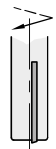
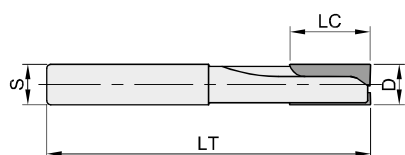


# Diamond grooving cutter

## Fraise à défoncer en diamant polycristallin

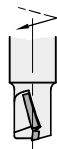
# A800



Type 1  
Type 1



Type 2  
Type 2



Type 3  
Type 3

**Application:** For boring, grooving and trimming coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

**Machine:** For CNC machines, stationary routers, etc.

**Technical information:** Solid tungsten carbide body (HW) and brazed polycrystalline diamond teeth's (DP).

**Application:** Pour perçage, rainier et dresser les dérivés du bois avec ou sans revêtements tels que agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

**Machine:** Pour machines CNC, machines stationnaires, etc.

**Caractéristiques techniques:** Corps au carbure massif (HW) et tranchants en diamant polycristallin (DP).

### Type 1 - Type 1

D	LC	LT	S	Z	Ref.
4	10	60	4x40	1	A800.004.110.04
5	10	60	5x40	1	A800.005.110.05
6	10	60	6x40	2	A800.006.110.06
6	15	60	6x40	2	A800.006.115.06
8	15	70	8x40	2	A800.008.115.08
8	20	70	8x40	2	A800.008.120.08
10	20	70	10x40	2	A800.010.120.10
10	25	70	10x40	2	A800.010.125.10

**n max.:** 18.000-36.000 rpm

**Vf:** Z1= 4-8 m/min, Z2= 5-20 m/min

### Type 2 - Type 2

D	LC	LT	S	Z	Ref.
6	10	60	6x40	2	A800.006.210.06
8	15	70	8x40	2	A800.008.215.08
10	20	70	10x40	2	A800.010.220.10

**n max.:** 18.000-36.000 rpm

**Vf:** 5-20 m/min

### Type 3 - Type 3

D	LC	LT	S	Z	Ref.
8,7	10	60	12x45	2+1	A800.009.310.12 ○
10,8	15	70	12x55	2+1	A800.011.315.12 ○

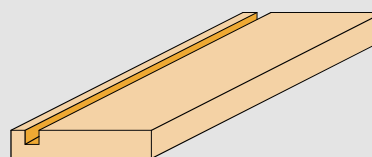
○ High alloy steel with increased stability.

Corps en acier d'haute densité, pour meilleure stabilité de l'outil.

**n max.:** 18.000-36.000 rpm

**Vf:** 5-20 m/min

For furniture back grooving.  
Pour rainures aux dos des meubles.



Type 3  
Type 3

# Diamond grooving cutter for solid surface

## Fraise à défoncer en diamant polycristallin

# A823



**Application:** For boring, grooving and trimming on plastic, composite and high pressure laminated material such as HPL, TRESPA, Corian®, etc.

**Machine:** For CNC machines, stationary routers, etc.

**Technical information:** Brazed polycrystalline diamond teeth's (DP) with high wear resistance. New cutting design for excellent cutting quality.

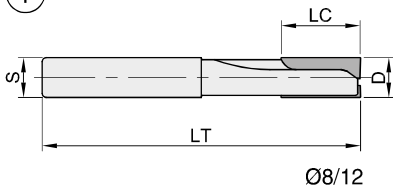
**Application:** Pour percer, rainier et dresser les matériaux plastiques et composites tels que HPL, TRESPA, Corian®, etc.

**Machine:** Pour machines CNC, machines stationnaires, etc.

**Caractéristiques techniques:** Tranchants en diamant polycristallin brasées (DP) à haute résistance à l'usure. Géométrie de coupe innovante avec excellente finition.



①

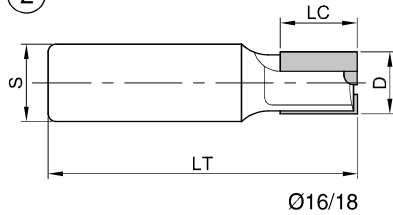


Type 1 - Type 1

D	LC	LT	S	Z	DP	Ref.
8	15	70	8x45	2	2,5	A823.008.115.08 ●
10	15	70	10x45	2	3,0	A823.010.115.10 ●
12	20	75	12x45	2	3,5	A823.012.120.12 ○

**n max.:** 18.000-24.000 rpm  
**Vf:** 1-5 m/min

②

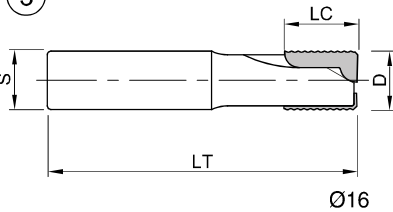


Type 2 - Type 2

D	LC	LT	S	Z	DP	Ref.
16	20	85	20x55	2	4,5	A823.016.120.20
18	25	90	20x55	3	4,5	A823.018.225.20

**n max.:** 18.000-24.000 rpm  
**Vf:** 1-5 m/min

③

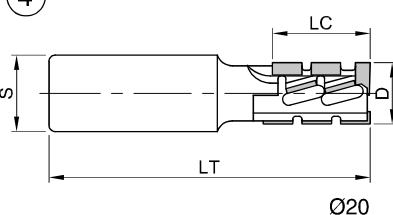


Type 3 - Type 3

D	LC	LT	S	Z	DP	Ref.
16	20	85	16	2	4,5	A823.016.320.16 ○

**n max.:** 18.000-24.000 rpm  
**Vf:** 3-10 m/min

④



Type 4 - Type 4

D	LC	LT	S	Z	DP	Ref.
20	35	100	20x55	2	4,0	A823.020.135.20 ○
48	115	20x55	2	4,0	A823.020.148.20 ○	

**n max.:** 18.000-24.000 rpm  
**Vf:** 3-10 m/min

● Solid tungsten carbide body (HW).- Corps au carbure massif (HW).

○ High alloy steel with increased stability.  
Corps en acier d'haute densité, pour meilleure stabilité de l'outil.

06

# Diamond jointing cutter for solid surface

## Fraise à dresser en diamant polycristallin

# A838



**NEW**



**Application:** For jointing on composite and high pressure laminated material such as HPL, TRESPA, Corian®, etc.

**Machine:** For CNC machines, stationary routers, etc.

**Technical information:** Steel body and brazed polycrystalline diamond teeth's (DP).

**Application:** Pour dresser les matériaux plastiques et composites tels que HPL, TRESPA, Corian®, etc.

**Machine:** Pour machines CNC, machines stationnaires, etc.

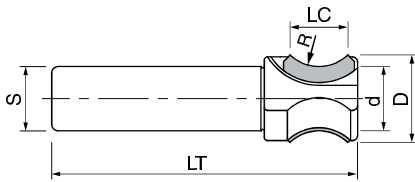
**Caractéristiques techniques:** Corps au acier et tranchants en diamant polycristallin (DP).



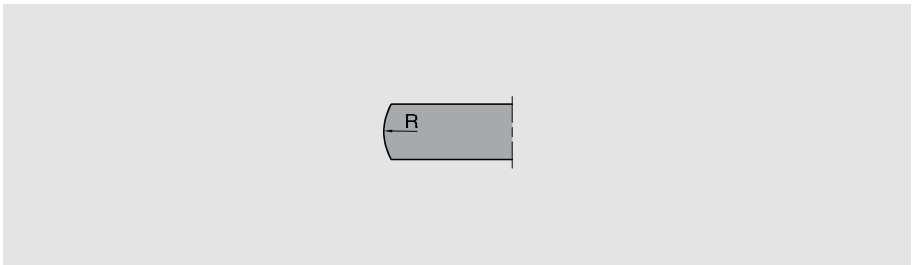
Type 1 - Type 1

D	d	R	LC	LT	S	Z	DP	Ref.
27,5	20	13	18	95	20x55	2	4	A838.275.118.20
27,5	20	18	22	100	20x55	2	4	A838.275.122.20

