

08

ALU and PVC

ALU et PVC

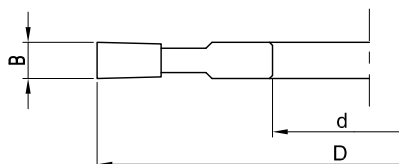


FREZITE® 

Table of contents

Table des matières

Counter profile cutters Fraises pour contre-profil	353
Cutters for PVC Fraises pour PVC	354
Cleaning router Fraise pour ébavurage	355
Router cutter for light openings Mèches pour percer et fraiser	355
Hinge boring bits for ALU Mèches à façonner pour ALU	357
Step drills Mèches à percer	358
Spare parts Pièces de rechange	359



Application: For counter profile on aluminum window profiles.

Machine: For single spindle moulders, tenoners, etc.

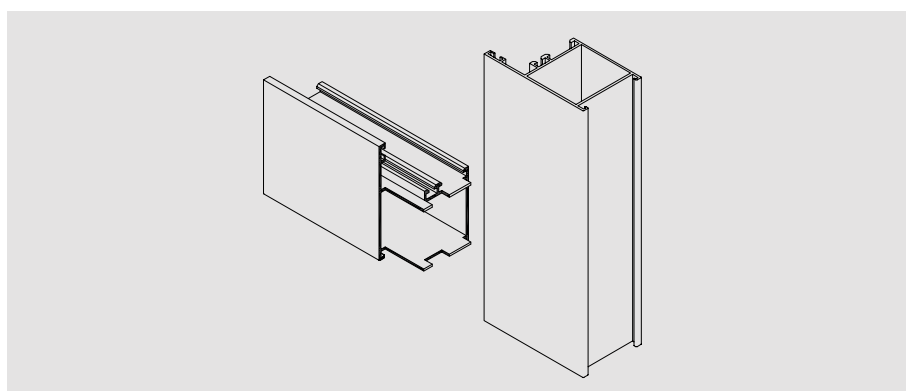
Technical information: Steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). Special cutting geometry adjusted to aluminum and PVC cutting operations. Tool with alternate axial angle.

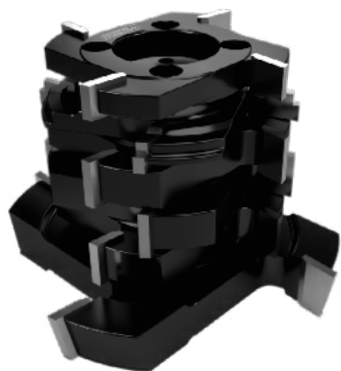
Application: Pour contre-profilé sur les profilés de fenêtre en aluminium.

Machine: Pour toupies, tenonneuses, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Géométrie de coupe appropriée pour travailler l'aluminium. Fraise avec angle d'axe alterné.

D	B	d	Z	Ref.
70	5	32	8	310.301
	6	32	8	310.302
72	5	32	8	310.303
	6	32	8	310.304
74	5	32	8	310.305
	6	32	8	310.306
80	5	32	8	310.307
	6	32	8	310.308
	6	27/32	12	310.010
98	5	32	10	310.309
	5	27	12	310.012
	6	32	10	310.310
	6	27/32	12	310.013
100	5	32	10	310.311
	6	32	10	310.312
110	5	32	12	310.313
	6	32	12	310.314
	6	27	16	310.111
112	5	32	12	310.315
	5	27	16	310.120
	6	32	12	310.316
	6	32	16	310.121
114	5	32	12	310.317
	5	27	16	310.130
	6	32	12	310.318





Application: For counter profile and corner cleaning on PVC window profiles.

Machine: For single spindle moulders, tenoners, etc.

Technical information: Steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). Special cutting geometry adjusted to PVC cutting operations.

Application: Pour contre-profilé et ébavurer les joints de soudure sur les profilés de fenêtre en PVC.

Machine: Pour toupies, tenonneuses, etc.

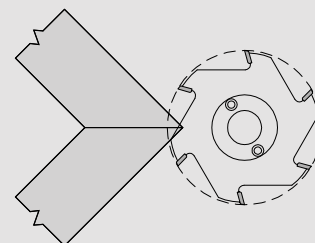
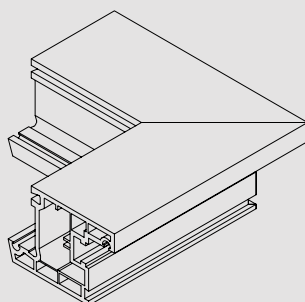
Caractéristiques techniques: Corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Géométrie de coupe appropriée pour travailler le PVC.

Deburring cutters (under request).

To clear welding excess on PVC windows and frames. Profiles compensated at 45° and set up to each job.

