

8

ALU AND PVC
ALU ET PVC

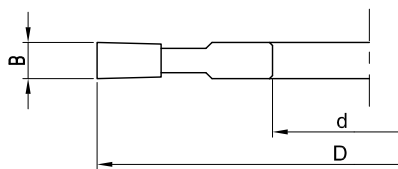


FREZITE 

Table of contents

Table des matières

Counter profile cutters Fraises pour contre-profil	335
Router cutter for light openings Mèches pour percer et fraiser	336
Hinge boring bits, for alu Mèches à façonner, pour alu.....	338
Dowel drills Mèches à percer	339
Spacers Bagues intercalaires de réglage	340
Sleeve with locking nut Manchons de serrage avec écrou	341
Cutters for PVC Fraises pour PVC.....	342



Application: Counter profile cutterblock for aluminum and PVC profiles.

Machine: For single spindle moulders, tenoners, etc.

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

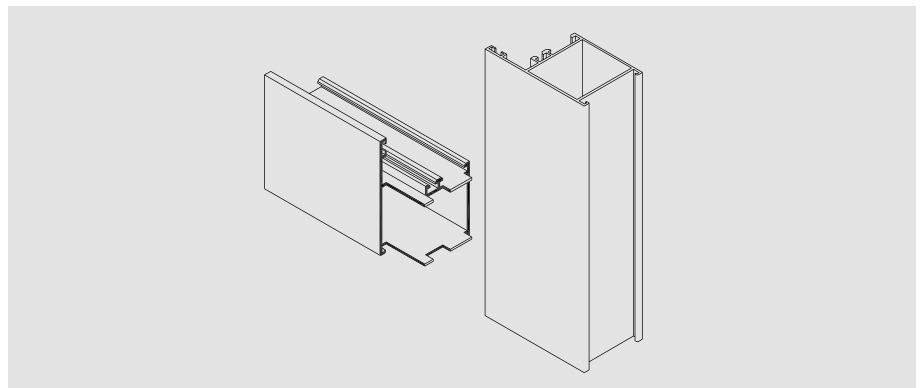
Application: Fraises pour faire les contre-profils sur profilés en aluminium et PVC.

Machine: Pour toupies, tenonneuses, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Géométrie de coupe appropriée pour travailler l'aluminium et le PVC.

D	B	d	Z	Ref.
70	5	32	8	310.301
	6	32	8	310.302
72	5	32	8	310.303
	6	32	8	310.304
	6	32	12	310.007 ■
74	5	32	8	310.305
	5	32	12	310.061 ■
	6	32	8	310.306
80	5	32	8	310.307
	6	32	8	310.308
	6	32	12	310.010 ■
98	5	32	10	310.309
	5	32	12	310.012 ■
	6	32	10	310.310
	6	32	12	310.013 ■
100	5	32	10	310.311
	6	32	10	310.312
110	5	32	12	310.313
	6	32	12	310.314
	6	32	16	310.111 ■
112	5	32	12	310.315
	5	32	16	310.120 ■
	6	32	12	310.316
114	6	32	16	310.121 ■
	5	32	12	310.317
	5	32	16	310.130 ■
	6	32	12	310.318
	6	32	16	310.131 ■

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock



A092 Router cutter for light openings

Mèches pour percer et fraiser



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

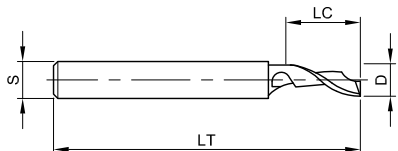
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Router in solid high speed steel (HS). Short version for greater cutting stability and less vibration. Long version for deeper works. In nonferrous metals is recommended use off cutting lubrication.

Application: Mèches à queue pour percer et rainer les profilés en plastiques et les métaux non ferreux (PVC, aluminium, cuivre, entre autres).