**n max.:** 18.000-24.000 rpm  
**Vf:** 1-5 m/min



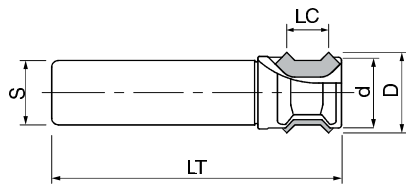
Type 1  
Type 1



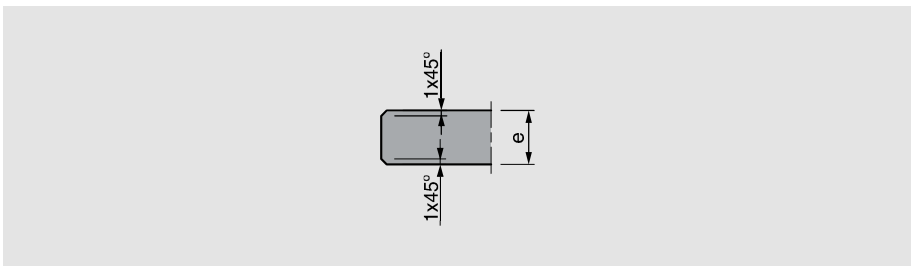
Type 2 - Type 2

D	d	e	LC	LT	S	Z	DP	Ref.
25	20	8	12	90	20x55	2	4	A838.025.112.20
	20	10	14	90	20x55	2	4	A838.025.114.20
	20	12	16	90	20x55	2	4	A838.025.116.20

**n max.:** 18.000-24.000 rpm  
**Vf:** 1-5 m/min



Type 2  
Type 2



# Diamond grooving cutter

## Fraise à défoncer en diamant polycristallin

# A800



**Application:** For boring, grooving and trimming coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

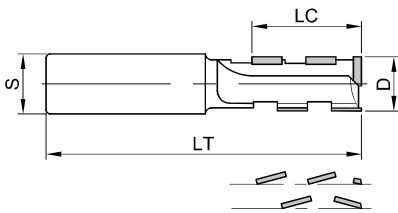
**Machine:** For CNC machines, stationary routers, etc.

**Technical information:** Steel body and brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). With alternated shear angle and arrangement tips to ensure great finishing in both board edges. Brazed tungsten carbide (HW) plunging tip for boring.

**Application:** Pour perçage, rainier et dresser les dérivés du bois avec ou sans revêtements tels que agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

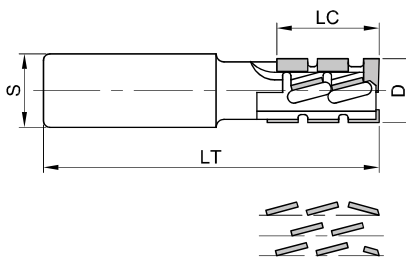
**Machine:** Pour machines CNC, machines stationnaires, etc.

**Caractéristiques techniques:** Corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Angle d'axe et coupe fractionné permettent obtenir une excellente finition des surfaces de la pièce à usiner. Coupe centrale pour perçage au carbure rapporté (HW).



D	LC	LT	S	Z	DP	Ref. LH	Ref. RH
10,0	25	75	12x40	1+1	3	A800.010.025.12	A800.010.125.12
12,0	25	75	12x40	1+1	3	A800.012.025.12	A800.012.125.12
	35	85	12x40	1+1	3		A800.012.135.12
12,7	25,4	76	12,7x40	1+1	3		A800.912.125.87
	35	90	12,7x45	1+1	3		A800.912.135.87
16,0	25	85	16x45	1+1	3		A800.016.125.16
	35	95	16x45	1+1	3	A800.016.035.16	A800.016.135.16
	43	100	16x45	1+1	3	A800.016.043.16	A800.016.143.16
18,0	35	95	16x45	1+1	3	A800.018.035.16	A800.018.135.16
	35	105	20x55	1+1	3	A800.018.035.20	A800.018.135.20
	35	105	25x55	1+1	3		A800.018.135.25
18,0	43	100	16x45	1+1	3		A800.018.143.16
	43	110	20x55	1+1	3		A800.018.143.20
	43	110	25x55	1+1	3	A800.018.043.25	A800.018.143.25
19,05	43	110	19,05x55	1+1	3		A800.919.143.19
	52	115	19,05x55	1+1	3		A800.919.152.19
20,0	35	105	20x55	1+1	3		A800.020.135.20
	35	105	25x55	1+1	3		A800.020.135.25
20,0	43	110	20x55	1+1	3		A800.020.143.20
	43	110	25x55	1+1	3		A800.020.143.25
20,0	52	120	20x55	1+1	3	A800.020.052.20	A800.020.152.20
	52	120	25x55	1+1	3		A800.020.152.25

**n max.:** 18.000-36.000 rpm  
**Vf:** 4-8 m/min



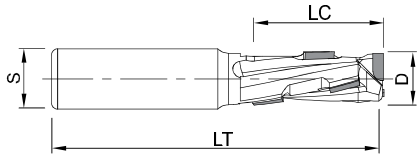
D	LC	LT	S	Z	DP	Ref.
20	35	105	20x50	2	3	A800.020.235.20
	35	105	25x55	2	3	A800.020.235.25
20	43	110	20x55	2	3	A800.020.243.20
	43	110	25x55	2	3	A800.020.243.25
20	52	120	20x55	2	3	A800.020.252.20
	52	120	25x55	2	3	A800.020.252.25

**n max.:** 18.000-36.000 rpm  
**Vf:** 5-20 m/min

06

### BASICS

**NEW**



**Application:** For boring, grooving and trimming coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

**Machine:** For CNC machines, stationary routers, etc.

**Technical information:** Steel body and brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). With alternated shear angle and negative helicoidal tips arrangement to ensure great finishing in both board edges and good chip removal. Brazed tungsten carbide plunging tip (HW) for boring. Type 1 with H= 3 diamond teeth's and black oxid coating, type 2 with H= 4 diamond teeth's and nickel coating.

**Application:** Pour perçage, rainier et dresser les dérivés du bois avec ou sans revêtements tels que agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

**Machine:** Pour machines CNC, machines stationnaires, etc.

**Caractéristiques techniques:** Corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Qualité de coupe et dégagement des copeaux optimale grâce à la disposition des dents en hélice négatif, angle d'axe et coupe fractionnée. Coupe centrale pour perçage au carbure rapporté (HW). Type 1 avec tranchants en diamant H= 3 et revêtement d'oxyde noir, type 2 avec tranchants en diamant H= 4 et finition nickelé.

Type 1 - Type 1

D	LC	LT	S	Z	DP	Machine Machine	Ref. RH
10,5	25	72	12x40	1+1	3	Vertimaq	A820.105.325.12
12	25	75	12x40	1+1	3		A820.012.325.12
16	35	85	16x45	1+1	3		A820.016.335.16
18	43	110	20x55	1+1	3		A820.018.343.20
20	52	120	20x55	1+1	3		A820.020.352.20

**n max.:** 18.000-36.000 rpm

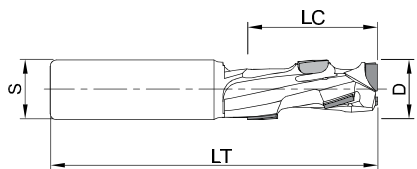
**Vf:** 4-8 m/min

Type 2 - Type 2

D	LC	LT	S	Z	DP	Ref.
12	26	80	12x40	1+1	4	A820.012.126.12
	26	90	16x50	1+1	4	A820.012.126.16
14	26	90	16x50	1+1	4	A820.014.126.16
16	26	90	16x50	1+1	4	A820.016.126.16
	35	100	16x50	1+1	4	A820.016.135.16
18	26	95	20x55	1+1	4	A820.018.126.20
	35	105	20x55	1+1	4	A820.018.135.20
	43	110	20x55	1+1	4	A820.018.143.20
20	35	105	20x55	1+1	4	A820.020.135.20
	43	110	20x55	1+1	4	A820.020.143.20
	52	120	20x55	1+1	4	A820.020.152.20
	52	120	25x55	1+1	4	A820.020.152.25

**n max.:** 18.000-36.000 rpm

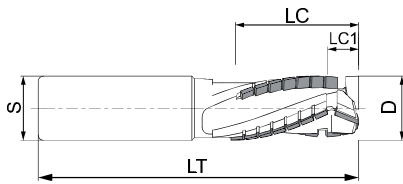
**Vf:** 4-8 m/min



# Diamond grooving cutter

## Fraise à défoncer en diamant polycristallin

# A821

Type 1  
Type 1

**Application:** For boring, grooving and sizing coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc. Type 3 suitable for nesting operations.

