



Fig. : MB 351



Fig. : MB 502 E



Fig. : MB 502



Fig. : MB 754



Fig. : MB 1204



Fig. : RB 127



Fig. : MB 351 F



Fig. : MB 202 G

Modèle	MB 351	MB 502 E	MB 502	MB 754	MB 1204	RB 127	MB 351 F	MB 202 G
	Descente Manuelle	Descente Manuelle	Descente Manuelle	Descente Manuelle	Descente Manuelle	Descente Manuelle	Descente Manuelle	Descente Manuelle
<b>Spécifications techniques</b>								
Ø max. à la scie cloche	-	-	-	-	-	127 mm	-	-
Capacité max. Ø/Carottage	35 mm	50 mm	50 mm	75 mm	120 mm	-	35 mm	35 mm
Profondeur max./Carottage	50 mm	50 mm	75 mm	50 mm	75 mm	-	30 mm	50 mm
Capacité max. Ø/Foret <sup>1</sup>	-	-	-	32 mm	32 mm	-	-	13 mm
Profondeur max./Foret <sup>1</sup>	-	-	-	150 mm	150 mm	-	-	110 mm
Capacité max. Ø/Foret <sup>2</sup>	13 mm	13 mm	16 mm	16 mm	16 mm	-	-	-
Profondeur max./Foret <sup>2</sup>	140 mm	140 mm	110 mm	110 mm	110 mm	-	-	-
Attachement de broche	M 24	Fixe	M 24	CM 3	CM 3	5/8"-16	Fixe	Fixe
Adaptation Weldon	19 mm	19 mm	19 mm	19 mm	19 mm	-	19 mm	19 mm
Vitesse en charge (T/min.)	330	180/270	230/300	90/120/180/230	120/220/250/450	-	390	330
Puissance moteur	1.1 kW	1.1 kW	2 kW	2 kW	2 kW	1.1 kW	1.1 kW	1.1 kW
Alimentation (50 Hz)	230 V	230 V	230 V	230 V	230 V	230V	230 V	230 V
Dim. du socle magnétique	165 x 80 mm	180 x 90 mm	200 x 100 mm	200 x 100 mm	210 x 120 mm	-	165 x 80 mm	180 x 80 mm
Puissance magnétique	15 kN	17 kN	32 kN	32 kN	32 kN	-	15 kN	15 kN

1 : Foret monté en direct 2 : Foret monté avec adaptateur et mandrin



**100%**  
en temps et coûts  
d'un perçage traditionnel

**Perçage classique (foret plein) :**

- Nécessite souvent le pré-perçage
- Changement fréquent de foret pour un trou unique
- Surface à usiner importante
- Perçage de qualité moyenne (bavures)
- Peu économique



Des économies allant jusqu'à  
**40%**  
en temps et coûts  
d'un carottage

**Carottage :**

- Ni centrage, ni pré-perçage
- Perçage significativement plus rapide avec une consommation d'énergie moindre
- Perçage jusqu'au Ø 120 mm, possibilité de perçage par chevauchement
- Haute qualité de perçage (net, sans bavure)
- Surface à usiner moindre
- Changement d'outil rapide grâce au système "Lock & Load" (compatible avec toutes les fraises à attachement Weldon) sauf pour MB 754 et MB 1204



## Série MB - Perceuses magnétiques de qualité pour une utilisation polyvalente. Pour le perçage économique sans pré-perçage et rapide des grands diamètres.

