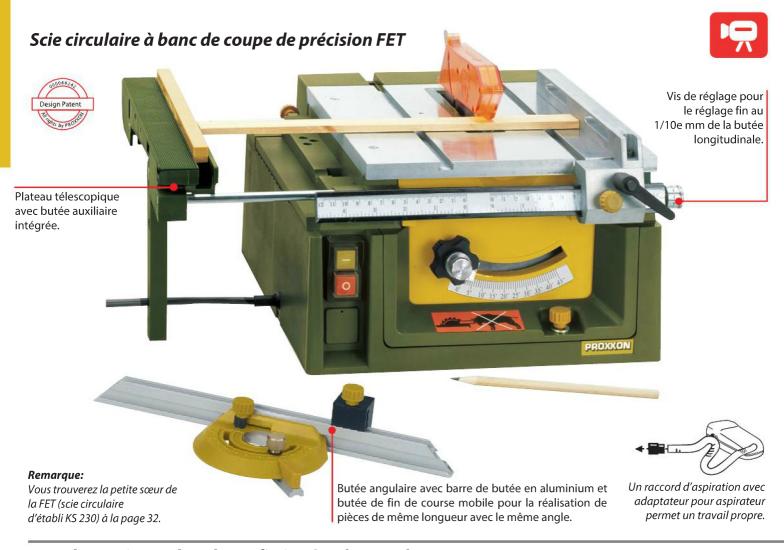
10 mm. Pour la découpe de plexiglas, fibre de verre, mousse, caoutchouc, cuir ou liège. Bras de scie en aluminium coulé sous pression, mince pour assurer une bonne visibilité par le haut. Soufflette à embout orientable permet une visibilité dégagée sur l'endroit de la découpe. Table solide en fonte d'aluminium sous pression (360 x 180 mm), peut être basculé sur 45° pour des coupes de biais. Chassis de base en fonte d'acier pour une position stable et un travail sans vibrations. Y compris 5 lames de scie à grosse et à fine denture..

Données techniques: 220 – 240 V. Moteur puissant sans balais 2 vitesses (205 W). Réglage 900 ou 1.400tr/mn. Course 19 mm. Portée 400 mm. Profondeur maximum de coupe 50 mm, de 25 mm pour un onglet de 45°. Poids env. 20 kg.

N° 28 092



Avec vis de réglage pour le réglage fin de la butée longitudinale au 1/10 de scie en carbure. Pour coupes précises et droites, sans retouches!



Les plus petites et les plus sofistiquées du monde!

Raboteuse AH 80

Structure portante en aluminium moulé sous pression avec raccords de pièces usinées CNC. L'exigence pour un rabotage propre sans vibrations, de bois tendres et durs.

Le cœur de la machine: Axe sur roulement à billes avec des lames

remplaçables en HSS. Propulsé par moteur spécial DC par l'intermédiaire d'une courroie crantée. Table fraisée à plat. Moitié droite de la table avec réglage fin par la vis à garot. Butée réglable, les deux parties peuvent être inclinés de 45° (avec graduation). Protection de fraisage, qui n'interfère pas pendant le travail. Commutateur de relais avec fonction d'arrêt d'urgence et protection de redémarrage. Dispositif d'aspiration

d'urgence et protection de redémarrage. Dispositif d'aspiration et poussoir.

Données techniques:

220 - $240\,V$ $200\,W$, $50/60\,Hz$ Table $400\,x$ 80 mm. Largeur de rabotage 80 mm. Profondeur de coupe maximale (profondeur) 0,8 mm. Vitesse de Lame 6.000 tr/min. Poids 5,5 kg. Protection classe 1.

NO 27 044

Couteau de rechange pour raboteuse AH 80

En Acier HSS, longueur 82 mm.

NO 27 046 2 pièces



mm. Lame de scie réglable en hauteur, inclinable à 45 ° avec lame

Pour la mécanique de précision, le modélisme, la construction de moules, la fabrication de jouets, l'architecture, la menuiserie et l'architecture d'intérieur.

Pour couper le bois, les métaux non-ferreux, les plastiques, le plexiglas, les plaques en fibres de verre, la mousse et de nombreux autres matériaux. Construction solide par éléments porteurs et table de travail fraisée plan en fonte d'aluminium. La butée longitudinale solide, à réglage de précision, apporte des atouts décisifs : après une mise en place grossière, les cotes peuvent être corrigées avec des vis de réglage avec une précision inférieure au 1/10e mm. La lame de scie, réglable en hauteur et pivotante sur 45°, permet en liaison avec la butée angulaire, la réalisation de doubles coupes à onglet. Entraînement silencieux par moteur spécial à courant continu et courroie crantée Optibelt. Arbre de lame de scie montée sur roulement à billes. Equipée d'une lame de scie en métal dur 80 x 1,6 x 10 mm (24 d). En plus : tige de poussée et couverture non fendue du passage de lame de scie en ABS pour des tolérances étroites entre lame de scie et table.

Caractéristiques techniques:

220 - 240 V. 7 000 t/min. Fixation progressive de l'onglet jusqu'à 45°. Dimension de la table 300 x 300 mm. Profondeur de coupe 1 – 22 mm. Il est possible d'utiliser des lames de scie de 50 – 85 mm (avec orifice central de 10 mm). Poids env. 6 kg.

N° 27 070

Supercut

80 dents

bois dur

bois doux

plastique

N° 28 731

ø 85 x 0,5 x 10 mm







Couverture non fendue du passage de lame de scie en ABS pour des tolérances étroites entre lame de scie et table (est fendue par en dessous par la lame de scie de la FET). Pour découper des pièces de petite taille.



La table et l'entraînement peuvent être basculés vers le haut et verrouillés comme un capot moteur. Pour le nettoyage de l'appareil et le changement sans problèmes des lames de scie.



Raboteuse DH 40

220000

Construction portante en fonte d'aluminium avec arbres et roulements montés sur axes.

La condition pour un rabotage soigné et sans vibration de bois dur et tendre. La table de rabotage (en fonte d'aluminium coulé sous pression, fraisée à plat) montée sur 3 supports actionnée par une manette (à vernier de remise à 0) permet un réglage d'une précision de 1/10 mm. Avance automatique et régulière à sécurité anti-recul: le rouleau d'entraînement moleté et monté sur ressorts laisse également passer des pièces de forme irrégulière. Le rouleau de sortie en caoutchouc ménage la surface rabotée. Arbre de rabotage précis équipé de 2 lames en acier HSS.

Données techniques:

220 – 240 V. 200 W. 50/60 Hz. Hauteur de rabotage max. 40 mm. Largueur de rabotage max. 80 mm. Profondeur par passage max. 0,8 mm. Régime 6,000 tr/mm. Avance max. 4,8 m/mn. Longueur de la table 232 mm. Poids env. 8 kg.

N° 27 040

Couteau de rabotage de rechange

pour raboteuse DH 40. En HSS, longueur 82 mm.

N° 27 042 1 paire





Un appareil de précision pour des travaux de ponçage de haute précision et les petits travaux de correction. Vitesse de ponçage réglable de 250 – 800 m/min.

Ponceuse à disque TG 125/E

Canal d'aspiration avec raccord pour le raccordement

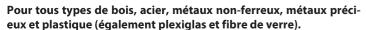
d'un aspirateur.



Fixation rapide et sûre avec l'étau correspondant horizontal (avec table), mais aussi vertical (pour l'affûtage d'outils).



verticale (cf. illustration plus haut).



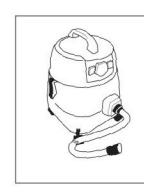
Entraînement puissant et rotation sans vibration par un moteur à courant continu équilibré. Boîtier en POLYAMIDE renforcé de fibre de verre. Table en aluminium, orientable vers le bas à 50°, vers le haut à 10°. Avec butée angulaire et Table de ponçage en aluminium moulé sous pression. Les disques de ponçage autocollants peuvent être enlevés sans effort après l'utilisation. Deux films silicone carrés supplémentaires permettent le stockage et une possible réutilisation des disques utilisés. Pour fixation horizontale (avec table). Peu également être montée verticalement de manière rapide et sure.

Canal d'aspiration avec raccord pour le raccordement d'un aspirateur pour travailler sans poussières. Avec 2 exemplaires de disques de ponçage grain 80,150 et 240.

Caractéristiques techniques:

220 – 240 V. 140 W. 50/60 Hz. Vitesse de ponçage réglable d'env. 250 – 800 m/min (soit 1 150 – 3 600 t/min). Plateau de ponçage ø 125 mm. Table 98 x 140 mm. Hauteur de ponçage 62,5 mm. Taille 300 x 140 x 160 mm. Poids env. 3 kg.

N° 27 060



Disques autocollants de ponçage en corindon pour TG 125/E

Qualité industrielle. Pour bois mous, bois dur, contreplaqué, plaques de fibres, métaux non-ferreux, acier, plastiques, liège, caoutchouc et minéraux. Ø 125 mm. La livraison comprend un film silicone carré pour le stockage et la réutilisation de disques utilisés.

