

07

Boring Bits

Mèches à Percer



FREZITE® 

Table of contents

Table des matières

Dowel drills Mèches à tourillons	325
Dowel drill with external threaded shank Mèches à tourillons - queue fileté	331
Through-hole drill Mèches pour trous débouchants	332
Solid counterbore Mèches à percer étagées	337
Loose countersinks Fraisoirs	338
Hinge boring bits Mèches à façonner	339
Plug cutter Mèche à bouchon	346
Slot mortise bit Mèche à mortaiser	347
Slotting cutters and mortising bits Mèche à mortaiser oscillante	348



Application: Blind hole drill for dowels, screws, etc. in solid wood furniture, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

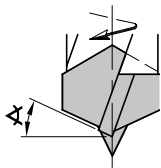
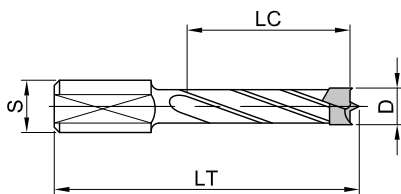
Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Steel body and brazed tungsten carbide grinded top (HW). Negative shear angle spur ensuring tear free hole edge. With double helicoidal flute design for better tool guidance. Supplied with M5x10 DIN 916 screw, adjustment screw for "Weeke" quick change adapter supplied under request. Possible to combine with countersink A230.

Application: Pour le perçage de trous borgnes sur meubles en bois massif, dérivés du bois avec ou sans revêtements tels que agglomérés, contre-plaqués, MDF, etc.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et pointe de centrage au carbure (HW). Affûtage des traceurs avec angle d'axe négatif, ce qui garantit des trous précis et sans éclats. Bonne guidage des copeaux grâce à hélice avec double listel. Fournis avec vis de réglage M5x10 DIN916, vis de réglage pour utilisation sur mandrin à changement rapide "Weeke" sur demande. Possibilité d'utiliser la réf. A230 pour le perçage et chanfreinage simultanées.



- Negatively ground spurs for accurate holes and longer tool life.

- Araseurs avec angle négatif à l'affûtage pour trous de grande précision et prolongement de la durée de vie de l'outil.

LT = 55,5 mm S = 8x20 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	30	55,5	8x20	2	A203.005.030.08	A203.005.130.08
6	30	55,5	8x20	2	A203.006.030.08	A203.006.130.08
7	30	55,5	8x20	2	A203.007.030.08	A203.007.130.08
8	30	55,5	8x20	2	A203.008.030.08	A203.008.130.08
9	30	55,5	8x20	2	A203.009.030.08	A203.009.130.08
10	30	55,5	8x20	2	A203.010.030.08	A203.010.130.08
12	30	55,5	8x20	2	A203.012.030.08	A203.012.130.08

LT = 67,0 mm S = 8x20 mm

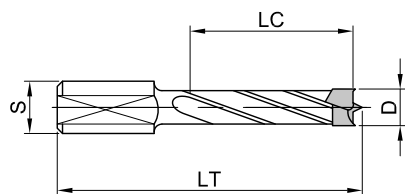
D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	40	67	8x20	2	A203.005.040.08	A203.005.140.08
6	40	67	8x20	2	A203.006.040.08	A203.006.140.08
7	40	67	8x20	2	A203.007.040.08	A203.007.140.08
8	40	67	8x20	2	A203.008.040.08	A203.008.140.08
9	40	67	8x20	2	A203.009.040.08	A203.009.140.08
10	40	67	8x20	2	A203.010.040.08	A203.010.140.08
12	40	67	8x20	2	A203.012.040.08	A203.012.140.08

LT = 57,5 mm S = 10x20 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
4	26	57,5	10x20	2	A203.004.030.10	A203.004.130.10
5	30	57,5	10x20	2	A203.005.030.10	A203.005.130.10
6	30	57,5	10x20	2	A203.006.030.10	A203.006.130.10
7	30	57,5	10x20	2	A203.007.030.10	A203.007.130.10
8	30	57,5	10x20	2	A203.008.030.10	A203.008.130.10
9	30	57,5	10x20	2	A203.009.030.10	A203.009.130.10
10	30	57,5	10x20	2	A203.010.030.10	A203.010.130.10
11	30	57,5	10x20	2	A203.011.030.10	A203.011.130.10
12	30	57,5	10x20	2	A203.012.030.10	A203.012.130.10
13	30	57,5	10x20	2	A203.013.030.10	A203.013.130.10
14	30	57,5	10x20	2	A203.014.030.10	A203.014.130.10
15	30	57,5	10x20	2	A203.015.030.10	A203.015.130.10
16	30	57,5	10x20	2	A203.016.030.10	A203.016.130.10

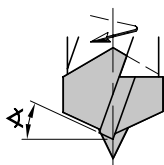
n max.: 3.000-9.000 rpm

Continued next page - Suite page suivante



LT = 70,0 mm S = 10x20 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
4	43	70	10x20	2	A203.004.043.10	A203.004.143.10
5	43	70	10x20	2	A203.005.043.10	A203.005.143.10
6	43	70	10x20	2	A203.006.043.10	A203.006.143.10
7	43	70	10x20	2	A203.007.043.10	A203.007.143.10
8	43	70	10x20	2	A203.008.043.10	A203.008.143.10
9	43	70	10x20	2	A203.009.043.10	A203.009.143.10
10	43	70	10x20	2	A203.010.043.10	A203.010.143.10
11	43	70	10x20	2	A203.011.043.10	A203.011.143.10
12	43	70	10x20	2	A203.012.043.10	A203.012.143.10
12,7	43	70	10x20	2	A203.912.043.10	A203.912.143.10
14	43	70	10x20	2	A203.014.043.10	A203.014.143.10
15	43	70	10x20	2	A203.015.043.10	A203.015.143.10
16	43	70	10x20	2	A203.016.043.10	A203.016.143.10



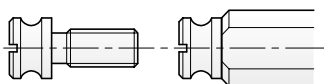
- Negatively ground spurs for accurate holes and longer tool life.

- Araseurs avec angle négatif à l'affûtage pour trous de grande précision et prolongement de la durée de vie de l'outil.

LT = 85,0 mm S = 10x27 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	50	85	10x27	2	A203.005.050.10	A203.005.150.10
6	50	85	10x27	2	A203.006.050.10	A203.006.150.10
8	50	85	10x27	2	A203.008.050.10	A203.008.150.10
10	50	85	10x27	2	A203.010.050.10	A203.010.150.10
12	50	85	10x27	2	A203.012.050.10	A203.012.150.10

n max.: 3.000-9.000 rpm



- Drill supplied with setting screw M5x10 DIN 916. Setting screw to be used with quick change adapter "Weeke" to be supplied under request (705.180).

- Fraises à queue avec vis de réglage M5x10 DIN 916. Vis de réglage pour utilisation avec mandrin de serrage rapide "Weeke", fournie sous demande (705.180).

Spare parts - Pièces de rechange	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
"Weeke" setting screw - Vis de réglage "Weeke"	M5x17	705.180

PLUS



Application: Blind hole drill for dowels, screws, etc. in solid wood furniture, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

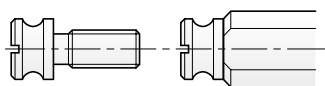
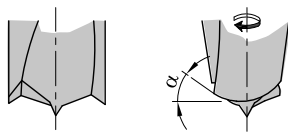
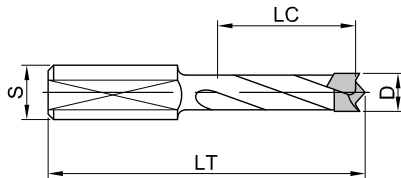
Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Steel body and brazed tungsten carbide grinded top (HW). Negative shear angle spur with radial grinded profile ensuring tear free hole edge. Supplied with M5x10 DIN 916 screw, adjustment screw for "Weeke" quick change adapter supplied under request. Possible to combine with countersink A230.

