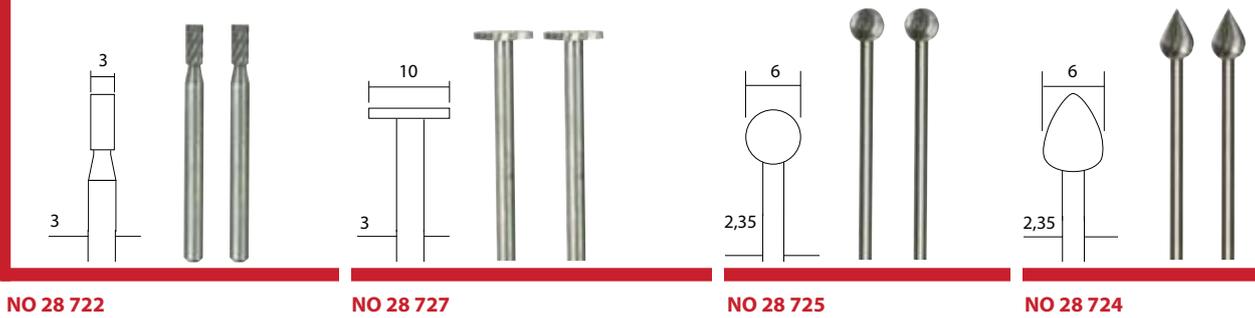


Accessoires pour perceuses et fraiseuses MICROMOT de qualité industrielle

Fraises en wolfram-vanadium

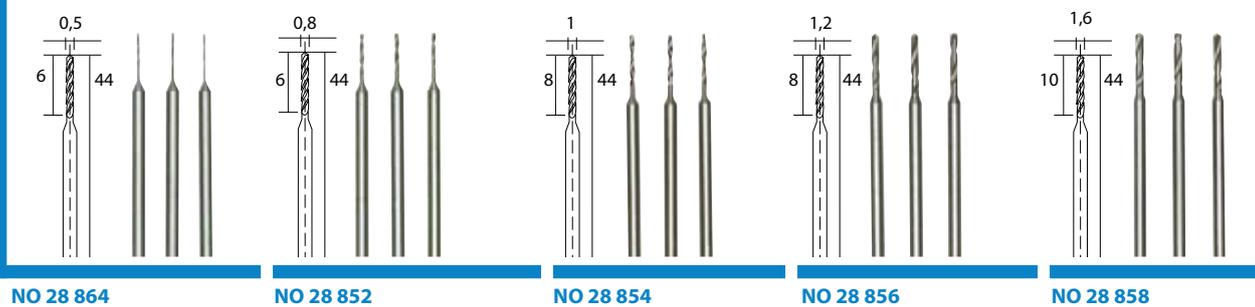
Pour
Métaux non
ferreux
Plastique
Plâtre



Embouts de fraise en acier wolfram-vanadium. Acier sélectionné en wolfram-vanadium. Construction adaptée et rigide. Axe et partie fraisée en ferreux, métal inoxydable ainsi que pour le plastique et le plâtre. Axes \varnothing 2,35 ou 3. Idéal pour travailler, former, profiler et rainurer. Pour le serrage propre

Forets HSS

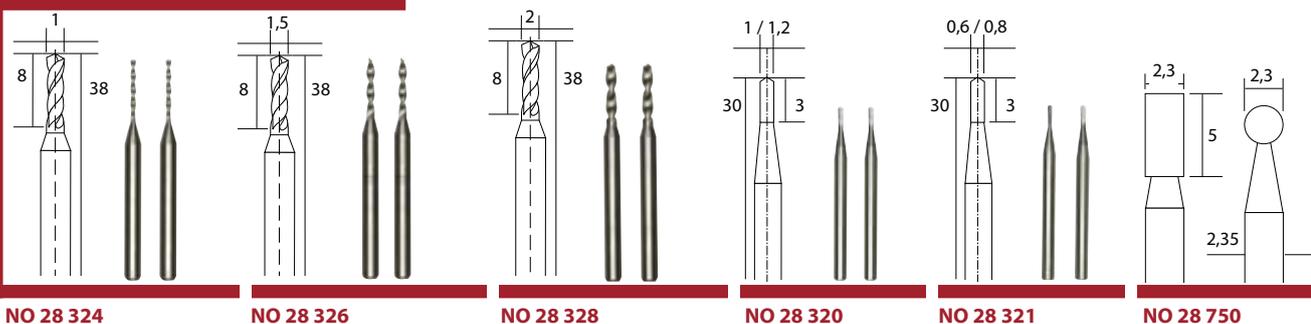
Pour
Métaux
Plastique
Bois



Forets HSS en acier de qualité sélectionnée. Construction solide et rigide. Axe et partie hélicoïdale forgés en une pièce. Concentricité optimale. La bonne dureté assure la longévité et l'élasticité. Pour le travail en métal, métal non-ferreux, plastique, platines, bois dur et doux. Vitesse: matériaux tendres env. 8.000 tr/mn., matériaux durs env. 3.000 tr/mn. Axe \varnothing 2,35.