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

Caractéristiques Techniques: Mèche à queue en acier rapide (HS-18%). Version courte pour plus de stabilité pendant l'usinage et réduction de la vibration. Version longue pour une plus grande profondeur d'usinage. Pour profilés métalliques nous recommandons l'utilisation d'un lubrifiant.



Short design - Série courte

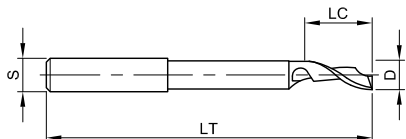
Short design - Série courte

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

Long design - Série longue

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

n max.: 16.000-24.000 rpm



Long design - Série longue

A093 Router cutter for light openings, solid t.c.

Mèches pour percer et fraiser, carbure massif



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

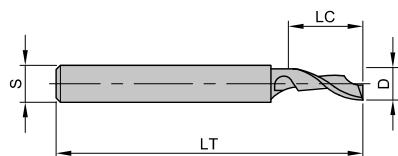
Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

Technical information: Router in solid tungsten carbide (HW). Short version for greater cutting stability and less vibration. Long version for deeper works. In nonferrous metals is recommended use off cutting lubrication.

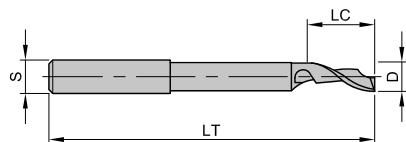
Application: Mèches à queue pour percer et rainer les profilés en plastiques et les métaux non ferreux (PVP, aluminium, cuivre, entre autres).

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

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



Short design - Série courte



Long design - Série longue

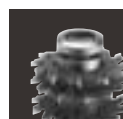
Short design - Série courte

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

Long design - Série longue

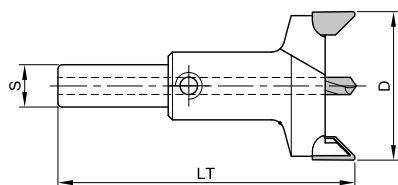
D	LC	LT	S	Z	Ref.
5	20/60	100	8	1	A093.005.220.08
6	20/60	100	8	1	A093.006.220.08
8	20/75	100	8	1	A093.008.320.08
10	25/75	100	10	1	A093.010.220.10
12	35/75	100	12	1	A093.012.235.12

n máx.: 16.000-24.000 rpm



A189 Hinge boring bits, for alu

Mèches à façonner, pour alu



Application: Hinge boring drill for aluminum furniture doors.

Machine: For CNC machines, stationary routers, etc.

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

Application: Mèches à façonner avec forets de centrage interchangeable pour charnières et accessoires pour portes de meubles avec profilés en aluminium.

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

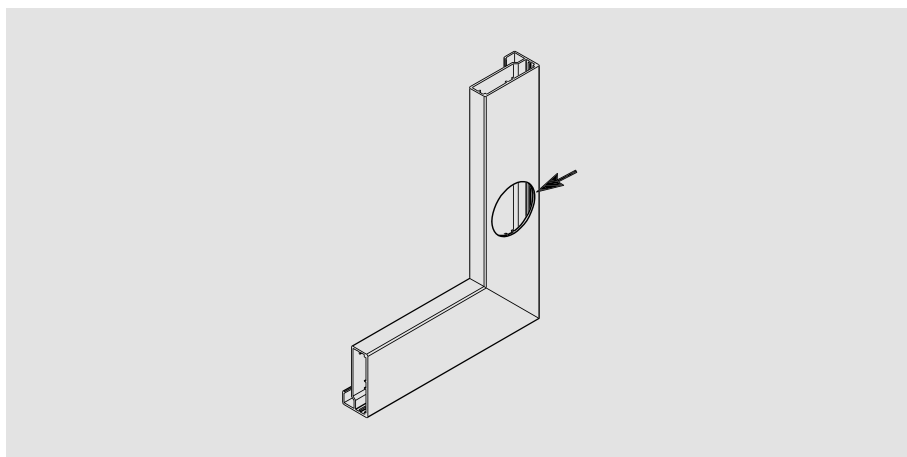
Caractéristiques Techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants au carbure rapportés (HW). Mèche avec foret de centrage interchangeable et réglable en hauteur.

