

# DOTCO®

## Outils d'Enlèvement de Matière



# Index des références machines

Modèle	Page	Modèle	Page	Modèle	Page	Modèle	Page	Modèle	Page
10B1200-32.....	31	12L1200-32.....	31	12L2718-28.....	18	136VGL-135-D3T4.....	21	15LF282-52.....	45
10B2500-01.....	11	12L1200-36.....	15,31	12L2718-36.....	15	136VGL-180-D3T3.....	21	15LF282-62.....	45
10K2752-84.....	19	12L1201-32.....	31	12L2750-80.....	31	14CFS60-95.....	58	15LF283-52.....	45
10L1000-36.....	11	12L1201-36.....	15,31	12L2751-80.....	31	14CFS60-98.....	58	15LF283-62.....	45
10L1001-36.....	11	12L1280-32.....	31	12L2752-01.....	15	14CFS90-38.....	41	15LF284-62.....	45
10L1003-36.....	11	12L1280-36.....	15,31	12L2752-80.....	31	14CFS91-38.....	41	15LF285-52.....	45
10L1080-36.....	11	12L1280-36B2.....	33	12L2760-80.....	31,35	14CFS92-38.....	41	15LF285-62.....	45
10L1081-36.....	11	12L1281-32.....	31	12L2761-80.....	31	14CFS93-38.....	41	15LF286-52.....	45
10L1082-36.....	11	12L1281-36.....	15,31	12L2762-80.....	31,35	14CFS93-98.....	58	15LF286-62.....	45
10L1101-36.....	13	12L1281-36B2.....	33	12L4018-01.....	49	14CFS93-99.....	58	15LF287-52.....	45
10L1112-36.....	13	12L1380-36.....	15,31	12L4203-80.....	35	14CFS94-38.....	41	15LF287-62.....	45
10L1181-36.....	13	12L1381-36.....	15,31	12LF200-36.....	15,31	14CFS95-38.....	41	15LN281-52.....	45
10L1200-32.....	31	12L1382-36.....	15,31	12LF201-36.....	15,31	14CFS96-38.....	41	15LN281-62.....	45
10L1200-36.....	15,31	12L1382-36B2.....	33	12LF280-36.....	15,31	14CFS97-38.....	41	15LN282-52.....	45
10L1201-36.....	15,31	12L1382-36B4.....	33	12LF281-36.....	15,31	14CHL92-38.....	43	15LN282-62.....	45
10L1280-36.....	15,31	12L1820-03.....	29	12R0380-13.....	9	14CHL92-40.....	43	15LN283-52.....	45
10L1281-36.....	15,31	12L1820-05.....	29	12R0380-18.....	9	14CHL92-51.....	43	15LN284-52.....	45
10L2000-01.....	11	12L1820-06.....	29	12R0400-13.....	9	14CHL92-53.....	43	15LN284-62.....	45
10L2080-01.....	11	12L1820-13.....	29	12R0400-18.....	9	14CHL98-38.....	43	15LN285-52.....	45
10L2500-01.....	11	12L1820-15.....	29	12R0410-13.....	9	14CHL98-40.....	43	15LN286-52.....	45
10L2502-01.....	11	12L1820-16.....	29	12R0410-18.....	9	14CHL98-51.....	43	15LN287-52.....	45
10L2580-01.....	11	12L1820-25.....	29	12R0500-36.....	11	14CHL98-53.....	43	15LN288-52.....	45
10L2750-80.....	31	12L1820-26.....	29	12R9180-03.....	9	14CNL60-95.....	58	15LN288-62.....	45
10L2751-80.....	31	12L1823-05.....	29	12R9180-08.....	9	14CNL90-38.....	41	15LS281-52.....	45
10L2760-80.....	35	12L1823-06.....	29	12R9180-43.....	9	14CNL90-40.....	41	15LS281-62.....	45
10L9500-36.....	9	12L1823-15.....	29	12R9180-48.....	9	14CNL91-40.....	41	15LS282-52.....	45
10LF200-36.....	15,31	12L1850-07.....	29	12S1008-36.....	11	14CNL91-51.....	41	15LS282-62.....	45
10LF201-36.....	15,31	12L1850-07HL.....	29	12S1273-03.....	53	14CNL92-40.....	41	15LS283-52.....	45
10LF280-36.....	15,31	12L1850-09.....	29	12S1274-03.....	53	14CNL92-51.....	41	15LS283-62.....	45
10LF281-36.....	15,31	12L1850-17.....	29	12S1282-02.....	53	14CNL95-40.....	41	15LS284-62.....	45
10R0400-13.....	9	12L1850-19.....	29	12S1283-02.....	53	14CNL95-51.....	41	15LS285-62.....	45
10R0400-18.....	9	12L1850-27.....	29	12S1288-02.....	53	14CNL97-40.....	41	15LS286-62.....	45
10R0401-13.....	9	12L2000-01.....	11	12S2674-2A.....	13	14CNL97-53.....	41	15LS287-52.....	45
10R0401-18.....	9	12L2000-01RT.....	49	12S2749-01.....	53	14CNL98-38.....	41	15LS287-62.....	45
10R0412-18.....	9	12L2001-01.....	11	12S2774-02.....	53	14CNL98-40.....	41	15VSB-60.....	21
10R9000-03.....	9	12L2001-01RT.....	49	12S2792-01.....	53	14CSL90-38.....	41	15Z-710.....	8
10R9000-03.....	9	12L2002-01.....	11	12S2792-02.....	53	14CSL90-40.....	41	15Z-720.....	8
10T4309-62.....	49	12L2062-96.....	59	12S2794-01.....	53	14CSL91-38.....	41	1760BVL-07.....	21
10T4316-62.....	49	12L2065-90.....	53	12S2794-02.....	53	14CSL91-40.....	41	1760BVL-09.....	21
10T4318-62.....	49	12L2080-01.....	11	12S4216-01.....	53	14CSL92-38.....	41	1760HL-16.....	17
116GLF-115A-C4.....	15	12L2080-01RT.....	49	12S4218-01.....	53	14CSL92-40.....	41	18G-810D.....	8
116GLF-115A-D3T4.....	19	12L2081-01.....	11	12S4225-02.....	53	14CSL95-40.....	41	1960BVL-09.....	21
116GLF-115A-D3T45.....	19	12L2081-01RT.....	49	12S4225-03.....	53	14CSL95-51.....	41	1960HG-16.....	17
116GLF-115A-W3T4.....	18	12L2082-01.....	11	135DPV-14B-50.....	43	14CSL97-40.....	41	220G-600-C2.....	8
116GLFB-135A-W3T4.....	18	12L2218-36.....	15,31	135DPV-14B-51.....	43	14CSL97-51.....	41	220G-600-C2-K.....	8
116GLFB-250-C4.....	11	12L2240-90.....	53	135DPV-28B-51.....	43	14CSL98-38.....	41	31AR-530.....	19
116GLFC-165A-C4.....	15	12L2251-80.....	31	135DPV-7B-43.....	43	14CSL98-40.....	41	31G-510.....	11
116GLSB-135A-D3T4.....	19	12L2252-01.....	15	135DPV-7B-50.....	43	14G-810.....	8	31GR-510.....	11
116GLSB-250-C4.....	11	12L2384-01.....	15	136BSV-4.....	53	14G-830.....	8	5120BHL-P.....	16
11Q2000.....	59	12L2384-B1.....	33	136GEL-240-C4.....	13	15DP-1.6B-53.....	43	560BHL-16.....	17
11T4318-62.....	49	12L2384-K1 (Kit).....	33	136GEL-240-P3T.....	16	15DP-14B-49.....	43	560BHX-16.....	17
1260DVL-07.....	21	12L2500-01.....	11	136GLF-115A-D3T4.....	19	15DP-4B-53.....	43	590BHL-P.....	16
12L1000-36.....	11	12L2500-01RT.....	49	136GLF-250-C4.....	11	15DP-8B-53.....	43	B1-C-LT.....	57
12L1000-36RT.....	49	12L2502-01.....	11	136GLFB-135A-W3T4.....	18	15GELC-140-P3T.....	16	B1-CNB-LT-RD.....	57
12L1001-36.....	11	12L2542-01.....	11	136GLR-115A-C4.....	15	15GELC-180-C4.....	13	B1-CNB-LT-RD-K.....	57
12L1001-36RT.....	49	12L2562-01.....	11	136GLR-115A-D3T45.....	19	15GELC-180-P3T.....	16	B1-C-PT.....	57
12L1003-36.....	11	12L2580-01.....	11	136GLR-115A-W3T4.....	18	15GELC-180-P5.....	16	BR-C-LT.....	57
12L1010-36.....	59	12L2580-0124RT.....	49	136GLR-150-W3T4.....	17	15GL-60A-D5T7.....	19	CH-30-HX.....	56
12L1031-36.....	59	12L2580-01RT.....	49	136GLR-180-C4.....	11	15GL-60A-W5T7.....	18	CH-30-HX-QC.....	56
12L1080-36.....	11	12L2582-01.....	11	136GLR-180-W3T4.....	17	15L1488-38.....	41	CH-30-RD.....	56
12L1081-36.....	11	12L2582-0124RT.....	49	136GLR-250-C4.....	11	15L1489-38.....	41	CH-30-RD-QC.....	56
12L1082-36.....	11	12L2582-01RT.....	49	136GLS-115A-D3T4.....	19	15LF081-38.....	41	CH4-30-RD.....	56
12L1092-01.....	35	12L2592-01.....	35	136GLS-115A-W3T4.....	18	15LF082-38.....	41	CH4-30-RD-QC.....	56
12L1093-01.....	35	12L2593-01.....	35	136GLS-240-C4.....	11	15LF083-38.....	41	F4-PT-RT-B.....	56
12L1101-36.....	13	12L2594-01.....	35	136GLSB-135A-D3T4.....	19	15LF087-38.....	41	SC 3A.....	56
12L1112-36.....	13	12L2600-01.....	13	136GLSB-135A-W3T4.....	18	15LF281-52.....	45		
12L1181-36.....	13	12L2682-01.....	13	136VGL-115-D3T4.....	21	15LF281-62.....	45		