Application: Pour le perçage de trous borgnes sur meubles en bois massif, dérivés du bois avec ou sans revêtements tels que agglomérés, contre-plaqués, MDF, etc.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et pointe de centrage au carbure (HW). Affutage des traceurs avec angle d'axe négatif, ce qui garantit des trous précis et sans éclats avec une excellente finition. Fournis avec vis de réglage M5x10 DIN 916, vis de réglage pour utilisation sur mandrin à changement rapide "Weeke" sur demande. Possibilité d'utiliser la réf. A230 pour le perçage et chanfreinage simultanés.



- Drill supplied with setting screw M5x10 DIN 916. Setting screw to be used with quick change adapter "Weeke" to be supplied under request (705.180).

- Fraises à queue avec vis de réglage M5x10 DIN 916. Vis de réglage pour utilisation avec mandrin de serrage rapide "Weeke", fournie sous demande (705.180).

LT = 57,5 mm S = 10x27 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	27	57,5	10X27	2	A222.005.027.10	A222.005.127.10
6	27	57,5	10X27	2	A222.006.027.10	A222.006.127.10
7	27	57,5	10X27	2	A222.007.027.10	A222.007.127.10
8	27	57,5	10X27	2	A222.008.027.10	A222.008.127.10
9	27	57,5	10X27	2	A222.009.027.10	A222.009.127.10
10	27	57,5	10X27	2	A222.010.027.10	A222.010.127.10

LT = 70,0 mm S = 10x30 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	35	70	10x30	2	A222.005.035.10	A222.005.135.10
6	35	70	10x30	2	A222.006.035.10	A222.006.135.10
7	35	70	10x30	2	A222.007.035.10	A222.007.135.10
8	35	70	10x30	2	A222.008.035.10	A222.008.135.10
9	35	70	10x30	2	A222.009.035.10	A222.009.135.10
10	35	70	10x30	2	A222.010.035.10	A222.010.135.10

n max.: 3.000-9.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
"Weeke" setting screw - Vis de réglage "Weeke"	M5x17	705.180

Dowel drills, solid tungsten carbide

Mèches à tourillons, carbure massif

A224



Application: Blind hole drill for dowels, screws, etc. in solid wood furniture, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

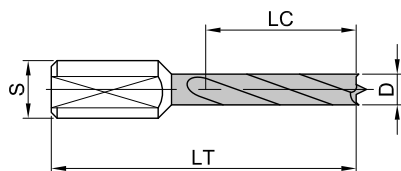
Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Solid tungsten carbide body (HW). Negative shear angle spur with radial grinded profile ensuring tear free hole edge. Supplied with M5x10 DIN 916 screw, adjustment screw for "Weeke" quick change adapter supplied under request.

Application: Pour le perçage de trous borgnes sur meubles en bois massif, dérivés du bois avec ou sans revêtements tels que agglomérés, contre-plaqués, MDF, etc.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en carbure monobloc (HW). Affûtage des traceurs avec angle d'axe négatif, ce qui garantit des trous précis et sans éclats avec une excellente finition. Fournis avec vis de réglage M5x10 DIN 916, vis de réglage pour utilisation sur mandrin à changement rapide "Weeke" sur demande.



LT = 57,5 mm S = 10 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
3,0	18	57,5	10x25	2	A224.003.018.10	A224.003.118.10
4,0	20	57,5	10x25	2	A224.004.020.10	A224.004.120.10
5,0	22	57,5	10x27	2	A224.005.022.10	A224.005.122.10
6,0	22	57,5	10x27	2	A224.006.022.10	A224.006.122.10
6,2	22	57,5	10x27	2	A224.106.022.10	A224.106.122.10
8,0	22	57,5	10x25	2	A224.008.022.10	A224.008.122.10
8,2	22	57,5	10x25	2	A224.108.022.10	A224.108.122.10
10,0	22	57,5	10x25	2	A224.010.025.10	A224.010.125.10
12,0	25	57,5	10x27	2	A224.012.025.10	A224.012.125.10

LT = 70,0 mm S = 10 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
3,0	18	70	10x40	2	A224.003.218.10	A224.003.318.10
4,0	27	70	10x35	2	A224.004.027.10	A224.004.127.10
5,0	30	70	10x30	2	A224.005.030.10	A224.005.130.10
6,0	30	70	10x30	2	A224.006.030.10	A224.006.130.10
6,2	27	70	10x26	2	A224.106.035.10	A224.106.135.10
8,0	35	70	10x25	2	A224.008.035.10	A224.008.135.10
8,2	35	70	10x25	2	A224.108.035.10	A224.108.135.10
10,0	35	70	10x27	2	A224.010.035.10	A224.010.135.10
12,0	35	70	10x27	2	A224.012.035.10	A224.012.135.10

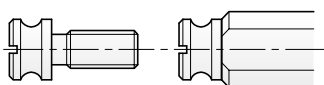
LT = 77,0 mm S = 10 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
8,2	44	77	10x27	2	A224.108.044.10	A224.108.144.10

LT = 85,0 mm S = 10 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
8,2	50	85	10x27	2	A224.108.050.10	A224.108.150.10

n max.: 3.000-9.000 rpm



Drill supplied with setting screw M5x10 DIN 916. Setting screw to be used with quick change adapter "Weeke" to be supplied under request (705.180).

Fraises à queue avec vis de réglage M5x10 DIN 916. Vis de réglage pour utilisation avec mandrin de serrage rapide "Weeke", fournie sous demande (705.180).

Spare parts - Pièces de rechange	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
"Weeke" setting screw - Vis de réglage "Weeke"	M5x17	705.180

Dowel drills

Mèches à tourillons



Application: Blind hole drill for dowels, screws, etc. in solid wood furniture, etc.

Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Solid high speed steel body (HS). A202 version with simple helix and cutting diameter equal to the shank diameter. A210 version with shank with driving flat, adjusting screw and with double helicoidal flute design for better tool guidance.

Application: Pour le perçage de trous borgnes sur meubles en bois massif, etc.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier rapide (HS). Version A202 avec hélice simple et diamètre de coupe égal au diamètre de queue. Version A210 avec queue fileté, vis de réglage et hélice avec double listel pour une bonne guidage des copeaux.

A202



D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
2,0	24	49	2,0	2	A202.002.024.02	A202.002.124.02
2,5	30	57	2,5	2	A202.902.030.92	A202.902.130.92
3,0	33	61	3,0	2	A202.003.033.03	A202.003.133.03
3,5	39	70	3,5	2	A202.903.039.93	A202.903.139.93
4,0	43	75	4,0	2	A202.004.043.04	A202.004.143.04
4,5	47	80	4,5	2	A202.904.047.94	A202.904.147.94
5,0	52	86	5,0	2	A202.005.052.05	A202.005.152.05
5,5	57	93	5,5	2	A202.905.057.95	A202.905.157.95
6,0	57	93	6,0	2	A202.006.057.06	A202.006.157.06
7,0	69	109	7,0	2	A202.007.069.07	A202.007.169.07
8,0	75	117	8,0	2	A202.008.075.08	A202.008.175.08
9,0	81	125	9,0	2	A202.009.081.09	A202.009.181.09
10,0	87	133	10,0	2	A202.010.087.10	A202.010.187.10

n max.: 1.500-4.000 rpm

A210



LT = 57,5 mm S = 10x20 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	30	57,5	10x20	2	A210.005.030.10	A210.005.130.10
6	30	57,5	10x20	2	A210.006.030.10	A210.006.130.10
8	30	57,5	10x20	2	A210.008.030.10	A210.008.130.10
10	30	57,5	10x20	2	A210.010.030.10	A210.010.130.10
12	30	57,5	10x20	2	A210.012.030.10	

LT = 70,0 mm S = 10x20 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	43	70	10x20	2	A210.005.043.10	A210.005.143.10
6	43	70	10x20	2	A210.006.043.10	A210.006.143.10
7	43	70	10x20	2	A210.007.043.10	A210.007.143.10
8	43	70	10x20	2	A210.008.043.10	A210.008.143.10
9	43	70	10x20	2		A210.009.143.10
10	43	70	10x20	2	A210.010.043.10	
12	43	70	10x20	2	A210.012.043.10	

n max.: 1.500-4.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103

Dowel drill, solid tungsten carbide

Mèches à tourillons, carbure massif

A226



Application: Dowel drill for furniture components assemble on solid wood furniture, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

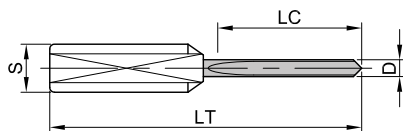
Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Solid tungsten carbide body (HW). Innovative cutting design for greater wear resistance and longer drill life. For application in left and right hand rotation (LH and RH). When drilling glulam or hardwood the maximum depth should be less than 2xD.