Forets et fraises en métal renforcé

Pour
L'acier
Verre
Platines



Micro-forets en métal renforcé En métal renforcé résistant à l'usure. Pour le travail du verre, des pierres semi-précieuses, de la porcelaine, de la céramique, du marbre et d'autres pierres dures. La dureté de pierres est catégorisée sur une échelle de 1 à 10. Jusqu'à la dureté 6, l'utilisation de métal renforcé est possible, pour une dureté supérieure à 6, les accessoires diamantés sont à utiliser. Axe \varnothing 3. Angle de coupe idéale de 6°.

Forets-fraises en métal renforcé (forme de lance) Pour le forage, le fraisage et le tronçonnage de platines en fibre de verre ou PERTINAX. Pour le travail de perles, etc. Axe \varnothing 2,35.

Embouts de fraise Acier dur et fin, rés Pour le travail d'ac techniques, à la

Remarque:

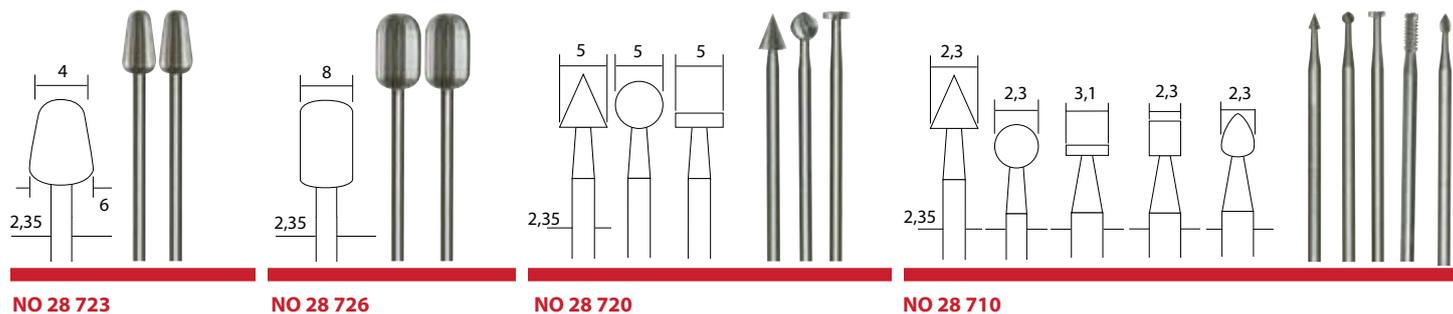
Les pinces de serrage MICROMOT en acier sont trempées, ce qui leur confère une élasticité élevée et constante ①. Elles conservent la précision nécessaire même après un long usage (incomparables à des pinces de serrage non trempées à 4 fentes ou à celles en laiton ou en aluminium. La triple fente ② qui est beaucoup plus difficile à réaliser qu'une fente quadruple, permet d'obtenir ③ une meilleure assise. Cela est particulièrement important pour le centrage des tiges à faible diamètre.



Jeu de pinces de serrage en acier MICROMOT



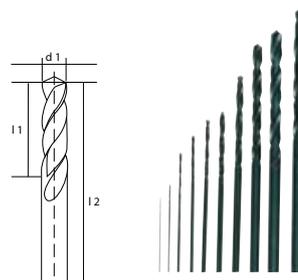
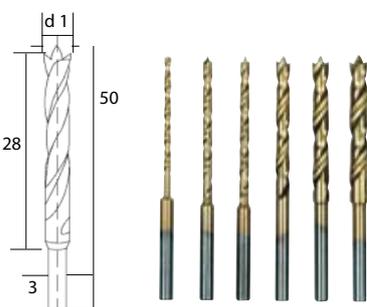
A trois fentes et trempées. Tailles : 1 - 1,5 - 2 - 2,4 - 3 et 3,2. Avec écrou de serrage et socle de rangement (cf. la remarque ci-contre à gauche).
N° 28 940



une seule pièce. Denture précise, concentricité parfaite et élasticité constante. Ils sont idéals pour le travail à une seule main. Pour le travail de bois dur et doux, métal non-ferreux, acier et acier inoxydable. Dans une cassette titrée avec la fonction de mise en place. Pour serrer, nous vous recommandons notre mandrin à 3 mors (voir ci-dessous).

Remarque:

Le terme outil HSS pour ce groupe vient du matériel de forage utilisé. Acier à haute vitesse (acier haute vitesse = HSS) est un acier fortement allié, qui est résistant à l'usure et jusqu'à environ 600 °C résistant à la déformation par son procédé de fabrication. Il est conseillé d'utiliser une huile de coupe ou une émulsion de refroidissement pendant l'usinage de l'acier. On utilise du white spirit ou pétrol pendant l'usinage d'aluminium. Plastique et bois peuvent être travaillés généralement à sec.