Fraises pour ébavurer (sur demande).

Pour élimination du bord de soudage dans les dormants et ouvrants des fenêtres en PVC. Profils avec compensation à 45° adaptés aux besoins de chaque travail.

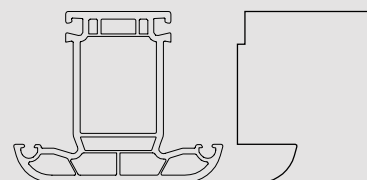
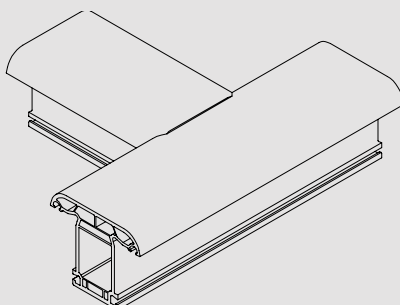


Counter profile cutters (under request).

For milling counter profiles a 90°.

Fraises pour contre-profil (sur demande).

Pour ébavurage avec obtention du contre-profil pour joints à 90°.



Cleaning router bit Fraise à ébavurer

A094

NEW



Application: For inside corner cleaning on PVC windows.

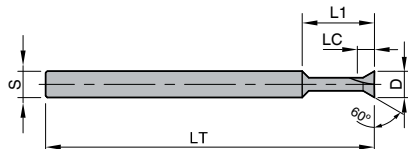
Machine: For CNC machines Elumatec, Rotox, Stürtz and Urban, etc.

Technical information: Solid tungsten carbide body (HW).

Application: Pour ébavurer de coins intérieurs sur fenêtre en PVC.

Machine: Pour machines CNC Elumatec, Rotox, Stürtz et Urban, etc.

Caractéristiques techniques: Corps au carbure monobloc (HW).



	D	LC	L1	LT	S	Z	Ref.
	8	5	20	100	8	4	A094.008.120.08
	8	5	30	100	8	2	A094.008.130.08
	9	5	50	100	8	2	A094.009.150.08

n max.: 12.000-21.000 rpm

Router cutter for light openings Mèches pour percer et fraiser

A092



Application: For boring and grooving on plastic and nonferrous metals (aluminum, copper, etc.).

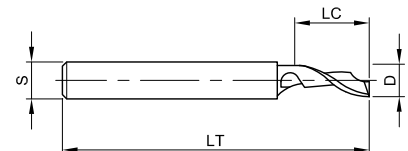
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: High speed steel body (HS). Short version for greater cutting stability and less vibration. Long version for deeper works. In non-ferrous metals is recommended the use of cutting lubrication.

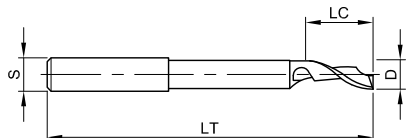
Application: Pour percer et rainner les profilés en plastiques et métaux non ferreux (aluminium, cuivre, etc.).

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier rapide (HS). Version courte pour plus de stabilité pendant l'usinage et réduction de la vibration. Version longue pour une plus grande profondeur d'usinage. Pour profilés métalliques nous recommandons l'utilisation d'un lubrifiant.



Short design - Série courte



Long design - Série longue

Short design - Série courte

	D	LC	LT	S	Z	Ref.
	3	12	60	8	1	A092.003.112.08
	5	12	60	8	1	A092.005.114.08
	6	14	60	8	1	A092.006.114.08
	8	14	80	8	1	A092.008.114.08
	10	14	80	8	1	A092.010.114.08

Long design - Série longue

	D	LC	LT	S	Z	Ref.
	5	16/45	90	8	1	A092.005.316.08
	6	16/45	90	8	1	A092.006.316.08
	8	14/68	100	8	1	A092.008.314.08

n max.: 16.000-24.000 rpm

08

Router cutter for light openings, solid tungsten carbide

Mèches pour percer et fraiser, carbure massif

A093



Application: For boring and grooving on plastic, nonferrous metals (aluminum, copper, etc.).

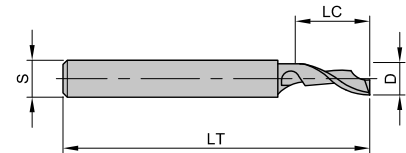
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Solid carbide tungsten body (HW). Short version for greater cutting stability and less vibration. Long version for deeper works. In non-ferrous metals is recommended the use of cutting lubrication.

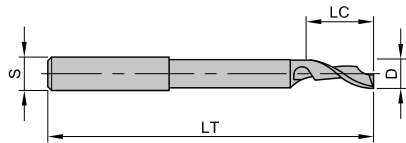
Application: Pour percer et rainner les profilés en plastiques, métaux non ferreux (aluminium, cuivre, etc.).