Application: Mèches au carbure monobloc pour le perçage de trous tourillons dans bois massif, dérivés du bois avec ou sans revêtements tels que agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, etc.

Caractéristiques techniques: Corps au carbure monobloc (HW). Affûtage spéciale pour une plus grande résistance à l'usure et une plus grande durée de vie grâce à une géométrie de coupe innovante. Applicable en rotation droite (RH) ou gauche (LH). Pour le perçage de bois collé ou de bois dur, la profondeur maximale doit être inférieure à 2xD.



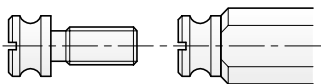
LT = 57,5 mm

D	LC	LT	S	Ref.
2,5	15	57,5	10x33	A226.902.015.10
3,0	15	57,5	10x33	A226.003.015.10
3,5	15	57,5	10x33	A226.903.015.10
4,0	20	57,5	10x25	A226.004.020.10

LT = 70,0 mm

D	LC	LT	S	Ref.
2,5	15	70,0	10x33	A226.902.115.10
3,0	23	70,0	10x33	A226.003.123.10
3,5	30	70,0	10x33	A226.903.130.10
4,0	32	70,0	10x25	A226.004.132.10

n max.: 3.000-9.000 rpm



- Drill supplied with setting screw M5x10 DIN 916. Setting screw to be used with quick change adapter "Weeke" to be supplied under request (705.180).

- Fraises à queue avec vis de réglage M5x10 DIN 916. Vis de réglage pour utilisation avec mandrin de serrage rapide "Weeke", fournie sous demande (705.180).

Spare parts - Pièces de rechange	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
"Weeke" setting screw - Vis de réglage "Weeke"	M5x17	705.180

Dowel drill with external threaded shank

Mèches à tourillons - queue fileté

A234



Application: Blind hole drill for dowels, screws, etc. in solid wood furniture, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

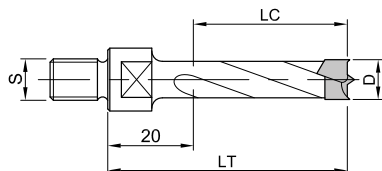
Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Steel body and brazed tungsten carbide grinded top (HW). Negative shear angle spur ensuring tear free hole edge. With double helicoidal flute design for better tool guidance. External threaded shank to mount directly on the drilling spindle. Possible to combine with countersink A230.

Application: Pour le perçage de trous borgnes sur meubles en bois massif, dérivés du bois avec ou sans revêtements tels que agglomérés, contre-plaqués, MDF, etc.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, entre autres.

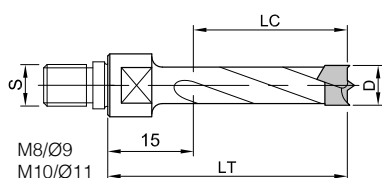
Caractéristiques techniques: Corps en acier et pointe de centrage au carbure (HW). Affûtage des traceurs avec angle d'axe négatif, ce qui garantit des trous précis et sans éclats. Hélice avec double listel pour une bonne guidage des copeaux. Avec queue fileté pour fixation directe sur la tête de perçage. Possibilité d'utiliser la réf. A230 pour le perçage et chanfreinage simultanés.



M8 - M10

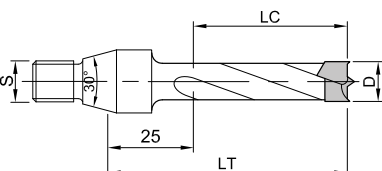
D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	43	63	M8	2	A234.005.343.50	A234.005.243.50
6	43	63	M8	2	A234.006.343.50	A234.006.243.50
8	43	63	M8	2	A234.008.343.50	A234.008.243.50
10	43	63	M8	2	A234.010.343.50	A234.010.243.50
12	43	63	M8	2	A234.012.343.50	A234.012.243.50
5	43	63	M10	2	A234.005.043.50	A234.005.143.50
6	43	63	M10	2	A234.006.043.50	A234.006.143.50
8	43	63	M10	2	A234.008.043.50	A234.008.143.50
10	43	63	M10	2	A234.010.043.50	A234.010.143.50
12	43	63	M10	2	A234.012.043.50	A234.012.143.50

M8/Ø9 - M10/Ø11



D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	30	45	M8	2	A234.005.030.51	A234.005.130.51
6	30	45	M8	2	A234.006.030.51	A234.006.130.51
8	30	45	M8	2	A234.008.030.51	A234.008.130.51
10	30	45	M8	2	A234.010.030.51	A234.010.130.51
12	30	45	M8	2	A234.012.030.51	A234.012.130.51
5	40	55	M10	2	A234.005.040.51	A234.005.140.51
6	40	55	M10	2	A234.006.040.51	A234.006.140.51
8	40	55	M10	2	A234.008.040.51	A234.008.140.51
10	40	55	M10	2	A234.010.040.51	A234.010.140.51
12	40	55	M10	2	A234.012.040.51	A234.012.140.51

M10/30°



D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	40	65	M10	2	A234.005.040.52	A234.005.140.52
6	40	65	M10	2	A234.006.040.52	A234.006.140.52
8	40	65	M10	2	A234.008.040.52	A234.008.140.52
10	40	65	M10	2	A234.010.040.52	A234.010.140.52
12	40	65	M10	2	A234.012.040.52	A234.012.140.52

n max.: 3.000-9.000 rpm

07



Application: Through hole drill for dowels, screws, etc. in solid wood furniture, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

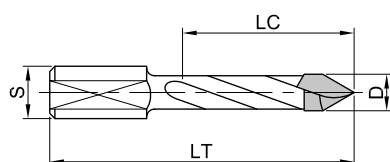
Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Steel body and brazed tungsten carbide grinded top (HW). Supplied with M5x10 DIN 916 screw, adjustment screw for setting screw for quick change adapter "Weeke" supplied under request. Possible to combine with countersink A230.

Application: Mèches à trous débouchants pour meubles en bois massif, dérivés du bois avec ou sans revêtements tels que agglomérés, contre-plaqués, MDF, etc.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et pointe de centrage au carbure (HW). Fournis avec vis de réglage M5x10 DIN 916, vis de réglage pour utilisation sur mandrin à changement rapide "Weeke" sur demande. Possibilité d'utiliser la réf. A230 pour le perçage et chanfreinage simultanés.



LT = 56 mm S = 8x20 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	30	56	8x20	2	A220.005.030.08	A220.005.130.08
8	30	56	8x20	2	A220.008.030.08	A220.008.130.08

LT = 70,0 mm S = 8x20 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	43	70	8x20	2	A220.005.043.08	A220.005.143.08
6	43	70	8x20	2	A220.006.043.08	A220.006.143.08
7	43	70	8x20	2		A220.007.143.08
8	43	70	8x20	2	A220.008.043.08	A220.008.143.08

LT = 57,5 mm S = 10x26 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	27	57,5	10x26	2	A220.005.027.10	A220.005.127.10
6	27	57,5	10x26	2	A220.006.027.10	A220.006.127.10
7	27	57,5	10x26	2	A220.007.027.10	
8	27	57,5	10x26	2	A220.008.027.10	A220.008.127.10
10	27	57,8	10x26	2	A220.010.027.10	A220.010.127.10

LT = 70,0 mm S = 10x26 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
4	35	70	10x26	2	A220.004.035.10	A220.004.135.10
5	35	70	10x26	2	A220.005.035.10	A220.005.135.10
6	35	70	10x26	2	A220.006.035.10	A220.006.135.10
7	35	70	10x26	2	A220.007.035.10	A220.007.135.10
8	35	70	10x26	2	A220.008.035.10	A220.008.135.10
9	35	70	10x26	2	A220.009.035.10	A220.009.135.10
10	35	70	10x26	2	A220.010.035.10	A220.010.135.10
12	35	70	10x26	2	A220.012.035.10	A220.012.135.10