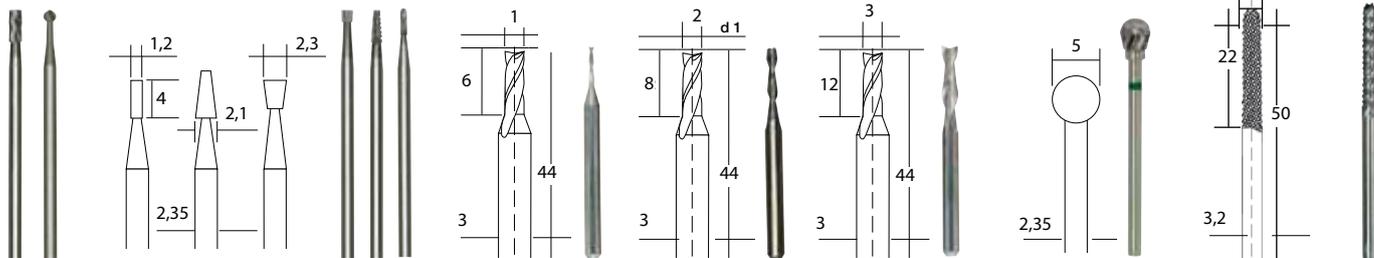


NO 28 876

NO 28 874

Jeu de forets HSS à pointe de centrage Ø 1,5 – 2 – 2,5 – 3 – 3,5 – 4 . Pour le perçage précis du bois et des plastiques, également de métaux non ferreux, de tôle d'acier et d'acier inoxydable. Le revêtement en titane réduit la friction et accroît la longévité. Axe Ø 3, 6 pièces.

Foret HSS en boîte de rangement, 10 pièces. Similaire à DIN 338 Ø 0,3 – 0,5 – 0,8 – 1 – 1,2 – 1,5 – 2 – 2,5 – 3 – 3,2. Pour le perçage des métaux non-ferreux, acier et acier inoxydable. Dans une cassette titrée avec la fonction de mise en place. Pour serrer, nous vous recommandons notre mandrin à 3 mors (voir ci-dessous).



NO 28 752

NO 28 758

NO 28 759

NO 28 761

NO 28 760

NO 28 757

en métal renforcé

istant à l'usure. Pour le fraisage de grande précision sans vibrations. Les pièces à fraiser doivent être bien fixées afin d'éviter le broutage. ier, d'acier coulé, de métal non-ferreux et de plastique, ainsi que de matériaux extrêmement durs. Conviennent parfaitement aux travaux de gravure et au fraisage de platines. Axes Ø 3 ou 2,35. Nous recommandons l'usage des pinces de serrage MICROMOT en acier.

Embout de fraise à râper

Pour la coupe et le fraisage de carreaux, de faïence, de bois et de plastique.

Mandrin de perçage ou pince de serrage ?

Le mandrin de perçage apporte plus de confort en permettant un changement rapide d'outil lors des travaux avec différents axes (p. ex. foret HSS selon à DIN 338). En raison de sa structure technique, il présente toutefois des désavantages par rapport à la pince de serrage: force de serrage plus faible et tolérance de rotondité plus élevée. Si la précision élevée est exigée, il convient impérativement de travailler avec des pinces de serrage MICROMOT. Voir aussi la remarque à gauche.

Mandrin à 3 mors en acier



Pour tous les appareils MICROMOT qui acceptent cet équipement. Avantageux surtout pour travailler avec différents diamètres d'axe. Plage de serrage de 0,3 à 3,2. N° 28 941

Jeu de fraises sur tige en métal renforcé

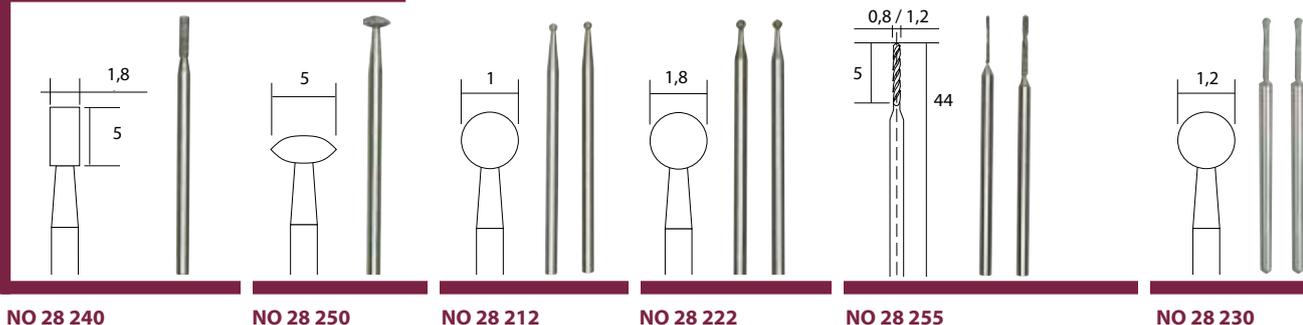
Avec deux rainures hélicoïdales et coupe en queue de poisson (coupant jusqu'au centre). Pour la pénétration dans des pièces non percées. Pour le travail de la fonte grise, la fonte malléable, l'acier, la fonte d'acier, le laiton, l'aluminium et le verre, mais aussi pour matières souples comme le plastique et la fibre de carbone. Une pièce de chaque en 1 – 2 et 3. Diamètre de tige 3. Egalement disponible séparément (voir ci-dessus). N° 27 116 3 pièces