 N° 28 160
 Grain 80
 5 exemplaires

 N° 28 162
 Grain 150
 5 exemplaires

 N° 28 164
 Grain 240
 5 exemplaires



Ponceuse à disque TSG 250/E

Pour le ponçage de chants longitudinaux, de chants de bout, d'arrondis, de coupes à onglet et de surfaces planes à angle droit.

Pour le travail sur bois doux, bois dur, métal nonferreux, acier, plastique (aussi plexiglas et fibre de verre), liège et caoutchouc. Un tableau clair per-

met de sélectionner la vitesse appropriée.

Construction stable:

Boîtier principal en fonte d'aluminium nervurée (pas de structure en tubes ou en tôles embouties). Plateau de ponçage plan avec film silicone permet d'enlever les disques de ponçage autocollants sans efforts après l'utilisation. Deux films silicone supplémentaires permettent le stockage et une possible reutilisation des disques utilisés. Pourvue de supports pour raccordement d'un aspirateur pour un travail sans poussière. Livrée avec une butée angulaire et 2 disques de ponçage grains 80 et 240.

Données techniques:

220 – 240 V. Transmission par courroie crantée (démultiplication 7,3:1). Vitesse de ponçage réglable électroniquement d'env. 250 à 750 tr/mn. Plateau de ponçage ø 250 mm, hauteur de ponçage maximale 135 mm. Table 275 x 105 mm (inclinable à 45° vers le bas et 15° vers le haut). Dim. sans table 330 x 280 x 230 mm. Livrée avec une butée angulaire et 2 feuilles à poncer grains 80 et 240.

N° 28 060

Les deux appareils sont équipés d'un raccord d'aspiration et adaptateur pour un ponçage propre, sans poussières. Nous recommandons l'utilisation de notre aspirateur d'atelier CW-matic (page 20) avec commande de commutation intégré: L'aspirateur marche pendant le ponçage et continu à aspirer pendant 5.sec dès l'arrêt de la machine.

Disques abrasifs en corindon auto-adhésifs pour TSG 250/E

Qualité industrielle. Pour le ponçage de bois doux et dur, de panneaux de particules, de platines en fibre de verre, de métal non ferreux, d'acier, de plastique, de liège, de caoutchouc, et de minéraux. Ø 250 mm. Livré avec film silicone pour conserver les disques utilisés.

 N° 28 970
 Grain 80
 5 pièces

 N° 28 972
 Grain 150
 5 pièces

 N° 28 974
 Grain 240
 5 pièces



Disques abrasifs de carbure de silicium auto-adhésifs pour TSG 250/E

Pour le ponçage de métaux non-ferreux, d'acier, de verre, de fibre de verre, de plastique et de céramique. Ø 250 mm. Livré avec film silicone pour conserver les disques utilisés.

N° 28 976 Grain 320 5 pièces

Film de silicone auto-adhésif pour l'échange rapide de disques de ponçage. Ø 250 mm.

Pour compléter les disques des ponceuses anciennes TG 250/E (Production avant 2007 avec n° de série jusqu'à 14190). A appliquer sur le plateau de ponçage. La surface en silicone permet d'enlever sans problème les disques de ponçage après l'utilisation. Livrée avec 4 feuilles en silicone pour le rangement et l'usage répété des disques utilisés.

N° 28 968 ensemble



Pour la coupe impeccable d'acier, de métal non-ferreux, de bois et de plastique. Le ruban diamanté coupe même le verre et la céramique.

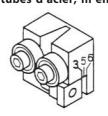
MICRO-Scie à ruban MBS 240/E







Boîtier massif en fonte d'aluminium nervurée (construction ni en tubes d'acier, ni en tôles embouties). Poulies en aluminium à



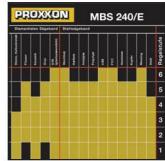
double roulement. Table stable avec plan de travail fraisé à plat, rainure pour coupes d'onglet. (plateau inclinable à 45° pour coupes d'onglet). Guide de bande monté sur 3 roulements et hauteur réglable. Réglage possible pour lames de différentes largeurs. Entrainement silencieux à moteur 220 Volts à courroie crantée Optibelt. (qualité supé-

rieure et endurant). Vitesse réglable électroniquement pour coupes extrêmement propres (ne nécessitant pas de finition ultérieure).Un

tableau clair illustre les régimes pour pratiquement tous les matériaux. Le format idéal de la bande (5,0 x 0,4 mm) permet des découpes arrondies de faible rayon.

Données techniques:

220 – 240 V. Vitesse de coupe réglable de 180 à 330 tr/mn (effet feed-back). Passage entre la lame et le carter: 150 mm. Hauteur de coupe maximale 80 mm. Table de travail 200 x 200 mm (inclinable de 0 à 45°). Un ruban de



scie de 1.065 x 5,0 x 0,4 mm (14 dents) est fourni avec la machine.

N° 27 172

Guide de lame séparé (illustré ci-dessus) N° 28 187

Ruban de scie standard pour MBS 240/E

En acier suédois trempé. Avec denture fine (24 d). Pour acier et laiton.

N° 28 174 1065 x 5,0 x 0,4 mm

De même, mais avec denture grossière (14 d). **N° 28 176** 1065 x 5,0 x 0,4 mm

Ruban de scie extra-mince (3,5 mm) pour rayons étroits

En acier à revêtement spécial, avec denture grossière trempée par induction (14 d). Particulièrement adaptée pour l'aluminium et les plastiques.

N° 28 180 1065 x 3,5 x 0,5 mm

Ruban de scie bimétal pour MBS 240/E

Ruban porteur en acier allié de traitement, les dents de scie sont toutefois en HSS anti-usure. Denture variable 10 – 14 d. Idéal pour la découpe de toutes les nuances normales d'acier, les métaux non-ferreux et l'acier inoxydable.

N° 28 172 1065 x 6,0 x 0,6 mm

Ruban de scie diamanté pour MBS 240/E

Pour la coupe de pierre, céramique, verre ou fibre de verre.

N° 28 186 1065 x 3,0 x 3,0 mm

Remarque:

Le nombre de dents mentionné vaut pour 25 mm (1 pouce).



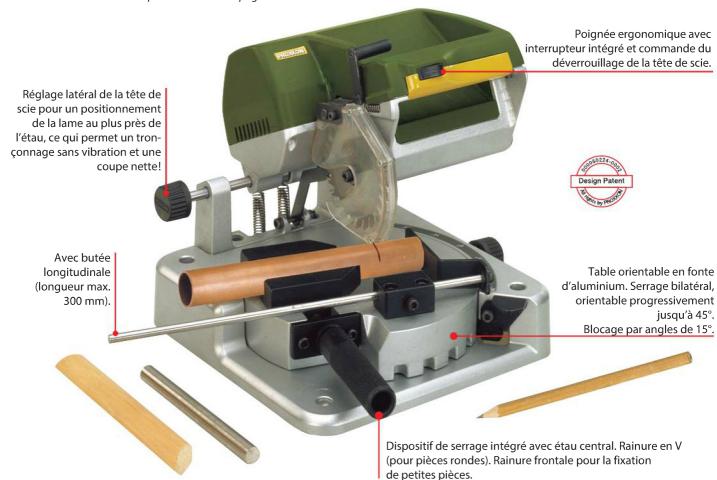
Pour un tronçonnage net en toute sécurité de pièces en métal non-ferreux, plastique et bois.

Scie à onglet KGS 80

·

Remarque:

La petite soeur de la KGS 80, notre mini-scie à tronçonner KG 50 (ne pèse que 1,5 kg au lieu de 6,0 kg) se trouve en page 34. Vous trouverez d'autres lames de scie pour la KGS 80 à la page 39.



L'atout pour les coupes à onglet : le réglage ne se fait pas sur la tête de scie mais au niveau de la table ronde (avec pièce fixée)!

La butée longitudinale permet, par rotation contraire de la table de 2 x 45°, de réaliser le contre-angle pour un deuxième élément de même longueur par simple basculement. Moteur à courant continu puissant et très silencieux. Transmission de la puissance par courroie crantée anti-vibratoire. Avec lame de scie en métal dur pour métaux non-ferreux, bois et plastiques (80 x 1,6 x 10 mm, 24 d).

Autres caractéristiques techniques:

220 – 240 V. 200 W. 50/60 Hz. 6 000 t/min. Base avec table ronde en fonte d'aluminium sous pression très résistante et guidages et réglages fraisés par machines à commande CNC. Table 230 x 230 mm. Poids 6 kg. Capacité de coupe, cf. tableau.

N° 27 160

Capacité de coupe à 90° (coupe à angle droit)			Capacité de coupe à 45° (coupe d'onglet)		
Épaisseur maximale (en mm)	Largeur maximale (en mm)	Pièces rondes (en mm)	Épaisseur maximale (en mm)	Largeur maximale (en mm)	Pièces rondes (en mm)
10	65		5	36	
18	50		10	30	
21	40		15	25	
25	25	Ø max. 25	20	18	Ø max. 20

Disque à tronçonner renforcé.