### Des arguments convaincants en qualité, performances et prix

- Pour forets à attachement Weldon 19 mm
- Machines parfaitement équilibrées
- Descente manuelle
- Double isolation et mise à la terre permettant le travail sur les chantiers
- Attraction magnétique élevée
- Conception et assemblage de haute qualité
- Guidage du liquide de refroidissement par le centre du foret (système d'arrosage intégré)
- Mandrin à changement rapide de série sur **MB 351**, **MB 502** et **MB 502 E**
- Changement simple du foret à carotter au foret classique

#### MB 502 E

- 2 vitesses 180/270 T/min.
- Réglage de la hauteur de la tête de perçage
- Moteur 1100 Watts
- Puissance magnétique de 17 kN

#### MB 502

- 2 vitesses 230/300 T/min.
- Moteur 2000 Watts
- Puissance magnétique de 32 kN

#### MB 754

- 4 vitesses 90/120/180/230 T/min.
- Moteur 2000 Watts
- Puissance magnétique de 32 kN
- Avec attachement Cône Morse 3
- Rotation droite/gauche (taroudage)

#### MB 1204

- 4 vitesses 120/220/250/450 T/min. **avec variateur sur chaque plage**
- Moteur 2000 Watts
- Puissance magnétique de 32 kN
- Avec attachement Cône Morse 3
- Rotation droite/gauche (taroudage)



#### MB 351

- Moteur 1 vitesse
- Mandrin à changement rapide
- Moteur 1100 Watts
- Système d'arrosage intégré



#### MB 502 E

- 2 vitesses
- Mandrin à changement rapide
- Moteur 1100 Watts
- Système d'arrosage intégré



#### MB 502

- 2 vitesses
- Mandrin à changement rapide
- Moteur 2000 Watts
- Système d'arrosage intégré

Modèle	MB 351	MB 502 E	MB 502	MB 754	MB 1204
Code article	386 0351 <sup>A</sup>	386 0500 <sup>A</sup>	386 0502 <sup>A</sup>	386 0754 <sup>A</sup>	386 1204 <sup>A</sup>
<b>Spécifications Techniques</b>					
Capacité max. Ø / Carottage	35 mm	50 mm	50 mm	75 mm	120 mm
Profondeur max. / Carottage	50 mm	50 mm	75 mm	50 mm	75 mm
Capacité max. Ø / Foret <sup>1</sup>	-	-	-	32 mm	32 mm
Profondeur max. / Foret <sup>1</sup>	-	-	-	150 mm	150 mm
Capacité max. Ø / Foret <sup>2</sup>	13 mm	13 mm	16 mm	16 mm	16 mm
Profondeur max. / Foret <sup>2</sup>	140 mm	140 mm	110 mm	110 mm	110 mm
Attachement de broche	M 24	Fixe	M 24	CM 3	CM 3
Adaptation Weldon	19.0 mm	19.0 mm	19.0 mm	19.0 mm	19.0 mm
Vitesse à vide	330 T/min.	180/270 T/min.	230/300 T/min.	90/120/180/230 T/min.	35 à 120 T/min. 70 à 220 T/min. 80 à 250 T/min. 140 à 450 T/min.
Puissance moteur	1.1 kW	1.1 kW	2 kW	2 kW	2 kW
Alimentation	230 V / 50 Hz	230 V / 50 Hz	230 V / 50 Hz	230 V / 50 Hz	230 V / 50 Hz
Dim. du socle magnétique	165 x 80 mm	180 x 90 mm	200 x 100 mm	200 x 100 mm	210 x 120 mm
Puissance magnétique	15 kN	17 kN	32 kN	32 kN	32 kN
Dimension max. en mm	280 x 260 x 395	290 x 270 x 355	320 x 280 x 495	320 x 280 x 515	370 x 235 x 520
Poids net (brut)	12 kg (16.7 kg)	15 kg (19 kg)	21.1 kg (26 kg)	24.4 kg (33 kg)	29.3 kg (37 kg)

### Accessoires de série pour les modèles : MB 351, MB 502, MB 502 E, MB 754 et MB 1204

- 1 réservoir de liquide de lubrification
- 1 flexible de lubrification
- Bras de cabestan
- 1 chaîne de sécurité
- 1 valise de transport
- Clés de service
- 1 chasse cône (MB 754 et MB 1204)
- Mandrin porte-fraise standard CM 3 - Ø 19 mm (MB 754 et MB 1204)
- Mandrin porte-fraise standard CM 3 - Ø 32 mm (MB 1204)

