

7

BORING BITS MÈCHES À PERCER

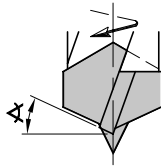
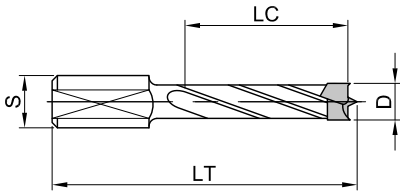


FREZITE® 

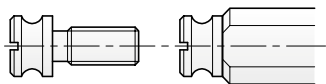
Table of contents

Table des matières

Dowel drills Mèches à tourillons	305
Dowel drill with external threaded shank Mèches à tourillons - queue fileté	311
Through-hole drill Mèches pour trous débouchants	312
Through-hole drill, solid t.c. Mèches pour trous débouchants, carbure massif	315
Solid counterbore Mèches à percer étagées	319
Loose countersink Fraisoir.....	320
Hinge boring bits Mèches à façonner.....	321
Plug cutter Mèche à bouchon	329
Slot mortise bit Mèche à mortaiser	330
Reciprocating slot mortise bit Mèche à mortaiser oscillante	331



- 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.



- Drill supplied with setting screw M5x10 DIN 916. Special setting screw to be used with quick change adapter Weeke to be supplied under request.
- Fraises à queue avec vis de réglage M5x10 DIN 916. Vis spéciale de réglage pour utilisation avec mandrin de serrage rapide Weeke, fournie sous demande.

Application: Blind hole drill for dowels, screws, etc. in softwood and hardwood 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: Blind hole drill with steel body and brazed tungsten carbide grinded top (HW). Negative shear angle spur ensuring tear free hole edge and increased drill life time. With double helicoidal flute design for better chip flow. Supplied with M5x10 DIN916 screw, special adjustment screw for setting screw for quick change adapter supplied under request. Possible to combine with countersink A230 screwed on the flute.

Application: Mèches à tourillonner pour le perçage de trous borgnes sur meubles en bois pour bois tendres à bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche à tourillonner avec 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 et une plus longue durée de vie de l'outil. Bonne évacuation des copeaux grâce à hélice avec double listel. Fournis avec vis de réglage M5x10 DIN916, vis spéciale de réglage pour utilisation sur mandrin à changement rapide (sur demande). Possibilité d'utiliser la réf. A230 sur l'hélice de la mèche pour le perçage et chanfreinage simultanés.

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

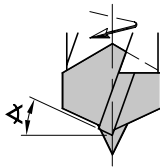
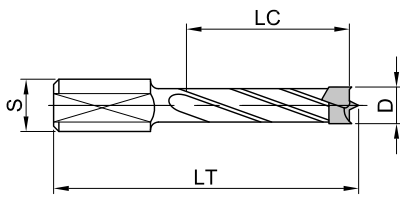
LT = 57,5 mm S = 10x20 mm

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

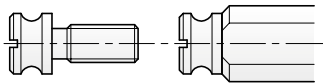
Continued next page - [Suite page suivante](#)

A203 Dowel drills

Mèches à tourillons



- 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.**



- Drill supplied with setting screw M5x10 DIN916. Special setting screw to be used with Quick change adapter Weeke to be supplied under request.
- **Fraises à queue avec vis de réglage M5x10 DIN916. Vis spéciale de réglage pour utilisation avec mandrin de serrage rapide Weeke, fournie sous demande.**

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
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

LT = 77,0 mm S = 10x20 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	50	77	10x20	2	A203.005.044.10	■
6	50	77	10x20	2	A203.006.044.10	■ A203.006.144.10
7	50	77	10x20	2	A203.007.044.10	■
8	50	77	10x20	2		A203.008.144.10
12	50	77	10x20	2	A203.012.044.10	■ A203.012.144.10

■ While quantities last - **Jusqu'à épuisement du stock**

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 máx.: 3.000-9.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Special adjusting screw - Vis spéciale de réglage	M5x17	705.180

A222 Dowel drills

Mèches à tourillons



Application: Blind hole drill for dowels, screws, etc. in softwood and hardwood furniture, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, plastic materials, high pressure laminated, etc. For excellent hole finishing quality with tear free edge.

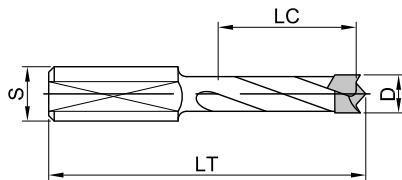
Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Blind hole drill with steel body and brazed tungsten carbide grinded top (HW). Negative shear angle spur with radial grinded profile ensuring tear free hole edge and increased drill life time. With double helicoidal flute design for better chip flow. Supplied with M5x10 DIN 916 screw, special adjustment screw for setting screw for quick change adapter supplied under request. Possible to combine with countersink A230 screwed on the flute.

Application: Mèches à tourillonner pour le perçage de trous borgnes sur meubles en bois pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements (agglomérés, contreplaqués et MDF), bois laminé, matériaux plastiques, entre autres. Pour des trous précis et avec une excellente finition.

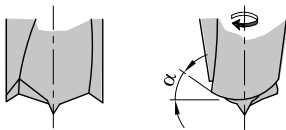
Machine: Pour machines CNC, Perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche à tourillonner avec 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 avec une excellente finition et une plus longue durée de vie de l'outil. Bonne évacuation des copeaux grâce à hélice avec double listel. Fournis avec vis de réglage M5x10 DIN 916, vis spéciale de réglage pour utilisation sur mandrin à changement rapide (sur demande). Possibilité d'utiliser la réf. A230 sur l'hélice de la mèche pour le perçage et chanfreinage simultanés.