Index des références machines . . . . . IFC

Utilisation de l'outil . . . . . 2

**Introduction . . . . . 4**



**Meuleuses . . . . . 6**

Précision . . . . . 8

Droites . . . . . 10

Droites à rallonge . . . . . 12

Renvoi d'angle . . . . . 14

Droites pour meules coniques . . . . . 16

Droites meule de type 1 . . . . . 17

Renvoi d'angle pour meules à moyeu déporté de type 27 . . . . . 19

Accessoires pour meuleuses . . . . . 22

**Ponceuses . . . . . 26**



Orbitale aléatoire . . . . . 28

Vibrantes . . . . . 29

Renvoi d'angle pour ponçage et polissage . . . . . 30

A bande pour bandes de ponçage tissées ou non . . . . . 32

Machines à polir et polisseuses, abrasifs de

Polisseuses, abrasifs et papiers abrasifs . . . . . 34

Accessoires pour ponceuses . . . . . 36

**Perceuses . . . . . 38**



Droite et à renvoi d'angle . . . . . 40

Poignée pistolet . . . . . 41

Renvoi d'angle . . . . . 44

Accessoires pour perceuses . . . . . 46

**Détourees . . . . . 48**



Accessoires pour Détourees . . . . . 50

**Scies . . . . . 52**



Accessoires pour scie . . . . . 54

**Outils à percussion . . . . . 56**



Accessoires pour outils à percussion . . . . . 60

**Outils spéciaux . . . . . 58**



Araseuse de rivets . . . . . 58

Cisailles et ciseaux . . . . . 58

Grignoteuses . . . . . 59

Ramasse peluche . . . . . 59

Aléseuse . . . . . 59

**Accessoires généraux . . . . . 61**

## Garantie

Apex Tool Group garantit les produits et les pièces qu'il commercialise, dans la mesure où ils sont de sa fabrication, contre tout défaut de matière et de main-d'oeuvre, dans des conditions normales d'utilisation et d'entretien, conformément aux instructions écrites, recommandations et classifications pour l'installation, l'utilisation, l'entretien et les réparations des produits, pendant une période d'**UN AN A COMPTER DE LA DATE DE MISE EN SERVICE INITIALE, MAIS EN AUCUN CAS AU-DELA DE 24 MOIS APRES LA DATE DE LIVRAISON AU DISTRIBUTEUR**. La preuve de l'achat mentionnant la date d'expédition doit être fournie par l'utilisateur pour valider la garantie. Cette garantie ne s'applique qu'aux produits fabriqués par Apex Tool Group, excluant spécifiquement les produits fabriqués par des tiers. Les produits non fabriqués par Apex Tool Group sont garantis uniquement pour une durée de garantie accordée à Apex Tool Group par leur fabricant d'origine, et dans

ce cas uniquement dans la mesure où Apex Tool Group est capable d'assurer une telle garantie. La garantie de Apex Tool Group pour les produits qu'il fabrique est limitée à la réparation ou au remplacement, au choix de Apex Tool Group, de toute pièce défectueuse, à condition que le distributeur reçoive un avis écrit dans les 5 jours de la découverte du défaut. Les coûts d'installation et de transport sont exclus. Apex Tool Group pourra demander le retour de son matériel défectueux, transport prépayé, pour inspection. Aucun remboursement ne sera accordé pour toute réparation effectuée sans l'accord de Apex Tool Group. **APEX TOOL GROUP N'OFFRE AUCUNE GARANTIE SUPPLEMENTAIRE QUELLE QUE SOIT SA NATURE, DIRECTE OU INDIRECTE, ET DECLINE PAR LA PRESENTE TOUTE GARANTIE DE QUALITE MARCHANDE OU D'APTITUDE PAR RAPPORT A UNE UTILISATION PREVUE.**

## Produits lubrifiants

Les produits Apex Tool Group sont classés comme des produits fabriqués non dangereux, selon la définition d'OSHA 1910.1200 Hazard Communication Standard as "Articles". Ces produits, dans des conditions normales d'utilisation, ne dégagent ou ne dispersent aucun produit chimique dangereux.

Dans des conditions normales d'utilisation, des produits lubrifiants achetés séparément pour être utilisés dans ces outils ne doivent entraîner aucun risque. Veuillez consulter la fiche signalétique pour les informations de sécurité et d'élimination. Les fiches signalétiques sont disponibles sur demande auprès de Apex Tool Group ou sur le site Internet à l'adresse [www.apextoolgroup.com](http://www.apextoolgroup.com).

Apex Tool Group applique les dispositions des décrets de la section 611 de la loi Clean Air Act de 1990. Aucun produit

chimique nocif pour l'ozone n'est utilisé dans la fabrication de ses produits.

Si vous revendez ou distribuez ces produits, il est de votre responsabilité de vous assurer que les fiches signalétiques sont fournies à l'acheteur.

Une lubrification adaptée est essentielle au fonctionnement économique des outils pneumatiques et électriques. Les outils Apex Tool Group fonctionnent mieux et plus longtemps grâce à l'utilisation des lubrifiants indiqués. Recommandés pour une utilisation avec les produits Apex Tool Group, tous les lubrifiants répertoriés dans la section Accessoires du présent catalogue ont fait l'objet de nombreux essais.

## Symboles de bonnes pratiques de travail



### MISE EN GARDE

L'expression « MISE EN GARDE » indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut causer des blessures mineures ou graves. Elle identifie également les bonnes pratiques de travail dans ces instructions d'utilisation. Veuillez à observer ces remarques et à exercer la plus grande prudence dans les cas décrits. Communiquez toutes les instructions de sécurité aux autres opérateurs. Outre les instructions de sécurité contenues dans le présent manuel, les règles générales de sécurité et de prévention des accidents localement applicables doivent être observées.



### ATTENTION!

L'avertissement "ATTENTION!" identifie toutes les situations nécessitant une attention particulière pour s'assurer que les directives, règles, conseils et bonnes pratiques de travail sont observés, afin d'éviter d'endommager ou de détruire la machine et/ou les pièces.

## Utilisation

- Ces outils portables et montables de Apex Tool Group sont des outils pneumatiques. **IL CONVIENT DE TOUJOURS RESPECTER LES REGLES DE SECURITE PENDANT L'UTILISATION DES OUTILS A MOTEUR.**
- *General Industry Safety & Health Regulations, part 1910, OSHA 2206, disponible auprès de Superintendent of Documents ; Government Printing Office ; Washington, DC 20402*

- *Safety Code for Portable Air Tools – ANSI B1861 disponible auprès de American National Standards Institute, Inc. ; 1430 Broadway ; New York, NY 10018*
- **Réglementations nationales et locales.**
- **Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine Apex Tool Group**

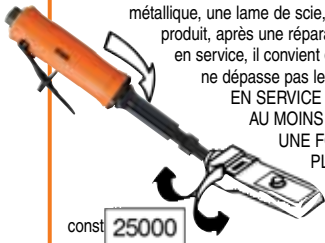


Il incombe à l'utilisateur de consulter et de respecter la norme ANSI B7.1.

MISE EN GARDE : Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.



## MISE EN GARDE



Avant de monter une meule abrasive, une meule à polir, une brosse métallique, une lame de scie, une meule à lamelles abrasives ou tout autre produit, après une réparation de l'outil ou chaque fois qu'un outil est mis en service, il convient de vérifier avec un tachymètre que le régime réel ne dépasse pas le régime nominal. **LES OUTILS À RÉGULATEUR EN SERVICE SUR UN CHANTIER DOIVENT ÊTRE VÉRIFIÉS AU MOINS UNE FOIS TOUTES LES 24 HEURES OU UNE FOIS PAR SEMAINE, SELON L'OPTION LA PLUS FRÉQUENTE.** Les tachymètres doivent être régulièrement contrôlés et étalonnés, conformément aux recommandations du

const. 25000



## MISE EN GARDE



Les outils doivent être utilisés conformément à l'usage pour lequel ils ont été conçus. Consulter le catalogue.

Une modification de l'outil ou l'utilisation d'un accessoire non spécifié peut causer des blessures graves.



## MISE EN GARDE



Sauf indication contraire sur l'outil, tester et utiliser les outils à une pression maximale de 6,2 bar (620 kPa, 90 psi, mesurée à l'outil en marche). Installer les filtres régulateurs lubrificateurs d'alimentation d'air recommandés.

Toujours débrancher le tuyau d'alimentation d'air avant une intervention sur l'outil ou le remplacement d'un accessoire.



## MISE EN GARDE

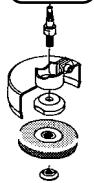


Arrêter immédiatement l'outil en cas de bruits ou de vibrations inhabituels. Démontez et inspectez la meule et vérifiez le régime de l'outil.

L'utilisation d'une meuleuse en survitesse ou de meules non équilibrées peut occasionner des lésions graves.