1 : Foret monté en direct 2 : Foret monté avec adaptateur et mandrin




**Kit de fixation sur tube**

- Conçu pour la perceuse magnétique **MB 754**
- Se fixe sur un tube de diamètre de 32 à 203 mm
- Installation facile
- Fixation stable

 Code article. 386 7504 

**MB 754**

- 4 vitesses
- Moteur 2000 Watts
- Système d'arrosage intégré
- Attachement CM 3
- Rotation horaire / antihoraire


**MB 1204**

- 4 plages de vitesses variables
- Moteur 2000 Watts
- Système d'arrosage intégré
- Attachement CM 3
- Rotation horaire / antihoraire



- Deux vitesses de rotation pour les modèles **MB 502/502 E** et quatre pour les modèles **MB 754** et **MB 1204**



- Mandrin à changement rapide de série sur **MB 351**, **MB 502** et **MB 502 E**


**MB 754**

- Changement simple et rapide pour passer d'une fraise à carotter à un foret (mandrin optionnel)

## Percez des grands diamètres plus rapidement et plus efficacement qu'avec des forets


**Perçage classique (foret plein) :**

- Nécessite souvent le pré-perçage
- Changement fréquent de foret pour un trou unique
- Surface à usiner importante
- Perçage de qualité moyenne (bavures)
- Peu économique


**Carottage :**

- Ni centrage, ni pré-perçage
- Perçage significativement plus rapide avec une consommation d'énergie moindre
- Perçage jusqu'au Ø 120 mm, possibilité de perçage par chevauchement
- Haute qualité de perçage (net, sans bavure)
- Surface à usiner moindre
- Changement d'outil rapide grâce au système "Lock & Load" (compatible avec toutes les fraises à attachement Weldon) sauf pour MB 754 et MB 1204



## Accessoires pour perceuses magnétiques Metallkraft série MB

### Perceuse MB 351



#### Adaptateur pour mandrin (1/2" x 15 AG)



387 6001 A

#### Mandrin 1.5-13 mm + clef de serrage



387 6002 A

#### Adaptateur rapide M 24



387 7351 A

### Perceuse MB 502



#### Adaptateur pour mandrin (5/8" x 15 AG)



387 6004 A

#### Mandrin 1-16 mm + clef de serrage



387 6005 A

#### Adaptateur rapide M 24



387 7502 A

### Perceuse MB 502 E



#### Adaptateur pour mandrin



387 6020 A

#### Mandrin 1.5-13 mm + clef de serrage



387 6002 A

### Perceuse MB 754



#### Arbre porte-mandrin CM 3



387 6007 A

Fig. : Arbre (Ref. : 387 6007)

#### Mandrins de taraudage



387 6017 A  
(CM 3 - Ø 19 mm)

Fig. : Mandrin de taraudage  
(Ref. : 387 6018)

387 6018 A  
(CM 3 - Ø 31 mm)

#### Mandrin 1-16 mm + clef de serrage



387 6005 A

#### Douilles



Filetage DIN 376	Code article	€ hors TVA
M5 - Ø 19 mm	387 6009 A	
M6 - Ø 19 mm	387 6010 A	
M8 - Ø 31 mm	387 6011 A	
M10 - Ø 31 mm	387 6012 A	
M12 - Ø 31 mm	387 6013 A	
M16 - Ø 31 mm	387 6014 A	
M20 - Ø 31 mm	387 6015 A	
M25 - Ø 31 mm	387 6016 A	