Accessoires diamantés, de nettoyage et de polissage. En qualité professionnelle,

Accessoires diamantés

Pour
Verre
Céramique
Plastique



NO 28 240

NO 28 250

NO 28 212

NO 28 222

NO 28 255

NO 28 230

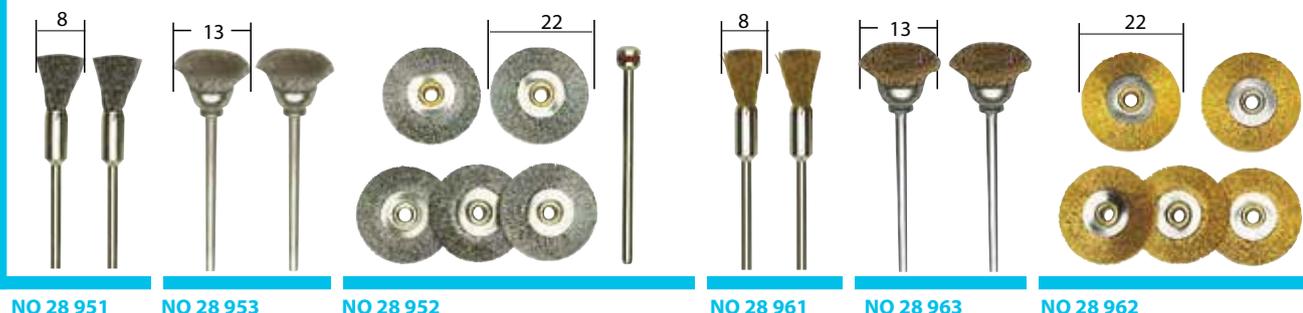
Embout de meulage diamanté Revêtement diamanté régulier. Profil de la tête et axe en acier inox. Pour le meulage, gravure et ciselage d'acier (aussi alliages au chrome-cobalt), de verre, de céramique, de porcelaine et de plastique. Axe Ø 2,35.

Foret hélicoïdal diamanté pour forer des pierres semi-précieuses, etc. Axe Ø 2,35.

Forets diamant verre, pierres ou vitesse de 2.000/

Pinces et brosses de nettoyage

Pour
Acier
Laiton
Acier
inoxydable



NO 28 951

NO 28 953

NO 28 952

NO 28 961

NO 28 963

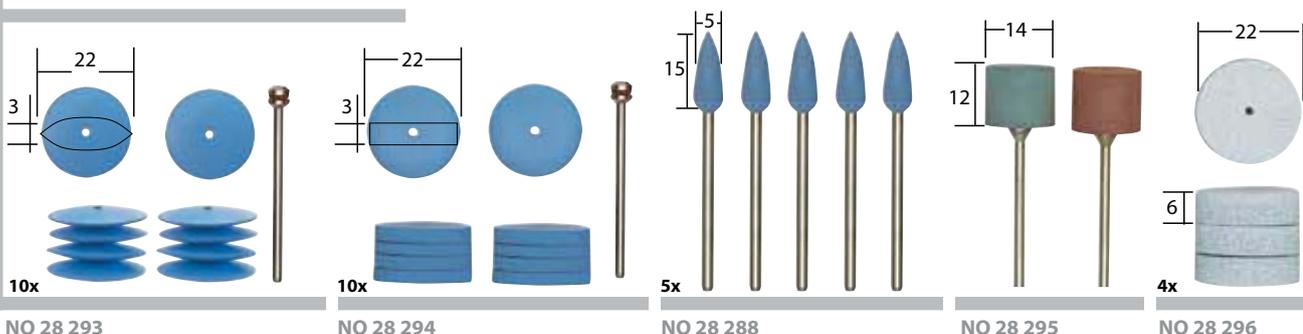
NO 28 962

Brosses en acier de forme pinceau fin, ronde et disque. Qualité supérieure pour un rendement optimal. Pour le nettoyage, dérouillage, ébarbage, dépolissage, rabotage, arrondissement, etc. de métal, de fonte, de plastique, de pierre et de bois. Axe Ø 2,35.

Brosses en laiton de forme pinceau fin, ronde et disque. Conviennent à merveille au travail de laiton, alliages de laiton, cuivre, métaux précieux, pierres semi-précieuses, plastique et bois. Pour le nettoyage de composants électroniques et de platines. Axe Ø 2,35.

Accessoires de polissage

Pour
Or
Acier
inoxydable
Porcelaine



NO 28 293

NO 28 294

NO 28 288

NO 28 295

NO 28 296

Polissoirs élastiques en silicone en forme de lentille, de disque et de cône

Pour le polissage et lissage de surfaces de métaux précieux, de métaux non-ferreux, d'acier inox, de verre, de porcelaine, de bois, de caoutchouc et de plastique. La forme en cône convient à merveille au travail dans des cavités étroites. Axe Ø 2,35.