## MISE EN GARDE



A chaque type de meule, de brosse métallique, de lame de scie, de meule à lamelles et autres produits correspondent des procédures de montage spécifiques et des réglementations concernant les axes, les brides, les bagues de serrage, etc., qui doivent être utilisés. Les meules devront être montées sur l'arbre de l'outil librement mais sans jeu excessif. Les écrous d'axe doivent être serrés de manière à ne pas fracturer la meule avec une force excessive. Les écrous doivent être engagés sur l'ensemble du filetage.



## MISE EN GARDE



Inspecter régulièrement les meules et autres accessoires et les jeter s'ils sont fissurés, ébréchés ou endommagés de quelque manière que ce soit. Dresser les meules déséquilibrées. **CONSULTER LES RÉGLEMENTATIONS.**



## MISE EN GARDE

Choisir le carter de protection approprié pour le monter fermement et correctement. Toujours monter le carter de protection de manière à éloigner les débris, les étincelles, etc. de l'opérateur.

Les carters de protection doivent être en bon état. Tout carter de protection, soumis à une défaillance de meule ou autre accessoire, doit être jeté et remplacé.



## MISE EN GARDE

Le régime nominal des meules, meules à polir, brosses métalliques, lames de scie, meules à lamelles abrasives et autres produits utilisés doit être égal ou supérieur au régime nominal de l'outil.

Un sursrégime d'un accessoire peut causer une défaillance du produit et des blessures graves.

Le régime nominal doit être clairement indiqué sur la meule. Dans le cas contraire, la jeter et ne pas l'utiliser.



## MISE EN GARDE



Toujours porter des lunettes résistant aux impacts ou un écran facial pendant l'utilisation de l'outil. Porter d'autres vêtements de protection, si nécessaire, pour protéger contre les étincelles. **CONSULTER LES RÉGLEMENTATIONS.**



## MISE EN GARDE



Un niveau sonore élevé peut entraîner une perte d'audition permanente. Utiliser une protection auditive recommandée par l'employeur ou l'OSHA. Consulter 29CFR Part 1910.



## MISE EN GARDE



Appliquer un programme de sécurité prévoyant l'inspection et l'entretien de toutes les phases d'utilisation de l'outil et de l'équipement d'alimentation d'air, conformément au « Safety Code for Portable Air Tools », ANSI-B186.1.

Vérifier que toute réparation est effectuée uniquement par du personnel qualifié et que ces instructions de sécurité sont connues de l'utilisateur.



## MISE EN GARDE



Après avoir monté une meule, faire fonctionner l'outil avec le carter de protection en place, pendant au moins une minute, au régime d'utilisation, dans un endroit protégé, sous un établi par exemple. C'est le temps qu'il faut normalement pour constater un problème au niveau d'une meule endommagée.

Ne pas utiliser une meule douteuse d'origine inconnue, mais la mettre au rebut.



## Dotco & Cleco... des outils qui travaillent avec l'opérateur... pas contre lui.

### Performances

Connus pour leur durabilité, leur fiabilité et leur polyvalence, les marques Dotco et Cleco sont considérées comme des outils de premier choix sur le marché industriel pour l'enlèvement de matière, grâce à des techniques rigoureuses de conception et de fabrication produisant des outils compacts, confortables et légers, capables de résister à des traitements intensifs.

### Ergonomie

Les tâches répétitives occasionnent gêne et tensions pour les ouvriers. Les outils Dotco et Cleco sont conçus de telle manière que la forme suit la fonction. Simplement, ils sont plus confortables à l'utilisation... ils fonctionnent avec l'utilisateur et non contre lui... avec des carters en élastomère, et un faible niveau de vibrations et de bruit.

### Polyvalence

Avec quelques types de moteurs seulement, une large gamme de produits Dotco a été développée pour une grande plage d'utilisations. Les outils Dotco offrent une grande interchangeabilité de pièces, facilitant l'entretien à moindre coût.



## Qualité Dotco et Cleco

Les outils de qualité Dotco et Cleco sont fabriqués depuis 50 ans. Nous sommes, à juste titre, fiers de nos outils. Fiers qu'ils soient devenus la norme de l'industrie.

## Certification ISO 9001

Quand nous disons que nos outils sont bien construits, nous sommes tout à fait sérieux. Les procédés de fabrication de Cooper Tools sont certifiés ISO 9001... ce qui veut dire que la marque Dotco est fabriquée suivant les normes les plus strictes.

## Fonctionnement sans lubrification

Certaines opérations exigent des outils propres. C'est pourquoi les outils Dotco peuvent fonctionner avec des palettes autolubrifiantes. Juste une autre manière de vous aider à faire les meilleurs produits possibles.



## Faible niveau sonore et de vibrations

En fabrication, le niveau sonore et de vibrations des outils est une question cruciale. Les outils Dotco et Cleco sont conçus pour être les plus silencieux possible, tout en offrant une haute puissance. Les vibrations ont été réduites au minimum grâce à des pièces de précision et à des roulements de haute qualité.



## Pièces de précision

C'est simple, les pièces de précision permettent aux utilisateurs de fabriquer des produits de précision. Qu'il s'agisse d'un axe, d'un mandrin, d'un moteur ou d'un renvoi d'angle, nos pièces sont fabriquées avec les meilleurs matériaux et usinées suivant les tolérances les plus serrées. Ceci explique pourquoi nous sommes fiers du faux rond de 0,0123 mm (0,000 5 in) de nos outils à douille de serrage.

## Interchangeabilité des pièces

L'entretien des outils peut être coûteux en temps... et en argent. C'est pourquoi les produits Dotco ont été conçus avec un niveau élevé d'interchangeabilité des pièces. La réduction du nombre de pièces nécessaires pour réparer les outils s'accompagne d'un inventaire resserré et d'une réparation plus simple des outils.



# Introduction aux meuleuses

## Performance, polyvalence et qualité

En ce qui concerne les opérations de finissage, rectification ou ébavurage de matrices, aucun outil n'est plus approprié que les meuleuses Dotco. Dotco bénéficie d'une des meilleures réputations de durabilité, de fiabilité et de polyvalence pour les opérations de finition de précision, résultat de nombreuses années d'améliorations continues des conceptions d'ingénierie et des procédés de fabrication.

Les meuleuses Dotco sont conçues sans jamais perdre de vue l'utilisateur. Petites, légères, confortables et durables, elles intègrent des revêtements élastomère et des pièces parfaitement équilibrées pour un niveau de vibration minimum. Cette combinaison optimale de caractéristiques d'outil permet à l'utilisateur de se concentrer sur les meilleurs résultats possibles dans le temps le plus court possible.

## Outils robustes pour tâches difficiles

Les meuleuses Cleco répondent aux exigences de nombreux secteurs, construction navale, fabrication de canalisations, fabrication d'équipement de transport et soudage. Alors que ces applications nécessitent un taux élevé d'enlèvement de matière, les meuleuses Cleco intègrent des moteurs puissants, à régime élevé.

Pour obtenir une durabilité maximale, les meuleuses Cleco utilisent des éléments de précision de haute qualité et des carters aluminium ou acier pour protéger les moteurs.



**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.



## Guide d'abrasifs pour meuleuses



### Meuleuses de précision, meuleuses à fraise au carbure et meules sur tige

Utilisées pour des finitions nécessitant un haut niveau de durabilité



### Meules coniques

Utilisées pour le meulage général de l'acier doux, de l'acier inoxydable, des alliages métalliques et de l'acier moulé. Les utilisations comprennent :

- Meulage et lissage de filet et coins
- Biseautage du bord des pièces
- Meulage interne avant le soudage
- Contours de courbes légères
- Meulage général de surfaces difficiles d'accès



### Meules de type 1

Utilisées sur les outils portables à axe horizontal.

Les utilisations comprennent :

- Meulage sans encoches
- Lissage des joints de soudure
- Elimination des lignes de joints
- Nettoyage avant le soudage
- Meulage du béton ou de produits de maçonnerie



### Meules à tronçonner de type 1

Les utilisations comprennent la coupe d'acier au carbone ou inoxydable, de métaux ferreux et de fonte.



### Meules à boisseau de type 6 et 11

Utilisées sur les outils à renvoi d'angle ou à axe vertical.

- Type 6 - Meules à boisseau droit
- Type 11 - Meules à boisseau évasé



### Meules à moyeu déporté de type 27/28

Les meules de type 27 sont utilisées à un angle de la pièce entre 30 et 45°.

Elles ne meulent pas à plat.

Les meules de type 28 ont la forme d'une soucoupe et un contour pour fournir un angle de meulage « intégré ».

Il est donc possible d'utiliser les meules de type 28 pour un contact plat sur la pièce.



Meuleuses à meule de type 1 Page 17

Meuleuse de type 27 à meule à moyeu déporté Page 19

Meuleuses de type 27 à meule à moyeu déporté et meule boisseau Page 20

# Meuleuses de précision

## DOTCO® Cleco®

50 000 – 100 000 tr/min

44 W à 15 W

- Configurations diverses pour répondre à tous les besoins
- Idéale pour l'ébavurage de précision et l'enlèvement de matière
- Turbine, modèles régulés et non régulés
- Modèle 12-03 à angle droit, sans engrenages, pour un entretien et des temps d'arrêt réduits



MISE EN GARDE : Rallonge maximale pour la série 10-95 : Une fraise de 6 mm (1/4 in) mesure 38 mm (1-1/2 in) et une fraise de 3 mm (1/8 in) mesure 19 mm (3/4 in)

MISE EN GARDE : Ne pas utiliser de meules ni de fraises non standard, sous peine de faire éclater le produit abrasif et d'occasionner des lésions graves.