Corindon aggloméré et résistant à la rupture. Pour le tronçonnage d'aciers alliés et non-alliés, les aciers inoxydables et les métaux non-ferreux. Convient aussi pour le bois et les plastiques.

N° 28 729

Lames de scie circulaire en métal dur avec plaquettes

carbure (36 d). Coupe extrêmement nette grâce au nombre élevé de dents lors de la coupe de balsa, de contreplaqué et de bois tendres, et de platines en fibres de verre. Convient également à la coupe de bois durs, de polycarbonate, de plastiques et d'aluminium.

N° 28 732



Pour le travail de précision: même pour trous de 0,5 mm. Entraînement par courroie à 3 vitesses.

Perceuse d'établi TBM 220

Remarque: La MICRO-table à coordonnées figure en page 19.



3 régimes de vitesse par déplacement de la courroie pour un triple couple à bas régime.

Indication pratique de la profondeur de perçage avec butée réglable.

L'étau de machine MS 4 avantageux en zinc coulé sous pression est décrit en détail en page 18 (non fourni avec le TBM 220).

Table de travail fraisée à plat en fonte d'aluminium, coulée sous pression (220 x 120 mm) avec butée parallèle et graduation et trous filetés pour fixation de la MICRO-table à coordonnées KT 70. Colonne en acier massif chromé (20 x 340 mm). Console en fonte d'alu coulée sous pression avec guides et ajustements travaillés à la broche. Moteur de très haute qualité, certifié VDE, extrêmement silencieux et très durable. Entraînement par courroie à 3 vitesses. Le déplacement des courroies permet d'obtenir 3 vitesses de rotation et un triple couple en bas régime. Indication pratique de la profondeur de perçage à butée réglable.

Données techniques:

220 – 240 V. 85 W. 50 – 60 Hz. Vitesses de rotation: 1.800, 4.700 et 8.500 tr/mn. Portée (de l'intérieur de la colonne jusqu'au centre de l'outil) 140 mm. Course du fourreau de la broche: 30 mm. Prise des accessoires par 6 pinces de serrage MICROMOT en acier à triple fente (1,0-1,5-2,0-2,4-3,0 et 3,2 mm). Filetage 3/8" pour la fixation d'un mandrin de serrage à couronne dentée. Poids 3,3 kg. **N° 28 128**

Mandrin à couronne dentée RÖHM

Pour tiges de 0,5 à 6,0 mm. Finition industriel-le à concentricité très précise (jusqu'à 10.000 tr/mn.). Filetage 3/8", compatible à la TBM 220.

N° 28 122





Étaux de précision pour machines Fonctionnement souple. Avec guidage précis des mors:





L'appareil idéal pour travaux en mécanique de précision, le labo ou l'atelier.

Perceuse d'établi TBH

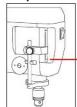
Idéal aussi pour le perçage à coordonnées avec la table croisée KT 150 (page 62).



Remarque:

Le plateau et le bras de la perceuse d'établi sont en fonte d'aluminium sous pression. Un matériau noble, inoxydable, statique et très solide. Les réglages et les guidages sont usinés sur nos machines ultramodernes à commande CNC (fraisage, décolletage, usinage au tour).

Réglage pratique de la hauteur par crémaillère avec manivelle souple à manœuvrer. Moteur à courant continu puissant et dura-



ble. Entraînement du mandrin par poulie 3 étages présentant l'avantage d'un couple presque 6 fois supérieur dans la plage basse de régimes.

Affichage pratique de la profondeur de perçage avec butée réglable. Mandrin de perçage monté sur paliers de précision. Tête de broche avec filetage 1/2" pour le mandrin à couronne dentée RÖHM correspondant (qualité industrielle). Mandrin équipé d'un logement

supplémentaire pour pinces de serrage en acier NO 28 200.

Caractéristiques techniques:

220 - 240 volts. Régimes de broche 1 080, 2 400 et 4 500 t/min. Course de broche 63 mm. Réglage de la hauteur par manivelle 70 mm. Déport 140 mm. Surface utile de la table de travail 200 x 200 mm. Colonne 45 x 500 mm. Prise d'accessoires jusqu'à 10 mm. Profondeur de perçage dans l'acier 10 mm. Poids env. 10 kg.

N° 28 124

PRIMUS 75

Corps de base en fonte spéciale avec guidages fraisés par machine CNC. Mors échangeables. Surface de travail fraisée plan. Axes à filetage hélicoïdal roulé pour une grande souplesse de fonctionnement même en cas de charge axiale élevée. Largeur de mors de 75 mm. Ouverture 65 mm. Entraxe de rainure 100 mm. Rainures 80 x 11 mm. Poids 2,5 kg.

N° 20 392

PRIMUS 100

Largeur de mors de 100 mm. Ouverture 75 mm. Entraxe de rainure 135 mm. Rainures 105 x 15 mm. Poids 5,0 kg.

N° 20 402

Set de fixation pour étaux PRIMUS pour machines

2 coulisseaux, vis et accessoires nécessaires. Pour la fixation sur les tables de travail de : BFB 2000, KT 150 et perceuse d'établi TBH.

N° 20 394



Jeu de pinces de serrage pour perceuse d'établi TBH

A trois fentes et trempées. Tailles: 2,35 – 3,0 – 3,2 – 4,0 – 5,0 et 6,0 mm. En outre : contre-écrou hexagonal (taille 17). Proprement conditionné dans un coffret en bois avec couvercle coulissant.

N° 28 200



Pour graver des lettres et des chiffres sur le métal ou le plastique. Pour les plaques d'identité, les bijoux ou autres objets de valeur.

Dispositif de gravure GE 70



La MICRO-fraise MF 70 et les pinces de serrage ne font pas partie de la livraison.

La pièce à usiner est placée et fixée avec des pattes de serrage ou un étau sur le chariot mobile de guidage.

Burin en métal plein dur pour l'utilisation dans le dispositif de gravure GE 70

Pour l'usinage de l'acier, de la fonte d'acier, des métaux nonferreux, des plastiques, du verre, de la pierre et des carrelages. Angle aigu de 60° pour une stabilité élevée. Diamètre de l'axe 3,2 mm. Ne convient pas au travail à main levée.

Burin de gravure pour la réalisation de lignes fines et la gravure de lettres fines. Convient aussi pour la gravure de platines pour une découpe ultérieure.

N° 28 764

Burin à graver pour lettres en V. Largeur de trait au fond 0.5 mm.

N° 28 765

Jeu de lettres et chiffres pour dispositif de gravure GE 70

Lettres de A à Z avec trait d'union, point et barre transversale. En plus nombres de 0 à 9. S'adapte dans le rail-guide du dispositif de gravure GE 70.

N° 27 104

Modèles de caractères de précision fixés dans un rail de guidage. Les contours des modèles sont suivis avec précision par la tige de guidage (poignée à boule).

Remarque:

Les patrons réalisés soi-même ou disponibles dans le commerce (plantes, animaux, armes) peuvent être réalisés de la même manière que des formes idéales et de petite superficie, des gravures, des découpes et des silhouettes,

même en série.

Un accessoire pratique pour la MF 70. A monter à la place du plateau à mouvements croisés.

Le résultat de fraisage sera reporté en taille réduite. Le simple déplacement de deux vis permet de fixer le rapport de réduction à 2:1, 3:1, 4:1 ou 5:1. Le rail de guidage (maintient des modèles) accepte 14 caractères maximum. Complet avec deux jeux de caractères de A à Z, avec tiret, point et long tiret (en tout 52 pièces), deux jeux de chiffres de 0 à 9 (20 pièces), vis de fixation pour le socle de la MF 70 et notice d'utilisation détaillée.

Module partiel pour MICRO-fraise MF 70 et MICRO-table à coordonnées KT 70

Pour l'usinage de pièces circulaires, la réalisation de perçages et de fraisages déportés sur l'axe radial, le fraisage de surface de clés, de profils carrés, hexagonaux, etc. Echelle précise au degré près grâce au vernier monté sur le corps de base. Mandrin de serrage avec mâchoires réversibles: plage de serrage intérieur de 1,5 à 32 mm, exté-

rieur de 12 à 65 mm. Passage du mandrin 11 mm (pour l'usinage d'arbres longs en position verticale). Avec orifices de fixation pour montage horizontal et vertical, ainsi que coulisseaux adaptés et vis de fixation pour le montage sur la MICRO-fraise MF 70 et la MICRO-table à coordonnées KT 70. Taille 72 x 64 x 38 mm. En coffret de bois avec couvercle coulissant.



Petite mais fine: la fraiseuse verticale de précision pour les labos, l'optique, la joaillerie, l'électronique et le modélisme.