LT = 77,0 mm S = 10x26 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	44	77	10x26	2	A220.005.044.10	A220.005.144.10
6	44	77	10x26	2	A220.006.044.10	A220.006.144.10
7	44	77	10x26	2		A220.007.144.10
8	44	77	10x26	2	A220.008.044.10	A220.008.144.10
10	44	77	10x26	2	A220.010.044.10	A220.010.144.10
12	44	77	10x26	2	A220.012.044.10	A220.012.144.10

Continued next page - Suite page suivante

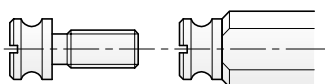
Through-hole drill Mèches pour trous débouchants

A220

LT = 85,0 mm S = 10x30 mm

	D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
	7	50	85	10x30	2	A220.007.050.10	A220.007.150.10
	7,5	50	85	10x30	2	A220.107.050.10	A220.107.150.10
	8	50	85	10x30	2	A220.008.050.10	A220.008.150.10

n max.: 3.000-9.000 rpm



Spare parts - Pièces de rechange	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
"Weeke" setting screw - Vis de réglage "Weeke"	M5x17	705.180

- Drill supplied with setting screw M5x10 DIN 916. Setting screw to be used with quick change adapter "Weeke" to be supplied under request (705.180).

- Fraises à queue avec vis de réglage M5x10 DIN 916. Vis de réglage pour utilisation avec mandrin de serrage rapide "Weeke", fournie sous demande (705.180).

Twist drill, solid tungsten carbide Mèche hélicoïdal en carbure massif

A201



Application: Through hole drill for furniture components assemble on solid wood furniture, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

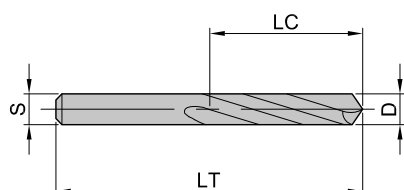
Technical information: Solid tungsten carbide body (HW). Same shank and cutting diameter.

Application: Pour le perçage de trous débouchants dans bois massif, dérivés du bois avec ou sans revêtements tels que agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, entre autres.

Caractéristiques techniques: Corps au carbure monobloc (HW). Le diamètre de coupe et le diamètre de la queue présentent les mêmes dimensions.

07



D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
2,0	25	50	2,0	2	A201.002.025.02	A201.002.125.02
2,5	27	55	2,5	2	A201.902.027.92	A201.902.127.92
3,0	27	55	3,0	2	A201.003.027.03	A201.003.127.03
3,5	27	55	3,5	2	A201.903.030.93	A201.903.130.93
4,0	27	55	4,0	2	A201.004.030.04	A201.004.130.04
4,5	28	60	4,5	2	A201.904.028.94	A201.904.128.94
5,0	28	60	5,0	2	A201.005.028.05	A201.005.128.05

n max.: 3.000-12.000 rpm



Application: Through hole drill for dowels, screws, etc. in solid wood furniture, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Steel body and brazed tungsten carbide grinded top (HW). Special top grinding design ensuring tear free hole edge. Supplied with M5x10 DIN 916 screw, adjustment screw for "Weeke" quick change adapter supplied under request. Possible to combine with countersink A230.

Application: Mèches à trous débouchants pour meubles en bois massif, dérivés du bois avec ou sans revêtements tels que agglomérés, contre-plaqués, MDF, etc.

Machine: Pour machines CNC, Perceuses, entre autres.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et pointe de centrage au carbure (HW). Affutage avec géométrie de coupe spéciale, ce qui garantit une excellente finition. Fournis avec vis de réglage M5x10 DIN 916, vis de réglage pour utilisation sur mandrin à changement rapide "Weeke" sur demande. Possibilité d'utiliser la réf. A230 pour le perçage et chanfreinage simultanés.



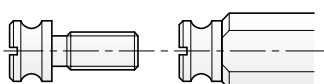
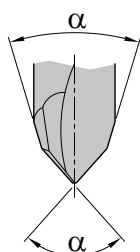
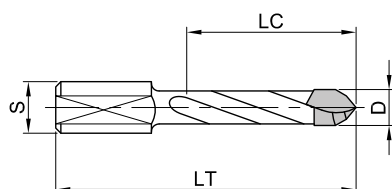
LT = 57,5 mm S = 10x26 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	27	57,5	10x26	2	A223.005.027.10	A223.005.127.10
8	27	57,5	10x26	2	A223.008.027.10	A223.008.127.10
10	27	57,5	10x26	2	A223.010.027.10	A223.010.127.10

LT = 70,0 mm S = 10x26 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	35	70	10x26	2	A223.005.035.10	A223.005.135.10
6	35	70	10x26	2	A223.006.035.10	A223.006.135.10
7	35	70	10x26	2	A223.007.035.10	A223.007.135.10
8	35	70	10x26	2	A223.008.035.10	A223.008.135.10
10	35	70	10x26	2	A223.010.035.10	A223.010.135.10

n max.: 3.000-9.000 rpm



- Drill supplied with setting screw M5x10 DIN 916. Setting screw to be used with quick change adapter "Weeke" to be supplied under request (705.180).

- Fraises à queue avec vis de réglage M5x10 DIN 916. Vis de réglage pour utilisation avec mandrin de serrage rapide "Weeke", fournie sous demande (705.180).

Spare parts - Pièces de rechange	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
"Weeke" setting screw - Vis de réglage "Weeke"	M5x17	705.180

Through-hole drill, solid tungsten carbide

Mèches pour trous débouchant, carbure massif

A225



Application: Through hole drill for dowels, screws, etc. in solid wood furniture, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Solid tungsten carbide body (HW). Supplied with M5x10 DIN 916 screw, adjustment screw for "Weeke" quick change adapter, supplied under request.

Application: Mèches à trous débouchants pour meubles en bois massif, dérivés du bois avec ou sans revêtements tels que agglomérés, contre-plaqués, MDF, etc.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, entre autres.

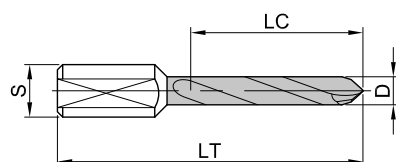
Caractéristiques techniques: Corps en carbure monobloc (HW). Fournis avec vis de réglage M5x10 DIN 916, vis de réglage pour utilisation sur mandrin à changement rapide "Weeke", sur demande.



LT = 57,5 mm S = 10x27 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
6	25	57,5	10x27	2	A225.006.025.10	A225.006.125.10
8	25	57,5	10x27	2	A225.008.025.10	A225.008.125.10

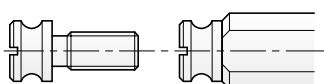
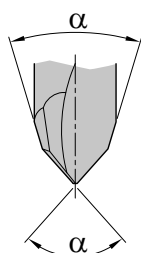
■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock



LT = 70,0 mm S = 10 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
3	27	70	10x30	2	A225.003.027.10	A225.003.127.10
4	35	70	10x25	2	A225.004.035.10	A225.004.135.10
5	35	70	10x25	2	A225.005.035.10	A225.005.135.10
6	35	70	10x25	2	A225.006.035.10	A225.006.135.10
8	35	70	10x25	2	A225.008.035.10	A225.008.135.10

n max.: 3.000-12.000 rpm



- Drill supplied with setting screw M5x10 DIN 916. Setting screw to be used with quick change adapter "Weeke" to be supplied under request (705.180).

- Fraises à queue avec vis de réglage M5x10 DIN 916. Vis de réglage pour utilisation avec mandrin de serrage rapide "Weeke", fournie sous demande (705.180).