### Kits de meuleuse

#### 220G-600-C2-K

Le kit comprend une meuleuse, un tuyau, une douille de serrage, une clé de mandrin, une fraise ordinaire cylindrique (413680), une fraise cylindrique à extrémité arrondie, (413681) une fraise conique (413682), une fraise pointue (413683), une mallette.

#### 14G-830

Le kit comprend une meuleuse, un tuyau, une douille de serrage, une clé de mandrin, deux clés de mandrin – 1006626, trois meules – 1005327, 1005338, 1005344, pierre de dressage – 1004908, flexible 1021393, mallette – 1021743, filtre-lubrificateur – 1020888



KIT 14G-830

### Crayon graveur pneumatique 15Z

- Moteur à piston droit de 44 W
- Stylet à pointe au carbure
- Commande de régime par manchon coulissant
- Excellent pour marquer divers matériaux, de l'aluminium au titane
- Pèse seulement 113 g.

15Z-710



Numéro Modèle	Cadence coups/min	Poids		Longueur		Diamètre	
		lb	kg	in	mm	in	mm
15Z-710	20 000	0,25	0,1	5,5	140	0,6	15

**Alimentation d'air générale :** 1/8 in NPT - Utiliser un tuyau de diamètre interne de 4,7 mm (3/16 in). Toutes les performances des outils sont données pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa ; 90psi).

**Equipement standard** Stylet à pointe au carbure

**Equipement supplémentaire** Stylet à pointe au carbure de rechange - 1018081

**Kit de crayon graveur pneumatique 15Z-720** Graveur 15Z-710, tuyau d'air de 1,5 m (5 pieds), diamètre interne de 5 mm (3/16 in) avec raccord NPT de 1/8 in, 2 clés, une mallette



KIT 15Z-720

**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

Numéro de modèle			Régime à vide tr/min	Capacité d'abrasion	Type de carter	Poids		Longueur		Taille mand.	Taille adm. air
Avec carter mandrin	Sans carter mandrin	Mandrin autoserrant+				lb	kg	in	mm		
<b>Série 10-90 – 44 W – Echappement avant – Turbine</b> ♦ 10L9500-36											
	10R9000-03		100 000	Fraise au carbure de 5 mm, Pointe de diamant de 5 mm	A	0,5	0,2	5,4	137	3mm	1/8"
	10R9000-08		100 000	Pointe de diamant de 5 mm	A	0,5	0,2	5,4	137	1/8"	1/8"
<b>Série 10-95 – 74 W – Echappement avant – Turbine</b> ♦											
	10L9500-36		80 000	Fraise au carbure de 6 mm, Pointe de diamant de 5 mm	A	1,9	0,9	5,8	147	1/8"	1/4"
<b>Série 12R91 sans tuyau d'échappement – 74 W – Régulée – Echappement avant – Turbine</b> ♦											
	12R9180-03*		65 000**	Fraise au carbure de 3 mm, Pointe de diamant de 3 mm	C	0,4	0,2	5,8	147	3mm	1/8"
	12R9180-08*		65 000**	Fraise au carbure de 3 mm, Pointe de diamant de 3 mm	C	0,4	0,2	5,8	147	1/8"	1/8"
<b>Série 12R91 avec tuyau d'échappement de 1,2 m (4 ft) – 74 W – Régulée – Echappement avant – Turbine</b> ♦											
	12R9180-43*		65 000**	Fraise au carbure de 3 mm, Pointe de diamant de 3 mm	C	0,4	0,2	5,8	147	3mm	1/8"
	12R9180-48*		65 000**	Fraise au carbure de 3 mm, Pointe de diamant de 3 mm	C	0,4	0,2	5,8	147	1/8"	1/8"
<b>Série 12-03 – 74 W Renvoi d'angle, sans engrenages – Echappement arrière</b>											
	12R0380-13*		80 000	Fraise au carbure de 6 mm, Pointe de diamant de 6 mm	C	0,3	0,1	5,5	140	3mm	1/8"
	12R0380-18		80 000	Fraise au carbure de 6 mm, Pointe de diamant de 6 mm	C	0,3	0,1	5,5	140	1/8"	1/8"
<b>Série 10-04 – 74 W – Echappement arrière</b>											
	10R0401-13*	10R0400-13*	60 000	Fraise au carbure de 6 mm, Pointe de diamant de 6 mm	A	0,2	0,1	5,8*	147*	3mm	1/8"
	10R0401-18*	10R0400-18 10R0412-18	60 000	Fraise au carbure de 6 mm, Pointe de diamant de 6 mm	A	0,2	0,1	5,8*	147*	1/8"	1/8"
<b>Série 12-04 – 74 W – Echappement arrière</b>											
	12R0410-13*	12R0400-13*	60 000	Fraise au carbure de 6 mm, Pointe de diamant de 6 mm	C	0,3	0,1	5,8	147	3mm	1/8"
	12R0410-18*	12R0400-18*	60 000	Fraise au carbure de 6 mm, Pointe de diamant de 6 mm	C	0,3	0,1	5,8	147	1/8"	1/8"
<b>Série 220G – 74 W – Démarrage poussé-tiré – Echappement avant</b>											
	220G-600-C2		60 000	Fraise au carbure de 6 mm	A	4	0,1	4,6	118	1/8"	1/8"
<b>Série 220GL – 74 W – Démarrage à levier – Echappement avant</b>											
	220GL-600-C2		60 000	Fraise au carbure de 6 mm	A	6	0,1	4,6	118	1/8"	1/8"
<b>Série 14G – 74 W – Echappement avant</b>											
	14G-810		50 000	Fraise au carbure de 6 mm, Meule sur tige de 13 mm	S	0,3	0,1	3,9	99	1/8"	1/8"
<b>Série 18G – 15 W – Echappement avant</b>											
	18G-810D		40 000	Fraise au carbure de 6 mm, Meule sur tige de 13 mm	S	0,9	0,7	5,9	150	1/4"	1/8"

† Ajouter 10 mm (0,4 in), pour obtenir la longueur des modèles à mandrin autoserrant 10R0412.  
\* Longueurs de tuyau d'échappement optionnelles disponibles, mais pas en Rapid Select

\*\* Régime régulé

Guide de carter : A= Aluminium, C= Composite, S= Acier

#### ♦ ATTENTION ♦

Utiliser de l'air sec à une pression maximale de 6,2 bar (620 kPa, 90 psi) : Ne pas lubrifier les meuleuses à turbine. La lubrification est nuisible au fonctionnement et à la longévité des outils à turbine.

Ne pas monter de raccord rapide directement sur l'outil.

#### Généralités :

Taille minimale du tuyau : 4,8 mm (3/16 in)

Toutes les performances des outils sont données pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa, 90psi).

#### Équipement standard :

Série 10-90 : Mandrin à pince, clés de mandrin, tuyau d'alimentation d'air de 2,1 m (7 ft), filtre de tuyau à cartouche remplaçable.

Série 10-95 : Mandrin à pince, clés de mandrin, tuyau d'alimentation d'air de 2,4 m (8 ft), filtre à air incorporé, régulateur de régime

Série 12R91 : Mandrin à pince, clés de mandrin, protection de douille, tuyau d'alimentation d'air de 1,5 m (5 ft)

Séries 12-03, 10-04 et 12-04 :

Mandrin à pince, clés de mandrin, protection de douille, tuyau d'alimentation d'air de 1,5 m (5 ft), tuyau d'échappement de 30 cm (1 ft).

Série 220G : Mandrin à pince, clés de mandrin, goujon de verrouillage de bague de serrage

Série 14G : Deux clés de mandrin, embout

Série 18G : Mandrin de 6 mm (1/4 in) 7808, Embout -1011790, clé d'axe de 7/16 in 1011691, clés de mandrin de 11/16 in - 1014472

#### Équipement complémentaire :

Mandrins à pince : Consulter page 24

Capot de mandrin (série 10-90) : Consulter page 25

Filtre à cartouche : 45-0211

Tuyau d'échappement : Consulter page 61



**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

## Meuleuses droites

Pour fraises carbure et meules sur tige

### DOTCO® Cleco®

12 000 – 40 000 tr/min

150 à 670 W

- Excellente pour travail sur matrices et moules, ébavurage
- Carters en aluminium, composite ou acier robuste
- Choix complet de régimes
- Modèles à échappement avant, latéral et arrière