Manettes à vernier repositionnable sur 0

MICRO-fraiseuse MF 70

Jeu de fraises sur tige en métal renforcé

Avec deux rainures hélicoïdales et coupe en queue de poisson (coupant jusqu'au centre). Pour la pénétration dans des pièces non percées. Pour le travail de la fonte grise, la fonte malléable, l'acier, la fonte d'acier, le laiton,

l'aluminium et le verre, mais aussi pour matières souples comme le plastique et la fibre de carbone. Une pièce de chaque en 1,0 - 2,0 et 3,0 mm. Diamètre de tige 3,0 mm. Aussi disponibles séparément (voir page 23).

N° 27 116 3 pièces

> Livrée avec brides de serrage crantées en acier (disponibles séparément en page 19).

Table croisée en aluminium résistant à la traction. Avec glissière à queue d'aronde réglable, montée sans jeu.

> Avec pinces de serrage MICROMOT (acier durci à triple fente) de 1,0 à 3,2 mm.



Pour les plus petites fraises

Base de la machine stable en fonte grise, quidage vertical et table croisée en aluminium résistant à la traction (surface de travail densifiée). Glissière à queue d'aronde réglable sans jeu pour tous les axes de déplacement. Le boîtier du bras est en fonte d'aluminium coulé sous pression. Moteur spécial équilibré à 24 pôles pour un travail sans vibration, même à haut régime.

Prise des accessoires à l'aide de pinces de serrage MICROMOT (acier durci à triple fente); 1 pièce de chaque en 1,0-1,5-2,0-2,4-3,0et 3,2 mm. Tablette à 3 rainures longitudinales en T (norme MICRO-MOT 12 x 6 x 5 mm). Une règle coulissante facilite le positionnement du chariot transversal. Toutes les manettes disposent d'un vernier repositionnable sur 0 (1 tour = 1,0 mm, 1 graduation = 0,05 mm).

Données techniques:

220 - 240 V, 100 W, 50/60 Hz. Régime de 5.000 à 20.000 tr/mn. Table 200 x 70 mm. Course X (transversale) 134 mm, Y (longitudinale) 46 mm, Z (verticale) 80 mm. Base de la machine (base d'appui) 130 x 225 mm. Hauteur totale 370 mm. Poids env. 7 kg. Les brides de serrage illustrées sont comprises, sauf les outils!

N° 27 110

En acier fraisé. Entièrement angu-

Larg. des mâchoires 46 mm, écartement 34 mm. Longueur totale 70 mm. Convient particulièrement aux travaux très précis avec la MICROfraiseuse MF 70 ou la MICRO-table à coordonnées KT 70.

Livré avec tasseaux et vis de fixation dans un boîtier en bois à couvercle coulissant.



Base de machine stable en fonte grise.



Léger, robuste et précis. Entraînement par courroie à 2 régimes avec Pour un couple élevé à bas régime pour les grandes pièces et pour la

Tour de précision FD 150/E



Pour le tournage plan, le tournage longitudinal, le tournage conique, alésage, perçage et taraudage. Livré avec mandrin 3 mors et pointe de centrage.

Base machine avec guidage queue d'aronde en aluminium extrudé.

Embase en aluminium moulé sous pression. Avec moteur silencieux à courant spécial, entraînement par courroie à 2 régimes et de réglage de vitesse supplémentaire: Pour un couple élevé à bas régime pour les grandes pièces et pour la vitesse de coupe juste, même avec les plus petites pièces. Relais commutateur avec fonction d'arrêt d'urgence et protection de redémarrer. Broche de précision avec trou de passage 8,5 mm. Mandrin pour la norme pinces ER 11.

Mandrin à 3 mors concentrique (Mors intérieure 1,0 – 20 mm), mors extérieur 20 – 60 mm).

Contre-poupée en aluminium moulé sous pression. Avec pinole et pointe tounante (ajustement MK 0/ court).

Support: se déplace manuellement sur la base et blocage avec levier.

Support rotatif pour le tournage d'acier de 6 x 6 mm.

Possibilité de travail par déplacement coulissant haut (60 mm de débattement) et réglage transversales (40 mm de débattement). Ajustage de l'angle de la lame supérieure des cônes rotatifs à + / - 45 °.

Manivelles avec réglage à 0 (1 division = 0,05 mm, 1 tour = 1,0 mm).

Données techniques:

2220 - 240 V 50/60 Hz Largeur maximale 150 mm. Hauteur maximale 55 mm. Hauteur de dessus du support 33 mm. Déplacement transversal coulissant (X) 40 mm, chariot supérieur (Z) 60 mm. Support rotatif pour le tournage d'acier de 6 x 6 mm. Alésage de la broche 8,5 mm. 2 régimes de la courroie d'entraînement avec contrôle de vitesse: Régime 1 = 800 - 2.800 tr/min. Régime 2 = 1.500 - 5.000 tr/min. Dim. 360 x 150 x 150 mm. Poids env. 4,5 kg. Construit selon classe 1.

contrôle électronique permet des vitesses de broche jusqu'à 5000 tr/min. vitesse de coupe juste, même avec les plus petites pièces.





Ensemble d'outils de tournage, 6 pièces. Fait en acier HSS au cobalt. Finition poli.



Outil de creusage, dégrossissage, outil de tronçonnage, outil de finition, outil à charioter coudé droit et outil à charioter coudé gauche. Taille 6 x 6 x 65 mm. Pour FD 150 / E, Livré dans un coffret en bois à couvercle coulissant.

N° 24 524

6 pièces

Mandrin RÖHM à couronne dentée. Plage de serrage de 0,5 – 6,5 mm.



Version industrielle avec grande précision de concentricité (approuvé à 10000 tr/min). Complet avec la goujon B 10 x 10 MK 0 court. Pour la poupée de la FD 150/E.

N° 24 152

Pince Multi-usage Typ ER (DIN6499/B)



Grande précision de concentricité. Peut être réduite à 0,5 mm au diamètre maximum (pas de mesures intermediaire). D = 11,5 mm, L = 18 mm. Un de chaque 2,0 à 2,5 - 3,0 - 4,0 - 5,0 - 6,0 et 7,0 mm. Avec écrou de serrage M 16 x 1. Convient à la broche principale du FD 150 / E. Dans une boîte en bois.

N° 24 154

7 pièces

Guide pour le modéliste créatif

Plus de 370 pages de conseils et d'astuces sur tous les

domaines du modélisme. Toutes les illustrations sont en couleurs.

Présenté de manière bien ordonnée, ce manuel vous donne un aperçu détaillé des matériaux et des applications dans ce domaine. Il décrit généralement les outils et les tech-



niques et donne des commentaires techniques sur les outils et accessoires

MICROMOT.

Le chapitre approfondi consacré aux conseils pratiques et les tableaux pratiques et bien clairs parachèvent le contenu de ce guide utile. <u>En allemand uniquement!</u>

N° 28 996

Guide pratique du tour pour les modélistes

De Tilmann Wallroth. 230 pages, Description neutre sans nomination de marque.

Un livre intéressant qui détaillera toutes les composantes principales et les opérations de tournage traitées dans la pratique. Avec de nombreux exemples compréhensibles,



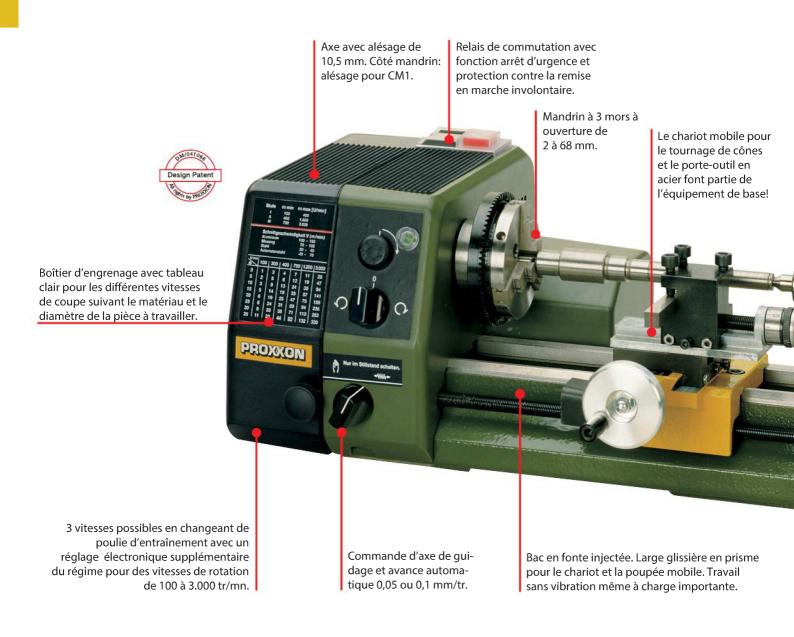
illustrations claires et informatives et divers conseils à l'application. Explication simple faite délibérément. <u>Uniquement en allemand!</u>



Un système de tournage et de fraisage modulable Made in Europe. La précision constante, visible et palpable.