#### Mandrin de taraudage avec 7 douilles



CM 3 : M3 - M12 305 0705 D

• Avec douilles M3, M4, M5, M6-8, M10, M12

CM 3 : M8 - M20 305 0706 D

• Avec douilles M8, M10, M12, M14, M16, M18-M20

### Perceuse MB 1204



#### Arbre porte-mandrin CM 3



387 6007 A

### Perceuses MB 1204 et RB 127



#### Mandrin 1-16 mm + clef de serrage



387 6005 A



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

**Coffret livré avec un foret  
18 mm BLUE-LINE**



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

#### Ramasse copeaux "Cyclone"

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

Code article : 385 0010 D



## Systèmes d'attache



### Porte-fraise rapide Weldon 19 mm avec refroidissement interne

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

Cône Morse 2

Changement en quelques secondes sans outil



387 20.1303 A

Cône Morse 3

Changement en quelques secondes sans outil



387 20.1307 A

### Porte-fraise rapide Weldon 19 mm sans refroidissement interne

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

Cône Morse 2

Changement en quelques secondes sans outil



387 20.1301 A

Cône Morse 3

Changement en quelques secondes sans outil

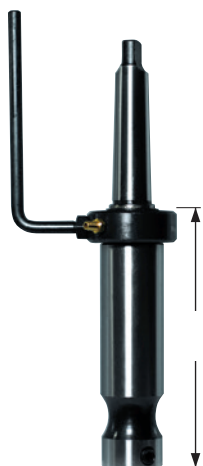


387 20.1437 A

### Porte-fraise extra long Weldon 19 mm avec refroidissement interne

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

Cône Morse 3



110 mm

387 20.1291 A

### Porte-fraise Weldon 19 mm avec refroidissement interne

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

Cône Morse 2



387 20.1287 A

Cône Morse 3



387 20.1289 A

### Porte-fraise Weldon 32 mm avec refroidissement interne

Porte-fraises avec passage de refroidissement interne automatique. Convient aux fraises attachement type Weldon, 32 mm, support universel (1 1/4")

Cône Morse 3



387 20.1290 A

Cône Morse 4



387 20.1292 A

### Porte-fraise Weldon 19 mm sans refroidissement interne

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

Cône Morse 2



387 20.1283 A

Cône Morse 3

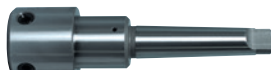


387 20.1293 A

### Porte-fraise Weldon 32 mm sans refroidissement interne

Porte-fraise sans passage de refroidissement automatique. Convient aux fraises attachement type Weldon, support universel, 32 mm (1 1/4")

Cône Morse 3



387 20.1286 A

## Lubrifiants et Huiles de coupe

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



10 l

2.5 l

2.5 l

387 60.110025 A

10 l

387 60.110010 A

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



500 ml

387 60.1150 A

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



750 g

750 g

387 60.1157 A

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



350 g

387 60.1200 A





## Vitesses

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

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

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

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

## Quel type de foret pour quelle matière ?

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

Optimal	● ● ●
Correct	● ●
Possible	●



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

## Avance mm/T.

Avance recommandée pour foret à carotter :  
Silver-Line, Gold-Line, Blue-Line, Blue-Line Pro  
Avance recommandée pour foret à carotter Hard-Line

Acier < 500 N	0.15	0.10
Acier < 750 N	0.18	0.10
Acier < 900 N	0.16	0.10-0.12
Acier < 1200 N	0.16	0.10-0.15
Acier < 1400 N	0.17	0.16
Inox	0.10	0.13
Aluminium	0.25	0.24
Fonte grise	0.16	0.08-0.13
Bronze	0.18	0.12
Cuivre	0.21	0.12

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

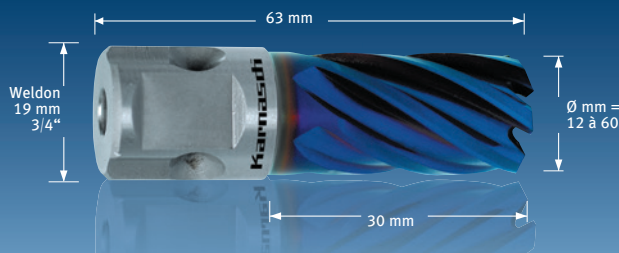
### Recommandations :