**Machine:** For CNC machines, stationary routers, etc.

**Technical information:** Steel or high density steel body and brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). With alternated shear angle and negative or positive helicoidal tips arrangement to ensure great finishing in both board edges and good chip removal. Brazed polycrystalline diamond plunging tip (DP) for boring.

**Application:** Pour perçage, rainier et dresser les dérivés du bois avec ou sans revêtements tels que agglomérés, contreplaqués, MDF, etc. Type 3 adaptée aux opérations de *nesting*.

**Machine:** Pour machines CNC, machines stationnaires, etc.

**Caractéristiques techniques:** Corps en acier ou acier d'haute densité et tranchants en diamant polycristallin (DP). Qualité de coupe et dégagement des copeaux optimale grâce à la disposition des dents en hélice négatif ou positif et angle d'axe. Coupe centrale pour perçage en diamant polycristallin (DP).

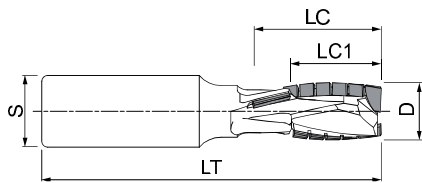
### Type 1 - Type 1

D	LC	LC1	LT	S	Z	DP	Ref. LH	Ref. RH
12	22	8	70	12x40	3	3,0		A821.012.122.12 ○
12	22	8	80	16X45	3	3,0		A821.012.122.16 ○
	28	8	80	12x45	3	3,0	A821.012.028.12 ○	A821.012.128.12 ○
20	28	8	105	20x55	3	4,5	A821.020.028.20	A821.020.128.20
	38	8	110	20x55	3	4,5	A821.020.038.20	A821.020.138.20
	48	8	125	20x55	3	4,5		A821.020.148.20
	48	8	125	25x55	3	4,5		A821.020.148.25
25	28	8	105	20x55	3	4,5		A821.025.128.20
	28	8	105	25x55	3	4,5		A821.025.128.25
	38	8	110	20x55	3	4,5		A821.025.138.20
	38	8	110	25x55	3	4,5	A821.025.038.25	A821.025.138.25
	48	8	125	20x55	3	4,5	A821.025.048.20	A821.025.148.20
	48	8	125	25x55	3	4,5	A821.025.048.25	A821.025.148.25

○ High alloy steel with increased stability.  
Corps en acier d'haute densité, pour une meilleure stabilité de l'outil.

**n max.:** 18.000-30.000 rpm

**Vf:** 12-30 m/min



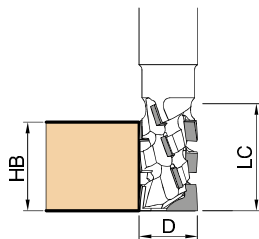
Type 2  
Type 2

### Type 2 - Type 2

D	LC	LC1	LT	S	Z	DP	Ref. LH	Ref. RH
16	24	18	95	25x55	3+3	4,0		A821.016.224.25
	48	35	130	25x55	3	4,5		A821.025.248.25

**n max.:** 18.000-30.000 rpm

**Vf:** 12-30 m/min



Type 3 Nesting  
Type 3 Nesting

### Type 3 Nesting - Type 3 Nesting

D	LC	LT	S	Z	DP	HB	Ref.
12	24	80	12	2+2	3	12-20	A821.012.324.12 ○
12	24	80	12	3+3	3	12-20	A821.012.124.12 ○
14	34	90	14	3+3	3	20-30	A821.014.134.14 ○
16	34	100	20	3+3	3	20-30	A821.016.134.20

○ High alloy steel with increased stability.  
Corps en acier d'haute densité, pour une meilleure stabilité de l'outil.

**n max.:** 18.000-30.000 rpm

**Vf:** 10-20 m/min

06

# Diamond grooving cutter

## Fraise à défoncer en diamant polycristallin

# A822




**Application:** For boring, grooving and trimming coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

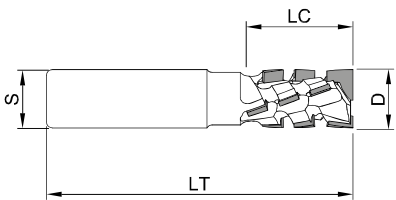
**Machine:** For CNC machines, stationary routers, etc.

**Technical information:** Steel body and brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). With alternated shear angle in positive and negative helicoidal tips arrangement to ensure great finishing in both board edges and good chip removal. Brazed polycrystalline diamond plunging tip (DP) for boring.

**Application:** Pour perçage, rainier et dresser les dérivés du bois avec ou sans revêtements tels que agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

**Machine:** Pour machines CNC, machines stationnaires, etc.

**Caractéristiques techniques:** Corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Qualité de coupe et dégagement des copeaux optimale grâce à la disposition des dents en hélice positif et négatif, angle d'axe et coupe fractionnée. Coupe centrale pour perçage en diamant polycristallin (DP).



	D	LC	LT	S	Z	DP	Ref.
↺	14	27	85	14x45	2+2	3	A822.014.327.14
	16	27	85	16x45	2+2	3	A822.016.327.16
↻		27	95	20x55	2+2	3	A822.016.327.20
		35	105	16x50	2+2	3	A822.016.335.16
↺	18	27	95	20x55	2+2	3	A822.018.327.20
		35	105	20x55	2+2	3	A822.018.335.20
↻	20	35	105	20x55	2+2	3	A822.020.335.20
		35	105	20x55	2+2	4	A822.020.235.20
		35	105	25x55	2+2	4	A822.020.235.25
		43	110	20x55	2+2	4	A822.020.243.20
		43	110	25x55	2+2	4	A822.020.243.25
		52	120	20x55	2+2	4	A822.020.252.20
	52	120	25x55	2+2	4	A822.020.252.25	

**n max.:** 18.000-36.000 rpm

**Vf:** 5-30 m/min

# RH / LH diamond grooving cutter

## Fraise en diamant polycristallin à défoncer RH / LH

# A824




**Application:** For boring, grooving and trimming coated and veneered wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc. With right hand (RH) and left hand (LH) sense of rotations for non blow out operations without tool change.

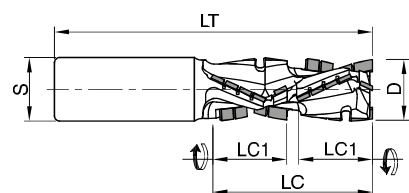
**Machine:** For CNC machines, stationary routers, etc.

**Technical information:** Steel body and brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). With alternated shear angle and negative helicoidal tips arrangement to ensure great finishing in both board edges and good chip removal. Brazed polycrystalline diamond plunging tip (DP) for boring. For right (Z3-RH) and left (Z1-LH) hand rotation works adjusting cutting height position and motor sense of rotation.

**Application:** Pour perçage, rainier et dresser les dérivés du bois avec revêtements tels que agglomérés, contreplaqués, MDF, etc. Avec rotation à droite (RH) et à gauche (LH) pour opérations de pare-éclats sans changement d'outil.

**Machine:** Pour machines CNC, machines stationnaires, etc.

**Caractéristiques techniques:** Corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Qualité de coupe et dégagement des copeaux optimale grâce à la disposition des dents en hélice négatif et angle d'axe. Coupe centrale pour perçage en diamant polycristallin (DP). Avec rotation à gauche (Z1-LH) et à droite (Z3-RH), avec la possibilité de régler la hauteur du travail et le sens de rotation du moteur.



	D	LC1	LC	LT	S	Z	DP	Ref.
↺	25	25	57,5	125	25x55	3+1	4,5	A824.025.325.25
		30	67,5	135	25x55	3+1	4,5	A824.025.330.25

**n max.:** 18.000-24.000 rpm

# Diamond grooving cutter

## Fraise à défoncer en diamant polycristallin

# A826



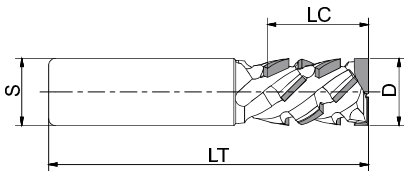
SUAVE



MEC



DP



Type 1  
Type 1

**Application:** For boring, grooving and trimming coated with sensitive and brittle decorative papers wood base materials such as chipboard, plywood and MDF.