Polissoirs élastiques

Pour le polissage d'or, d'or blanc, d'argent et pour la finition d'outillage et de moules. Axe Ø 2,35.

Set de fraises profilées pour bois, 10 pièces.

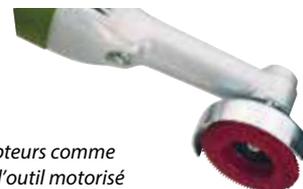


Selon le modèle: fraises à rainurer Ø de 3,2 – 4,3 et 6,5, fraise à gorge Ø 6,4, fraise à rainurer en V Ø 6,5, fraises à quart de rond 6,5/2,5 et R 3,2, fraise à feuillure 6,4, fraise à quart de rond de 5, fraise pour canneler Ø 13. Soigneusement rangée dans un coffret de bois. Fraises profilées individuelles pour bois, voir page 33.

N° 29 020

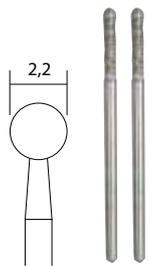
Remarque:

Idéal pour sculpteurs comme complément à l'outil motorisé de sculpteur MSG est aussi coordonnable avec notre meuleuse angulaire à col long LHW. Disponible sur la page 6.

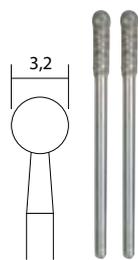


même pour les bijoutiers et l'industrie de la joaillerie!

Remarque:
Toutes les dimensions sont en mm.



NO 28 232



NO 28 234



NO 28 840



NO 28 842



NO 28 844



NO 28 846

és pour le verre en forme sphérique Pour le perçage de granit. Il est conseillé d'utiliser des perceuses d'établi à une min avec l'ajout de liquide de refroidissement. Arbre Ø 2,35.

Disques à tronçonner diamantés. Épaisseur 0,6 mm. Pour le tronçonnage et meulage de porcelaine, de céramique, de panneaux en fibre de verre, de plastique et de métal non-ferreux. Axe Ø 2,35.

Disques à tronçonner diamantés avec orifices de refroidissement Pour le tronçonnage, le ponçage et l'ébavurage. Même secteur d'application que décrit ci-contre à gauche. Echauffement moindre grâce aux orifices de refroidissement. Pas de traces de chauffe! Axe Ø 2,35.



NO 28 955

NO 28 957

NO 28 956

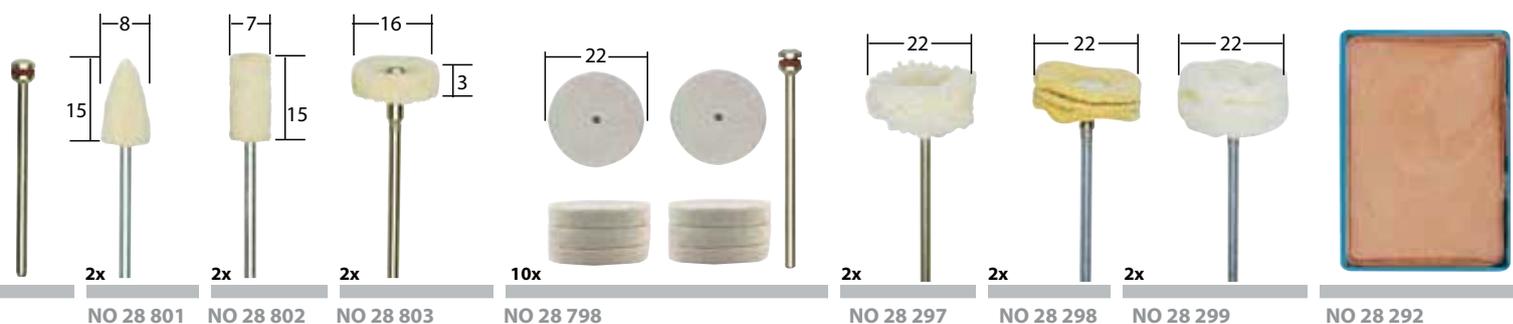
Brosses en acier de forme pinceau fin, ronde et disque. Pour nettoyer, brosser de l'acier spécial. Eliminer des scories, des calamines et des restes de soudure. Aussi pour l'aluminium et les métaux non-ferreux. Tige Ø 2,35.

Remarque:
Des pinceaux et des brosses peuvent être travaillées seulement avec une pression de serrage faible et un régime recommandé! Avec une pression trop élevée, les différents fils sont fortement pliés et s'abiment ensuite par la force de fuite. Il en résulte une flexion excessive sur les fils qui favorise l'effet d'entaille. Ils ont tendance à se casser.



NO 28 815

Supports de recharge
Axe 2,35 x 44.