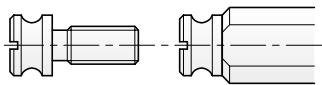
LT = 57,5 mm S = 10x27 mm

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

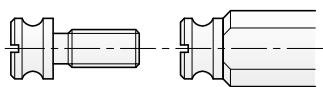
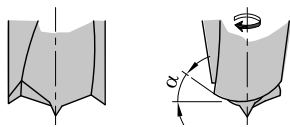
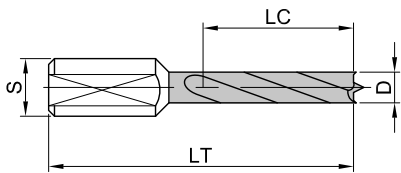
Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Special adjusting screw - Vis spéciale de réglage	M5x17	705.180

- Drill supplied with setting screw M5x10 DIN 916. Special setting screw to be used with quick change adapter Weeke to be supplied under request.
- Fraises à queue avec vis de réglage M5x10 DIN 916. Vis spéciale de réglage pour utilisation avec mandrin de serrage rapide Weeke, fournie sous demande.

A224 Dowel drills, solid t.c.

Mèches à tourillons, carbure massif



- Drill supplied with setting screw M5x10 DIN 916. Special setting screw to be used with Quick change adapter Weeke to be supplied under request.
- Fraises à queue avec vis de réglage M5x10 DIN 916. Vis spéciale de réglage pour utilisation avec mandrin de serrage rapide Weeke, fournie sous demande.

Application: Blind hole drill for dowels, screws, etc. in softwood and hardwood furniture, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, plastic materials, high pressure laminated, etc. For excellent hole finishing quality with tear free edge.

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

Technical information: Blind hole drill with solid tungsten carbide body (HW). Negative shear angle spur with radial grinded profile ensuring tear free hole edge and increased drill life time. Supplied with M5x10 DIN 916 screw, special adjustment screw for setting screw for quick change adapter supplied under request.

Application: Mèches à tourillonner pour le perçage de trous borgnes sur meubles en bois pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements (agglomérés, contreplaqués et MDF), bois laminé, matériaux plastiques, entre autres. Pour des trous précis et avec une excellente finition.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche à tourillonner en carbure monobloc (HW). Affutage des traceurs avec angle d'axe négatif, ce qui garantit des trous précis et sans éclats avec une excellente finition et une plus longue durée de vie de l'outil. Fournis avec vis de réglage M5x10 DIN 916, vis spéciale de réglage pour utilisation sur mandrin à changement rapide (sur demande).

LT = 57,5 mm S = 10x27 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
3	18	57,5	10x25	2	A224.003.018.10	A224.003.118.10
4	20	57,5	10x27	2	A224.004.020.10	A224.004.120.10
5	22	57,5	10x27	2	A224.005.022.10	A224.005.122.10
6	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	22	57,5	10x27	2	A224.008.022.10	A224.008.122.10
8,2	22	57,5	10x27	2	A224.108.022.10	A224.108.122.10
10	25	57,5	10X27	2	A224.010.025.10	A224.010.125.10
12	25	57,5	10X27	2	A224.012.025.10	A224.012.125.10

■ 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	18	70	10x40	2	A224.003.218.10	A224.003.318.10
4	27	70	10x35	2	A224.004.027.10	A224.004.127.10
5	30	70	10x30	2	A224.005.030.10	A224.005.130.10
6	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	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	35	70	10X27	2	A224.010.035.10	A224.010.135.10
12	35	70	10X27	2	A224.012.035.10	A224.012.135.10

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n max.: 3.000-9.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Special adjusting screw - Vis spéciale de réglage	M5x17	705.180

A202 Dowel drills

Mèches à tourillons



Application: Blind hole drill for dowels, screws, etc. in softwood and hardwood furniture.

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

Technical information: Blind hole drill with solid high speed steel body (HS). With double helicoidal flute design for better chip flow. Same shank and cutting diameter.

Application: Mèches hélicoïdales pour le perçage de trous borgnes sur meubles en bois pour bois tendres a bois durs.

Machine: Pour machines CNC, Perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche à tourillonner avec corps en acier rapide (HS-18%). Perçage sans éclats et bonne évacuation des copeaux grâce à hélice avec double listel. Le diamètre de coupe et le diamètre de la queue présentent les mêmes dimensions.

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
2	24	49	2	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	33	61	3	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	43	75	4	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	52	86	5	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	57	93	6	2	A202.006.057.06	A202.006.157.06
7	69	109	7	2	A202.007.069.07	A202.007.169.07
8	75	117	8	2	A202.008.075.08	A202.008.175.08
9	81	125	9	2	A202.009.081.09	A202.009.181.09
10	87	133	10	2	A202.010.087.10	A202.010.187.10

n max.: 1.500-4.000 rpm



A210 Dowel drills

Mèches à tourillons



Application: Blind hole drill for dowels, screws, etc. in softwood and hardwood furniture.

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

Technical information: Blind hole drill with solid high speed steel body (HS). With double helicoidal flute design for better chip flow.

Application: Mèches hélicoïdales pour le perçage de trous borgnes sur meubles en bois pour bois tendres a bois durs.

Machine: Pour machines CNC, Perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche à tourillonner avec corps en acier rapide (HS). Perçage sans éclats et bonne évacuation des copeaux grâce à hélice avec double listel.