Spare parts - Pièces de rechange	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
"Weeke" setting screw - Vis de réglage "Weeke"	M5x17	705.180

07

Through-hole diamond drill

Mèches pour trous débouchant en diamant polycristallin

A814



Application: Through hole drill for dowels, screws, etc. in solid wood furniture, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Steel body and brazed polycrystalline diamond tip (DP). For demanding jobs with extended tool life time, suitable for large-scale productions. With optimized helicoidal flute design for better chip flow. Supplied with M5x10 DIN 916 screw, adjustment screw for "Weeke" quick change adapter supplied under request.

Application: Mèches à trous débouchants pour meubles en bois massif, dérivés du bois avec ou sans revêtements tels que agglomérés, contre-plaqués, MDF, etc.

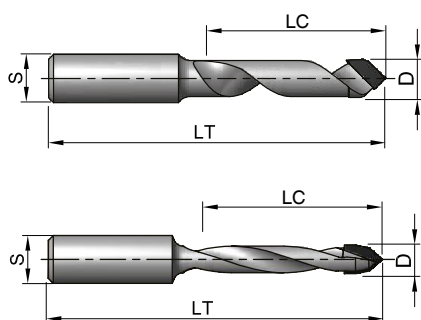
Machine: Pour machines CNC, perceuses, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et tranchants au diamant polycristallin (DP). Pour usinage exigeants, à grande échelle et une plus longue durée de vie de l'outil. Très bonne évacuation des copeaux grâce à l'optimisation de l'hélice. Fournis avec vis de réglage M5x10 DIN 916, vis de réglage pour utilisation sur mandrin à changement rapide "Weeke" sur demande.



LT = 57,5 mm

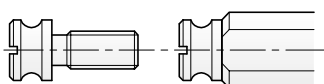
D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	27	57,5	10X26	1	A814.005.027.10	A814.005.127.10
6	27	57,5	10X26	1	A814.006.327.10	A814.006.227.10
8	27	57,5	10X26	1	A814.008.327.10	A814.008.227.10



LT = 70,0 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	35	70	10x26	1	A814.005.035.10	A814.005.135.10
6	35	70	10x26	1	A814.006.335.10	A814.006.235.10
8	35	70	10x26	1	A814.008.335.10	A814.008.235.10
10	35	70	10x26	1	A814.010.035.10	A814.010.135.10
6	35	70	10x26	2	A814.006.535.10	A814.006.435.10
8	35	70	10x26	2	A814.008.535.10	A814.008.435.10
10	35	70	10x26	2	A814.010.535.10	A814.010.435.10
12	35	70	10x26	2	A814.012.535.10	A814.012.435.10

n max.: 4.000-9.000 rpm



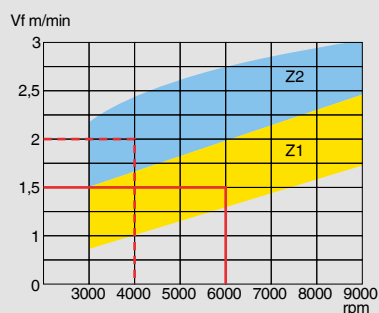
- Drill supplied with setting screw M5x10 DIN 916. Setting screw to be used with quick change adapter "Weeke" to be supplied under request (705.180).

- Fraises à queue avec vis de réglage M5x10 DIN 916. Vis de réglage pour utilisation avec mandrin de serrage rapide "Weeke", fournie sous demande (705.180).

Spare parts - Pièces de rechange

Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10 705.103
"Weeke" setting screw - Vis de réglage "Weeke"	M5x17 705.180

Graphic to determine feed speed
Tableau pour déterminer la vitesse d'avance



Material: Coated particle board
Correction factor for Vf:
MDF= 0,7
Particle board uncoated = 1,2

Matériel: Panneaux à particules
Facteur de correction pour Vf:
MDF= 0,7
Panneau de particules sans revêtement = 1,2



Application: Step drill for through or blind hole for solid wood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

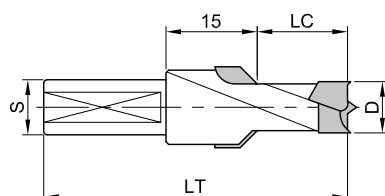
Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Steel body and brazed tungsten carbide grinded top (HW).

Application: Mèches pour trous étagés débou-chants ou borgnes pour bois massif, dérivés du bois avec ou sans revêtements tels que agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW).

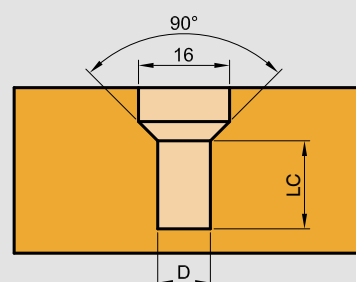


LT = 57,5 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
8	12	57,5	10	2	A205.008.012.10	A205.008.112.10
8	15	57,5	10	2	A205.008.015.10	A205.008.115.10
8	20	57,5	10	2	A205.008.020.10	A205.008.120.10

LT = 70,0 mm

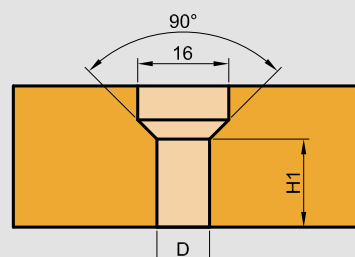
D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
8	12	70	10	2	A205.008.212.10	A205.008.312.10
8	15	70	10	2	A205.008.215.10	A205.008.315.10
8	20	70	10	2	A205.008.220.10	A205.008.320.10
10	20	70	10	2	A205.010.220.10	A205.010.320.10



LT = 70,0 mm

D	LC	H1	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	35	31	70,0	10	2	A205.105.035.10	A205.105.135.10
7	35	29	70,0	10	2	A205.107.035.10	A205.107.135.10
8	35	29	70,0	10	2	A205.108.035.10	A205.108.135.10
10	35	26	70,0	10	2	A205.110.035.10	A205.110.135.10

n max.: 3.000-12.000 rpm



Countersink Fraisoir



Application: Countersink for combination with through or blind hole drills. For solid wood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

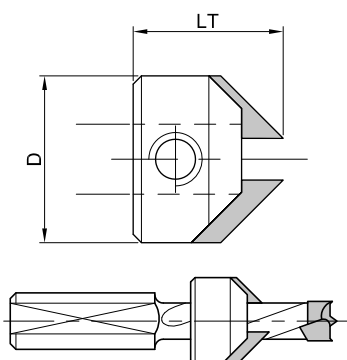
Technical information: Steel body and brazed tungsten carbide grinded top (HW). Version A230 for clamping on drill spiral flute, version A232 for clamping on drill shank.

Application: Fraisoirs HW pour mèches à trous débouchants ou borgnes pour bois massif, dérivés du bois avec ou sans revêtements tels que agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Version A230 pour la fixation sur l'hélice et version A232 pour fixation sur la queue de la mèche.

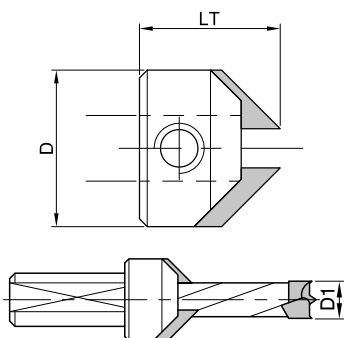
A230



d	D	LT	Z	Ref. LH	Ref. RH
3	16	15	2	A230.003.015.03	A230.003.115.03
4	16	15	2	A230.004.015.04	A230.004.115.04
5	16	15	2	A230.005.015.05	A230.005.115.05
6	16	15	2	A230.006.015.06	A230.006.115.06
7	16	15	2	A230.007.015.07	A230.007.115.07
8	18	15	2	A230.008.015.08	A230.008.115.08
9	18	15	2	A230.009.015.09	A230.009.115.09
10	20	15	2	A230.010.020.10	A230.010.120.10
12	20	15	2	A230.012.020.12	A230.012.120.12
14	20	15	2	A230.014.020.14	A230.014.120.14
15	20	15	2	A230.015.020.15	A230.015.120.15

n max.: 3.000-9.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange	Dim.	Ref.
Screw - Vis	M5x5	705.102
T Wrench - Clé en T	SW2,5	706.152



d	D	D1	Z	Ref. LH	Ref. RH
10	20	5-10	2	A232.020.016.10	A232.020.116.10
10	22	11-12	2	A232.022.016.10	A232.022.116.10

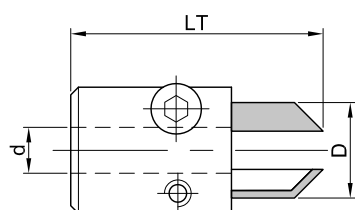
n max.: 3.000-9.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange	Dim.	Ref.
Screw - Vis	M5x5	705.102
T Wrench - Clé en T	SW2,5	706.152

A232

Adjustable countersink Fraiseur extensible

A233



Application: Countersink for combination with through or blind hole drills. For solid wood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Steel body and brazed tungsten carbide grinded top (HW). Clamping on drill shank. Adjustable for drills from 3,0 to 7,2 mm diameter.