Polissoirs en feutre, pour le polissage préparatoire et brillant de métaux, d'or, d'argent, de laiton et d'aluminium. Convient aussi à la finition de moules et d'outillage. Diamètre d'axe: 2,35 mm. Pour le polissage il convient de travailler à faible régime pour éviter que la pièce à usiner et l'accessoire ne brûlent. Ramolir la pâte à polir avec de l'huile ou la réchauffer légèrement.

Coton, daim et feutre. Pour le polissage brillant du métal, de l'or, de l'argent, du métal non-ferreux, du laiton, d'aluminium, de la céramique et de la porcelaine avec une pâte à polir. Régénérer aussi les bois et matières plastiques peints. Tige Ø 2,35.

Pâte à polir
Impérativement indispensable pour le polissage de métaux et de plastiques.

Fraises à râper avec aiguilles métalliques en carbure de tungstène

Pour le modelage, le nettoyage, le lissage de bois et fibre de verre. Le matériel peut être retiré et contrôlé sans aucun effort. Grande stabilité et facile à nettoyer avec un bec Bunsen. Pour le caoutchouc, mousse et le silicone. Arbres Ø 3,2. Non utilisable pour le métal!

- Cylindre à tête arrondie 7,5 x 12
N° 29 060
- Cône 8 x 12
N° 29 062
- Aiguille 4 x 19
N° 29 064



Socle pour accessoires

Pour le rangement ordonné de micro-forets, de pointes de meule, de brosses et d'autres outils rotatifs présentant un diamètre d'axe de 2,35 - 3,2. Sans accessoires.

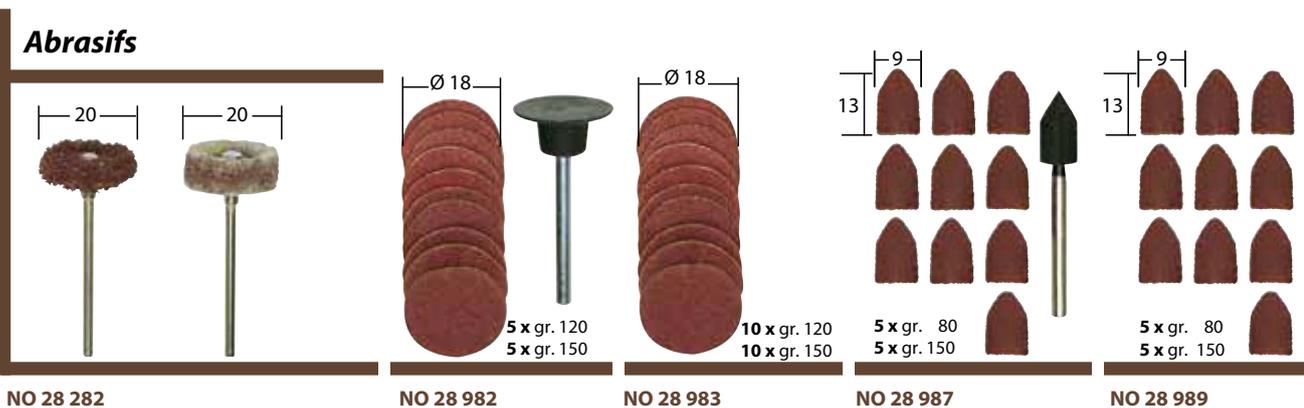
N° 28 359 2 exemplaires



Accessoires de tronçonnage, de meulage et de polissage pour un usage

Abrasifs

Pour
Acier
Acier
inoxydable
Fonte
Bois



NO 28 282

NO 28 982

NO 28 983

NO 28 987

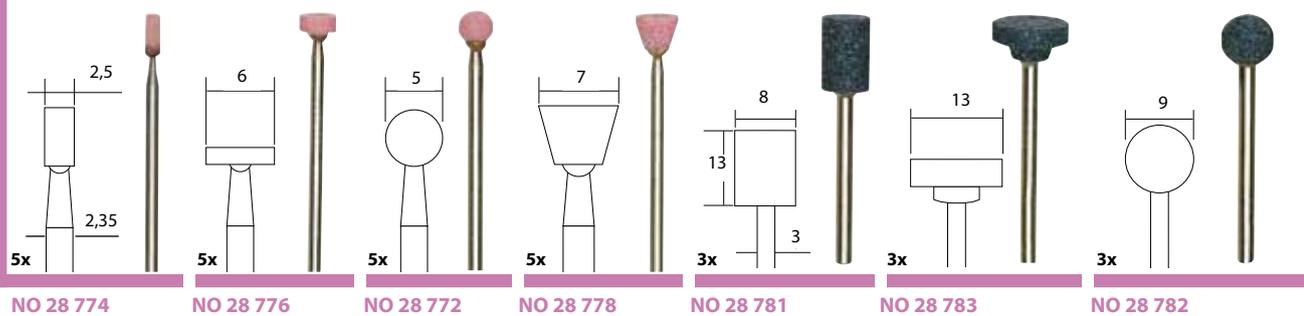
NO 28 989

Brosses de ponçage en non-tissé de nylon pour le nettoyage, le dépolissage et le ponçage d'acier, d'acier inoxydable, de métaux non-ferreux, etc. Axe Ø 2,35.