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	A210.012.130.10

■ While quantities last - [Jusqu'à épuisement du stock](#)

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	A210.010.143.10
12	43	70	10x20	2	A210.012.043.10	A210.012.143.10

■ While quantities last - [Jusqu'à épuisement du stock](#)

n max.: 1.500-4.000 rpm

Spare parts - [Pièces de rechange](#)

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103

A234 Dowel drill with external threaded shank

Mèches à tourillons - queue fileté



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

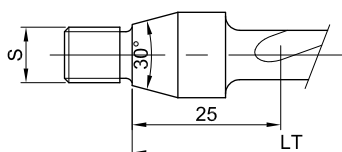
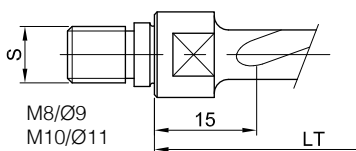
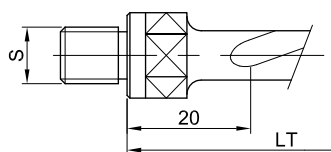
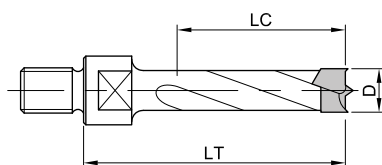
Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Blind hole drill with steel body and brazed tungsten carbide grinded top (HW). Negative shear angle spur ensuring tear free hole edge and increased drill life time. With double helicoidal flute design for better chip flow. External threaded shank to mount directly on the drilling spindle. Possible to combine with countersink A230 screwed on the flute.

Application: Mèches à tourillonner avec queue fileté pour le perçage de trous borgnes sur meubles en bois pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche à tourillonner avec 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 et une plus longue durée de vie de l'outil. Bonne évacuation des copeaux grâce à hélice avec double listel. Avec queue fileté pour fixation directe sur la tête de perçage. Possibilité d'utiliser la réf. A230 sur l'hélice de la mèche 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



A220 Through-hole drill

Mèches pour trous débouchants



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

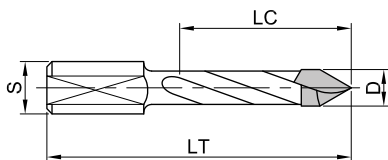
Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Through hole drill with steel body and brazed tungsten carbide grinded top (HW). With double helicoidal flute design for better chip flow. Supplied with M5x10 DIN 916 screw, special adjustment screw for setting screw for quick change adapter supplied under request. Possible to combine with countersink A230 screwed on the flute.

Application: Mèches à trous débouchants pour meubles en bois sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements : agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, Perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche à tourillonner avec corps en acier et pointe de centrage au carbure (HW). Bonne évacuation des copeaux grâce à hélice avec double listel. Fournis avec vis de réglage M5x10 DIN 916, vis spéciale de réglage pour utilisation sur mandrin à changement rapide (sur demande). Possibilité d'utiliser la réf. A230 sur l'hélice de la mèche pour le perçage et chanfreinage simultanés.



LT = 57,5 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	A220.007.043.08	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	10x26	2	A220.005.027.10	A220.005.127.10
6	27	57	10x26	2	A220.006.027.10	A220.006.127.10
7	27	57	10x26	2	A220.007.027.10	A220.007.127.10
8	27	57	10x26	2	A220.008.027.10	A220.008.127.10
10	27	57	10x26	2	A220.010.027.10	A220.010.127.10

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

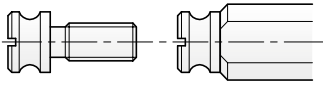
LT = 70,0 mm S = 10x26 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
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

Continued next page - Suite page suivante

A220 Through-hole drill

Mèches pour trous débouchants



- Drill supplied with setting screw M5x10 DIN 916. Special setting screw to be used with quick change adapter Weeke to be supplied under request.
- Fraises à queue avec vis de réglage M5x10 DIN 916. Vis spéciale de réglage pour utilisation avec mandrin de serrage rapide Weeke, fournie sous demande.

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

- While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n máx.: 3.000-9.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Special adjusting screw - Vis spéciale de réglage	M5x17	705.180



A223 Through-hole drill

Mèches pour trous débouchants



Application: Through hole drill for furniture components assemble on softwood and hardwood furniture, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, plastic materials, high pressure laminated, etc. For excellent hole finishing quality with tear free edge.

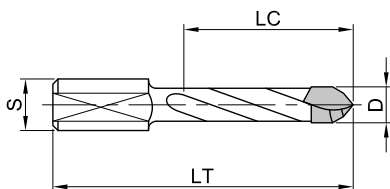
Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Through hole drill with steel body and brazed tungsten carbide grinded top (HW). With double helicoidal flute design for better chip flow. Special top grinding design ensuring tear free hole edge and increased drill life time. Supplied with M5x10 DIN 916 screw, special adjustment screw for setting screw for quick change adapter supplied under request. Possible to combine with countersink A230 screwed on the flute.

Application: Mèches à trous débouchants pour meubles en bois sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements (agglomérés, contreplaqués et MDF), bois laminés, matériaux plastiques, entre autres. Pour des trous précis et avec une excellente finition.

Machine: Pour machines CNC, Perceuses, entre autres.

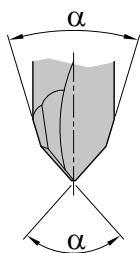
Caractéristiques Techniques: Mèche à tourillonner avec corps en acier et pointe de centrage au carbure (HW). Bonne évacuation des copeaux grâce à hélice avec double listel. Affutage avec géométrie de coupe spéciale, ce qui garantit une excellente finition et une plus longue durée de vie de l'outil. Fournis avec vis de réglage M5x10 DIN 916, vis spéciale de réglage pour utilisation sur mandrin à changement rapide (sur demande). Possibilité d'utiliser la réf. A230 sur l'hélice de la mèche 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	10x25	2	A223.010.027.10	A223.010.127.10

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock



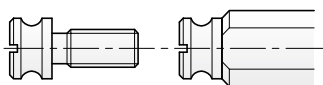
LT = 70,0 mm S = 10x26 mm

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 máx.: 3.000-9.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Special adjusting screw - Vis spéciale de réglage	M5x17	705.180



- Drill supplied with setting screw M5x10 DIN916. Special setting screw to be used with Quick change adapter Weeke to be supplied under request.
- Fraises à queue avec vis de réglage M5x10 DIN916. Vis spéciale de réglage pour utilisation avec mandrin de serrage rapide Weeke, fournie sous demande.

A225 Through-hole drill, solid t.c.