**Machine:** For CNC machines, stationary routers, etc.

**Technical information:** Steel body and brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). With high alternated shear angle in positive and negative helicoidal tips arrangement to ensure great finishing in both board edges and good chip removal. Brazed polycrystalline diamond plunging tip (DP) for boring. High performance tool for high speed rates (till 45 m/min.)

**Application:** Fraise droite à queue pour perçage, rainier et dresser les dérivés du bois avec revêtements de papiers décoratifs sensibles et fragiles tels que agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

**Machine:** Pour machines CNC, machines stationnaires, etc.

**Caractéristiques techniques:** Corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Qualité de coupe et dégagement des copeaux optimale grâce à la disposition des dents en hélice positif et négatif et angle d'axe encore plus accentués. Coupe centrale pour perçage en diamant polycristallin (DP). Outil à queue d'haute performance pour grande vitesse d'avance (jusqu'à 45 m/min.).

Type 1 - Type 1

D	LC	LT	S	Z	DP	Ref.
16	35	100	16x45	1+1	3	A826.016.135.16
	35	100	20x55	1+1	3	A826.016.132.20
20	28	105	20x55	1+1	3	A826.020.128.20
	28	105	25x55	1+1	3	A826.020.128.25
20	35	110	20x55	1+1	3	A826.020.135.20
	35	110	25x55	1+1	3	A826.020.135.25
25	35	110	20x55	2+2	3	A826.025.135.20
	35	110	25x55	2+2	3	A826.025.135.25
25	50	120	20x55	2+2	3	A826.025.150.20
	50	120	25x55	2+2	3	A826.025.150.25

**n max.:** 18.000-30.000 rpm

**Vf (Z1+1):** 9-24 m/min

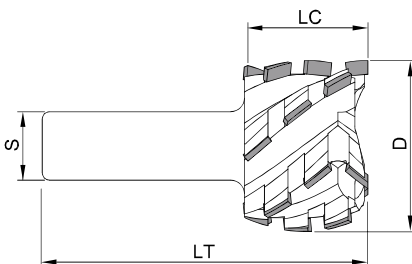
**Vf (Z2+2):** 12-45 m/min



MEC



DP



Type 2  
Type 2

Type 2 - Type 2

D	LC	LT	S	Z	DP	Ref.
50	25	85	20x55	3+3	4	A826.050.125.20
	25	85	25x55	3+3	4	A826.050.125.25
50	35	95	20x55	3+3	4	A826.050.135.20
	35	95	25x55	3+3	4	A826.050.135.25

**n max.:** 16.000-20.000 rpm

**Vf:** 12-45 m/min

06



# Grooving cutter for five axis CNC

## Fraise à rainer pour usinage en CNC cinq axes

# A292

**NEW**



**Application:** For insertion slot of connector accessory in wood and wood base materials furniture (chipboards, plywood, MDF, etc.).

**Machine:** For CNC machining centers, etc.

**Technical information:** Solid tungsten carbide cutter (HW).

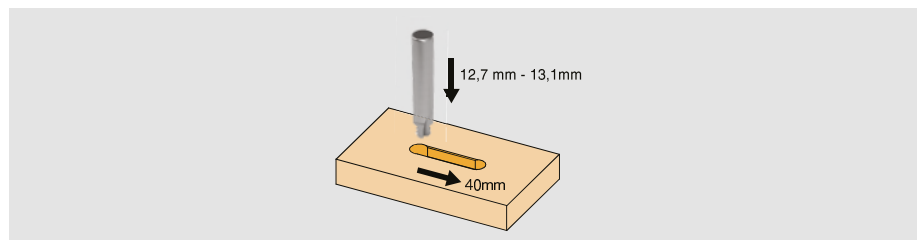
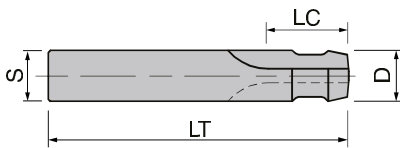
**Application:** Pour la fente d'insertion de l'accessoire de connexion dans les meubles en bois et en matériaux dérivés du bois (agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.).

**Machine:** Pour machines CNC, etc.

**Caractéristiques techniques:** Fraise en carbure monobloc (HW).



D	LC	LT	S	Z		Ref.
9,7	11	70	12	2	V-0930	A292.010.111.12
12	15	70	12	2	1240	A292.012.115.12



# Grooving cutter for five axis CNC

## Fraise à rainer pour usinage en CNC cinq axes

# A837



**NEW**



**Application:** For insertion slot of connector accessory in wood and wood base materials furniture (chipboards, plywood, MDF, etc.).

**Machine:** For CNC machining centers, etc.

**Technical information:** Steel body and brazed polycrystalline diamond teeth's (DP).

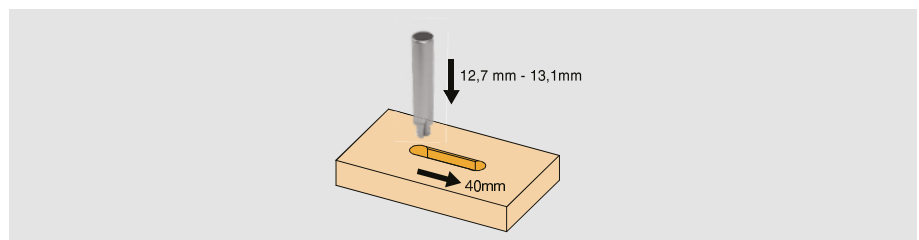
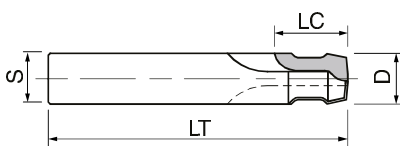
**Application:** Pour la fente d'insertion de l'accessoire de connexion dans les meubles en bois et en matériaux dérivés du bois (agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.).

**Machine:** Pour machines CNC, etc.

**Caractéristiques techniques:** Corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP).



D	LC	LT	S	Z		Ref.
12	15	70	12	2	1240	A837.012.115.12



06

## Grooving cutter for five axis CNC

### Fraise à rainer pour usinage en CNC cinq axes

# A291



**NEW**

**Application:** Grooving router for "T" biscuit joiners in coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

**Machine:** For five axis CNC machining centers.

**Technical information:** Solid tungsten carbide cutter (HW).

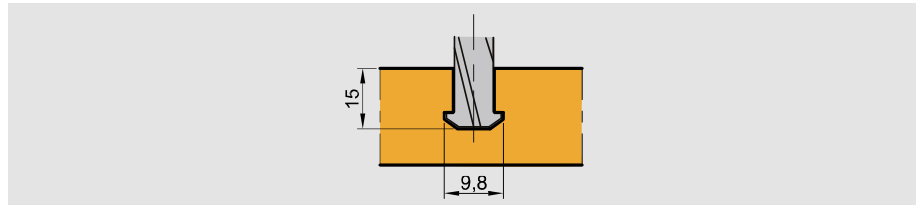
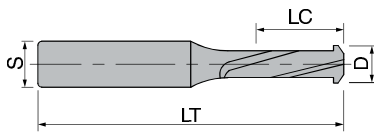
**Application:** Pour rainer à union du type "T" dans les dérivés du bois avec ou sans revêtement tels que agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