Application: Fraiseurs pour mèches à trous débouchants ou borgnes pour bois massif, dérivés du bois avec ou sans revêtements tels que agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

Machine: Pour machines CNC, Perceuses, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Fixation sur la queue de la mèche. Pour mèches avec diamètres de 3,0 mm à 7,2 mm.

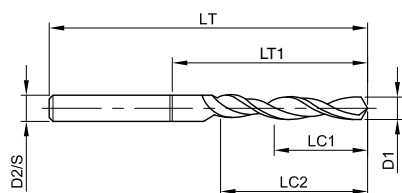
D	d	Z	LT	Ref.
10-14,7	3-7,2	2	34	A233.003.133.03

n max.: 3.000-9.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange	Dim.	Ref.
Screw - Vis	M4x12	705.323.12
T Wrench - Clé en T	SW3	706.153

Through-hole drill for hinges Mèches à trou débouchant pour charnières

A227



Application: Blind hole step drill for solid wood. For hinges assemble on windows and doors.

Machine: For CNC machines, portable machines, etc.

Technical information: High speed steel body (HS).

Application: Mèches pour trous étagés, à tourillonner, pour bois massif. Pour application de charnières sur portes et fenêtres.

Machine: Pour machines CNC, machines portatives, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier rapide (HS).

Nr.	D1	LC1	D2/S	LC2	LT1	LT	Ref.
11	4,8	17	5,7	60	76	145	A227.005.060.07
13	5,8	18	6,7	68	83	155	A227.006.068.07
16	6,7	25	7,7	85	100	165	A227.007.085.07
18	7,7	25	8,7	85	102	165	A227.008.085.07

n max.: 3.000-12.000 rpm





Application: Hinge boring drills for solid wood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

Machine: For CNC machines, portable machines, etc.

Technical information: Steel body and replaceable tungsten carbide (HW) knives, spurs and center point. Center point resharpenable and adjustable position.

Application: Pour charnières sur meubles en bois massif, dérivés du bois avec ou sans revêtements tels que agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

Machine: Pour machines CNC, machines portatives, etc.

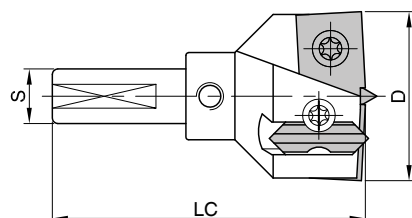
Caractéristiques techniques: Corps en acier, plaquettes interchangeables et traceurs réversibles au carbure (HW). Pointe de centrage au carbure, affûtable et réglable en hauteur.



LT = 57,5 mm

D	LC	S	Z	V	Ref. LH	Ref. RH
35	55,5	10x26	2	2	A254.035.212.10	A254.035.312.10

n max.: 2.000-7.000 rpm



LT = 70,0 mm

D	LC	S	Z	V	Ref. LH	Ref. RH
26	70	10x26	2	2		A254.026.170.10
35	70	10x26	2	2	A254.035.070.10	A254.035.170.10

n max.: 2.000-7.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange	D	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	26	11x12x1,5	750.209
	35	15,7x12x1,5	750.203
Torx Screw - Vis Torx		M3,5x5	705.352
		M3,5x6,5	705.350
Spur - Araseurs		18x6x3,5	795.102
Torx Screw - Vis Torx		M3,5x6	705.312.06
Centering pin - Plaquette de centrage		Ø3x33,5	795.101
Screw - Vis		M6x6	705.583
Adjusting screw - Vis		M5x10	705.103
T Wrench - Clé en T		SW3	706.153
Torx wrench - Clé torx		T15	706.302



Application: Hinge boring drills for solid wood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

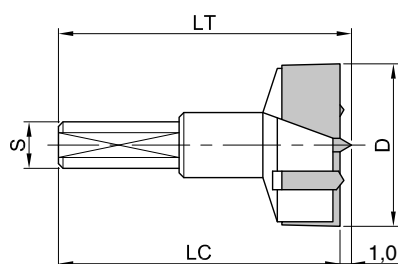
Machine: For CNC machines, portable machines, etc.

Technical information: Steel body and brazed tungsten carbide cutting tips (HW). With spur and center point to ensure excellent bore quality tear free bore edges and for good centering and guidance during drill operation.

Application: Pour charnières sur meubles en bois massif, dérivés du bois avec ou sans revêtements tels que agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

Machine: Pour machines CNC, machines portatives, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Perçage sans éclats et une excellente finition grâce aux traceurs et à la pointe de centrage.



LT = 57,5 mm

D	LT	S	Z	V	Ref. LH	Ref. RH
15	57,5	10x26	2	2	A190.015.012.10	A190.015.112.10
16	57,5	10x26	2	2	A190.016.012.10	A190.016.112.10
18	57,5	10x26	2	2	A190.018.012.10	A190.018.112.10
20	57,5	10x26	2	2	A190.020.012.10	A190.020.112.10
22	57,5	10x26	2	2	A190.022.012.10	A190.022.112.10
24	57,5	10x26	2	2	A190.024.012.10	
25	57,5	10x26	2	2	A190.025.012.10	A190.025.112.10
26	57,5	10x26	2	2	A190.026.012.10	A190.026.112.10
28	57,5	10x26	2	2	A190.028.012.10	A190.028.112.10
30	57,5	10x26	2	2	A190.030.012.10	A190.030.112.10
32	57,5	10x26	2	2	A190.032.012.10	
34	57,5	10x26	2	2		A190.034.112.10
35	57,5	10x26	2	2	A190.035.012.10	A190.035.112.10
38	57,5	10x26	2	2	A190.038.012.10	A190.038.112.10
40	57,5	10x26	2	2	A190.040.012.10	A190.040.112.10

LT = 70,0 mm

D	LT	S	Z	V	Ref. LH	Ref. RH
15	70	10x26	2	2	A190.015.070.10	A190.015.170.10
20	70	10x26	2	2	A190.020.070.10	A190.020.170.10
25	70	10x26	2	2	A190.025.070.10	A190.025.170.10
30	70	10x26	2	2	A190.030.070.10	A190.030.170.10
35	70	10x26	2	2	A190.035.070.10	A190.035.170.10

n max.: 2.800-7.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
"Weeke" setting screw - Vis de réglage "Weeke"	M5x17	705.180



Application: Hinge boring drills for solid wood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

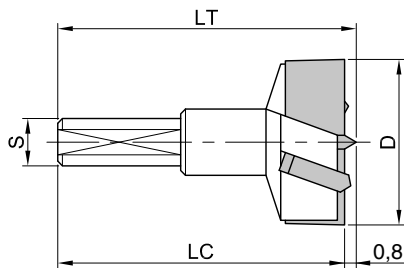
Machine: For CNC machines, portable machines, etc.

Technical information: Steel body and brazed tungsten carbide cutting tips (HW) with chip breaker for diameters larger than 25 mm. Spurs in negative axial position guaranteeing excellent finishes even for interrupted holes. Reduced centering for deep holes near the lower limit of the plate without damaging the lower face.