Disques, capuchons et bandes abrasifs en corindon. Les produits de ponçage sont résistants et présentent d'application les plus différents. Pour le ponçage, le lissage, le polissage de fonte trempée, de fonte grise, Adapter le régime au matériau à poncer. Régime élevé pour l'acier, moyen pour le bois et bas pour les plas

Meules et disques abrasifs

Pour
Acier
Fonte
HSS aciers



NO 28 774

NO 28 776

NO 28 772

NO 28 778

NO 28 781

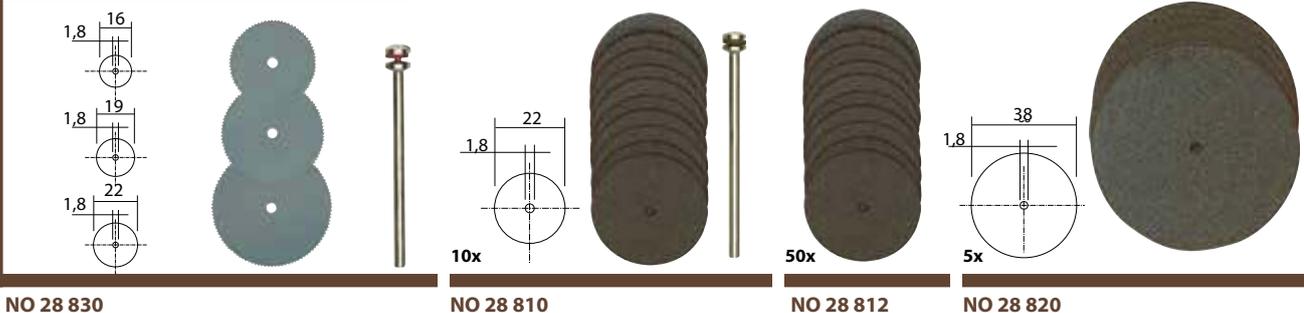
NO 28 783

NO 28 782

Meules en corindon Meules et assortiments en matière fine de qualité à dureté constante. Plusieurs formes pour différentes applications. Pour les riaux durs comme la fonte de fer, l'acier coulé, le fer trempé, l'acier allié et traité. Les axes précis assurent une concentricité impeccable. Axes à **Astuce pour le meulage:** matériau doux = meule dure; matériau dur = meule douce !

Outils de découpage

Pour
Bois
Acier
Acier
inoxydable



NO 28 830

NO 28 810

NO 28 812

NO 28 820

Disques à tronçonner en acier à ressorts

Épaisseur 0,1. Pour matière plastique, bois et métal non-ferreux. Tige Ø 2,35. Pour les travaux manuels, il faut utiliser le dispositif de sécurité 28 944 (Voir ci-dessous à droite)!

Disques à tronçonner en corindon

Matériau spécial composite. Disques Ø 22 ou 38, épaisseur 0,7. Pour le tronçonnage d'acier ou de métal non-ferreux. Aussi pour sectionner le bois et le plastique. Axe Ø 2,35.

Set de gravure sur verre, 4 pièces.

2 meules diamantées sur tige et 2 meules sur tige en carbure de silicium. Pour gravure, taille et dépolissage du verre. Meule diamantée à tige 1: sphère Ø 1, meule diamantée à tige 2: sphère Ø 1,8, cône en carbure de silicium 3/2 x 5, de même que pour la forme projectile 2/2,5 x 7. Chaque tige: Ø 2,35.



N° 28 920

Set pour modélisme, 13 pièces.

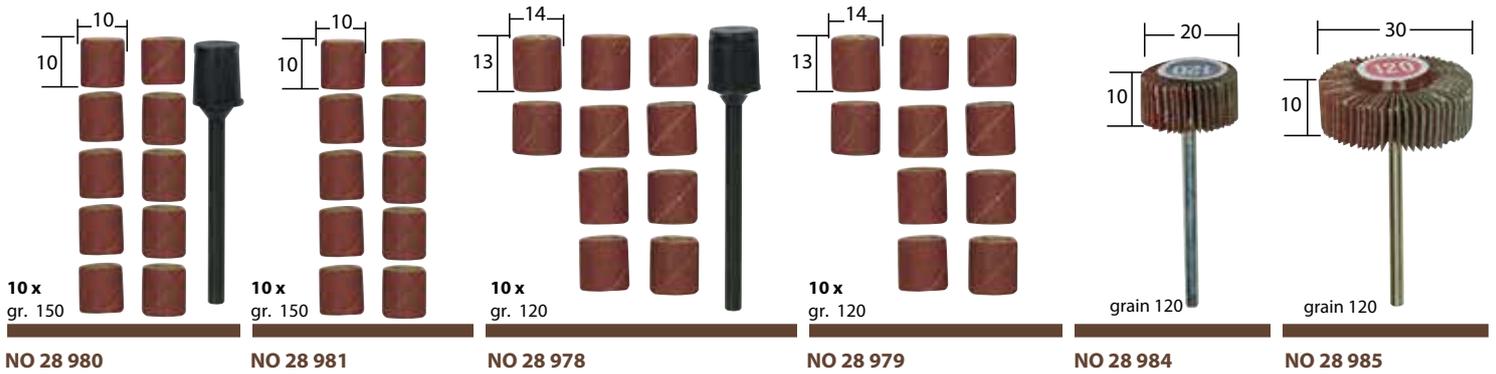
Fraises fines de forme sphérique et cylindrique de 2,3. Une meule corindon forme sphérique et une en forme conique. Un micro-foret de 1 et 2,3. 5 disques à tronçonner de Ø 22. Une lame de scie de Ø 22 (uniquement en combinaison avec le dispositif de protection 28 944) et tige de support de Ø 2,35.