**Machine:** Pour machines CNC, etc.

**Caractéristiques techniques:** Fraise en carbure monobloc (HW).



D	LC	LT	S	Z	Ref.
9,8	18	80	12	2	A291.010.118.12



## Grooving cutter for five axis CNC

### Fraise à rainer pour usinage en CNC cinq axes

# A836




**NEW**

**Application:** Grooving router for "T" biscuit joiners in coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

**Machine:** For five axis CNC machining centers.

**Technical information:** Steel body and brazed polycrystalline diamond teeth's (DP).

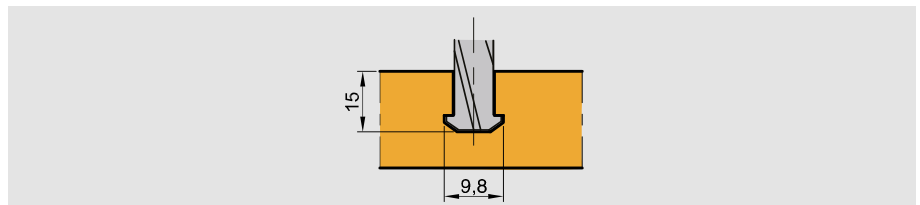
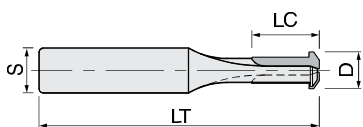
**Application:** Pour rainer à union du type "T" dans les dérivés du bois avec ou sans revêtement tels que agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

**Machine:** Pour machines CNC, etc.

**Caractéristiques techniques:** Corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP).



D	LC	LT	S	Z	Ref.
9,8	18	75	12	2	A836.010.118.12



# Grooving cutter for nesting operations

## Fraise à rainier pour application de nesting

# A835



**NEW**



**Application:** Grooving router for "T" biscuit joiners in coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

**Machine:** For nesting CNC machining centers.

**Technical information:** Steel body, brazed polycrystalline diamond teeth's (DP) and tungsten carbide spurs (HW).

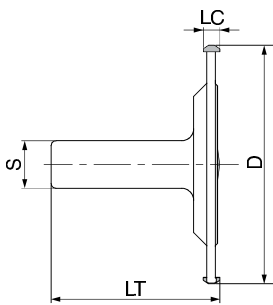
**Application:** Pour rainier à union du type "T" dans les dérivés du bois avec ou sans revêtement tels que agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

**Machine:** Pour machine CNC nesting.

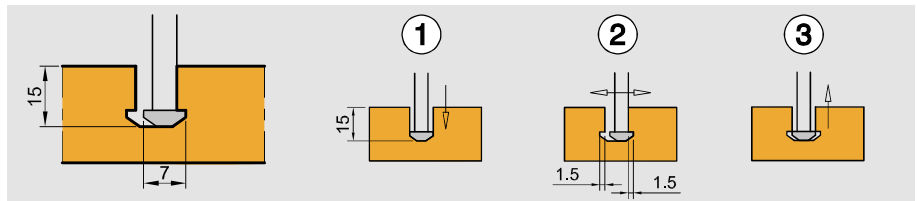
**Caractéristiques techniques:** Corps en acier, tranchants au diamant polycristallin brasé (DP) et araseurs triangulaires au carbure (HW) pour le perçage.



D	LC	LT	S	Z	Ref.
100,4	7	71	20	2+2+V2	A835.100.107.20



Spare parts - Pièces de rechange	Dim.	Ref.
Spur - Araseurs	22x19x2	760.101
Torx screw - Vis Torx	M5x6	705.425
Torx wrench - Clé Torx	T15	706.304



# Carving bit

## Fraise à sculpter

# A236/A238

06



**Application:** For boring and grooving on carving work in softwood.

**Machine:** For CNC machines, stationary routers, etc.

**Technical information:** Solid high speed steel router (HS). Rounded bottom grinded tool.

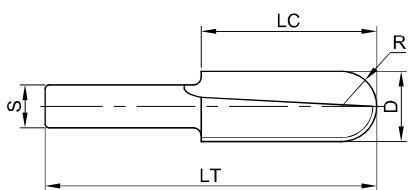
**Application:** Fraise à sculpter à queue pour rainier et percer. Pour travaux de sculpture sur bois tendres.

**Machine:** Pour machines CNC, machines stationnaires, etc.

**Caractéristiques techniques:** Fraise en acier rapide (HS). Fraise avec bout arrondi.



R	D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
1,5	3	12	90	11	1	A236.003.012.11	A236.003.112.11
2,0	4	12	90	11	1	A236.004.012.11	A236.004.112.11
2,5	5	20	90	11	1	A236.005.020.11	A236.005.120.11
3,0	6	30	90	11	1	A236.006.030.11	A236.006.130.11
4,0	8	40	90	11	1	A236.008.040.11	A236.008.140.11
5,0	10	45	90	11	2	A238.010.045.11	A238.010.145.11
6,0	12	45	90	11	2	A238.012.045.11	A238.012.145.11
7,0	14	45	90	11	2	A238.014.045.11	A238.014.145.11
9,0	18	45	90	11	2	A238.018.045.11	A238.018.145.11
12,0	24	45	90	11	2	A238.024.045.11	A238.024.145.11



# Jointing diamond cutter

## Fraise à calibrer en diamant polycristallin

# A809



**Application:** Jointing cutterblock for coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, with and against the feed (jump cutting).

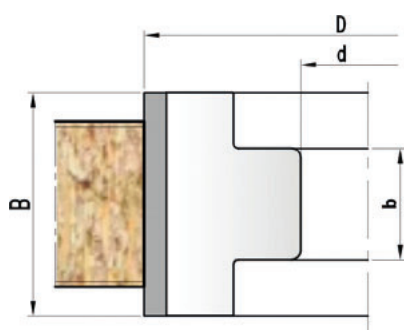
**Machine:** For single and double edge banding machines, etc.

**Technical information:** Steel body, brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). With alternated shear angle and efficient chip clearance for better finishing quality on both board edges. Body design and cutters arrangement suitable for the various edge banding equipment's.

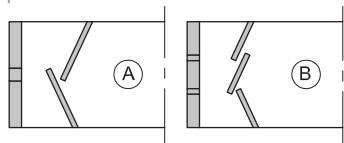
**Application:** Fraise à calibrer pour dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, fraisage en avalant ou en opposition (Intervention à deux temps).

**Machine:** Pour plaqueuse de chants, etc.

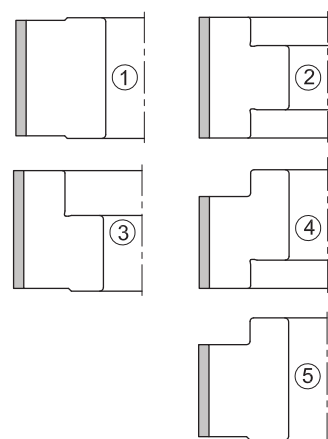
**Caractéristiques techniques:** Corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Avec angle d'axe alterné pour une optimisation du drainage des copeaux, ce qui garantit une excellente finition sur les surfaces du panneau. Forme du corps et disposition de la denture propre pour les plusieurs plaqueuses de chants.