**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

Numéro de modèle			Régime à vide tr/min	Capacité d'abrasion	Type de carter	Poids		Longueur		Taillet mand	Taille adm. air
Echappement avant	Echappement latéral	Echappement arrière				lb	kg	in	mm		
<b>Série 12-05 – 150 W – avec protection du mandrin</b>											
12R0500-36			40 000	Fraise carbure 6 mm, meule sur tige 22 mm	C	0,7	0,3	5,9	150	1/4"	1/8"
<b>Série 12-10 – 220 W – Mandrin à pince de la série 300</b>											
12L1001-36		12L1081-36+	34 000	Fraise carbure 13 mm, meule sur tige 25 mm	C	0,8	0,4	6,0	152	1/4"	1/4"
12L1000-36		12L1080-36▲	30 000	Fraise carbure 13 mm, meule sur tige 25 mm	C	0,8	0,4	6,0	152	1/4"	1/4"
12L1003-36•		12L1082-36•+	25 000	Fraise carbure 13 mm, meule sur tige 25 mm	C	0,8	0,4	6,0	152	1/4"	1/4"
12S1008-36•			20 000	Fraise carbure 13 mm, meule sur tige 25 mm	C	0,8	0,4	6,0	152	1/4"	1/4"
<b>Série 10-10 – 220 W – Mandrin à pince de la série 300</b>											
10L1001-36▲		10L1081-36	34 000	Fraise carbure 13 mm, meule sur tige 25 mm	A	0,7	0,3	4,6	117	1/4"	1/4"
10L1000-36▲		10L1080-36▲	30 000	Fraise carbure 13 mm, meule sur tige 25 mm	A	0,7	0,3	4,6	117	1/4"	1/4"
10L1003-36•		10L1082-36▲	25 000	Fraise carbure 13 mm, meule sur tige 25 mm	A	0,7	0,3	4,6	117	1/4"	1/4"
<b>Série 12-20 – 450 W – Mandrin à pince de la série 200</b>											
12L2000-01		12L2080- 01▲+	25 000	Fraise carbure 19 mm, meule sur tige 38 mm	C	1,4	0,6	6,9	175	1/4"	1/4"
12L2001-01•		12L2081-01•	20 000	Fraise carbure 19 mm, meule sur tige 38 mm	C	1,4	0,6	6,9	175	1/4"	1/4"
12L2002-01•		12L2082-01•	18 000	Fraise carbure 19 mm, meule sur tige 38 mm	C	1,4	0,6	6,9	175	1/4"	1/4"
<b>Série 10-20 – 450 W – Mandrin à pince de la série 200</b>											
10L2000-01▲		10L2080-01	25 000	Fraise carbure 19 mm, meule sur tige 38 mm	A	1,3	0,6	5,8	147	1/4"	1/4"
<b>Série 116 – 450 W – Mandrin à pince de la série 200</b>											
116GLFB-250-C4			25 000	Fraise au carbure de 19 mm	S	1,8	0,8	6,3	160	1/4"	1/4"
	116GLSB-250-C4		25 000	Fraise au carbure de 19 mm	S	1,8	0,8	6,3	160	1/4"	1/4"
<b>Série 136 – 450 W – Mandrin à pince de la série 200</b>											
		136GLR-250-C4	25 000	Fraise au carbure de 25 mm	S	1,9	0,9	7,4	188	1/4"	1/4"
136GLF-250-C4			25 000	Fraise au carbure de 25 mm	S	2,0	0,9	6,8	173	1/4"	1/4"
	136GLS-240-C4		24 000	Fraise au carbure de 25 mm	S	2,0	0,9	6,8	173	1/4"	1/4"
		136GLR-180-C4	18 000	Fraise au carbure de 25 mm	A	1,9	0,9	7,4	188	1/4"	1/4"
<b>Série 31G – 450 W – Mandrin à pince universel</b>											
31G-510		31GR-510	20 000*	Fraise carbure 19 mm, meule sur tige 38 mm	S	1,6	0,7	6,8**	173**	1/4"	1/4"
<b>Série 12-25 – 670 W – Mandrin à pince de la série 200</b>											
12L2500-01		12L2580-01+	23 000	Fraise carbure 25 mm, meule sur tige 38 mm	C	1,8	0,8	7,3	185	1/4"	1/4"
12L2502-01•		12L2582-01•+	18 000	Fraise carbure 25 mm, meule sur tige 38 mm	C	1,8	0,8	7,3	185	1/4"	1/4"
12L2562-01•		12L2542-01•	12 000*	Fraise carbure 25 mm, meule sur tige 38 mm	C	1,8	0,8	7,4	188	1/4"	1/4"
<b>Série 10-25 – 670 W – Mandrin à pince de la série 200</b>											
10L2500-01		10L2580-01	23 000	Fraise carbure 25 mm, meule sur tige 38 mm	A	1,4	0,6	6,3	159	1/4"	1/4"
10B2500-01			23 000	Fraise carbure 25 mm, meule sur tige 38 mm	A	1,4	0,6	6,3	159	1/4"	1/4"
10L2502-01•			18 000	Fraise carbure 25 mm, meule sur tige 38 mm	A	1,4	0,6	6,3	159	1/4"	1/4"

Guide de carter : A= Aluminium, C= Composite, S= Acier

▲ Commande à bouton disponible

• Palettes autolubrifiantes

+ Modèle à tuyau d'échappement disponible

\* Régime réglé. Pour échappement avant, ajouter 18 mm (0,7 in) à la longueur

\*\* Pour les modèles de la série 31G à échappement arrière, ajouter 18 mm (0,6 in).

‡ La capacité de la meule sur tige dépend de son diamètre, de son épaisseur et de son porte-à-faux. Consulter les régimes recommandés du fabricant de la meule.

#### Généralités :

Toutes les performances des outils sont données pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa, 90psi).

Diamètre interne minimal du tuyau-

Série 12-05 : 4,8 mm (3/16 in)

Séries 10-10, 12-10, 116 : 6,4 mm (1/4 in)

Séries 10-20, 10-25, 12-20, 12-25, 136, 31G : 7,9 mm (5/16 in)

#### Équipement standard :

Série 12-05 :

Mandrin à pince, clés de mandrin, capot de mandrin,

tuyau d'alimentation d'air de 2,1 m (7 ft) applicables

Séries 12-10, 12-20, 12-25, 10-10, 10-20, 10-25, 116, 136, 31G :

Mandrin à pince, clés de mandrin

#### Équipement complémentaire :

Consulter les pages 22 à 25

Tuyau d'échappement (échappement arrière) : Consulter page 61



# Meules droites à rallonge

Pour fraises carbure et meules sur tige

## DOTCO® Cleco®

18 000 – 28 000 tr/min

220 à 900 W

- Carters allongés
- Carters en aluminium, composite ou acier robuste




**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

Numéro de modèle			Régime à vide	Capacité d'abrasion	Type de carter	Poids		Longueur		Taille mandrin	Taille adm, air
Echappement avant	Echap. latéral	Echap. arrière	tr/min			lb	kg	in	mm		
<b>Série 12-11 – 220 W – Rallonge de 127 mm (5 in) – Mandrin à pince de la série 300</b>											
12L1101-36		12L1181-36	28 000	Fraise carbure 13 mm, meule sur tige 25 mm	C	1,3	0,6	10,9	277	1/4"	1/4"
12L1112-36•			25 000	Fraise carbure 13 mm, meule sur tige 25 mm	C	1,3	0,6	10,9	277	1/4"	1/4"
<b>Série 10-11 – 220 W – Rallonge de 127 mm (5 in) – Mandrin à pince de la série 300</b>											
10L1101-36		10L1181-36	28 000	Fraise carbure 13 mm, meule sur tige 25 mm	A	1,2	0,5	9,8	248	1/4"	1/4"
10L1112-36▲			25 000	Fraise carbure 13 mm, meule sur tige 25 mm	A	1,2	0,5	9,8	248	1/4"	1/4"
<b>Série 136 – 600 W – Mandrin à pince de la série 200</b>											
		136GEL-240-C4	24 000	Fraise carbure 25 mm, meule sur tige 51 mm	S	3,5	1,6	12,4	315	1/4"	1/4"
<b>Série 12-26 – 670 W – Rallonge de 127 mm (5 in) – Mandrin à pince de la série 200</b>											
		12L2600-01	22 000	Fraise carbure 25 mm, meule sur tige 38 mm	C	2,9	1,3	12,9	328	1/4"	1/4"
		12L2682-01•	18 000	Fraise carbure 25 mm, meule sur tige 38 mm	C	2,9	1,3	12,9	328	1/4"	1/4"
<b>Série 12-26 – 670 W – Plusieurs rallonges – Mandrin à pince de la série 300</b>											
		12S2674-2A•	18 000	Fraise carbure 19 mm, meule sur tige 38 mm	C	4,2	1,9	23,5	597	1/4"	1/4"
<b>Série 15 – 900 W – Mandrin à pince de la série 200 – Régulée</b>											
		15GELC-180-C4	18 000*	Fraise carbure 32 mm, meule sur tige 51 mm	S	4,3	2,0	14,5	368	1/4"	3/8"

Guide de carter : A= Aluminium, C= Composite, S= Acier

▲ Commande à bouton disponible

\* Régime réglé

• Palettes autolubrifiantes 

‡ La capacité de la meule sur tige dépend de son diamètre, de son épaisseur et de son porte-à-faux. Consulter les régimes recommandés du fabricant de la meule.

#### Généralités :

Toutes les performances des outils sont données pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa ; 90psi).

Diamètre interne minimal du tuyau-

Séries 10-11, 12-11 : 4,8 mm

Séries 12-26, 136 : 7,9 mm

Série 15 (régulée) : 9,5 mm

#### Equipement standard :

Mandrin à pince, clés de mandrin

#### Equipement complémentaire :

Consulter les pages 22 à 25

Tuyau d'échappement (échappement arrière) : Consulter page 61

#### Rallonges multiples pour la série 12-26

Chaque rallonge change la longueur et le poids de l'outil de : série 12-26 = 184 mm (7,25 in) et 0,54 kg (1,2 lb).

Les longueurs et poids du tableau pour les modèles 2A sont

1A = une rallonge

2A = deux rallonges

3A = trois rallonges, etc.

Toutes les rallonges multiples ne vont pas avec tous les régimes.



