

**FRAISE CREUSE POUR MACHINE MAGNETIQUE QUEUE WELDON
 HOLLE FREZEN VOOR MAGNEETBOORMACHINE WELDON SCHACHT
 ANNULAR CUTTER FOR MAGNETIC MACHINE WELDON SHANK**

PLAQUETTES CARBURES - HARDMETALE TANDEN - CARBIDE TEETH

L	40 MM	55 MM	100 MM	150 MM	200 MM	L	40 MM	55 MM	100 MM	150 MM	200 MM
	Dia	HM	HM	HM	HM		Dia	HM	HM	HM	HM
	ROTHM..	ROTHML..	ROTHMXL.	ROTHMXXL	ROTHMXXXL		ROTHM..	ROTHML..	ROTHMXL.	ROTHMXXL	ROTHMXXXL
100	100		100			145		145			
103		103	103			150		150			
104		104	104			155		155			
105	105	105	105			160		160			
106		106	106			165		165			
108		108	108			170		170			
110	110	110	110			175		175			
115	115	115	115			180		180			
120	120	120	120			185		185			
125		125				190		190			
130		130				195		195			
135		135				200		200			
140		140									

PILOTE - GELEIDER - EJECTOR PIN



ROTHMPI1217	6,34x90	ROTHM12..17	
ROTHMPI1865	7,98x90	ROTHM18..65	
ROTHMPI66150	7,98x105	ROTHM66..150	
ROTHMPI1217L	6,34x102	ROTHML12..17	
ROTHMPI1865L	7,98x105	ROTHML18..65	
ROTHMPI66150L	7,98x118	ROTHML66..150	
ROTHMPI1217XL	6,34x160	ROTHMXL14..17	
ROTHMPI1865XL	7,98x157	ROTHMXL18..55	
ROTHMPI66150XL	7,98x168	ROTHMXL56..120	
ROTHMPI18191XXL	7,98x205	ROTHMXXL18..19	
ROTHMPI18192XXL	7,98x160	ROTHMXXL18..19	
ROTHMPI6654XXL	7,98x205	ROTHMXXL20..54	
ROTHMPI5560XXL	7,98x222	ROTHMXXL55..60	

XL - XXL - XXXL - Utilisation Pilote - Gebruik van Geleider - Use Pins

Vous devez d'abord forer 50mm ou 80mm ensuite prendre un pilote plus court pour continuer à forer.

Il existe également des portes pour forer plus profondément.

U moet eerst 50 of 80mm boren en daarna een andere kortere geleider gebruiken om verder te boren.

Er bestaan ook speciale houders om dieper te boren.

You need firstly to drill 50mm or 80mm and secondly use another shorter pin to drill deeper.

There are also special holders to drill deeper.