D	LT	S	Z	Ref.
26	70	10x26	2	A189.026.170.10
35	70	10x26	2	A189.035.170.10

Spare parts - Pièces de rechange

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

n max.: 2.800-7.000 rpm



A090 Dowel drills

Mèches à percer



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

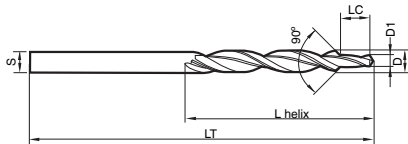
Machine: For CNC machines, drilling machines, etc.

Technical information: Step drill in solid high speed steel (HS), with positive helicoidal cutting edges for great chip removal capacity and excellent finishing hole quality. Same shank and maximum cutting diameter.

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

Machine: Pour machines CNC, perceuses à colonne, entre autres.

Caractéristiques Techniques: Mèche en acier rapide (HS-18%). Excellente évacuation des copeaux et une excellente finition sur les matériaux grâce à l'hélice positif.

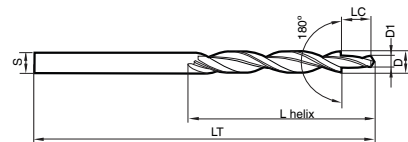


Design 90° - Série 90°

Design 90° - Série 90°

D1	D/S	LC	L _{helix}	LT		Ref.
3,4	6,6	9	63	101	M3	A090.006.009.06
4,5	9	11	81	125	M4	A090.009.011.09
5,5	11	13	94	142	M5	A090.011.013.11
6,6	13	15	101	151	M6	A090.013.015.13
9	17,2	19	130	191	M8	A090.017.019.17
10,5	19	23	135	198	M10	A090.019.023.19

Design 180° - Série 180°

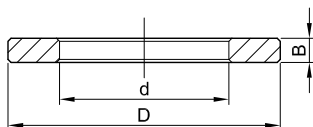


Design 180° - Série 180°

	D1	D/S	LC	L _{helix}	LT		Ref.
new	3,4	6	9	57	93	M3	A090.006.209.06
new	4,5	8	11	75	117	M4	A090.008.211.08
new	5,5	10	13	87	133	M5	A090.010.213.10
new	6,6	11	15	94	142	M6	A090.011.215.11
new	9	15	19	114	169	M8	A090.015.219.15
new	11	18	23	130	191	M10	A090.018.223.18

n máx.: 3.000-9.000 rpm





d	B	D	Ref.	
22	0,1	32	703.971	
	0,2	32	703.972	
	0,5	32	703.973	
	1	32	703.974	
	3	32	703.950	
	5	32	703.951	
	7	32	703.975	
	10	32	703.954	
	27	0,1	37	703.976
		0,2	37	703.977
0,5		37	703.978	
1		37	703.979	
3		37	703.957	
5		37	703.958	
7		37	703.960	
10		37	703.961	
32		0,1	42	703.981
		0,2	42	703.982
	0,5	42	703.983	
	1	42	703.984	
	3	42	703.964	
	5	42	703.965	
	7	42	703.985	
	10	42	703.968	
	20	42	703.970	
	50	42	703.990	



Application: Set assemble sleeves with locking nut.

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

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

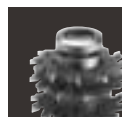
Application: Manchons de serrage avec écrou pour le montage de jeux d'outils.