Tour de précision PD 230/E

Pour le travail de matériaux tels que l'acier, le laiton, l'aluminium et le plastique. Complet avec avance automatique, dispositif de filetage, mandrin, contre-pointe tournante et chariot. Pour le tournage transversal, longitudinal et conique et le filetage. Les accessoires proposés permettent également le perçage, le fraisage et le rainurage.



Données techniques:

Entre-pointes 230 mm. Hauteur des pointes 52 mm. Hauteur audessus du support 28 mm. Réglage transversal 60 mm. Réglage du chariot 45 mm. Porte-outils en acier pour barreaux 8 x 8 mm. Poupée fixe avec course de 10,5 mm (jeu axial sans mandrin 1/100 mm) et côté mandrin alésage fileté CM1/court. Support de l'arbre porte-outils par roulement à billes de précision. Avec équipement de filetage pour les principaux pas (0,5 – 0,625 – 0,7 – 0,75 – 0,8 – 1,0 – 1,25 – 1,5). Régime (en changeant de poulie d'entraînement) 300, 900 et 3.000 tr/mn. Réglage électronique supplémentaire du régime

pour une vitesse effective de 100 tr/mn (importante pour le filetage) à 3.000 tr/mn. Avance automatique à choix de 0,05 ou 0,1 mm/tr. Poupée mobile: fourreau avec ajustement pour CM1 court et course de 30 mm. Moteur DC silencieux (220 - 240 V). Rotation à droite et à gauche. Fixation des pièces par mandrin à 3 mors (mors intérieurs 2 - 35 mm, extérieurs 24 - 68 mm). Molette avec échelle (réglable à 0). 1 tour = 1 mm d'avance = 20 graduations (1 graduation = 0,05 mm). Poids env. 10 kg. Dim. env. 530 x 250 x 150 mm.



Accessoires pour le tour PD 230/E (compatibles au modèle antérieur PD 210).



Dispositif de serrage avec pinces de serrage de 2,0 à 10 mm. Pour une concentricité extrême de 0,02 mm.

Pour le travail précis de pièces rondes. Le dispositif de serrage est à monter à la place du mandrin. 8 pinces de serrage (2,0 – 2,5 – 3,0 – 4,0 – 5,0 – 6,0 – 8,0 et 10 mm). Livré dans un coffret en bois à couvercle coulissant.

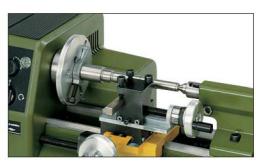
N° 24 042



Mandrin à 4 mors réglables individuellement.

Pour le serrage de pièces angulaires et asymétriques. Serrage jusqu'à 80 mm.

N° 24 030



Dispositif de tournage entre-pointes. Pour un travail de grande précision à concentricité élevée.

Livré avec 1 plateau d'entraînement, 2 contre-pointes fixes (CM1/court) et 1 entraîneur (toc). <u>Livré dans un coffret en bois avec couvercle coulissant</u>.

N° 24 070



Mandrin industriel

Serrage jusqu'à 10 mm. Avec clé à mandrin et filet CM1 pour la poupée mobile.

N° 24 020

Idem, mais avec broches cylindriques (10 mm) pour dispositif de fraisage.

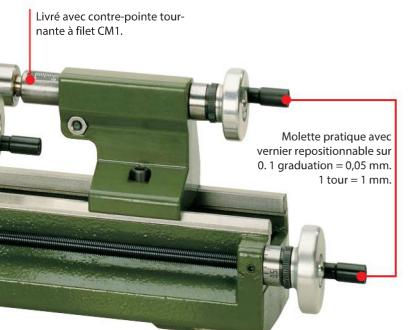
N° 24 110



Lunette fixe pour pièces longues

(surtout tournage longitudinal). Jusqu'à ø 40 mm. Aussi incontournable lorsque la poupée mobile ne peut pas être employée.

N° 24 080





Supports de burins pour PD 230/E. Montage facile!

Pour le remplacement rapide de burins et l'ajustage aisé de la hauteur. Avec deux éléments pour burins jusqu'à 10 x 10 mm.

N° 24 022

Support de burin (séparé)

Compatible aux supports ci-dessus.

N° 24 024 pièce

Le système de tournage PD 230/E: polyvalent et modulable. La précision Made in Europe.

Bac de récupération de copeaux avec protection contre les projections pour tour PD 230/E



En tôle d'acier de 1,5 mm d'épaisseur, revêtu par pulvérisation. Les bords pratiques permettent un nettoyage facile. Socle en acier avec perçages pour une fixation par vis et une installation sûre. L. 495 x l. 215 x H. 150 mm. Le tour illustré ci-contre n'est pas compris.

N° 24 006



Appareil diviseur TA 230. Pour tour PD 230/E et fraiseuses fines PF 230 et FF 230.

Pour le travail symétrique sur pièces circulaires (par ex. la fabrication de pignons). Livré avec deux disques (40 et 48 dents), pour les divisions 2, 3, 4, 5, 6, 8 10, 12, 16, 20, 24, 40 et 48. La fixation du mandrin est identique à celle de la broche du tour PD 230/E. Il est donc possible d'utiliser le mandrin à 3 mors (disponible séparément sous le n° 24 028, voir ci-dessous) et 4 mors (N° 24 030, voir page 51). Fixation horizontale (par ex. sur le chariot du PD 230/E) ou verticale (par ex. sur le banc de l'appareil). Avec des écrous et des vis correspondantes pour rainures en T pour la norme MICROMOT standard (12 x 6 x 5 mm). Livré en coffret bois à couvercle coulissant. Le mandrin 3 mors illustré ci-contre n'est pas compris.

N° 24 131

Mandrin à 3 mors, serrage concentrique

Identique à celui du tour PD 230/E. Capacité de serrage de 2 à 68 mm (mors réversibles). En acier. Compatible au PD 230/E et à l'appareil diviseur n° 24 131 ci-dessus.

N° 24 028

Perceuse-fraiseuse PF 230 Pour transformer votre tour PD 230/E en un centre d'usinage complet.

Livrée avec colonne (35 x 400 mm), bride de montage et vis de fixation (l'emplacement usiné à la fraise est prévu sur le PD 230/E). Une table rainurée (110 x 70 mm, avec 3 rainures en T 12 x 6 x 5 mm) se fixe sur le support transversal à la place du porte-outil. Le tour devient alors une table à coordonnées (déplacement par l'avance longitudinale et par le chariot transversal). La tête de perçage est identique à celle de la fraiseuse fine FF 230 (description détaillée en page 53). Livrée avec 3 pinces de serrage (6, 8 et 10 mm).





Un petit centre d'usinage extrêmement précis pour le fraisage, le perçage et l'entaillage.

Fraiseuse fine FF 230

Tête de fraisage orientable à 360° (avec graduation).

Fourreau avec indication de la profondeur de perçage par échelle graduée sur le levier de perçage (1 graduation = 1 mm). Moteur puissant. L'entraînement à courroie crantée multi-V permet un couple élevé, surtout en bas régime. Fixation d'accessoires à l'aide de pinces de serrage fournies (1 pièce de chaque en 6, 8 et 10 mm). Table croisée en acier à 3 rainures en T (norme MICROMOT 12 x 6 x 5 mm). La tête de fraisage et le fourreau peuvent être bloqués sur la colonne pour les travaux de fraisage.

Autres données techniques:

220 – 240 V. 140 W. 50/60 Hz. Régime 280 – 550 – 870 – 1.200 – 1.500 et 2.200 tr/mn. Avance 30 mm. Colonne 35 x 400 mm. Table 270 x 80 mm. Course X (longitudinale) 170 mm, Y (transversal) 65 mm. Surface d'appui 180 x 130 mm. Hauteur totale env. 500 mm. Poids env. 17,0 kg.

N° 24 108

Les brides de serrage (non livrées) sont proposées en page 60.

Remarque:

D'autres accessoires de fraisage et de tournage se trouvent en page 60/61.

Important:

Pour un fraisage net, il est recommandé de bloquer le fourreau et la tête de fraisage sur la colonne. Sur le FF 230, une manette permet de le faire en un clin d'œil!

Manette pour le réglage de la hauteur. Sert aussi d'avance micrométrique en fraisage. (1 tour = 1 mm).Entraînement par courroie crantée multi-V pour 6 vitesses de 280 à 2.200 tr/mn. Avance de précision (non fournie). Manettes à vernier réglable (1 tour = 1,5 mm,1 graduation = 0.05 mm).

Table croisée KT 230

Selon description ci-dessus (mais sans tête de fraisage ni colonne). Alésage 35 mm. Compatible sur PF 230 et PF 210. Poids env. 11 kg.

N° 24 106

Jeu de pinces de serrage pour PF 230 et FF 230, 5 pièces

Une pièce de chaque pour fraises ø 2,4 – 3,0 – 3,2 – 4,0 et 5,0 mm. Livré dans un coffret en bois avec couvercle coulissant.

Avance de précision pour PF 230 et FF 230

Montage en un clin d'œil.