Mèches pour trous débouchant, carbure massif



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

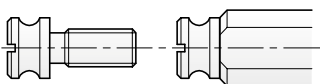
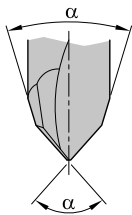
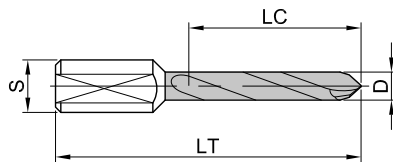
Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Blind hole drill with solid tungsten carbide body (HW). Supplied with M5x10 DIN 916 screw, special adjustment screw for setting screw for quick change adapter supplied under request.

Application: Mèches à trous débouchants pour meubles en bois sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements (agglomérés, contreplaqués et MDF), bois laminés, matériaux plastiques, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche à trous débouchants en carbure monobloc (HW). Fournis avec vis de réglage M5x10 DIN 916, vis spéciale de réglage pour utilisation sur mandrin à changement rapide (sur demande).



LT = 57,5 mm S = 10x27 mm

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
4	25	57,5	10x27	2	A225.004.025.10 ■	
5	25	57,5	10x27	2	A225.005.025.10 ■	A225.005.125.10 ■
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 máx.: 3.000-12.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Special adjusting screw - Vis spéciale de réglage	M5x17	705.180

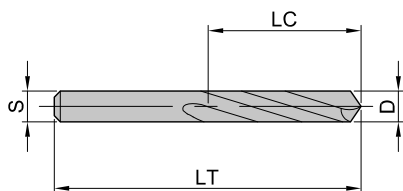


■ Drill supplied with setting screw M5x10 DIN 916. Special setting screw to be used with quick change adapter Weeke to be supplied under request.

■ [Fraises à queue avec vis de réglage M5x10 DIN916. Vis spéciale de réglage pour utilisation avec mandrin de serrage rapide Weeke, fournie sous demande.](#)

A201 Twist drill, solid t.c.

Mèche hélicoïdal en carbure massif



Application: Through hole drill for furniture components assemble on softwood and hardwood 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: Blind hole drill with solid tungsten carbide body (HW). Same shank and cutting diameter.

Application: Mèches hélicoïdales au carbure monobloc pour le perçage de trous débouchants sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements : agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, entre autres.

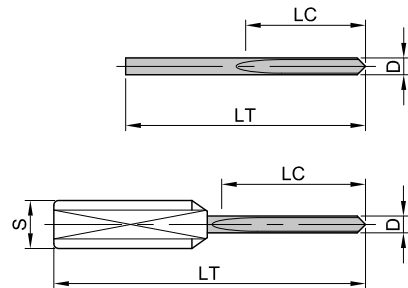
Caractéristiques Techniques: Mèche à trous débouchants au carbure monobloc (HW). Le diamètre de coupe et le diamètre de la queue présentent les mêmes dimensions.

D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
2	25	50	2	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	27	55	3	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	27	55	4	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	28	60	5	2	A201.005.028.05	A201.005.128.05

n máx.: 3.000-12.000 rpm

A226

Through-hole drill, solid t.c. Mèches pour trous débouchants, carbure massif



Application: Through hole drill for furniture components assemble on softwood and hardwood 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: Blind hole drill with 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).

Application: Mèches au carbure monobloc pour le perçage de trous débouchants sur bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements : agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche à trous débouchants avec corps en forme cylindrique au carbure monobloc (HW) spécial. La mèche présente 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 ou gauche.

LT= 50,0 mm

D	LC	LT	S	Ref.
2,5	15	50	2,5	A226.902.015.92
3	15	50	3	A226.003.015.03
3,5	15	50	3,5	A226.903.015.93
4	20	50	4	A226.004.020.04

LT = 57,5 mm

D	LC	LT	S	Ref.
2,5	15	57,5	10x33	A226.902.015.10
3	15	57,5	10x33	A226.003.015.10
3,5	15	57,5	10x33	A226.903.015.10
4	20	57,5	10x25	A226.004.020.10
5	25	57,5	10x25	A226.005.025.10
6	25	57,5	10x25	A226.006.025.10 ■

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

LT = 70,0 mm

D	LC	LT	S	Ref.
2,5	15	70	10x33	A226.902.115.10
3	23	70	10x33	A226.003.123.10
3,5	30	70	10x33	A226.903.130.10
4	32	70	10x25	A226.004.132.10
5	35	70	10x25	A226.005.135.10
6	35	70	10x25	A226.006.135.10 ■

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n máx.: 3.000-9.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Special adjusting screw - Vis spéciale de réglage	M5x17	705.180

■ Drill supplied with setting screw M5x10 DIN 916. Special setting screw to be used with quick change adapter Weeke to be supplied under request.

■ Fraises à queue avec vis de réglage M5x10 DIN 916. Vis spéciale de réglage pour utilisation avec mandrin de serrage rapide Weeke, fournie sous demande.



A814 Through-hole diamond drill

Mèches pour trous débouchant DP



Application: Through hole drill for composite materials, gypsum carton boards, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, plastic materials, high pressure laminated, etc.

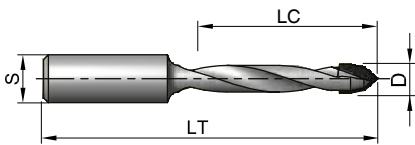
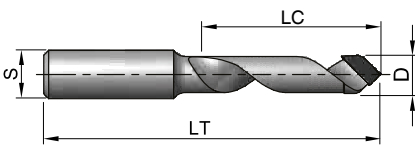
Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Through hole drill with steel body and brazed polycrystalline diamond cutting tip (DP). For demanding jobs with extended tool life time, suitable for large-scale productions. With optimized helicoidal flute design for better chip flow.

Application: Mèches à trous débouchants DP pour matériaux composites, plaques de plâtres cartonnées, dérivés du bois avec ou sans revêtements : agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche à trous débouchants avec 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.