1. Pointeau de centrage. Pour les forets à carotter à partir d'un diamètre de 12-15mm, il est impératif d'utiliser un pointeau de guidage. S'assurer qu'il est exactement centré par rapport au foret à carotter. Cette procédure est également fortement recommandée pour tous les autres diamètres.
2. Vitesse pour les forets à carotter. Pour les forets à carotter HSS de 12-15mm, une vitesse minimum de 450 T/min. est recommandée. Pour les forets de type HM, la vitesse minimale doit être d'au moins 600 T/min. Si cela n'est pas possible, il faudra usiner avec une vitesse de descente réduite de moitié.
3. Descente. Commencer lentement et avec précaution un perçage sur 1mm de profondeur. Puis continuer à travailler selon la vitesse de descente conseillée. Il est essentiel d'appliquer cette mesure. Cela augmentera considérablement la durée de vie du foret.
4. Perçage. En fonction du flux de copeaux dégagé, vous devez évacuer ces copeaux régulièrement. Ceci est particulièrement valable pour les profondeurs au-delà de 25mm. Si vous ressentez une augmentation de la résistance ou des vibrations, procédez immédiatement de la manière suivante :
  - a. Extraire le foret en le remontant, tout en laissant la machine tourner.
  - b. Evacuez les copeaux du foret et du trou percé (idéalement avec une soufflette)
  - c. Remplir le trou avec du liquide de coupe ou du lubrifiant.
  - d. Replongez lentement et délicatement le foret dans le trou. Durant cette opération veillez à ne pas déplacer la machine ou la pièce en cours d'usinage.
  - e. En fonction de l'évacuation des copeaux et de la profondeur du trou souhaitées, recommencer cette opération autant que nécessaire.
5. Lubrification. Utiliser uniquement des huiles de coupe appropriées. A partir des forets de Ø de 35 mm, utiliser un attachement avec lubrification centrale intégrée.

Autres longueurs : nous consulter



Actualisez vos prix



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

**Guide de centrage**

387 20.1261 A

**Coffret BLUE-LINE SET 30**

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

387 20.1325 A

**DÉTAILS DU PRODUIT :**

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

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

Dans des conditions d'utilisation difficiles, seule une vitesse et un refroidissement peuvent être optimisés dans la majorité des cas. Le revêtement Karnasch DURABBLUE rend la fraise à carotter nettement plus résistante. Il en résulte une augmentation extraordinaire de la durée de vie.

La série de fraises à carotter BLUE-LINE est la plus couramment utilisée chez Karnasch.

**PROPRIÉTÉS :**

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

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

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

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

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

**APPLICATION :**

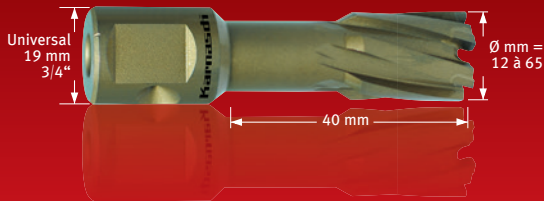
- Les fraises à carotter HSS-XE offrent le meilleur rapport qualité/prix pour tous les aciers jusqu'à 1100 N et l'acier inoxydable.

Fraises à carotter compatibles avec ces gammes de machines

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



Autres longueurs : nous consulter



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

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

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

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

**Guide de centrage**

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

**Coffret HARD-LINE SET 40**

	Contenu du coffret	Ø mm 14, 16, 18, 20, 22, 26
	+ pointeaux centreurs	
		387 20.1336 A

**DÉTAILS DU PRODUIT :**

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

**PROPRIÉTÉS :**

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

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

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

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

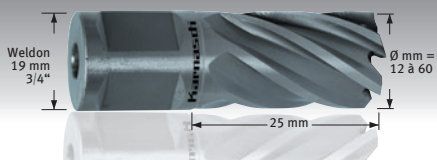
**APPLICATION :**

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

Fraises à carotter compatibles avec ces gammes de machines

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

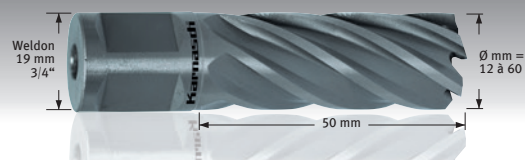
Perçage  
Perçage magnétique  
Fraisage  
Tournage  
Machines CNC  
Sciage  
Ponçage/Ébavurage  
Rectification  
Polissage