Application: Pour charnières sur meubles en bois massif, dérivés du bois avec ou sans revêtements tels que agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

Machine: Pour machines CNC, machines portatives, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et tranchants au carbure rapporté (HW) avec brise-copeaux pour diamètre supérieur à 25 mm. Araseurs en axial négatif en assurant excellente finition même pour perçage interrompue. Centralisateur réduit, pour perçages profonds, proche de la limite inférieure du panneau, sans endommager le revêtement de la surface dessous.



LT = 57,5 mm

D	LC	LT	S	Z	V	Ref. LH	Ref. RH
15	56,7	57,5	10x26	2	2	A188.015.012.10	A188.015.112.10
20	56,7	57,5	10x26	2	2	A188.020.012.10	A188.020.112.10
35	56,7	57,5	10x26	2	2	A188.035.012.10	A188.035.112.10

LT = 70,0 mm

D	LC	LT	S	Z	V	Ref. LH	Ref. RH
15	69,2	70	10x26	2	2	A188.015.070.10	A188.015.170.10
18	69,2	70	10x26	2	2	A188.018.070.10	A188.018.170.10
20	69,2	70	10x26	2	2	A188.020.070.10	A188.020.170.10
26	69,2	70	10x26	2	2	A188.026.070.10	A188.026.170.10
35	69,2	70	10x26	2	2	A188.035.070.10	A188.035.170.10

n max.: 2.800-7.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
"Weeke" setting screw - Vis de réglage "Weeke"	M5x17	705.180



Application: Hinge boring drills for coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc. Ideal for applications with hard and abrasive coatings.

Machine: For CNC machines, portable machines, etc.

Technical information: Steel body and brazed polycrystalline diamond cutting tips (DP). Tungsten carbide center point. Suitable for large-scale productions.

Application: Mèches à tête cylindrique DP pour charnières sur meubles en dérivés du bois avec ou sans revêtements tels que agglomérés, contre-plaqués, MDF, etc. Idéale pour matériaux extrêmement abrasifs et durs.

Machine: Pour machines CNC, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques techniques: Corps en acier, tranchants et traceurs en diamant polycristallin (DP) et pointe de centrage au carbure (HW). Pour production à grande échelle.



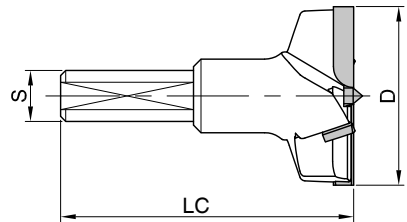
LT = 55,5 mm

D	LC	S	Z	V	Ref. LH	Ref. RH
35	55,5	10x26	2	2	A816.035.012.10	A816.035.112.10

LT = 70,0 mm

D	LC	S	Z	V	Ref. LH	Ref. RH
15	70,0	10X26	2	2	A816.015.070.10	A816.015.170.10
20	70,0	10X26	2	2	A816.020.070.10	A816.020.170.10
35	70,0	10x26	2	2	A816.035.070.10	A816.035.170.10

n max.: 2.800-7.000 rpm



Spare parts - Pièces de rechange	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
T Wrench - Clé en T	SW3	706.153



Application: Hinge boring drills for solid wood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

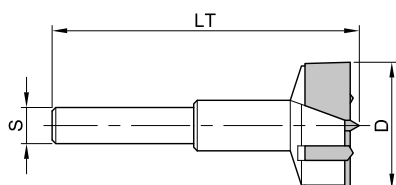
Machine: For CNC machines, portable machines, etc.

Technical information: Steel body and brazed tungsten carbide cutting tips (HW). With spur and center point to ensure excellent bore quality tear free bore edges and for good centering and guidance during drill operation. For deep holes recommended to work in alternate movements, helping with chip removal.

Application: Pour charnières sur meubles en bois massif, dérivés du bois avec ou sans revêtements tels que agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

Machine: Pour machines CNC, machines portatives, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier, tranchants, traceurs et pointe de centrage au carbure rapportés (HW). Excellente finition des trous et alignement de la mèche pendant le perçage grâce aux traceurs et à la pointe de perçage. Pour les trous profonds, il est recommandé de travailler en mouvements alternés pour faciliter l'enlèvement des copeaux.



D	LC	LT	S	Z	V	Ref. RH
15	90	91,7	10x60	2	2	A192.015.112.10
16	90	91,7	10x60	2	2	A192.016.112.10
18	90	91,7	10x60	2	2	A192.018.112.10
20	90	91,7	10x60	2	2	A192.020.112.10
22	90	91,7	10x60	2	2	A192.022.112.10
24	90	91,7	10x60	2	2	A192.024.112.10
25	90	91,7	10x60	2	2	A192.025.112.10
26	90	91,7	10x60	2	2	A192.026.112.10
28	90	91,7	10x60	2	2	A192.028.112.10
30	90	91,7	10x60	2	2	A192.030.112.10
32	90	91,7	10x60	2	2	A192.032.112.10
34	90	91,7	10x60	2	2	A192.034.112.10
35	90	91,7	10x60	2	2	A192.035.112.10
38	90	91,7	10x60	2	2	A192.038.112.10
40	90	91,7	10x50	2	2	A192.040.112.10
45	90	91,7	10x50	2	2	A192.045.112.10
50	90	91,7	10x50	2	2	A192.050.112.10

n max.: 1.000-3.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
"Weeke" setting screw - Vis de réglage "Weeke"	M5x17	705.180

Hinge boring bits

Mèche à tête cylindrique

A214



Application: Boring drills for softwood and medium density wood.

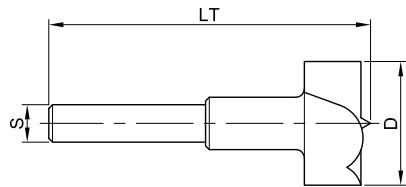
Machine: For CNC machines, portable machines, etc.

Technical information: Solid alloyed steel body (SP). For deep holes recommended to work in alternate movements, helping with chip removal.

Application: Mèches à tête cylindrique rapportée pour bois tendres et bois de densité moyenne.

Machine: Pour machines CNC, machines portatives, etc.

Caractéristiques techniques: Corps alliage d'acier (SP). Pour les trous profonds, il est recommandé de travailler en mouvements alternés pour faciliter l'enlèvement des copeaux.



D	LT	S	Z	V	Ref.
10	120	13x50	2	2	A214.010.112.13
12	120	13x50	2	2	A214.012.112.13
14	125	13x50	2	2	A214.014.112.13
15	125	13x50	2	2	A214.015.112.13
16	125	13x50	2	2	A214.016.112.13
18	130	13x50	2	2	A214.018.112.13
20	130	13x50	2	2	A214.020.112.13
22	130	13x50	2	2	A214.022.112.13
24	135	13x50	2	2	A214.024.112.13
25	135	13x50	2	2	A214.025.112.13
26	135	13x50	2	2	A214.026.112.13
30	140	13x50	2	2	A214.030.112.13
35	145	16x50	2	2	A214.035.112.16
36	145	16x50	2	2	A214.036.112.16
38	145	16x50	2	2	A214.038.112.16
40	150	16x50	2	2	A214.040.112.16
45	150	16x50	2	2	A214.045.112.16
50	150	16x50	2	2	A214.050.112.16

n max.: 1.000-3.000 rpm

07



Application: For production of cylindrical blocks in softwood and medium density wood.

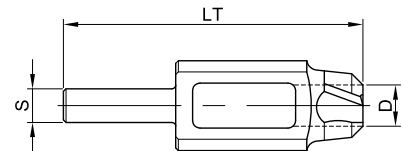
Machine: For CNC machines, etc.

Technical information: Solid alloyed steel body (SP).

Application: Pour le fraisage de bouchons pour réparation de nœuds dans bois tendres et bois de densité moyenne.

Machine: Pour machines CNC, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en alliage d'acier (SP).



D	LT	S	Z	Ref.
10	140	13x50	4	A215.010.112.13
12	140	13x50	4	A215.012.112.13
15	140	13x50	4	A215.015.112.13
20	140	13x50	4	A215.020.112.13
25	140	13x50	5	A215.025.112.13
30	140	13x50	5	A215.030.112.13
35	160	16x50	6	A215.035.112.16
40	160	16x50	6	A215.040.112.16
45	160	16x50	6	A215.045.112.16
50	160	16x50	6	A215.050.112.16

n max.: 1.500-2.500 rpm

Slot mortise bit

Mèche à mortaiser

A196



Application: Grooving and boring router for slot mortise in softwood and medium density wood.