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
10	27	57,5	10X26	1	A814.010.027.10	A814.010.127.10
6	27	57,5	10X26	2	A814.006.527.10	A814.006.427.10
8	27	57,5	10X26	2	A814.008.527.10	A814.008.427.10
10	27	57,5	10X26	2	A814.010.527.10	A814.010.427.10

LT = 70,0 mm

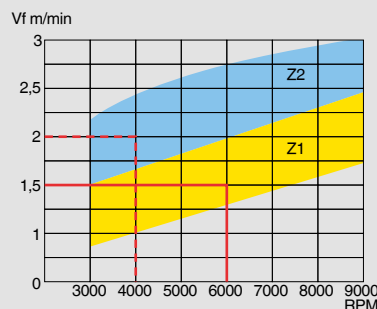
D	LC	LT	S	Z	Ref. LH	Ref. RH
5	35	70	10x26	1	A814.005.035.10	A814.005.135.10
6	35	70	10x26	1	A814.006.335.10	A814.006.235.10
8	35	70	10x26	1	A814.008.335.10	A814.008.235.10
10	35	70	10x26	1	A814.010.035.10	A814.010.135.10
6	35	70	10x26	2	A814.006.535.10	A814.006.435.10
8	35	70	10x26	2	A814.008.535.10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

n max.: 4.000-9.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Special adjusting screw - Vis spéciale de réglage	M5x17	705.180

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



Material: Coated particleboard
Correction factor for Vf:
MDF= 0,7
Particleboard uncoated = 1,2

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

A205 Solid counterbore

Mèches à percer étagées



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

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

Technical information: Step drill for through or blind hole with steel body and brazed tungsten carbide grinded top (HW). Tailored according customer request.

Application: Mèches pour trous étagés débouchants ou borgnes pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

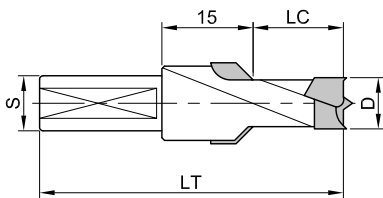
Machine: Pour machines CNC, perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche à trous débouchants ou borgnes avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Fabriquées sur demande.



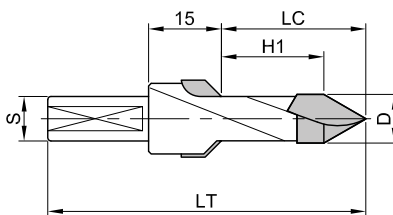
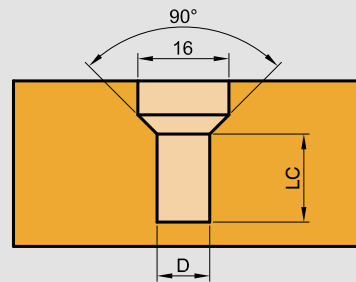
LT = 57,5 mm

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



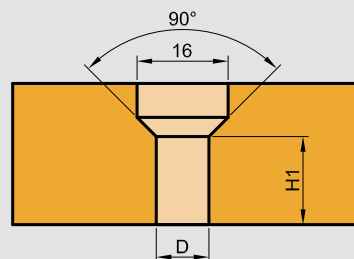
LT = 70,0 mm

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



LT = 70,0 mm

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



A230/A232

Countersink Fraisoir



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

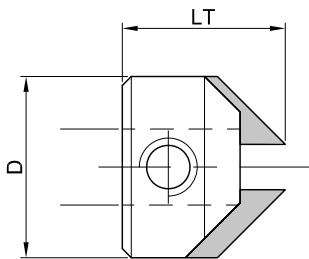
Machine: For CNC machines, drilling machine equipment's, etc.

Technical information: Countersink cutter with steel body and brazed tungsten carbide grinded top (HW). A230 for clamping on drill spiral flute and A232 for clamping on drill shank.

Application: Fraisoirs HW pour mèches à trous débouchants ou borgnes pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

Machine: Pour machines CNC, perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraisoir avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). A230 pour la fixation sur l'hélice et A232 pour fixation sur la queue de la mèche.



A230

d	D	LT	Z	Ref. LH	Ref. RH
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
11	20	15	2		A230.011.120.11
12	20	15	2	A230.012.020.12	A230.012.120.12

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

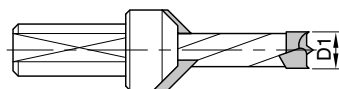
A232

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 clamping on drill shank.
- A232 fixation sur la queue.

A233 Adjustable countersink

Fraiseur extensible



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

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

Technical information: Countersink cutter with steel body and brazed tungsten carbide grinded top (HW). Clamping on drill shank. Adjustable for drills from 3 to 7.2 mm diameter.

Application: Fraiseurs HW pour mèches à trous débouchants ou borgnes pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements : agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

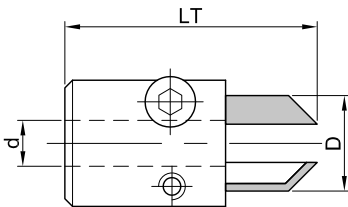
Machine: Pour machines CNC, Perceuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraiseur avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Fixation sur la queue de la mèche. Pour mèches avec diamètres de 3 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

A227 Through-hole drill for hinges

Mèches à trou débouchant pour charnières



Application: Blind hole step drill for softwood and hardwood. For hinges assemble on windows and doors.

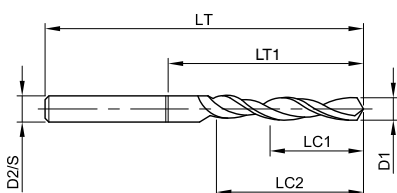
Machine: For CNC machines, portable machines, etc.

Technical information: solid high speed steel (BS) blind hole step drill.