L'avance se fait au choix en position verticale par le réglage de la hauteur ou en position oblique par l'avance fine.

Avec graduation (repositionnable sur 0). Un tour correspond à 1,5 mm d'avance de broche (1 graduation = 0,05 mm).



N° 24 144 N° 24 140



La précision et la polyvalence, Made in Europe. DIN 8606. Avec dispositif de filetage.



Tour PD 400. La pièce de base de tout un système polyvalent et modulable, absolument inégalable dans sa catégorie!

droite, à gauche ou l'arrêt.

Pour le tournage longitudinal, transversal et conique, pour le filetage intérieur et extérieur, le rainurage, etc. Convient à l'acier, le métal nonferreux (alu, laiton, etc.). Pour un travail sans vibration, même à pleine charge. Une gamme étendue d'accessoires utiles est disponible. <u>Un emplacement fraisé est prévu sur le berceau pour la fixation de la colonne de fraisage PF 400</u> (avec trous filetés).

Données techniques:

Distance entre-pointes 400 mm. Hauteur de pointe 85 mm. Diamètre maximal de la pièce <u>au-dessus du chariot 116 mm.</u> Banc en fonte grise à nervures transversales et glissières rectifiées en queue d'arronde (très importantes pour le fraisage). Broche surdimensionnée avec <u>2 roulements à galet et logement CM3 pour le mandrin.</u> Alésage 20,5 mm. Concentricité sans mandrin 5/1.000 mm. Mandrin à 3 mors précis de ø 100 mm. 6 vitesses en commutant ou déplaçant la courroie: niveau

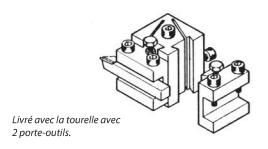
1: 80 / 330 / 1.400 tr/mn; niveau 2: 160 / 660 / 2.800 tr/mn. Moteur à puissance effective de 550 Watts. Volants en 2 parties, repositionables

sur 0. Pour chariot transversal et chariot supérieur: 1 graduation = 0,025 mm. 1 tour = 1,0 mm. Pour poupée mobile et vis mère: 1 graduation = 0,05 mm. 1 tour = 1,5 mm. Sélecteur d'avance automatique (au choix 0,07 ou 0,14 mm/tr). Dispositif de filetage intégré pour filetage à droite ou à gauche avec engrenage pour 19 pas différents (métriques): 0,2 - 0,25 - 0,3 - 0,35 - 0,4 - 0,45 - 0,5 - 0,6 - 0,7 - 0,75 - 0,8 - 0,9 - 1,0 - 1,25 - 1,50 - 1,75 - 2,0 - 2,5 - 3,0 mm. Aussi pour





Les outils et les autres accessoires pour le système PD 400 figurent en pages 54, 56 et 57.



Tourelle

Livrée avec deux porte-outils pour changement rapide et réglage de la hauteur. N° 24 415

Porte-outil (séparé) Pour la tourelle du PD 400.

en version CNC. Voir pages 58/59.

N° 24 416



Mandrin à 4 mors ajustables individuellement

Idéal pour le serrage de pièces angulaires et asymétriques. Chaque mors se règle individuellement. Contrairement au mandrin à réglage concentrique, le centrage de la pièce se fait ici manuellement. Mors traités et réversibles. Mandrin

N° 24 410



Mandrin à 4 mors à serrage concentrique

Les mors ne sont pas ajustables individuellement (serrage automatique). Grande précision de serrage. Mandrin ø 100 mm.

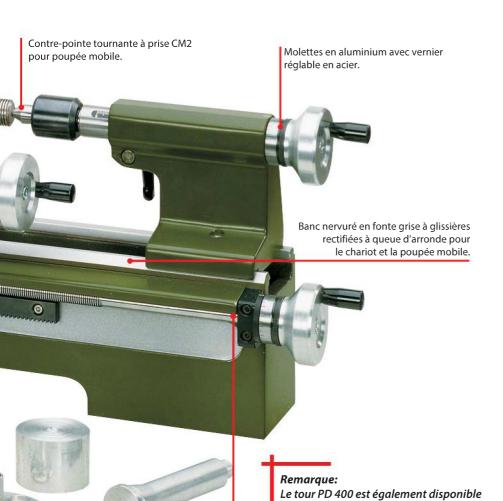
N° 24 408



Plateau de tournage avec brides de

Se monte à la place du mandrin. Idéal pour le serrage de pièces de grande taille asymétriques. Ø 125 mm. Traversé par 2 rainures continues en T. Brides de serrage comprises.

N° 24 412



filetages en pouces de 10 - 48 pas. Livré avec contre-pointe tournante CM2 et mandrin de 10 mm (CM2 avec alésage B12).

Vis mère avec filet trapézoïdal

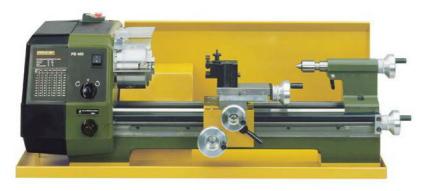
Vis mère avec filet trapézoïdal 12 x 1,5. Course du chariot transversal 85 mm. Course du chariot supérieur 52 mm, orientable pour le tournage de cônes. Graduations jusqu'à 45°. Poupée mobile avec prise CM2, extensible jusqu'à 40 mm. ø 24 mm. Avec graduation. Dim. de l'appareil: env. L. 900 x P. 400 x H. 300 mm. Poids env. 45 kg. Pour outils de 10 x 10 mm.







Des accessoires ingénieux pour le système de tournage PD 400. La solution aux problèmes de tournage et de fraisage!



Bac de récupération de copeaux avec protection contre les projections pour tour PD 400

En tôle d'acier de 1,5 mm d'épaisseur, revêtement par pulvérisation. Une tôle soudée protège le moteur du tour. Socle en acier à perçages pour une fixation par vis et une position sûre du PD 400 (pas de fuite possible du liquide de refroidissement). L. 800×1 . $270 \times H$. 290 mm. Le tour illustré ci dessus n'est pas compris.

N° 24 402



Jeu de pinces avec dispositif de serrage

Pour le travail très précis de pièces rondes. 9 pinces de serrage trempées (1 pièce de chaque en 2,0-3,0-4,0-5,0-6,0-8,0-10-12 et 14 mm). Pour une concentricité de 0,02 mm, donc plus précise qu'avec un mandrin. Livré avec 1 pince de serrage non-trempée. Le dispositif de serrage est à monter à la place du mandrin. Livré dans un coffret en bois.

N° 24 419

complet



Lunette fixe pour soutenir de longues pièces

Lunette pour le PD 400. Avec adaptation pour fixation sur les glissières du banc. Pour le travail de pièces longues et surtout pour l'alésage, lorsque la poupée mobile ne peut pas « retenir » la pièce. Pour ø 50 mm max.

N° 24 404



Lunette mobile

Se place sur le chariot du tour. Important pour le tournage de pièces longues et fines. Pour ø 50 mm max.

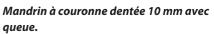
N° 24 406



Dispositif de tournage entre-pointes

Pour un tournage longitudinal extrêmement précis. Livré avec 2 contre-pointes fixes (CM2 / CM3), 1 plateau d'entraînement avec alésage 30 mm et 2 réductions 30/20 mm et 30/15 mm. En outre 1 pivot d'entraînement fileté pour fixation sur le côté de la broche principale d'une part et un tube rallongé et le toc d'entraînement d'autre part pour le tournage.

N° 24 414



Qualité industrielle. Queue de 10 mm pour le montage dans la pince de 10 mm. Livré avec une clé de mandrin.



N° 24 110

Dispositif de perçage et de fraisage PF 400

Livré avec une pièce d'adaptation et vis de fixation (une surface fraisée est prévue à l'arrière du tour PD 400). Table de travail en acier (150 x 110 mm) à 3 rainures selon la norme MICROMOT (12 x 6 x 5 mm). Se fixe à l'aide de 2 vis sur le chariot transversal du tour. La tête est identique à celle proposée en page 57 de la fraiseuse de précision FF 500.





Une fraiseuse fine avec une précision de 0,05 mm. Silencieuse, élégante et polyvalente.



disponible en version CNC (voir la page 59).

Un centre d'usinage pour fraiser, percer et chanfreiner. Avec colonne massive coulée en fonte d'aluminuim.

Tête de fraisage pivotante de 90° vers la droite et la gauche (avec échelle graduée). Préselection du régime par simple déplacement par courroie Poly-V. Avance de canon de contre-poupée (30 mm) par levier de percage avec bague graduée (1 trait = 1 mm).

Réception d'outil par pinces de serrage Type ER 20 (DIN 6499-B): (voir description détaillée cidessous). Une de chaque 6 - 8 - 10 et 12 mm (comprises dans la livraison). Réglage en hauteur de l'extension au moyen d'une molette avec bague graduée (1 tour = 2 mm). Table à mouvements croisées massive fraisée plan en acier, traversée par 3 gorges continues en T selon la norme MICROMOT (12 x 6 x 5 mm).