N° 28 910

professionnel durable!

Remarque:
Toutes les dimensions sont en mm.

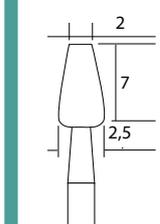


tent différents grains pour les travaux préparatoires ou de finition. Grande résistance. Différentes versions pour les secteurs d'acier inoxydable, d'acier, de métaux non-ferreux, de bois et de plastiques. Convient aussi pour la réalisation de biseaux. tiques. Les bandes et capuchons de ponçage conviennent aussi pour la finition de rayons et de rainures. Axe Ø 3.

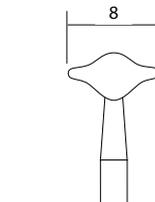
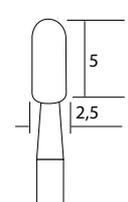
Les meules à lamelles en corindon sont élastiques et s'adaptent aux contours des pièces à usiner. Pour l'usinage d'endroits difficilement accessibles. Axe Ø 3.

Meules et disques abrasifs

**Pour
Verre
Céramique
Carbure**



NO 28 270



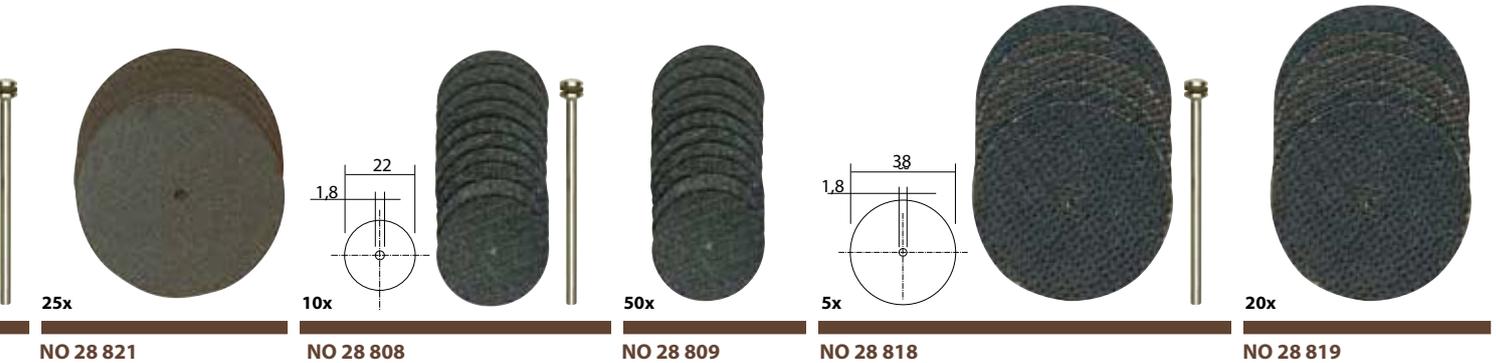
NO 28 272



NO 28 304

meulage et ciselage de maté- diamètres de 2,35 ou 3.

Meules en carbure de silicium Meules fines aux grains réguliers à dureté constante pour la gravure et le dépolissage de verre, de céramique et de stellite, mais également pour le meulage de métal dur, de fonte dure et d'acier fortement allié. Axe Ø 2,35.



Disques à tronçonner en oxyde d'aluminium

Disques Ø 22 x 0,8 et Ø 38 x 1. Très résistants, ils conviennent à merveille aux travaux préparatoires, au tronçonnage d'acier et d'alliage d'acier, d'acier inox et de métal non-ferreux. Aussi pour le bois et le plastique. Axe Ø 2,35.

Set de polissage complet, 10 pièces.

Pour polir le métal, le verre, les métaux précieux, la porcelaine et les plastiques. Contenant 3 polissoirs en feutre (cylindre, sphère et roue, 3 polissoirs en silicone (projectile, cylindre et disque), 1 disque à polir en coton, 1 polissoir en daim et pâte à polir. Avec porte-outils de 2,35 x 44.

N° 28 285



Dispositif de protection

Pour des outils à main MICROMOT avec collet de 20. Pour le travail avec des lames de scie, disques à tronçonner, fraises, des abrasifs, des brosses métalliques et des outils de polissage. Diamètre d'outil maximum applicable 22. Assemblage simple.

N° 28 944