Cutters arrangement  
Emplacement des dents



Body design  
Forme du corps



DP=3 mm

D	B/b	d	DKN	Z	Machine	Ref. LH	Ref. RH
60	34/41	20	6,5x3,5	3+3	B1 Harnnett Cehisa, Robland	A809.060.034.20	A809.060.134.20
	34/44	20	6x3	2+2	B1 Cehisa	A809.060.234.20	A809.060.334.20
	48/41	20	6x3	3+3	B3 Harnnett	A809.060.048.20	A809.060.148.20
	49/63,5	25	8x3	2+2	B5 Felder, Casadei	A809.060.049.25	A809.060.149.25
	52/28	16		3+3	A2 Bi-Matic	A809.060.054.16	A809.060.054.16
	52/62	25	8x3	2+2	B5 Casadei E450PM	A809.060.052.25	A809.060.152.25
	54/48	16		2+2	B2 Bi-Matic	A809.060.254.16	A809.060.354.16
	64/55,5	25	8x3	2+2	B2 Fravol	A809.060.364.25	A809.060.264.25
	64/62	25	8x3	2+2	B2 Felder, Casadei	A809.060.064.25	A809.060.164.25
70	34/31,5	30	8x3	2+2	B2 HolzHer	A809.070.234.30	A809.070.334.30
	34/41	30	8x3	2+2	B4 HolzHer	A809.070.034.30	A809.070.134.30
	43/61	25	8x3	2+2	B4 Hebrock	A809.070.043.25	A809.070.143.25
	50/30	20	6x3	2+2	B2 Hasmak	A809.070.050.20	A809.070.150.20
	54/31	30	8x3	2+2	B2 HolzHer	A809.070.054.30	A809.070.154.30
	54/41	30	8x3	2+2	B2 HolzHer	A809.070.254.30	A809.070.354.30
	64/41,5	30	8x3	2+2	B2 HolzHer	A809.070.064.30	A809.070.164.30
	66/64	25	8x3	2+2	B4 Hebrock	A809.070.066.25	A809.070.166.25
80	45/53	30	8x3	3+3	A2 Biesse	A809.080.245.30	A809.080.245.30
	45/67	30	8x3	3+3	B4 SCM	A809.080.145.30	A809.080.145.30
	48/25	20	6,5x3,5	2+2	B2 Biesse, Griggio, INMES	A809.080.048.20	A809.080.148.20
	48/61	25	8x3	2+2	B4 Felder	A809.080.448.25	A809.080.548.25
	55/25	20	5x2,5	3+3	B2 Biesse	A809.080.055.20	A809.080.155.20
	56/58	30	8x3	2+2	B1 SCM	A809.080.056.30	A809.080.156.30
	58/55	30	8x3	2+2	B2 Biesse Akron	A809.080.058.30	A809.080.158.30
	65/25	20	6,5x3,5	2+2	B2 Griggio	A809.080.365.20	A809.080.465.20
	65/53	30	8x3	3+3	A2 Biesse	A809.080.265.30	A809.080.265.30
	65/67	30	8x3	3+3	B1 SCM-Stefani	A809.080.065.30	A809.080.165.30
85	45/47	30	8x3	3+3	B1 Ott	A809.085.045.30	A809.085.145.30
	60/50	30	8x3	3+3	B3 Ott	A809.085.060.30	A809.085.160.30
90	35/37	20		3+3	B1 Comeva	A809.090.035.20	A809.090.135.20
	55/47	20		3+3	B3 Comeva	A809.090.055.20	A809.090.155.20
100	34/15	20	6x3	2+2	B2 Cehisa	A809.100.234.20	A809.100.334.20
	34/36	30	8x3	3+3	B1 IMA, Brandt	A809.100.034.30	A809.100.134.30
	45/40,6	25	8x3	2+2	B3 Brandt	A809.100.245.25	A809.100.345.25
	45/40,6	30	8x3	3+3	B3 IMA, Brandt, Stefani	A809.100.043.30	A809.100.143.30
	45/61	30	8x3	2+2	B5 Hebrock	A809.100.045.30	A809.100.145.30
	48/25	30	8x3	2+2	B2 HolzHer	A809.100.048.30	A809.100.148.30
	48/40,6	25	8x3	2+2	B2 Homag	A809.100.448.25	A809.100.548.25
	50/25	20	6x3	2+2	B2 Cehisa	A809.100.050.20	A809.100.150.20
	51/60	30	8x4	3+3	B3 SCM	A809.100.051.30	A809.100.151.30
	63/25	30	8x3	3+3	B2 HolzHer-Aut, SCM T400	A809.100.063.30	A809.100.163.30
	63/25	30	8x3	3+3	B2 HolzHer-Man	A809.100.263.30	A809.100.363.30
	64/40,6	30	8x3	3+3	B3 Brandt	A809.100.264.30	A809.100.364.30
	64/41,5	30	8x3	3+3	B2 HolzHer	A809.100.463.30	A809.100.563.30

02

Continued next page - Suite page suivante

# Jointing diamond cutter

## Fraise à calibrer en diamant polycristallin

# A809



D	B/b	d	DKN	Z	Machine Machine	Ref. LH	Ref. RH	
125	65/75	30	8x6	3+3	A1	Biesse	A809.100.165.30	A809.100.165.30
	34/34	30	8x3	3+3	B1	IMA	A809.125.034.30	A809.125.134.30
	34/36	30	8x3	3+3	A1	Homag	A809.125.234.30	A809.125.234.30
	42/44	30	8x3	3+3	A1	Biesse	A809.125.142.30	A809.125.142.30
	43/40	30	8x3	3+3	A2	Homag	A809.125.243.30	A809.125.243.30
	43/42	30	8x3	3+3	B2	IMA	A809.125.043.30	A809.125.143.30
	63/40	30	8x3	3+3	A2	Homag	A809.125.263.30	A809.125.263.30
	63/42	30	8x3	3+3	B3	IMA	A809.125.063.30	A809.125.163.30
	63/47	30	8x3	3+3	A2	Biesse	A809.125.363.30	A809.125.363.30
	63/57	30	8x3	3+3	B4	IMA, Advantage	A809.125.663.30	A809.125.563.30
150	43/40	30	8x3	4+4	A2	Homag	A809.150.143.30	A809.150.143.30
	63/40	30	8x3	4+4	B2	Homag	A809.150.063.30	A809.150.163.30
180	43/58,5	35	10x3,3	4+4	B1	Homag	A809.180.043.35	A809.180.143.35
	43/58,5	40	10x5	4+4	B1	Egurko, Stefani	A809.180.043.40	A809.180.143.40
	63/58,5	35	10x3,3	4+4	B1	Homag	A809.180.063.35	A809.180.163.35

For single spindle moulder - Pour utilisation dans toupies

D	B	d	DKN	Z	Ref.
100	34/36	50		3+3 B1	A809.100.134.50
125	34/34	50		3+3 B1	A809.125.134.50
	45/42	50		3+3 B1	A809.125.143.50

# Jointing diamond cutter with angle of 45°

## Fraise à calibrer en diamant polycristallin avec angle de 45°

# A845



**NEW**

**Application:** Jointing cutterblock for coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, with and against the feed (jump cutting).

**Machine:** For single and double edge banding machines, etc.

**Technical information:** Steel body, brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). With alternated shear angle of 45° and efficient chip clearance for better finishing quality on both board edges. Body design and cutters arrangement suitable for the various edge banding equipment's.

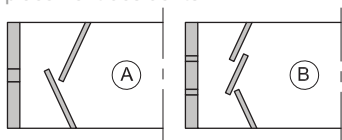
**Application:** Fraise à calibrer pour dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, fraisage en avalant ou en opposition (Intervention à deux temps).

**Machine:** Pour plaqueuse de chants, etc.

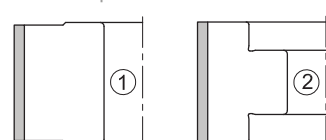
**Caractéristiques techniques:** Corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Avec angle d'axe alterné de 45° pour une optimisation du drainage des copeaux, ce qui garantit une excellente finition sur les surfaces du panneau. Forme du corps et disposition de la denture propre pour les plusieurs plaqueuses de chants



Cutters arrangement  
Emplacement des dents



Body design  
Forme du corps



DP=3 mm

D	B/b	d	DKN	Z	Machine Machine	Ref. LH	Ref. RH	
80	49/53	30	8x3	3+3	A1	Biesse	A845.080.249.30 ■	A845.080.249.30 ■
	65/53	30	8x3	3+3	A2	Biesse	A845.080.265.30 ■	A845.080.265.30 ■
150	34/39	30	8x3	6+6	A1	Homag	A845.150.134.30 ■	A845.150.134.30 ■
180	43/48	35	10x3,5	5+5	B1	Homag	A845.180.043.35 ■	A845.180.143.35 ■

■ Under request - Sur demande

# Jointing diamond cutter

## Fraise à calibrer en diamant polycristallin

# A827



SUAVE



**Application:** Jointing cutterblock for coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, with and against the feed (jump cutting).

**Machine:** For single and double edge banding machines, etc.

**Technical information:** Steel body, brazed polycrystalline diamond cutting edge (DP). With high alternated shear angle and efficient chip clearance for excellent finishing quality on both board edges.

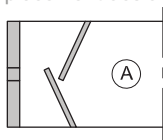
**Application:** Fraise à calibrer pour dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, fraisage en avalant ou en opposition (Intervention à deux temps).

**Machine:** Pour plaqueuse de chants, etc.

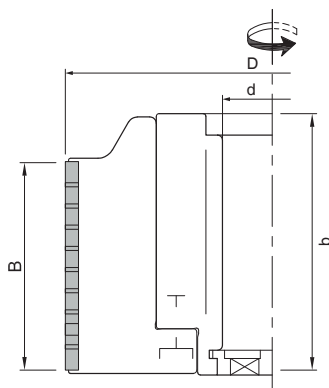
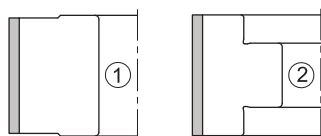
**Caractéristiques techniques:** Corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Avec angle d'axe alterné pour une optimisation du drainage des copeaux, ce qui garantit une excellente finition sur les surfaces du panneau en dépit des grandes vitesses d'avance.