Données techniques: 220 – 240 V. 400 W. 50/60 Hz. Régime 180 – 350 – 550 – 800 – 1.300 - 2.500 tr/mn. Déport (jusqu'à l'axe) 125 mm. Avance de canon de contre-poupée (30 mm). Colonne 120 x 100 x 420 mm. Table 400 x 125 mm. Course verticale (axe Z) 220 mm, transversale (axe X) 310 mm et en profondeur (axe Y) 100 mm. Hauteur max 780 mm. Poids env. 47 kg. N° 24 320

Pinces de serrage type ER 20 (DIN 6499-B)

Pour fraiseuse PF 400 (à partir du nr. de production 401-10910) et FF 500 (à partir du nr de production non. 5648). Concentricité et nombres d'utilisations élevées. Le diamètre nominal peut être réduit à 0,5 mm (les dimensions intermédiaires ne sont pas nécessaire). D = 21 mm, L = 31,5 mm. Une de chaque 2,4 - 3,0 - 3,2 - 4,0 et 5,0 mm. Dans une boîte en bois avec couvercle coulissant.



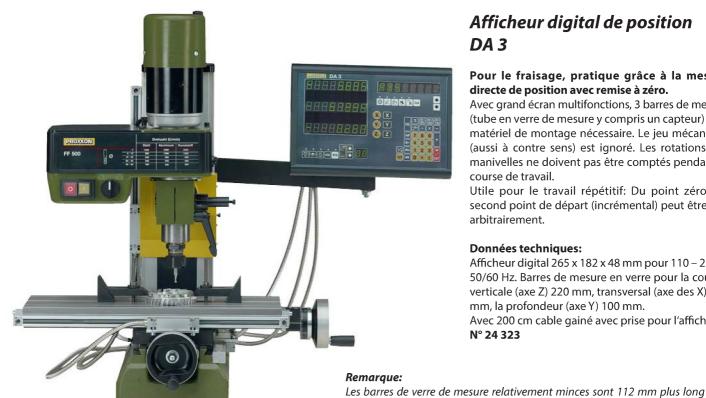
Réglage fin pour fraisage

Montage rapide avec accouplement pour travailler au choix avec le vernier ou la roue de réglage (sans besoin de démontage). Pratique roue de réglage en 2 pièces avec graduation (repositionnable sur 0). 1 graduation = 0.05 mm.

N° 24 254



Afficheur digital de position pour la fraiseuse FF 500 et autres tours et fraiseuses.



Afficheur digital de position DA₃

Pour le fraisage, pratique grâce à la mesure directe de position avec remise à zéro.

Avec grand écran multifonctions, 3 barres de mesure (tube en verre de mesure y compris un capteur) et le matériel de montage nécessaire. Le jeu mécanique (aussi à contre sens) est ignoré. Les rotations des manivelles ne doivent pas être comptés pendant la course de travail.

Utile pour le travail répétitif: Du point zéro, un second point de départ (incrémental) peut être fixé arbitrairement.

Données techniques:

que la course (c'est à dire 212, 332 et 412 mm), et seulement 17 mm de

largeur. Hauteur avec capteur: 36,5 mm.

Afficheur digital 265 x 182 x 48 mm pour 110 – 230 V. 50/60 Hz. Barres de mesure en verre pour la course: verticale (axe Z) 220 mm, transversal (axe des X) 300 mm, la profondeur (axe Y) 100 mm.

Avec 200 cm cable gainé avec prise pour l'affichage. N° 24 323

Les principales fonctions du système de calcul de DA 3:

- le calcul et l'affichage d'une position médiane
- Arithmétique de base et fonctions cos-/sin avec acceptation des valeurs dans l'affichage de position
- Positionnement des trous sur les chemins de ligne droite et circulaire
- Fraisage de plans inclinés
- Fraisage de rayons sur différents niveaux





Adaptateur MICROMOT

Pour l'utilisation avec des périphériques MICROMOT à rotation élevée.

En collaboration avec la fraiseuse FF 500. Et en particulier pour une utilisation avec la fraiseuse FF 500/CNC. L'adaptateur sera changé en quelques étapes par le dispositif de fraisage standard. Tous les appareils de la série MICROMOT 50, meuleuse perceuse FBS 240/E et meuleuse perceuse industrielle IBS/E peuvent maintenant être fixé grâce à notre collet 20mm. En particulier pour des travaux où une vitesse élevées est requises par des petites fraiseuses (Exemple: Fraisage de cartes électroniques).

Aussi pour un perçage de précision. Complet avec vis de montage.



Systèmes CNC fabriqués en Europe. Précision avec une répétition élevée!

Fraiseuse de précision FF 500/CNC

Complet avec unité de contrôle et un logiciel convivial (fonctionne sous Windows ®).

Doubles roulements à billes sur les trois axes (pas de jeu) et trois puissants moteurs pas à pas. Grandes courses: axe X. 290 mm, axe Y. 100 mm, axe Z. 200 mm. La conception mécanique est presque identique à celui de la fraiseuse de précision FF 500 (voir page 57).

N° 24 340

Remarque:

La fraiseuse de précision est aussi livrable en « prêt pour CNC ». Sans unité de contrôle et sans logiciel. La connexion se fait par 3 connecteurs standard (type SUB-D 9 POL).



Il existe une brochure spéciale avec une description détaillée pour le tour PD400/CNC et la fraiseuse de précision FF 500/CNC. Vous pouvez la commander sous le NO 95 157 (allemand) ou NO 95 372 (en anglais). Vous pouvez également vous informer sur Internet à





Tour PD 400/CNC

Cette machine est également livré avec l'unité de contrôle et un logiciel convivial (fonctionne sous Windows °).

Transmission finale par deux moteurs pas à pas et vis à billes (sans jeu). La conception mécanique est presque identique avec le tour PD 400 (voir pages 54/55).

N° 24 500

Diviseur universel UT 400

Pour un travail symétrique de pièces circulaires.

Pour la fixation horizontale et verticale. Transmission à vis sans fin pour une division jusqu'à 360°. Possibilité d'effectuer presque toutes les divisions inférieures à 100. 4 disques livrés: 27/42, 33/40, 34/39 et 36/38. Pour la réalisation de pignons, engrenages, cliquets, cames, etc. (livré sans plateau). La prise pour mandrin est identique à celle de la broche du tour. Avec des coulisseaux et des vis correspondantes pour rainures en T pour la norme MICROMOT standard (12 x 6 x 5 mm). Livré dans une boîte en bois avec couvercle coulissant.







Accessoires et outils de remplacement pour les systèmes de tour PD



Presque toutes les pièces dans une boîte en bois. Pour un stockage précieux!

Dispositif de tournage radial Pour des pièces jusqu'à 35 mm d'épaisseur.

Pour montage à la place du porte-outil sur le chariot. Pour le tournage de formes convexes et concaves en acier (profondeur max. 1 mm), métal non-ferreux et plastique. Permet le tournage radial ou de sphères trois-quarts de max. 32 mm. Livré avec un burin pointu 8 x 8 x 80 mm. Livré dans un coffret en bois à couvercle coulissant.

N° 24 061



Porte-outil pour le travail avec un tour



Acier 30 x 10 x 65 mm. Pour une fixation sûre et précise d'une perceuse-fraiseuse, par ex. LBS/E ou IBS/E dans le porte-outil du tour. Alésage Ø 20 mm avec adaptation MICROMOT.

Tige 8×10 mm pour porte-outil PD 230/E et PD 400.

N° 24 098

Étau-machine en acier fraisé.

Angle absolu. Mise en place latéralement et aux extrémités. Avec des coulisseaux et des vis correspondantes pour rainures en T selon la norme MICROMOT (12 x 6 x 5 mm). Dans une boîte en bois avec couvercle coulissant.

Étau-machine PM 40



Largeur des mors 46 mm. ouverture: 34 mm. Longueur totale 70 mm.

N° 24 260

Étau-machine PM 60



Largueur des mors 60 mm. Ouverture 42 mm. Longueur totale 100 mm.

N° 24 255

Brides étagées de serrage, en acier fraisé



Pour des pièces jusqu'à 35 mm d'épaisseur. A chaque fois 2 blocs étagés, 2 pattes, Avec des coulisseaux et des vis correspondantes pour rainures en T pour la norme MICROMOT (12 x 6 x 5 mm). <u>Dans une boîte en bois avec couvercle coulissant.</u>

N° 24 257

Remarque:

Vous trouvez des étaux dans des petites dimensions sur la page 19!

Prismes de précision



Pour le serrage de différentes pièces.

En acier durci, rectifié par paire. Différents segments de prisme avec un angle de 90°. Taille 50 x 30 x 30 mm. Anse de serrage robuste avec vis à garrot pour la fixation de la pièce. Livré dans un coffret en bois à couvercle coulissant.