**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

# Meuleuses à renvoi d'angle

Pour fraises carbure et meules sur tige

## DOTCO® Cleco®

6 000 – 30 000 tr/min

220 à 670 W

- Appropriée pour une grande gamme d'opérations de finition et d'ébavurage
- Avec ou sans engrenages
- Echappement avant, latéral ou arrière
- Têtes renforcées pour utilisations intensives
- Modèles à têtes rallongées disponibles



**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.



Référence modèle			Régime à vide tr/min	Capacité d'abrasion‡	Type de carter	Poids		Hauteur tête*		Longueur		Taille mand	Taille adm. air
Echap. avant	Echap. latéral	Echap. arrière				lb	kg	in	mm	in	mm		
<b>Série 12-12 – 220 W – Mandrin à pince de la série 300</b>													
12L1201-36		12L1281-36	20 000	Fraise carbure 13 mm, meule sur tige 25 mm	C	1,1	0,5	2,7	69	6,6	168	1/4"	1/4"
12L1200-36		12L1280-36	12 000	Fraise carbure 13 mm, meule sur tige 25 mm	C	1,1	0,5	2,7	69	6,6	168	1/4"	1/4"
<b>Série 10-12 – 220 W – Mandrin à pince de la série 300</b>													
10L1201-36		10L1281-36	20 000	Fraise carbure 13 mm, meule sur tige 25 mm	A	1,1	0,5	2,7	69	6,6	168	1/4"	1/4"
10L1200-36		10L1280-36	12 000	Fraise carbure 13 mm, meule sur tige 25 mm	A	1,1	0,5	2,7	69	6,6	168	1/4"	1/4"
<b>Série 12-13 – 220 W – Sans engrenages – Mandrin à pince de la série 300</b>													
		12L1380-36	30 000	Fraise carbure 13 mm, meule sur tige 25 mm	C	1,1	0,5	3,7	94	7,1	180	1/4"	1/4"
		12L1381-36	25 000	Fraise carbure 13 mm, meule sur tige 25 mm	C	1,1	0,5	3,7	94	7,1	180	1/4"	1/4"
		12L1382-36•	20 000	Fraise carbure 13 mm, meule sur tige 25 mm	C	1,1	0,5	3,7	94	7,1	180	1/4"	1/4"
<b>Série 12-23 – 380 W – Sans engrenages – Mandrin à pince de la série 200</b>													
12L2384-01			20 000	Fraise carbure 19 mm, meule sur tige 32 mm	C	2,0	0,91	5,5	140	7,5	190	1/4"	1/4"
<b>Série 12-22 – 450 W – Mandrin à pince de la série 200 – Tête pour utilisation intensive</b>													
		12L2252-01•	11 000	Fraise carbure 19 mm, meule sur tige 51 mm	C	3,2	1,5	3,9	99	9,3	236	1/4"	1/4"
<b>Série 12-22 – 450 W – Mandrin à pince de la série 300</b>													
		12L2218-36	18 000	Fraise carbure 13 mm, meule sur tige 25 mm	C	1,7	0,8	2,7	69	7,5	191	1/4"	1/4"
<b>Série 116 – 400 W – Mandrin à pince de la série 200 – Tête pour utilisation intensive</b>													
116GLF-115A-C4			11 500	Fraise au carbure de 25 mm	S	3,3	1,5		7,1	180	1/4"	1/4"	
<b>Série 116 – 400 W – Mandrin à pince de la série 200 – Tête longue</b>													
116GLFC-165A-C4			16 500	Fraise au carbure de 19 mm	S	2,6	1,2		9,1	231	1/4"	1/4"	
<b>Série 136 – 600 W – Mandrin à pince de la série 200 – Tête pour utilisation intensive</b>													
		136GLR-115A-C4	11 500	Fraise au carbure de 25 mm	S	3,4	1,5		8,3	211	1/4"	1/4"	
<b>Série 12-27 – 670 W – Mandrin à pince de la série 200 – Tête pour utilisation intensive</b>													
		12L2752-01	11 000	Fraise carbure 25 mm, meule sur tige 51 mm	C	3,4	1,5	3,9	99	9,8	249	1/4"	1/4"
<b>Série 12-27 – 670 W – Mandrin à pince de la série 300</b>													
		12L2718-36	18 000	Fraise carbure 19 mm, meule sur tige 32 mm	C	1,9	0,9	2,9	74	8,0	203	1/4"	1/4"

Guide de carter : A= Aluminium, C= Composite, S= Acier

\* Sur arbre

• Palettes autolubrifiantes 

‡ La capacité de la meule sur tige dépend de son diamètre, de son épaisseur et de son porte-à-faux. Consulter les régimes recommandés du fabricant de la meule.

**Généralités :**

Toutes les performances des outils sont données pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa, 90psi).

Diamètre interne minimal du tuyau:

Séries 12-12, 10-12, 12-13, 12-23, 116 : 4,8 mm (1/4")

Séries 12-22, 12-27, 136 : 7,9 mm (5/16")

**Équipement standard :**

Mandrin à pince, clés de mandrin

**Accessoire :**

Consulter les pages 22 à 25

Tuyau d'échappement (échappement arrière) : Consulter page 61.



# Meuleuses droites

Pour meules coniques

## Cleco®

9 000 – 24 000 tr/min

600 W à 1,6 kW

- Modèles régulés et non régulés
- Echappement latéral
- Séries longues
- Carters en acier robuste



Numéro de modèle		Régime à vide	Capacité d'abrasion	Type de carter	Poids		Longueur		Diam. arbre de sortie	Taille adm. air
Echappement arrière	Echap. latéral orientable	tr/min			lb	kg	in	mm		
<b>Série longue 136 – 600 W – Non régulée – Echappement arrière</b>										
136GEL-240-P3T		24 000	Meule conique de 32 mm	S	3,5	1,6	12,3	312	3/8"-24	1/4"
<b>Série longue 15 – 900 W – Régulée – Déflecteur d'échappement orientable</b>										
15GELC-180-P3T		18 000*	Meule conique de 51 mm	S	4,3	2,0	14,5	368	3/8"-24	1/4"
15GELC-180-P5T		18 000*	Meule conique de 51 mm	S	4,5	2,0	14,9	378	5/8"-11	1/4"
15GELC-140-P3T		14 000*	Meule conique de 51 mm	S	4,3	2,0	14,5	368	3/8"-24	1/4"
<b>Série horizontale 500B – 1,6 kW - Régulée – Déflecteur d'échappement orientable</b>										
590BHL-P		9 000*	Meule conique de 76 mm	S	7,6	3,4	17,9	455	5/8"-11	1/4"
5120BHL-P		12 000*	Meule conique de 76 mm	S	7,6	3,4	17,9	455	5/8"-11	1/4"

Guide de carter : A= Aluminium, C= Composite, S= Acier

\*Régime régulé

**Généralités :** Toutes les performances des outils sont données pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa, 90psi).

Diamètre interne minimal du tuyau– Séries 136, 15, 500B : 7,9 mm (5/16")

**Équipement standard :**

Clés de mandrin et manuel d'utilisation et de réparation

**Équipement complémentaire :**

Consulter les pages 26 à 29

Tuyau d'échappement (échappement arrière) : Consulter page 61.

**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.



## Cleco®

6 000 – 18 000 tr/min

400 W à 3,1 kW

- Courte et longue
- Echappement latéral et arrière
- Levier de sécurité ou poignée fermée

Numéro de modèle		Régime à vide	Capacité d'abrasion	Type de carter	Poids		Longueur		Diam. arbre de sortie	Taille adm. air
Echappement arrière	Echappement latéral orientable	tr/min			lb	kg	in	mm		
<b>Série 136 – 400 W – Echappement arrière</b>										
	136GLR-180-W3T4	18 000	3" x 1/2" (Carter de meule 102 mm)	S	2,4	1,1	7,3	185	3/8"-24	1/4"
	136GLR-150-W3T4	15 000	3" x 1/2" (Carter de meule 102 mm)	S	2,4	1,1	7,3	185	3/8"-24	1/4"
<b>Série 500B – 1,4 kW – Echappement orientable</b>										
	560BHL-16	6 000	6" x 1" (Carter de meule 152 mm)	S	10,8	4,9	18,4	467	5/8"	1/2"
<b>Série 500B – 1,4 kW – Echappement orientable – Poignée fermée</b>										
	560BHL-16	6 000	6" x 1" (Carter de meule 152 mm)	S	11,6	5,3	18,8	478	5/8"	1/2"
<b>Série 1700 – 2,3 kW – Levier de commande verrouillable</b>										
	1760HL-16	6 000*	6" x 1" (Carter de meule 152 mm)	S	14,5	6,6	19,6	498	5/8"	1/2"
<b>Série 1900 – 3,1 kW – Poignée bêche</b>										
	1960HG-16	6 000*	6" x 1" (Carter de meule 152 mm)	S	6,8	7,6	21,4	544	5/8"	1/2"

Guide de carter : A= Aluminium, C= Composite, S= Acier  
\* Régime régulé

**Généralités :** Toutes les performances des outils sont données pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa, 90psi).  
Diamètre interne minimal du tuyau-Séries 560, 1700, 1900 : 12,7 mm (1/2")

**Équipement standard :**  
Séries 136, 500B, 1700 et 1900 : Carter de meule et clé de bride

**Équipement complémentaire :**  
Consulter les pages 22 à 25  
Carter de protection de meule : Consulter page 25  
Tuyau d'échappement (échappement arrière) : Consulter page 61