Cutters arrangement  
Emplacement des dents



Body design  
Forme du corps



DP=5 mm

D	B/b	d	DKN	Z	Machine	Machine	Ref. LH	Ref. RH
100	25/26	30	8x3	3+3	A1	Homag	A827.100.125.30	A827.100.125.30
	35/36	30	8x3	3+3	A1	Homag	A827.100.135.30	A827.100.135.30
	48/40	30	8x3	3+3	A2	Homag	A827.100.148.30	A827.100.148.30
125	35/36	30	8x3	3+3	A1	Homag	A827.125.135.30	A827.125.135.30
	48/40	30	8x3	3+3	A2	Homag	A827.125.148.30	A827.125.148.30
	63/40	30	8x3	3+3	A2	Homag	A827.125.163.30	A827.125.163.30

02

With hydro sleeve - Avec manchon de serrage hydraulique

D	B/b	d	DKN	Z	Machine	Machine	Ref. LH	Ref. RH
125	63/79	30		4+4		IMA	A827.125.863.30	A827.125.963.30

■ Under request - Sur demande

# Jointing diamond cutterhead

Porte-outils à calibrer en diamant polycristallin interchangeable

# A832



PLUMA



**Application:** Jointing cutterhead for coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, with and against the feed (jump cutting).

**Machine:** For single and double edge banding machines, etc.

**Technical information:** Light alloy body ensuring lower vibration, lower power consumption, lower engine wear and noise reduction. Replaceable polycrystalline diamond knives (DP) for better management and profitability of the tool. With alternated shear angle and efficient chip clearance for better finishing quality on both board edges. Body design and cutters arrangement suitable for the various edge banding equipment's.

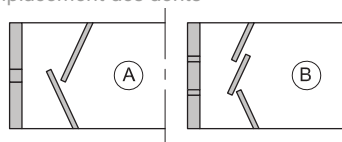
**Application:** Porte-outils à calibrer pour dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, fraisage en avalant ou en opposition (Intervention à deux temps).

**Machine:** Pour plaqueuse de chants, etc.

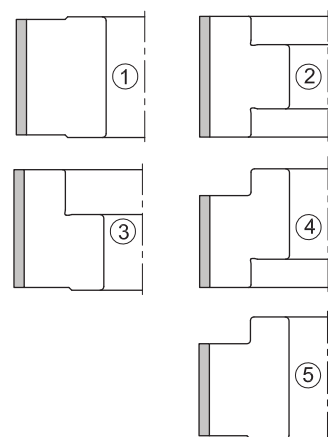
**Caractéristiques techniques:** Corps en alliage léger, ce qui permet une réduction des vibrations, la diminution de la consommation d'énergie, l'augmentation de la durée de vie du moteur et réduction du bruit. Tranchants en diamant polycristallin (DP) interchangeable pour une plus grande rentabilité de l'outil. Avec angle d'axe alterné pour une optimisation du drainage des copeaux, ce qui garantit une excellente finition sur les surfaces du panneau.



Cutters arrangement  
Emplacement des dents



Body design  
Forme du corps



DP=3 mm

	D	B/b	d	DKN	Z	Machine	Ref. LH	Ref. RH
↕	60	34/44	20	6x3	2+2/6	B1 Cehisa	A832.060.032.20	A832.060.132.20
		55/66	20	6x3	2+2/10	B1 Cehisa	A832.060.055.20	A832.060.155.20
↕	70	43/61	25	8x3	2+2/8	B4 Hebrock	A832.070.043.25	A832.070.143.25
		54/41	30	8x3	2+2/10	B2 HolzHer	A832.070.254.30	A832.070.354.30
↕	80	63/81	25	8x3	2+2/12	B5 Hebrock	A832.070.063.25	A832.070.163.25
		45/53	30	8x3	2+2/8	A2 Biesse	A832.080.145.30	A832.080.145.30
↕		48/25	20	6x3,5	2+2/10	B2 Biesse, Griggio	A832.080.048.20	A832.080.148.20
		65/53	30	8x3	3+3/18	A2 Biesse	A832.080.265.30	A832.080.265.30
↕	85	65/67	30	8x3	3+3/18	B1 SCM-Stefani	A832.080.065.30	A832.080.165.30
		48/49	30	8x3	3+3/15	B3 OTT	A832.085.048.30	A832.085.148.30
↕		65/45	30	8x3	3+3/18	B2 OTT	A832.085.065.30	A832.085.165.30
		100	45/40,6	30	8x3	3+3/12	B3 IMA/Brandt	A832.100.043.30
↕		48/25	30	8x3	2+2/10	B2 HolzHer	A832.100.048.30	A832.100.148.30
		48/40,6	30	8x3	2+2/10	B3 Homag	A832.100.248.30	A832.100.348.30
↕		48/60	30	8x3	2+2/10	B3 Stefani	A832.100.448.30	A832.100.548.30
		54/25	30	8x3	2+2/10	B2 HolzHer	A832.100.054.30	A832.100.154.30
↕		54/60	30	8x3	3+3/15	B3 SCM-Stefani	A832.100.254.30	A832.100.354.30
		55/60	30	8x3	2+2/10	B3 SCM-Olimpic	A832.100.055.30	A832.100.155.30
↕		64/40,6	30	8x3	3+3/18	B3 Brandt	A832.100.264.30	A832.100.364.30
		65/75	30	8x3	3+3/18	A1 Biesse	A832.100.165.30	A832.100.165.30
↕	125	66/60	30	8x3	2+2/12	B3 SCM-Olimpic	A832.100.066.30	A832.100.166.30
		43/40	30	8x3	3+3/12	A2 Homag	A832.125.243.30	A832.125.243.30
↕		43/42	30	8x3	3+3/12	B2 IMA	A832.125.043.30	A832.125.143.30
		43/57	30	8x3	3+3/12	B4 IMA Advantage	A832.125.443.30	A832.125.343.30
↕		63/40	30	8x3	3+3/18	A2 Homag	A832.125.263.30	A832.125.263.30
		63/42	30	8x3	3+3/18	B3 IMA	A832.125.063.30	A832.125.163.30
↕		65/57	30	8x3	3+3/18	B3 IMA Advantage	A832.125.465.30	A832.125.365.30
		65/57	30	6x3	3+3/18	B4 Homag	A832.125.065.30	A832.125.165.30

Spare parts - Pièces de rechange	D	Z	Ref.
↕ Replaceable Knife set - Tranchants interchangeable	60	2+2/6	A832.060.013.06
	60	2+2/10	A832.060.013.10
	70	2+2/8	A832.070.013.08
↕	70	2+2/10	A832.070.013.10
	70	2+2/12	A832.070.013.12
↕	80	2+2/8	A832.080.013.08
	80	2+2/10	A832.080.013.10
↕	80	3+3/18	A832.080.013.18
	85	3+3/15	A832.085.013.15

Continued next page - Suite page suivante

## Jointing diamond cutterhead

Porte-outils à calibrer en diamant polycristallin interchangeable

# A832



Spare parts - Pièces de rechange	D	Z	Ref.
	85	3+3/18	A832.085.013.18
	100	2+2/10	A832.100.013.10
	100	2+2/12 3+3/12	A832.100.013.12
	100	3+3/15	A832.100.013.15
	100	3+3/18	A832.100.013.18
	125	3+3/12	A832.125.013.12
	125	3+3/18	A832.125.013.18
Torx screw - Vis Torx	M5x12.5		705.320.12
Torx wrench - Clé Torx	T20		706.305

## Jointing diamond cutterhead, high shear

Porte-outils à calibrer en diamant polycristallin interchangeable

# A833



02

**NEW**



**Application:** Jointing cutterhead for coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, with and against the feed (jump cutting).