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, etc.

Caractéristiques techniques: Corps au carbure monobloc (HW). Version courte pour plus de stabilité pendant l'usinage et réduction de la vibration. Version longue pour une plus grande profondeur d'usinage. Pour profilés métalliques nous recommandons l'utilisation d'un lubrifiant.



Short design - Série courte



Long design - Série longue

Short design - Série courte

D	LC	LT	S	Z	Ref.
3	12	50	3	1	A093.003.112.03
4	12	50	4	1	A093.004.112.04
5	20	60	5	1	A093.005.120.05
	25	80	8	1	A093.005.125.08
6	20	60	6	1	A093.006.120.06
8	20	75	8	1	A093.008.120.08
10	25	75	10	1	A093.010.125.10

Long design - Série longue

D	LC	LT	S	Z	Ref.
5	16/35	80	8	1	A093.005.320.08
	20/60	100	8	1	A093.005.220.08
6	20/60	100	8	1	A093.006.220.08
8	20/75	100	8	1	A093.008.320.08
10	25/75	100	10	1	A093.010.220.10
12	35/75	100	12	1	A093.012.235.12

n max.: 16.000-24.000 rpm

Hinge boring bits for ALU

Mèches à façonner pour ALU

A189



Application: Hinge boring drill for aluminum furniture doors.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). With center point drill adjustable in height.

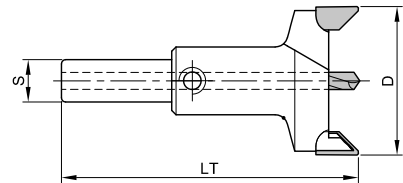
Application: Pour trous de l'application de charnières et autres ferrures sur les portes de meubles avec profil en aluminium.

Machine: Pour machines CNC, machines stationnaires, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Mèche avec foret de centrage interchangeable et réglable en hauteur.

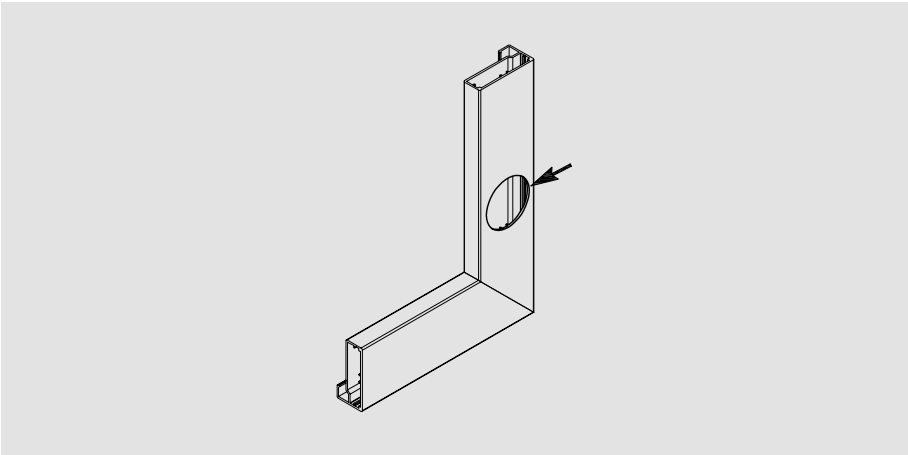


D	LT	S	Z	Ref.
35	70	10x26	2	A189.035.170.10



Spare parts - Pièces de rechange	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Center point - Plaquette de centrage		A201.004.130.94
Screw - Vis	M5x5	705.102

n max.: 2.800-7.000 rpm



08



Application: Step drill for non-ferrous metals such as aluminum, copper, etc. 90° countersink bores for screws DIN ISO 273, DIN 74, DIN 963 and DIN 964. Straight hole at 180° for screws DIN ISO 237, DIN EN 20273, DIN 974-1, DIN 74, DIN 84, DIN 912, DIN 6912, DIN 7513 and DIN 7984.

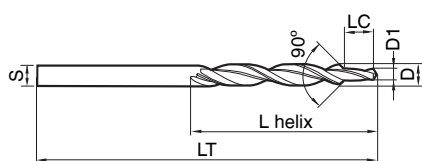
Machine: For CNC machines, drilling machines, etc.

Technical information: High speed steel body (HS). Same shank and maximum cutting diameter.

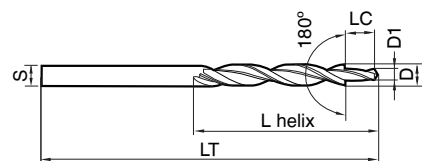
Application: Mèches à percer deux étages pour métaux non ferreux comme l'aluminium et le cuivre, etc. Trou avec chanfrein à 90° pour vis DIN ISO 273, DIN 74, DIN 963 et DIN 964. Trou droit à 180° pour vis DIN ISO 237, DIN EN 20273, DIN 974-1, DIN 74, DIN 84, DIN 912, DIN 6912, DIN 7513 et DIN 7984.