### Guide de centrage



387 20.1261 <sup>A</sup>



### Guide de centrage



387 20.1271 <sup>A</sup>

### Coffret SILVER-LINE SET 25

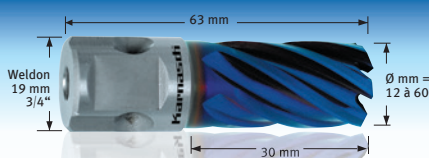


Contenu du coffret	Ø mm	387 20.1474 <sup>A</sup>
		14, 16, 18, 20, 22, 26
+ pointeaux centreurs		

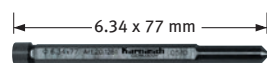
### Coffret SILVER-LINE SET 50



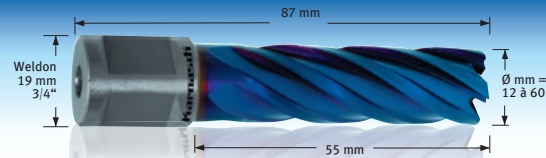
Contenu du coffret	Ø mm	387 20.1475 <sup>A</sup>
		14, 16, 18, 20, 22, 26
+ pointeaux centreurs		



### Guide de centrage



387 20.1261 <sup>A</sup>



### Guide de centrage



387 20.1271 <sup>A</sup>

### Coffret BLUE-LINE SET 30

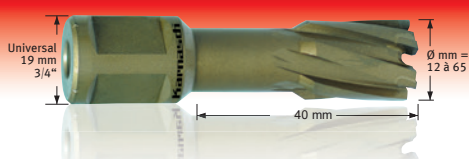


Contenu du coffret	Ø mm	387 20.1325 <sup>A</sup>
		12, 14, 16, 18, 20, 22
+ pointeaux centreurs		

### Coffret BLUE-LINE SET 55



Contenu du coffret	Ø mm	387 20.1328 <sup>A</sup>
		14, 16, 18, 20, 22, 26
+ pointeaux centreurs		



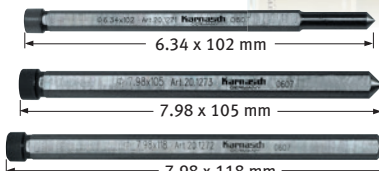
### Guide de centrage



Ø 12 - 17 mm	387 20.1149 <sup>A</sup>
Ø 18 - 65 mm	387 20.1151 <sup>A</sup>
Ø 66 - 120 mm	387 20.1273 <sup>A</sup>



### Guide de centrage



Ø 12 - 17 mm	387 20.1271 <sup>A</sup>
Ø 18 - 60 mm	387 20.1273 <sup>A</sup>
Ø 61 - 150 mm	387 20.1272 <sup>A</sup>

### Coffret HARD-LINE SET 40



Contenu du coffret	Ø mm	387 20.1336 <sup>A</sup>
		14, 16, 18, 20, 22, 26
+ pointeaux centreurs		

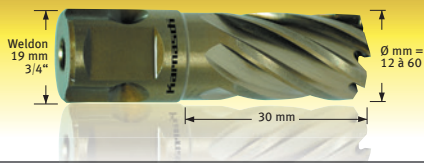
### Coffret HARD-LINE SET 55



Contenu du coffret	Ø mm	387 20.1339 <sup>A</sup>
		14, 16, 18, 20, 22, 26
+ pointeaux centreurs		

Fraises à carotter compatibles avec ces gammes de machines

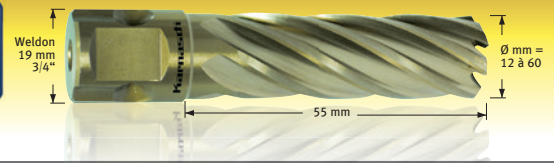
Metallkraft, Alfa-Rotabest + Alfa Rota-Quick, BDS + BDS Keyless, Bektop, Bux, Euroboor, Evolution, Hougen, Jancy, Magbroach, Magtron, Magnetor, Promag, Rotabroach, Ruko + Ruko Easy Lock, Universal...