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

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

Caractéristiques Techniques: Mèche à tourillonner pour trous étagés 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
20	8,8	25	9,8	90	104	165	A227.009.090.09



A254 Hinge boring bits

Mèches à façonner



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

Machine: For CNC machines, portable machines, etc.

Technical information: Drills with steel body and replaceable tungsten carbide (HW) knives, spurs and center point ensuring the same diameter and cutting height of the tool when changing knives. Center point resharpenable and adjustable position.

Application: Mèches à tête cylindrique à plaquettes réversible carbure pour charnières sur meubles en bois pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

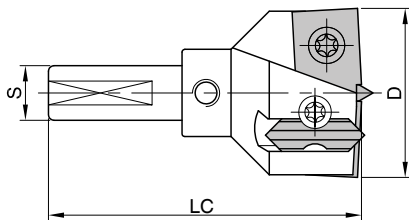
Machine: Pour machines CNC, machines portatives, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèches à tête cylindrique avec corps en acier, plaquettes interchangeables et traceurs réversibles au carbure (HW). Le même diamètre, profil et hauteur de coupe sont garanties dans l'échange des plaquettes. Pointe de centrage au carbure, affûtage et réglable en hauteur.



D	LC	S	Z	V	Ref. LH	Ref. RH
25	55,5	10x26	2	2	A254.025.212.10	A254.025.312.10
26	55,5	10x26	2	2	A254.026.212.10	A254.026.312.10
30	55,5	10x26	2	2	A254.030.212.10	A254.030.312.10
35	55,5	10x26	2	2	A254.035.212.10	A254.035.312.10

n max.: 2.000-7.000 rpm



Spare parts - Pièces de rechange

	D	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	25	10,5x12x1,5	750.200
	26	11x12x1,5	750.209
	30	13x12x1,5	750.202
	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

A190 Hinge boring bits

Mèches à façonner



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

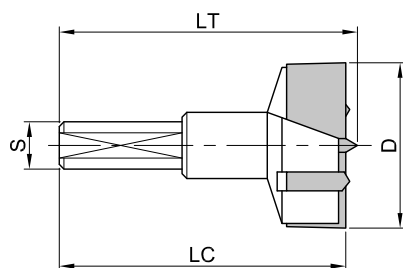
Machine: For CNC machines, portable machines, etc.

Technical information: Drill with 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: Mèches à tête cylindrique rapportée pour charnières sur meubles en bois pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements : agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

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

Caractéristiques Techniques: Mèches à tête cylindrique avec 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	LC	LT	S	Z	V	Ret. LH	Ref. RH
15	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.015.012.10	A190.015.112.10
16	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.016.012.10	A190.016.112.10
18	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.018.012.10	A190.018.112.10
20	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.020.012.10	A190.020.112.10
22	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.022.012.10	A190.022.112.10
24	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.024.012.10 ■	
25	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.025.012.10	A190.025.112.10
26	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.026.012.10	A190.026.112.10
28	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.028.012.10	A190.028.112.10
30	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.030.012.10	A190.030.112.10
32	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.032.012.10 ■	
34	55,5	57,5	10x26	2	2		A190.034.112.10
35	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.035.012.10	A190.035.112.10
38	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.038.012.10	A190.038.112.10
40	55,5	57,5	10x26	2	2	A190.040.012.10	A190.040.112.10

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

LT = 70,0 mm

D	LC	LT	S	Z	V	Ret. LH	Ref. RH
15	68	70	10x26	2	2	A190.015.070.10	A190.015.170.10
20	68	70	10x26	2	2	A190.020.070.10	A190.020.170.10
25	68	70	10x26	2	2	A190.025.070.10	A190.025.170.10
30	68	70	10x26	2	2	A190.030.070.10	A190.030.170.10
35	68	70	10x26	2	2	A190.035.070.10	A190.035.170.10
40	68	70	10x26	2	2	A190.040.070.10 ■	

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

LT = 77,0 mm

D	LC	LT	S	Z	V	Ret. LH	Ref. RH
20	75	77	10x30	2	2		A190.020.177.10 ■
25	75	77	10x30	2	2	A190.025.077.10	A190.025.177.10
30	75	77	10x30	2	2	A190.030.077.10	A190.030.177.10
35	75	77	10x30	2	2	A190.035.077.10	A190.035.177.10

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n max.: 2.800-7.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Special adjusting screw - Vis spéciale de réglage	M5x17	705.180

A188 Hinge boring bits

Mèches à façonner



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

Machine: For CNC machines, portable machines, etc.

Technical information: Drill with steel body and brazed tungsten carbide cutting tips (HW). Body designed in order to optimize the extraction of trimmings, cuttings with trimming. Spurs in negative axial position guaranteeing excellent finishes even for interrupted holes and reduced centering for deep holes near the lower limit of the plate without damaging the lower face.

Application: Mèches à tête cylindrique rapportée pour charnières sur meubles en bois pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

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

Caractéristiques Techniques: Mèches à tête cylindrique avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Corps construit de manière à optimiser l'extraction des copeaux, avec traceurs en position axiale négative assurant une excellente qualité de coupe. Perçage sans éclats et une excellente finition grâce aux traceurs et à la pointe de centrage.



LT = 57,5 mm

	D	LC	LT	S	Z	V	Ret. LH	Ref. RH
new	15	56,7	57,5	10x26	2	2	A188.015.012.10	A188.015.112.10
new	18	56,7	57,5	10x26	2	2	A188.018.012.10	A188.018.112.10
new	20	56,7	57,5	10x26	2	2	A188.020.012.10	A188.020.112.10
new	25	56,7	57,5	10x26	2	2	A188.025.012.10	A188.025.112.10
new	26	56,7	57,5	10x26	2	2	A188.026.012.10	A188.026.112.10
new	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	Ret. LH	Ref. RH
new	15	69,2	70	10x26	2	2	A188.015.070.10	A188.015.170.10
new	18	69,2	70	10x26	2	2	A188.018.070.10	A188.018.170.10
new	20	69,2	70	10x26	2	2	A188.020.070.10	A188.020.170.10
new	25	69,2	70	10x26	2	2	A188.025.070.10	A188.025.170.10
new	26	69,2	70	10x26	2	2	A188.026.070.10	A188.026.170.10
new	35	69,2	70	10x26	2	2	A188.035.070.10	A188.035.170.10

n máx.: 2.800-7.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Special adjusting screw - Vis spéciale de réglage	M5x17	705.180

A191 Hinge boring bits

Mèches à façonner



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

Machine: For CNC machines, portable machines, etc.