N° 24 262

2 pièces

Porte-filière avec filière pour filetage extérieur de M3 à M10



M3 - 4 - 5 - 6 - 8 et 10.

Tourillon du porte-filière ø 10 mm pour fixation dans le mandrin du PD 230/E ou PD 400. Lors de travaux de filetage, le porte-filière est maintenu manuellement. Livré dans un coffret en bois.

N° 24 082

Cales parallèles – jeu de 14 pièces



Pour des travaux d'installation sur les appareils de perçage, de tournage et de fraisage.

En acier fortement allié et durci (58 - 62 HRC). Précision parallèle 0,002 mm.

Par 2 pièces de 8 x 10, 15, 20, 25, 30, 35 et 40 mm. Longueur 100 mm. <u>Livré dans un</u> coffret en bois.

Jeu de fraises droites (2 à 5 mm)

Toutes les fraises à axe cylindrique de 6 mm: 1 pièce de 2, 3, 4 et 5 mm. 2 tailles, selon DIN 327. En HSS. Livré dans un coffret en bois à couvercle coulissant.



N° 24 610

Jeu de fraises droites (6 à 10 mm)

Une pièce de 6, 7, 8 et 10 mm. 4 tailles, selon DIN 844. Axes de 6,0 et 10 mm. En HSS. <u>Livré dans</u> un coffret en bois à couvercle coulissant.



N° 24 620

Jeu de mèches à centrer, 3 pièces

En acier HSS. DIN 333 (Forme A). 60°. Jeu complet avec 3 mèches de 2,0 - 2,5 et 3,15 mm.



N° 24 630

Jeu de jauges



Diamètres de serrage et de contact meulés. Pour le mesurage de bords et de surfaces. Dim. 6 x 6 x 50 mm pour travaux courants. 6 x 5 x 75 pour bords creux et percées. Livré dans un coffret en bois.

N° 24 434

Porte-lame avec lame

Pour le système de montage rapide du PD 400. Pour le tronçonnage de pièces et la réalisation de saignées. Lame HSS au (12 x 3 x 85 mm).



N° 24 417

Lame de rechange pour porte-lame

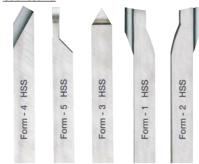
Description voir ci-dessus.

N° 24 554

Outils de tournage en acier HSS au cobalt de haute qualité. Affûtés et prêts à l'emploi.

Jeu 5 pièces

Outil de dégrossissage, outil de tronçonnage, outil de finition, outil à charioter coudé droit et outil à charioter coudé gauche. Livré dans un coffret en bois à couvercle coulissant.



8 x 8 x 80 mm (pour PD 230/E) N° 24 530 10 x 10 x 80 mm (pour PD 400) N° 24 550

Jeu de filetage, 3 pièces

Filet extérieur, filet intérieur (tous deux à 60° filetage métrique) et filet de méchage (alésage).

Livré dans un coffret en bois à couvercle coulissant.



8 x 8 x 80 mm (pour PD 230/E) N° 24 540 10 x 10 x 80 mm (pour PD 400) N° 24 552

Outils porte-plaquettes en acier avec plaquettes carbure pour PD 230/E et PD 400.



3 porte-plaquettes (longueur 90 mm)

- ① pour dégrossir et aplanir
- 2 pour finir et tourner
- ③ pour aléser (alésages à partir de 12 mm) Plaquettes carbure 55° (finition revêtue courante). Livrés avec 3 plaquettes de rechange, une vis de fixation et une clé TX 8.

N° 24 555 8 x 8 mm (pour PD 230/E) N° 24 556 10 x 10 mm (pour PD 400)

Plaquettes en métal dur

Pour porte-plaquettes décrit ci-dessus.

N° 24 557 Jeu 10 pièces

Jeu de 6 burins en HSS pour filetages intérieurs, rainures et cannelures



Pour filetages métriques 60° et Whitworth 55°. 1 pièce de 1,3 - 2,65 et 4 mm. Axe ø 6 mm. Longueur totale 95 mm. Les burins sont à placer dans de porte-outil fourni et à serrer dans le porte-outil du PD 230/E ou PD 400. Livré dans un coffret en bois.

N° 24 520

Jeu d'outils pour tour de précision FD 150 / E. Fait en acier HSS au cobalt. Poli, 6 pièces.



Outils de creusage, dégrossissage, outil de tronçonnage, outil de finition, outil à charioter coudé droit et outil à charioter coudé gauche. Taille 6 x 6 x 65 mm pour FD 150/E. Livré dans un coffret en bois à couvercle coulissant.

N° 24 524 6 pièces

Le support de perçage et de fraisage BFB 2000, la table croisée KT 150 et la fraiseuse motorisée BFW 40/E: un centre d'usinage complet!

Fraiseuse motorisée BFW 40/E avec module de régulation de 900 à 6.000 tr/mn.

Axe monté sur trois roulements à billes (sans engrenage).

Tête de boîtier en fonte d'aluminium avec col de 43 mm (norme européenne). Grand interrupteur pratique à fonction d'arrêt d'urgence. Le tableau clair facilite la sélection du régime approprié pour le perçage et fraisage de différents matériaux.

Autres données techniques:

220 – 240 Volts avec régulation électronique à onde pleine. Courant secondaire 40 V DC.





Puissance maximale absorbée 250 W. Régime réglable progressivement de 900 à 6.000 tr/mn. Poids 4,2 kg. Livré avec pinces de serrage en 2,35 – 3,0 – 3,2 – 4,0 – 5,0 et 6,0 mm et 2 clés de serrage.

N° 20 165

La fraiseuse motorisée fonctionne à une tension de 40 V, fournie avec module régulation. Les caractéristiques de régulation sont particulièrement propices à ce niveau, permettant un couple élevé, même à bas régime. (Livrée sans la table croisée, le support de percage et les brides de serrage).

Remarque:

Table croisée KT 150 en fonte d'aluminium coulée sous pression.

Rainures fraisées de précision en queue d'aronde, convenant à merveille au travail de l'acier.

Pour le rainurage, fraisage acier, métaux non ferreux, plastique et bois. Chaque voie avec dispositif de fixation. Guides de jeu



réajustable. <u>Réglage par</u> 2 manettes repositionnable sur 0. 1 tour = 2 mm d'avance. 1 graduation = 0,05 mm d'avance.

Plan de travail fraisé à plat. Trois rainures continues en T selon la norme MICROMOT (12 x 6 x 5 mm). Une butée avec les

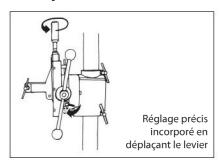
tolérances prescrites (aussi pour 45°), les vis de fixation et les écrous sont inclus. Plan de travail 200 x 200 mm. Course max 150 x 150 mm. Hauteur 75 mm. Poids 4,9 kg. Les brides Illustrées sur le côté droit ne sont pas incluses.

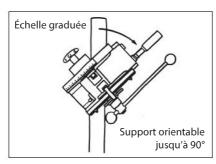
N° 20 150

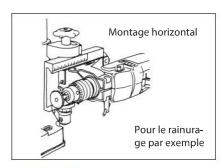




Support de perçage et de fraisage BFB 2000. Pour perceuses standard à col de 43 mm.







Tête inclinable jusqu'à 90°, permettant de nombreuses possibilités d'utilisation: Perçage oblique, fraisage varié sans fraises spéciales et fraisage de trous obliques. Commutable en réglage fin de la tête de fraisage. Butée et échelle graduée de profondeur. Avance par crémaillère à forte démultiplication pour le perçage sans grand déploiement de force. Colonne de perçage de 45 mm, hauteur 500 mm. Portée 140 mm (de l'extérieur de la colonne jusqu'au centre de l'outil). Course 65 mm. Tablette massive, fraisée à plat, surface utile de 200 x 200 mm et 2 rainures continues en T selon la norme MICROMOT (12 x 6 x 5 mm). Simple serrage de toutes les perceuses disponibles sur le marché avec collet de 43 mm. Poids env 6,5 kg.

N° 20 000

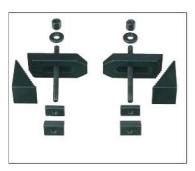
Jeu de fraises droites en HSS (2 – 5 mm). Idéal pour la fraiseuse motorisée BFW 40/E.



Toutes les fraises à axe cylindrique de 6 mm: 1 pièce pour 2 – 3 – 4 et 5 mm. 2 faces, selon DIN 327. En HSS. <u>Livré dans un coffret en bois</u> à couvercle coulissant.

N° 24 610

Brides étagées de serrage, en acier fraisé.



Pour des rainures en T selon selon la norme MICROMOT (12 x 6 x 5 mm). Avec chaque fois 2 blocs étagés, 2 pattes, 2 écrous et 2 blocs pour gorges en T. Pour pièces à usiner jusqu'à 35 mm env. d'épaisseur. Proprement conditionné dans un coffret en bois avec couvercle coulissant,

N° 24 257