Machine: Pour machines CNC, perceuses à colonne, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier rapide (HS). Même diamètre de queue et de coupe maximale.



Design 90° - Série 90°



Design 180° - Série 180°

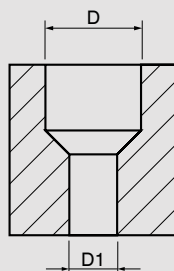
Design 90° - Série 90°

D1	D/S	LC	L helix	LT		Ref.
3,4	6,6	9	63	101	M3	A090.006.009.06
4,5	9,0	11	81	125	M4	A090.009.011.09
5,5	11,0	13	94	142	M5	A090.011.013.11
6,6	13,0	15	101	151	M6	A090.013.015.13
9,0	17,2	19	130	191	M8	A090.017.019.17

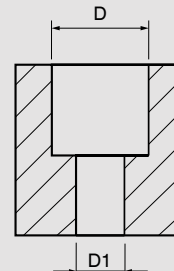
Design 180° - Série 180°

D1	D/S	LC	L helix	LT		Ref.
4,5	8	11	75	117	M4	A090.008.211.08
5,5	10	13	87	133	M5	A090.010.213.10
6,6	11	15	94	142	M6	A090.011.215.11
9,0	15	19	114	169	M8	A090.015.219.15
11,0	18	23	130	191	M10	A090.018.223.18

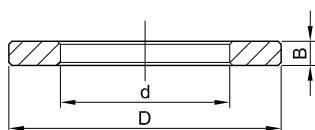
n max.: 3.000-9.000 rpm



Design 90° - Série 90°



Design 180° - Série 180°



d	B	D	Ref.
22	0,1	32	703.971
	0,2	32	703.972
	0,5	32	703.973
	1,0	32	703.974
	3,0	32	703.950
	5,0	32	703.951
	7,0	32	703.975
	10,0	32	703.954
27	0,1	37	703.976
	0,2	37	703.977
	0,5	37	703.978
	1,0	37	703.979
	3,0	37	703.957
	5,0	37	703.958
	7,0	37	703.960
	10,0	37	703.961
32	0,1	45	703.981
	0,2	45	703.982
	0,5	45	703.983
	1,0	45	703.984
	3,0	45	703.964
	5,0	45	703.965
	7,0	45	703.985
	10,0	45	703.968
	20,0	45	703.970

Sleeve with locking nut Manchons de serrage avec écrou

729



Application: Set assemble sleeves with locking nut.

Machine: For single spindle aluminum tenoners and PVC welding cleaning machines, etc.

Technical information: Steel sleeve developed for specific application in machine/model according to chart.

Application: Manchons de serrage avec écrou pour le montage de jeux d'outils.

Machine: Pour machines à ébavurer pour profilés en aluminium et PVC.

Caractéristiques techniques: Manchon en acier développé exclusivement pour machine/modèle selon tableau présenté.

D	d	LT	Machine Machine	Ref.
32	14	70	Tripresisão - FV-100-M	729.102.14
32	19	156	Madaf - Phantom - M	729.301.19
32	22	125	Miepa - MP130	729.303.22
32	24	150	Tripresisão - FV-140	729.304.24
32	25	107	Olipal polar IV	729.212.25
32	25	125	Yilmazk KM215	729.215.25
32	25	140	Greenmac - GM 4590, LGF - DIXI (Old)	729.204.25
32	25	160	IM/CRS - OL - 94	729.208.25
32	25	162	Olipal FR711, Greenmac	729.214.25
32	25	163,5	Madaf - Phantom - SK	729.105.25
32	25	173	Tripresisão - FV-190-A	729.302.25
32	25	200	LGF - DIXI (New)	729.207.25
32	27	135	Miepa - MLT24/OS	729.205.27
32	27	135	OMC - Feroce, Feroce-A, MÁXIMA, Tigra - Tigra-A	729.209.27
32	27	135	Omga - ALT32	729.205.27
32	27	135	Pertici - MLT20	729.205.27
32	27	135	Rinaldi - liliput 9M 7000 FS	729.205.27
32	27	140	Tekna - TK610/Z	729.211.27
32	27	150	LGF - BEBA	729.206.27
32	27	150	Mecal - FR 704, FR 706, FR 702, FR 703, FR 712	729.206.27
32	27	180	Pertici ML255	729.213.27
50	40	85	Elumatec - AF-221, AF-222, AF-222, AF-223	704.173