Technical information: Drill with steel body and brazed tungsten carbide cutting tips (HW). Without center point to allow dipper holes till near from bottom edge piece without damage bottom cover layer.

Application: Mèches à tête cylindrique rapportée pour charnières sur meubles en bois pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

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

Caractéristiques Techniques: Mèches à tête cylindrique avec corps en acier, tranchants et traceurs au carbure rapportés (HW). Sans pointe de centrage, ce qui permet le perçage jusqu'au limite inférieure de la plaque sans dépasser et éclater le revêtement inférieur.



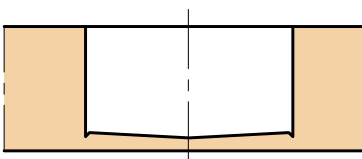
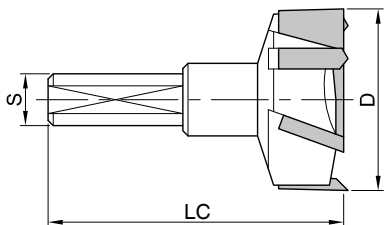
D	LC	S	Z	V	Ref. LH	Ref. RH
25	55,5	10x26	3	3	A191.025.012.10	A191.025.112.10
30	55,5	10x26	3	3	A191.030.012.10	A191.030.112.10

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n max.: 2.800-7.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Special adjusting screw - Vis spéciale de réglage	M5x17	705.180



A816 Diamond hinge boring bits

Mèches à façonner, DP



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

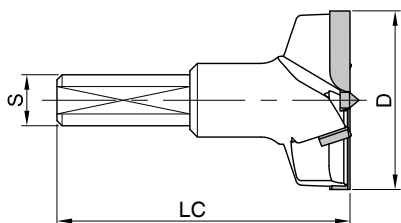
Machine: For CNC machines, portable machines, etc.

Technical information: Drill with 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 bois pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres. Idéale pour matériaux extrêmement abrasifs et durs.

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

Caractéristiques Techniques: Mèches à tête cylindrique avec 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
new	15	55,5	10X26	2	2	A816.015.012.10	A816.015.112.10
	25	55,5	10x26	2	2	A816.025.012.10	A816.025.112.10
	30	55,5	10x26	2	2	A816.030.012.10	A816.030.112.10
	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
new	15	70	10X26	2	2	A816.015.070.10	A816.015.170.10
	25	70	10x26	2	2	A816.025.070.10	A816.025.170.10
	30	70	10x26	2	2	A816.030.070.10	A816.030.170.10
	35	70	10x26	2	2	A816.035.070.10	A816.035.170.10

n máx.: 2.800-7.000 rpm

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Adjusting screw - Vis	M5x10	705.103
Centering pin - Plaquette de centrage	Ø3x33.5	795.101
Screw - Vis	M6x6	705.583
T Wrench - Clé en T	SW3	706.153

A192 Hinge boring bits

Mèches à façonner



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

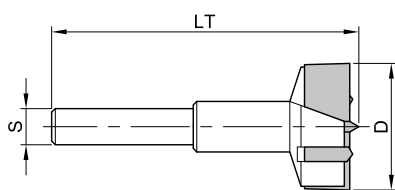
Machine: For CNC machines, portable machines, etc.

Technical information: Long design drill with 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: Mèches à tête cylindrique rapportée pour charnières sur meubles en bois pour bois tendres a bois durs, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, entre autres.

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

Caractéristiques Techniques: Mèche "longue" à tête cylindrique avec 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.



D	LC	LT	S	Z	V	Ref.
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

Long design - Série longue

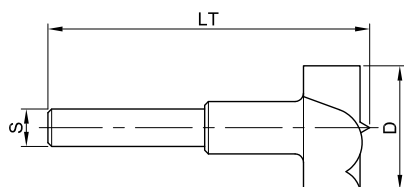
D	LC	LT	S	Z	V	Ref.
50	130	131,7	16x50	2	2	A192.050.130.16
55	140	141,7	16x50	2	2	A192.055.140.16
60	140	141,7	16x50	2	2	A192.060.140.16

n max.: 1.200-4.500 rpm



A214 Machine bits

Mèche à tête cylindrique



Application: Hinge boring drills for softwood and hardwood.

Machine: For CNC machines, portable machines, etc.

Technical information: Long design drill in solid alloyed steel. For deep holes recommended to work in alternate movements helping with chip removal.

Application: Mèches à tête cylindrique rapportée pour charnières sur meubles en bois pour bois tendres a bois durs.

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

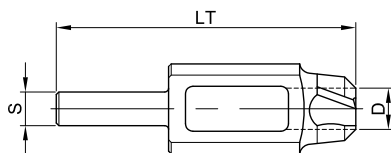
Caractéristiques Techniques: Mèche "longue" à tête cylindrique avec corps en acier à outils allié (SP).

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
28	135	13x50	2	2	A214.028.112.13
30	140	13x50	2	2	A214.030.112.13
32	140	16x50	2	2	A214.032.112.16
34	140	16x50	2	2	A214.034.112.16
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 máx.: 1.000-3.000 rpm

A215 Plug cutter

Mèche à bouchon



Application: Drill for production of cylindrical blocks in softwood and hardwood.