**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

# Meuleuses droites et à renvoi d'angle

Pour meules à tronçonner de type 1

## DOTCO® Cleco®

12 000 – 18 000 tr/min

400 W à 800 W

- Carter composite et acier
- Echappement avant, latéral et arrière



Numéro de modèle			Régime à vide tr/min	Meules à tronçonner de type 1 Diamètre de meule	Type de carter	Poids		Longueur		Hauteur de la tête		Diam. arbre de sortie	Taille adm. air
Echap. avant	Echap. latéral	Echap. arrière				lb	kg	in	mm	in	mm		
<b>Série 116 – 400 W – Tête pour utilisation intensive</b>													
			11 500	4" x 1/8" (Carter de meule 102 mm)	S	3,6	1,6	7,1	180	3,2	81		1/4"
<b>Série 116 – 400 W – Tête rallongée</b>													
			13 500	4" x 1/8" (Carter de meule 102 mm)	S	3,0	1,4	9,1	231	2,2	56		1/4"
<b>Série 136 – 600 W – Tête pour utilisation intensive</b>													
			11 500	4" x 1/8" (Carter de meule 102 mm)	S	3,8	1,7	8,3	211	3,2	81		3/8"
			11 500	4" x 1/8" (Carter de meule 102 mm)	S	3,8	1,7	8,3	211	3,2	81		3/8"
<b>Série 136 – 500 W – Tête rallongée</b>													
			13 500	4" x 1/8" (Carter de meule 102 mm)	S	3,3	1,5	9,6	244	2,2	56		3/8"
			13 500	4" x 1/8" (Carter de meule 102 mm)	S	3,3	1,5	9,6	244	2,2	56		3/8"
<b>Série 12-27 – 670 W</b>													
			12L2718-28	18 000	4" x 1/8" (Carter de meule 102 mm)	C	3,2	1,5	8,0	203		3/8"	1/4"
<b>Série 15 – 800 W</b>													
			15GL-60A-W5T7	6 000**	7" x 1/8" (Carter de meule 178 mm)	S	7,1	3,2	10,0	254	4,0	102	3/8"

Guide de carter : A= Aluminium, C= Composite, S= Acier  
\*\*Régime réglé

### Généralités :

Toutes les performances des outils sont données pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa ; 90psi).

Diamètre interne minimal du tuyau – Série 116 : 6,4 mm  
Séries 12-27, 136 : 7,9 mm  
Série 15 : 9,5 mm

### Équipement standard :

Série 12-27 : Carter de meule, clé d'arbre, brides interne et externe  
Séries 116, 136 : Carter de meule, adaptateur de meule, clé d'arbre  
Série 15 : Carter de protection de meule  
Manuel d'utilisation et de réparation

### Équipement complémentaire :

Carters de protection de meule : Consulter page 25.  
Tuyau d'échappement (échappement arrière) : Consulter page 61

**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

# Meuleuses à renvoi d'angle

Pour meules à moyeu déporté de type 27

# Cleco® DOTCO®

## Cleco®

6 000 – 14 500 tr/min

400 W à 800 W

■ Modèles à échappement avant, latéral et arrière

■ Modèles régulés ou non régulés



Numéro de modèle			Régime à vide	Diam. de meule type 27 déporté	Type de carter	Poids		Longueur		Hauteur de la tête		Diam. arbre de sortie	Taille adm. air
Echap. avant	Echap. latéral	Echap. arrière	tr/min			lb	kg	in	mm	in	mm		
<b>Série 31A – 450 W</b>													
31AR-530			13 500	4" (Carter de meule 102 mm)	A	2,3	1,0	10,8	274			3/8"	1/4"
<b>Série 116 – 400 W – Tête pour utilisation intensive</b>													
116GLF-115A-D3T4			11 500*	4" (Carter de meule 102 mm)	S	3,6	1,6	7,1	180	3,2	81	3/8"-24	1/4"
116GLF-115A-D3T45			11 500*	4 1/2" (Carter de meule 114 mm)	S	3,6	1,6	7,1	180	3,2	81	3/8"-24	1/4"
<b>Série 116 – 400 W – Tête rallongée</b>													
116GLSB-135A-D3T4			13 500*	4" (Carter de meule 102 mm)	S	3,0	1,4	9,1	231	3,2	81	3/8"-24	1/4"
<b>Série 136 – 600 W – Tête pour utilisation intensive</b>													
136GLF-115A-D3T4			11 500*	4" (Carter de meule 102 mm)	S	3,9	1,8	7,6	193	3,2	81	3/8"-24	1/4"
136GLR-115A-D3T45			11 500*	4 1/2" (Carter de meule 114 mm)	S	3,8	1,7	8,3	211	3,2	81	3/8"-24	1/4"
136GLS-115A-D3T4			11 500*	4" (Carter de meule 102 mm)	S	3,9	1,8	7,6	193	3,2	81	3/8"-24	1/4"
<b>Série 136 – 600 W – Tête rallongée</b>													
136GLSB-135A-D3T4			13 500*	4" (Carter de meule 102 mm)	S	3,3	1,5	9,6	244	3,2	81	3/8"-24	1/4"
<b>Série 10-27 – 670 W</b>													
10K2752-84			11 000	4" (Carter de meule 102 mm)	A	3,8	1,7	8,7	223	3,5	89	3/8"	1/4"
<b>Série 15 – 800 W – Régulé</b>													
15GL-60A-D5T7			6 000*	7" (Carter de meule 178 mm)	S	7,1	3,2	10,0	254	4,0	102	5/8"	1/4"

Guide de carter : A= Aluminium, C= Composite, S= Acier

\* Régime régulé

\*\* Sur arbre

+ Modèle à tuyau d'échappement disponible

**Généralités :** Toutes les performances des outils sont données pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa, 90psi).

Diamètre interne minimal du tuyau – Série 136 : 6,4 mm (1/4")

Séries 10-27, 31, 136 : 7,9 mm (5/16")

Série 15 : 9,5 mm (3/8")

**Équipement standard :**

Série 10-27 : Carter de protection de meule et clé d'arbre

Séries 116, 136 : Carter de meule, adaptateur de meule, clé d'arbre

Série 15 : Carter de protection de meule et clé de bride

Manuel d'utilisation et de réparation

**Équipement complémentaire :**

Consulter les pages 22 à 25

Carters de protection de meule : Consulter page 25

Tuyau d'échappement (échappement arrière) : Consulter page 61

**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

# Meuleuses verticales

Pour meules à moyeu déporté de type 27 et meules boisseau

## Cleco®

6 000 – 18 000 tr/min

300 W à 3,1 kW

- Carter robuste moulé en sable
- Pour l'enlèvement important de matière et le meulage grossier
- Levier de commande à verrouillage de sécurité



1260DVL



1760BVL



1960BVL

**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

Référence modèle	Régime à vide	Capacité d'abrasif	Puissance maximale		Echap.	Poids		Hauteur**		Longueur		Taille de la douille et de l'arbre	Taille adm. air
	tr/min		hp	kW		lb	kg	in	mm	in	mm		

### Série 136 - Levier de commande verrouillable - Sans engrenages

136VGL-180-D3T3	18 000	3" (Carter de protection 178 mm)	0,6	0,4	Avant	2,4	1,1	4,0	102	7,3	185	3/8"-24	1/2"
136VGL-135-D3T4	13 500	4" (Carter de protection 102 mm)	0,4	0,3	Avant	2,4	1,1	4,0	102	7,3	185	3/8"-24	1/2"
136VGL-115-D3T4	11 500	4" (Carter de protection 102 mm)	0,4	0,3	Avant	2,4	1,1	4,0	102	7,3	185	3/8"-24	1/2"

### Série 15 verticale - Commande au pouce à fermeture automatique - A engrenages

15VSB-60	6 000	7" (Carter de protection 178 mm)	1,0	0,7	Avant	5,4	2,4	6,6	168	-	-	5/8"-11	3/8"
----------	-------	----------------------------------	-----	-----	-------	-----	-----	-----	-----	---	---	---------	------

### Série 1200 - Levier de commande verrouillable

1260DVL-07	6 000*	7" (Carter de protection 178 mm)	2,0	1,5	Latéral	7,5	3,4	7,5	191	-	-	5/8"-11	1/2"
------------	--------	----------------------------------	-----	-----	---------	-----	-----	-----	-----	---	---	---------	------

### Série 1700 - Levier de commande verrouillable - Régulé

1760BVL-07	6 000*	7" (Carter de protection 178 mm)	3,0	2,2	Latéral	9,1	4,1	7,0	178	-	-	5/8"-11	1/2"
1760BVL-09	6 000*	9" (Carter de protection 229 mm)	3,0	2,2	Latéral	9,1	4,1	7,0	178	-	-	5/8"-11	1/2"

### Série 1900 - Levier de commande verrouillable - Régulé

1960BVL-09	6 000*	9" (Carter de protection 229 mm)	4,1	3,1	Latéral	12,8	5,8	8,3	211	-	-	5/8"-11	1/2"
------------	--------	----------------------------------	-----	-----	---------	------	-----	-----	-----	---	---	---------	------

\*Régime régulé

\*\* Sur arbre

#### Généralités :

Toutes les performances des outils sont données pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa, 90psi).