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

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

D	d	LT		Ref.
22	14	70	Tripresisão - FV-100-M	729.103.14
27	14	90	MN-75-AR	729.202.14 ■
32	14	70	Tripresisão - FV-100-M	729.102.14
32	14	90	Ayutor - 500	729.201.14
32	14	90	MN - 75-AR	729.201.14
32	19	156	Madaf - Phanton - M	729.301.19
32	20	75	Maquicôa - MA-91	729.106.20
32	22	125	Miepa - MP130	729.303.22
32	24	150	Tripresisão - FV-140	729.304.24
new	32	25	Olipal polar IV	729.212.25
32	25	140	Greenmac - GM 4590	729.204.25
32	25	140	LGF - DIXI(Old)	729.204.25
32	25	160	IM/CRS - OL - 94	729.208.25
new	32	25	OLIPAL FR711	729.214.25
32	25	163,5	Madaf - Phanton - SK	729.105.25
32	25	173	Tripresisão - FV-190-A	729.302.25
32	25	200	LGF - DIXI(New)	729.207.25
32	27	135	Miepa - MLT24/OS	729.205.27
32	27	135	OMC - Feroce, Feroce-A, MÁXIMA, Tigra - Tigra-A	729.209.27
32	27	135	OMGA - ALT32	729.205.27
32	27	135	Pertici - MLT20	729.205.27
32	27	135	Rinaldi - LILIPUT 9M 7000 FS	729.205.27
32	27	140	Tekna - TK610/Z	729.211.27
32	27	150	LGF - BEBA	729.206.27
32	27	150	Mecal - FR 704, FR 706, FR 702, FR 703, FR 712	729.206.27
new	32	27	PERTICI ML255	729.213.27
50	40	85	Elumatec - AF-221, AF-222, AF-222, AF-223	704.173.40

■ While quantities last - Jusqu'à épuisement du stock

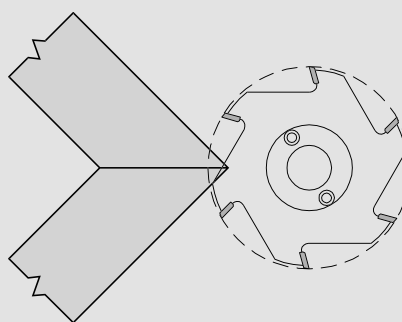
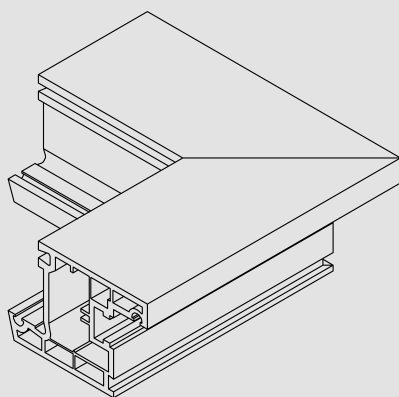


Deburring cutters (under request).

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

Fraises pour ébavurer (sur demande).

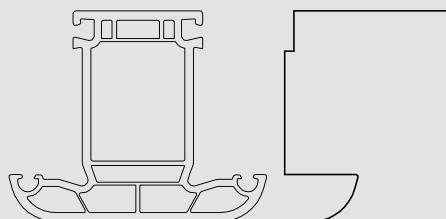
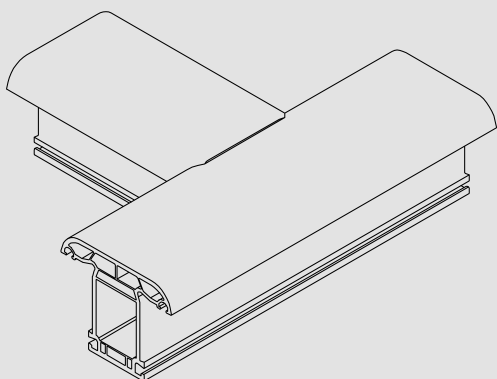
Pour élimination du bord de soudage dans les dormant et ouvrants des fenêtres en PVC. Profils avec compensation à 45° adaptés aux besoins de chaque travail.

**Counterprofile cutters (under request).**

For milling counter profiles a 90°.

Fraises pour contre-profil (sur demande).

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





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