Machine: For CNC machines, etc.

Technical information: Drill in solid alloyed steel.

Application: Mèches à bouchonner pour le fraisage de bouchons pour réparation de nœuds sur bois tendres a bois durs.

Machine: Pour machines CNC, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèches à bouchonner avec corps en acier à outils allié (SP).

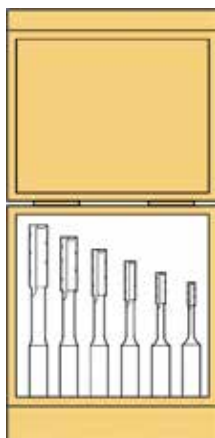
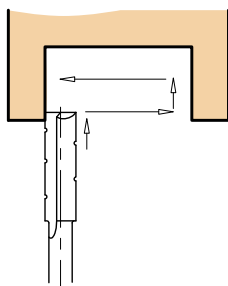
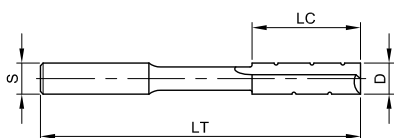
D	LT	S	Z	Ref.
10	140	13x50	4	A215.010.112.13
12	140	13x50	4	A215.012.112.13
15	140	13x50	4	A215.015.112.13
20	140	13x50	4	A215.020.112.13
25	140	13x50	5	A215.025.112.13
30	140	13x50	5	A215.030.112.13
35	160	16x50	5	A215.035.112.16
40	160	16x50	6	A215.040.112.16
45	160	16x50	6	A215.045.112.16
50	160	16x50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

n máx.: 1.500-2.500 rpm



A196 Slot mortise bit

Mèche à mortaiser



Application: Grooving and boring router for slot mortise in softwood and hardwood.

Machine: For slot mortise machines, etc.

Technical information: Router in solid alloyed steel with high rigidity for stable work. With chip breaker reducing cutting effort and ensuring better finishing quality.

Application: Mèches à Mortaiser pour rainurer ou faire des entailles sur tenons pour bois tendres a bois durs.

Machine: Pour mortaiseuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèches en acier à outils allié (SP), à haute rigidité pour une plus grande constance de l'outil.

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

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

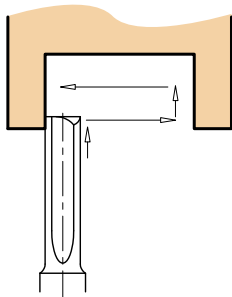
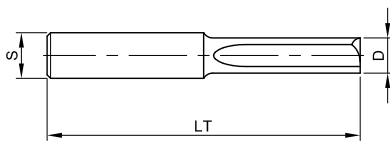
n máx.: 6.000-12.000 rpm

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

A197 Reciprocating slot mortise bit

Mèche à mortaiser oscillante



Application: Grooving and boring reciprocating drill for slot mortise in softwood and hardwood.

Machine: For reciprocating slot mortise machines, etc.

Technical information: Reciprocating drill in solid high speed steel (HS) with three cutting edges. For application in left and right hand rotation (LH and RH).

Application: Mèches à mortaiser oscillantes pour rainier les tenons sur bois tendres a bois durs.

Machine: Pour mortaiseuses oscillantes, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche en acier rapide (HS-18%) avec trois tranchants.

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	A197.008.155.13
10	65	105	13	3	A197.010.065.13	A197.010.165.13
12	75	115	13	3	A197.012.075.13	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

n máx.: 4.500-9.000 rpm

A194/A206 Reciprocating slot mortise bit

Mèche à mortaiser oscillante



Application: Grooving and boring reciprocating drill for slot mortise in softwood and hardwood.

Machine: For reciprocating slot mortise machines, etc.

Technical information: Reciprocating drill in solid high speed steel (HS) with two cutting edges. For application in left and right hand rotation (LH and RH).

Application: Mèches à mortaiser oscillantes pour rainier les tenons sur bois tendres a bois durs.

Machine: Pour mortaiseuses oscillantes, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche en acier rapide (HS) avec deux ou quatre tranchants. Pour sens de rotation à gauche (LH) et rotation à droite (RH).

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

S = 12 mm, Z = 2/4

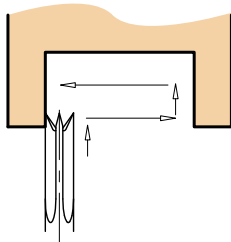
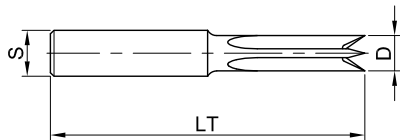
D	LC	LT	S	Z	Ref.
6	25	60	12x30	2	A194.006.125.12 ■
8	25	60	12x30	2	A194.008.125.12 ■
10	25	60	12x30	4	A194.010.125.12 ■

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

n máx.: 4.500-9.000 rpm

A199/A200

Reciprocating slot mortise bit Mèche à mortaiser oscillante



Application: Grooving and boring reciprocating drill for slot mortise in softwood and hardwood.

Machine: For reciprocating slot mortise machines, etc.

Technical information: reciprocating drill in solid high speed steel (HS) with two cutting edges. For application in left and right hand rotation (LH and RH).

Application: Mèches à mortaiser oscillantes pour rainer les tenons sur bois tendres a bois durs.

Machine: Pour mortaiseuses oscillantes, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche en acier rapide (HS) avec deux ou quatre tranchants. 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

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	130	13	4	A200.016.390.13

n máx.: 4.500-9.000 rpm



FREZITE – Ferramentas de Corte, SA

Head Office / Siége Social: Rua do Vau, 173, Apartado 134, 4786-909 Trofa, PORTUGAL
Tel: +351 252 400 360 | Fax: +351 252 417 254 | E-mail: info@frezite.com

Find your local partner at: / Retrouvez votre distributeur sur:

www.frezite.com

FREZITE Group