**Machine:** For single and double edge banding machines, etc.

**Technical information:** Light alloy body ensuring lower vibration, lower power consumption, lower engine wear and noise reduction. Replaceable polycrystalline diamond knives (DP) for better management and profitability of the tool. With high alternated shear angle and efficient chip clearance for better finishing quality on both board edges with sensitive coatings. Body design and cutters arrangement suitable for the various edge banding equipment's.

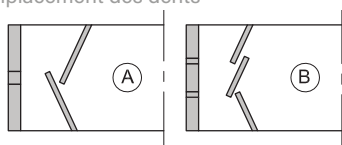
**Application:** Porte-outils à calibrer pour dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, fraisage en avalant ou en opposition (Intervention à deux temps).

**Machine:** Pour plaqueuse de chants, etc.

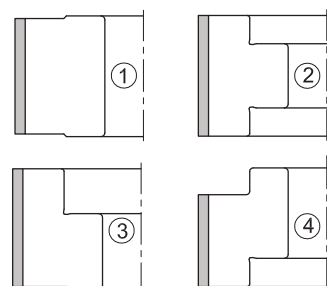
**Caractéristiques techniques:** Corps en alliage léger, ce qui permet une réduction des vibrations, la diminution de la consommation d'énergie, l'augmentation de la durée de vie du moteur et réduction du bruit. Tranchants en diamant polycristallin (DP) interchangeable pour une plus grande rentabilité de l'outil. Avec élevé angle d'axe pour une optimisation du drainage des copeaux, ce qui garantit une excellente finition sur les surfaces du panneau avec des revêtements sensibles. Forme du corps et disposition de la denture propre pour les plusieurs plaqueuses de chants.



Cutters arrangement  
Emplacement des dents



Body design  
Forme du corps



DP=3 mm

D	B/b	d	DKN	Z	Machine	Machine	Ref. LH	Ref. RH
125	35/36	30	8x3	3+3/18	A2	Homag	A833.125.035.30	A833.125.135.30
	45/40	30	8x3	3+3/24	A2	Homag	A833.125.245.30	A833.125.345.30
	45/42	30	8x3	3+3/24	B3	IMA	A833.125.445.30	A833.125.545.30
	65/47	30	8x3	3+3/36	A2	Biesse	A833.125.065.30	A833.125.165.30
	65/57	30	8x3	3+3/36	B3	IMA	A833.125.265.30	A833.125.365.30

■ Under request - Sur demande

Spare parts - Pièces de rechange	D	Z	Ref.
Replaceable Knife set - Tranchants interchangeable	125	3+3/18	A833.125.013.18
	125	3+3/24	A833.125.013.24
	125	3+3/36	A833.125.013.36
Torx screw - Vis Torx	M5x12.5		705.320.12
Torx wrench - Clé Torx	T20		706.305



## Adjustable jointing diamond cutter

Fraise à dresser extensible en diamant polycristallin

# A807



**Application:** Jointing cutterblock for coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, with and against the feed (jump cutting).

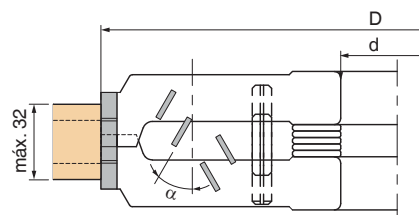
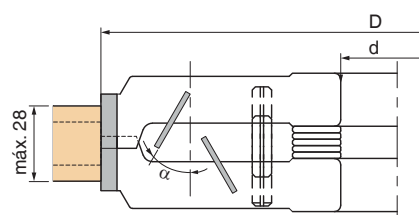
**Machine:** For single and double edge banding machines, double end tenoners, etc.

**Technical information:** Steel body, brazed polycrystalline diamond teeth's (DP). With alternated shear angle and efficient chip clearance for better finishing quality on both board edges. Adjustable cutting height with spacers in 0,1 mm increments supplied with the tool.

**Application:** Fraise à calibrer pour dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, fraisage en avalant ou en opposition (Intervention à deux temps).

**Machine:** Pour plaqueuse de chant, tenonneuses profileuses doubles, etc.

**Caractéristiques techniques:** Corps en acier et tranchants en diamant polycristallin (DP). Avec angle d'axe alterné pour une optimisation du drainage des copeaux, ce qui garantit une excellente finition sur les surfaces du panneau. La hauteur de coupe est réglable par l'incrément de bagues intercalaires de réglage de 0,1 mm fournis avec l'outil.



D	B	d	Z	DP	$\alpha$	n max.	Ref.
180	18-30	35/40	DKN	4+4	5	30°	A807.180.130
	18-30	35/40	DKN	6+6	5	30°	A807.180.230
200	18-30	35/40	DKN	4+4	5	30°	A807.200.130
	18-30	35/40	DKN	6+6	5	30°	A807.200.230

Adjustable cutterblock with fragmented cut - Porte-outils à feuillurer extensible (coupe fragmentée)

D	B	d	Z	DP	$\alpha$	n max.	Ref.
180	18-34	35/40	DKN	6+6	5	45°	A807.180.234
200	18-34	35/40	DKN	6+6	5	45°	A807.200.234

## Jointing cutterhead

Porte-outils à calibrer

# 535



**Application:** Jointing cutterhead for solid wood boards, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, with and against the feed (jump cutting).

**Machine:** For single and double edge banding machines, single spindle moulders, etc.

**Technical information:** Steel body, two edges reversible knives in tungsten carbide (HW). With alternated shear angle for better finishing quality on both board edges. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

**Application:** Porte-outils à calibrer pour bois, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués, MDF, etc. Fraisage en avalant ou en opposition (Intervention à deux temps).

**Machine:** Pour plaqueuse de chant, tenonneuses profileuses doubles, etc.

**Caractéristiques techniques:** Corps en acier et plaquettes réversibles de deux coupes en carbure (HW). Avec angle d'axe alterné ce qui garantit une excellente finition sur les surfaces du panneau. Le corps est conçu pour avance manuel (MAN).



D	B	d	Z	n min.-max.	Ref.
100	56	30	DKN	3+3	7800-13300
125	56	30/40	DKN	3+3	6200-10600

### Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	30x12x1,5	752.102
Clamping wedge - Cale	B= 30 RH	707.133.30
	B= 30 LH	707.130.30
Screw - Vis	M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T	SW4	706.104
Adjusting gauge - Calibre de réglage	1,0	717.302

# Jointing cutterhead for CNC

## Porte-outils à calibrer pour CNC

# A832



**NEW**



**Application:** Jointing cutterhead for coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

**Machine:** For CNC machines, stationary routers, etc. Set in arbor with shank.

**Technical information:** Light alloy body, replaceable polycrystalline diamond knives (DP) for better management and profitability of the tool. With alternated axial angle and efficient chip clearance for better finishing quality on both board edges. Body prepared to allow left hand (LH) and right hand (RH) rotation sense arbor assemble. Arbor not included.

**Application:** Porte-outils à dresser pour dérivés du bois avec ou sans revêtements tels que agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

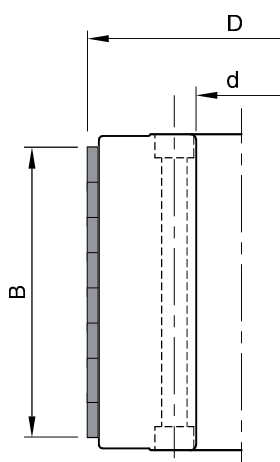
**Machine:** Pour machines CNC, machines stationnaires, montés sur arbre porte-fraise.

**Caractéristiques techniques:** Corps en alliage léger, tranchants en diamant polycristallin (DP) interchangeable pour une plus grande rentabilité de l'outil. Avec angle d'axe alterné et une optimisation du drainage des copeaux, ce qui garantit une excellente finition sur les surfaces du panneau. Corps avec évidement gauche et droit, ce qui permet le montage pour rotation gauche (LH) et rotation droite (RH). Arbre porte-fraise fourni sur demande.



D	B	d	Z	Ref.
80	80	20	3+3(21)	A832.080.180.20 ●

- Light alloy body - Corps en alliage léger



Spare parts - Pièces de rechange	Dim.	Ref.
Replaceable Knife set - Tranchants interchangeable	3+3(21)	A832.080.013.21
Torx Screw - Vis Torx	M5x12,5	705.320.12
Torx wrench - Clé Torx	T20	706.305