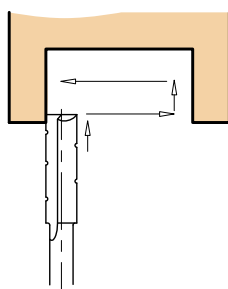
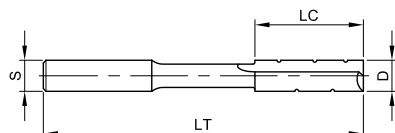
Machine: For slot mortise machines, etc.

Technical information: Solid alloyed steel body (SP), with high rigidity for stable work. With chip breaker reducing cutting effort and ensuring better finishing quality.

Application: Mèches à Mortaiser pour rainer ou faire des entailles sur tenons dans bois tendres et bois de densité moyenne.

Machine: Pour mortaiseuses, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en alliage d'acier (SP), à haute rigidité pour une plus grande stabilité de l'outil. Avec brise-copeaux réduisant l'effort de coupe et assurant une meilleure qualité de finition.



S = 13 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
6	40	120	13	2	A196.006.040.13	A196.006.140.13
7	40	125	13	2	A196.007.040.13	A196.007.140.13
8	40	130	13	2	A196.008.040.13	A196.008.140.13
9	45	135	13	2	A196.009.045.13	A196.009.145.13
10	45	140	13	2	A196.010.045.13	A196.010.145.13
11	50	145	13	2	A196.011.050.13	A196.011.150.13
12	50	150	13	2	A196.012.050.13	A196.012.150.13
13	55	155	13	2	A196.013.055.13	A196.013.155.13
14	55	160	13	2	A196.014.055.13	A196.014.155.13
15	60	165	13	2	A196.015.060.13	A196.015.160.13
16	65	170	13	2	A196.016.065.13	A196.016.165.13
18	70	180	13	2	A196.018.070.13	A196.018.170.13
20	75	185	13	2	A196.020.075.13	A196.020.175.13
22	75	195	13	2	A196.022.075.13	A196.022.175.13
24	80	200	13	2	A196.024.080.13	A196.024.180.13
26	90	210	13	2	A196.026.090.13	A196.026.190.13

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

S = 16 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
6	40	120	16	2	A196.006.040.16	A196.006.140.16
7	40	125	16	2	A196.007.040.16	A196.007.140.16
8	40	130	16	2	A196.008.040.16	A196.008.140.16
9	45	135	16	2	A196.009.045.16	A196.009.145.16
10	45	140	16	2	A196.010.045.16	A196.010.145.16
11	50	145	16	2	A196.011.050.16	A196.011.150.16
12	50	150	16	2	A196.012.050.16	A196.012.150.16
13	55	155	16	2	A196.013.055.16	A196.013.155.16
14	55	160	16	2	A196.014.055.16	A196.014.155.16
15	60	165	16	2	A196.015.060.16	A196.015.160.16
16	65	170	16	2	A196.016.065.16	A196.016.165.16
18	70	180	16	2	A196.018.070.16	A196.018.170.16
20	75	185	16	2	A196.020.075.16	A196.020.175.16
22	75	195	16	2	A196.022.075.16	A196.022.175.16
24	80	200	16	2	A196.024.080.16	A196.024.180.16
26	90	210	16	2	A196.026.090.16	A196.026.190.16

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n max.: 6.000-12.000 rpm

Set of 6 slot mortise bit - Jeu avec 6 mèches à mortaiser

D	S	Ref. LH	Ref. RH
6/8/10/12/14/16	13	A426.196.006.13	A426.196.106.13
6/8/10/12/14/16	16	A426.196.006.16	A426.196.106.16

Slotting cutters and mortising bits Mèche à mortaiser oscillante

A197



Application: For drilling slot mortise in softwood and medium density wood.

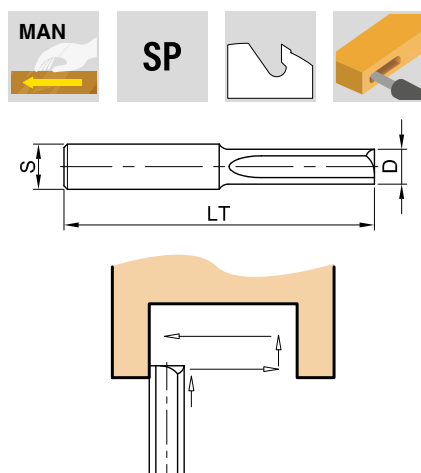
Machine: For reciprocating slot mortise machines, etc.

Technical information: Solid alloyed steel body (SP). For application in left and right hand rotation (LH and RH).

Application: Mèches à mortaiser oscillantes pour rainer les tenons dans bois tendres et bois de densité moyenne.

Machine: Pour mortaiseuses oscillantes, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en alliage d'acier (SP). Pour sens de rotation à gauche (LH) et rotation à droite (RH).



D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
6	50	90	13	3	A197.006.050.13	A197.006.150.13
8	55	95	13	3	A197.008.055.13	
10	65	105	13	3	A197.010.065.13	A197.010.165.13
12	75	115	13	3		A197.012.175.13
14	85	125	13	3	A197.014.085.13	A197.014.185.13
16	90	130	13	3	A197.016.090.13	A197.016.190.13

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n max.: 4.500-9.000 rpm

Slotting cutters and mortising bits Mèche à mortaiser oscillante



Application: For drilling slot mortise in softwood and medium density wood.

Machine: For reciprocating slot mortise machines, etc.

Technical information: Solid alloyed steel body (SP). For application in left and right hand rotation (LH and RH).

Application: Mèches à mortaiser oscillantes pour rainer les tenons dans bois tendres et bois de densité moyenne.

Machine: Pour mortaiseuses oscillantes, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en alliage d'acier (SP). Pour sens de rotation à gauche (LH) et rotation à droite (RH).



S = 12 mm, Z = 2

D	LC	LT	S	Z	Ref.
6	25	60	12x30	2	A194.006.125.12
8	25	60	12x30	2	A194.008.125.12

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n max.: 4.500-9.000 rpm

A194

S = 10 mm, Z = 2

D	LC	LT	S	Z	Ref.
8	28	75	10	2	A206.008.128.10
10	28	75	10	2	A206.010.128.10
12	28	75	10	2	A206.012.128.10

A206

Slotting cutters and mortising bits

Mèche à mortaiser oscillante



Application: For drilling slot mortise in softwood and medium density wood.

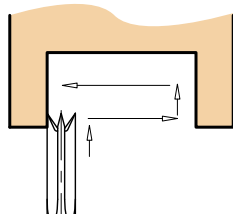
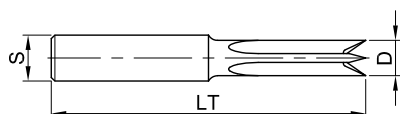
Machine: For reciprocating slot mortise machines, etc.

Technical information: Solid alloyed steel body (SP). For application in left and right hand rotation (LH and RH).

Application: Mèches à mortaiser oscillantes pour rainier les tenons dans bois tendres et bois de densité moyenne.

Machine: Pour mortaiseuses oscillantes, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en alliage d'acier (SP). Pour sens de rotation à gauche (LH) et rotation à droite (RH).



S = 13 mm, Z = 2

D	LC	LT	S	Z	Ref.
6	45	90	13x40	2	A199.006.145.13
8	50	95	13x40	2	A199.008.135.13
10	60	105	13x40	2	A199.010.135.13
12	70	115	13x40	2	A199.012.138.13

A199

S = 13 mm, Z = 4

D	LC	LT	S	Z	Ref.
6	50	90	13	4	A200.006.350.13
8	55	95	13	4	A200.008.355.13
10	65	105	13	4	A200.010.365.13
12	75	115	13	4	A200.012.375.13
14	85	125	13	4	A200.014.385.13
16	90	110	13	4	A200.016.390.13

A200

n max.: 4.500-9.000 rpm

Remarques