Guide de centrage



387 20.1261 A



Guide de centrage



387 20.1271 A

12.50 € HT

Coffret BLUE-LINE SET 30

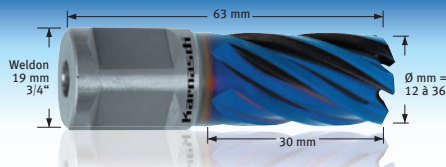


Contenu du coffret	Ø mm	387 20.1322 A
		12, 14, 16, 18, 20, 22
+ pointeaux centreurs		

Coffret BLUE-LINE SET 55



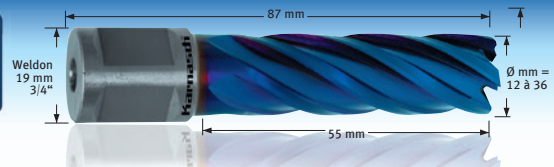
Contenu du coffret	Ø mm	387 20.1332 A
		14, 16, 18, 20, 22, 26
+ pointeaux centreurs		



Guide de centrage



387 20.1261 A



Guide de centrage



387 20.1271 A

Coffret BLUE-LINE PRO SET 30

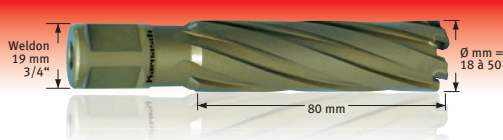


Contenu du coffret	Ø mm	387 20.1331 A
		14, 16, 18, 20, 22, 26
+ pointeaux centreurs		

Coffret BLUE-LINE PRO SET 55

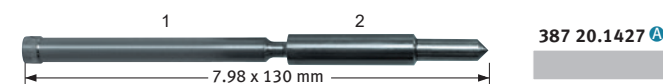


Contenu du coffret	Ø mm	387 20.1334 A
		14, 16, 18, 20, 22, 26
+ pointeaux centreurs		



Forets vendus à l'unité : non consulter

Guide de centrage (2 parties)



387 20.1427 A

APPLICATION

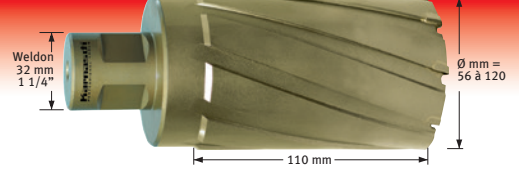
Insérez la partie 1 dans la tige de la fraise. Poussez la partie 2 sur la partie 1. Percez à une profondeur d'environ 50 mm. Enfin, retirez la partie 2 et poursuivez le forage.

Guide de centrage (1 partie)

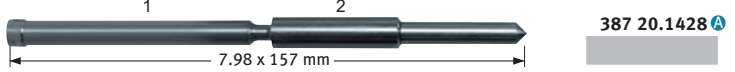


387 20.1439 A

Ce guide de centrage en 1 partie fonctionne avec l'adaptateur de référence 387 20.1291. Profondeur de forage jusqu'à 110 mm en une seule étape. Robuste et simple.

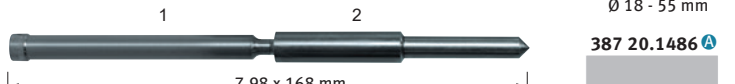


Guide de centrage (2 parties)



387 20.1428 A

Ø 18 - 55 mm



387 20.1486 A

Ø 56 - 120 mm

APPLICATION

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

Guide de centrage



387 20.1408 A

Ce guide de centrage en 1 partie fonctionne avec l'adaptateur de référence 387 20.1291. Profondeur de forage jusqu'à 110 mm en une seule étape. Robuste et simple.

Fraises à carotter compatibles avec ces gammes de machines

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