Diamètre interne minimal du tuyau-

Série 136 : 19mm (3/4")

Série 15 : 9,5 mm (3/8")

Série 1200 : 12,7 mm (1/2")

Séries 1700, 1900 : 19 mm (3/4")

1200, 1700, 1900 : Carter de protection de meule et clé d'arbre  
Manuel d'utilisation et de réparation

#### Équipement complémentaire :

Consulter les pages 22 à 25

Carters de protection de meule : Consulter page 25


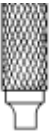






Kit adaptateur de meule : Consulter page 23

#### Équipement standard :

Séries 136, 15 : Carter de protection de meule et clé de bride

# Accessoires de meuleuse

## Fraises carbure pour meuleuses de précision

	Taille	N° de code Queue de 6.35 mm	Régime maxi.
	<b>Cylindrique à bout rond</b>		
	1/16" x 3/4"	889035	80 000
	3/8" x 3/4"	889036	66 000
	1/2" x 1"	889038	50 000
	5/8" x 1"	889039	40 000
	<b>Cylindrique</b>		
	3/16" x 5/8"	889003	133 000
	5/16" x 3/4"	889005	80 000
	3/8" x 3/4"	889006	66 000
	5/8" x 1"	889009	40 000
	<b>Ovale</b>		
	1/4" x 3/8"	889056	100 000
	3/8" x 5/8"	889057	66 000
	<b>Conique arrondie à 14°</b>		
	1/4" x 5/8"	889135	100 000
	5/16" x 7/8"	889101	66 000
	3/8" x 11/16"	889102	50 000
	1/2" x 11/8"	889103	40 000
	3/4" x 11/2"	889106	33 000
	<b>Conique pointue</b>		
	1/4" x 3/4"	889108	100 000
	3/8" x 5/8"	889132	66 000
	<b>Boule</b>		
	1/4"	889046	100 000
	3/8"	889048	66 000
	3/8"	889051	40 000
	<b>Ovale pointue</b>		
1/4" x 3/4"	889128	100 000	
	<b>Ovale bout arrondi</b>		
	1/4" x 3/4"	889128	100 000
	1/2" x 1"	889067	50 000
	3/4" x 1"	889069	33 000
	3/4" x 11/2"	889071	33 000

## Carters de protection pour meuleuses Cleco

Série de l'outil	Taille	Référence	Régime (tr/min)
<b>Meule de type 1</b>			
116RA, 136RA	3"	202226	13 500 et 16 500
116RA, 136RA	4"	889208	11 500
116RA, 136RA	4"	202227	13 500 et 16 500
136, 15	3"	202278	
136, 15	4"	202245	
15RA	7"	204131	
15H	3"	865786	
15H	4"	865988	
500BH	4"	881608	9 000 et 12 000
500BH	6"	865993	6 000
1700V, 1900V	6"	202022	
1700V, 1900V	8"	202025	
<b>Meule de type 27</b>			
15RA	7"	865986	
136V	3"	849905	
136V	4"	203382	
116RA, 136RA	4"	889208	11 500
116RA, 136RA	4 1/2"	202063	11 500
116RA, 136RA	3"	202226	13 500 et 16 500
116RA, 136RA	4"	202227	13 500 et 16 500
116RA, 136RA	5"	203142	11 500
15V	7"	849760	
1200V	7"	202374	
1200V	9"	202608	
1700V, 1900V	9"	867741	
1700V, 1900V	7"	867740	
<b>Meule de type 28</b>			
15V	7"	849760	
1200V	7"	202374	
1700V, 1900V	7"	867740	
15RA	7"	865986	
1700V, 1900V	9"	869067	
<b>Meule boisseau de types 6 et 11</b>			
1200V	4"	202465	
1700V, 1900V	5"	861892	
1700V, 1900V	6"	861893	

## Carters de protection pour meuleuses Buckeye

Série de l'outil	Taille	Número du carter de protection
<b>Meule de type 1 (tronçonnage)</b>		
31A	4"	1025947
<b>Meule à moyeu déporté de type 27</b>		
31A	4"	1022312
31A	Mince de 102 mm	1024745
31A	4 1/2"	1024788



## Kits de ponçage



Référence	Taille	Utilisé sur
861792	5"	116RA, 136RA
861655	7"	15RA, 15V, 1200V, 1700V, 1900V
861656*	9"	1700V, 1900V

\* Pour utilisation avec les modèles à 4 500 et 6 000 tr/min seulement

## Kit de carter de protection de meule de 114 mm

Référence	Utilisé sur
14-2188	116RA, 136RA

## Kit d'adaptateur pour meule de types 27 et 28\*

Référence	Utilisé sur
849269	15V, 1200V, 1700V, 1900V



## Tête de détournement

Référence	Utilisé sur
861804	116, 136



## Tuyau pour meuleuses 136\*

Référence	Description
869580	Tuyau d'échap.
869204	Adaptateur tuyau échap
202343	Collier de tuyau

\*Modèles à échappement arrière seulement



## Tuyau d'échappement

Référence	Description
1018422	Tuyau d'échappement (127 mm, 5 in)

Utilisé avec tous les outils à carter droit Buckeye de la série 31.  
Monté sur la douille d'échappement à l'arrière de l'outil pour évacuer l'air d'échappement hors de la zone de travail.

# Accessoires de meuleuse

N° de référence	Taille mand.	Terminaison de l'outil	Capacité		Série de l'outil*			
			Min.	Max.	10-04	10-90	12-03	12-04
<b>Pinces de la série HG</b>								
103	1/16"	-04 ou -14	-	1/16"	OPT	OPT		
102	3/32"	-06 ou -16	-	3/32"	STD	OPT		STD
01-0102	3/32"	-16	-	3/32"			STD	
100	1/8"	-08 ou -18	-	1/8"	STD	STD		STD
01-0100	1/8"	-18	-	1/8"			STD	
146	1 mm	-00 ou -10	-	1 mm	OPT	OPT		
131	2,35 mm	-02 ou -12	-	2,35 mm	OPT	OPT		
148	3 mm	-03 ou -13	-	3 mm	STD	STD		STD
01-0148	3 mm	-13	-	3 mm			STD	

N° de référence	Taille mandrin	Terminaison outil	Capacité		Série de l'outil*					
			Min.	Max.	10-95	12-10 12-11 12-12	12-20 12-25	12-21 12-22 12-26 12-27 12-31	10-43 11-43	12-05 12-22 12-27

## Pinces universelles

	7809	1/8"	-4508	-	1/8"						OPT
	7812	3/16"	-4512	-	3/16"						OPT
	7808	1/4"	-45	-	1/4"						STD
	7810	3 mm	-45M3	-	3 mm						OPT
	7811	6 mm	-45M6	-	6 mm						OPT


## Pinces de la série « K »

	120	1/8"	-6208	3/32"	1/8"						OPT
	121	3/16"	-6212	5/32"	3/16"						OPT
	122	1/4"	-6216	7/32"	1/4"						OPT
	123	5/16"	-6220	9/32"	5/16"						OPT
	124	3/8"	-62	11/32"	3/8"						STD
	125	7/16"	-6228	13/32"	7/16"						OPT
	126	1/2"	-6232	15/32"	1/2"						OPT
	134	8 mm	-62M8	-	8 mm						OPT
	135	10 mm	-6270	-	10 mm						OPT

## Pinces de la série 200

	204	1/8"	-0108	3/32"	1/8"			OPT	OPT		
	205	5/32"	-0110	1/8"	5/32"			OPT	OPT		
	206	3/16"	-0112	5/32"	3/16"			OPT	OPT		
	207	7/32"	-0114	3/16"	7/32"			OPT	OPT		
	208	1/4"	-01	7/32"	1/4"			STD	STD		
	209	9/32"	-0118	1/4"	9/32"			OPT	OPT		
	210	5/16"	-0120	9/32"	5/16"			OPT	OPT		
	211	11/32"	-0122	5/16"	11/32"			OPT	OPT		
	212	3/8"	-0124	11/32"	3/8"			OPT	OPT		
	213	6 mm	-01M6	5,2 mm	6 mm			OPT	OPT		
	216	8 mm	-01M8	7,2 mm	8 mm			OPT	OPT		

## Pinces de la série 300

	301	3/64"	-3603	1/64"	3/64"			OPT	OPT		OPT
	302	5/64"	-3605	3/64"	5/64"			OPT	OPT		OPT
	303	3/32"	-3606	1/16"	3/32"			OPT	OPT		OPT
	304	1/8"	-3608	3/32"	1/8"	STD		OPT	OPT		OPT
	305	5/32"	-3610	1/8"	5/32"			OPT	OPT		OPT
	306	3/16"	-3612	5/32"	3/16"			OPT	OPT		OPT
	308	1/4"	-36	7/32"	1/4"	OPT		STD	STD		STD
	311	3 mm	-36M3	2,2 mm	3 mm			OPT	OPT		OPT
	310	6 mm	-36M6	5,2 mm	6 mm			OPT	OPT		OPT

\* Std = Pince standard  
OPT = Pince optionnelle

**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

## Carter long de protection de mandrin à pince

Recouvre complètement le mandrin à pince. Limite le diamètre de l'outil de coupe utilisé à 16 mm (5/8 in).



N° de référence	Série de l'outil
1020	12-10

## Protection anti-bruit

Recouvre complètement le mandrin à pince. Limite à 13 mm (1/2 in) le diamètre de l'outil de coupe utilisé. L'air est évacué latéralement.



N° de référence	Série de l'outil
14-2188	Outils 12-10 à échap.avant seulement

## Carter de protection pour mandrin à pince de meuleuses à turbine

Glissé sur l'outil avec une légère rotation.



N° de référence	Série de l'outil
14-1280	10-9000



14-5008

## Adaptateurs de meule à moyeu déporté

L'adaptateur permet le montage d'un abrasif avec un alésage de 7/8" sur un arbre fileté de 5/8-11.

N° de référence	Description
14-5008	Bride métallique

## Supports d'outils

Des opérations d'usinage à grande vitesse sont possibles grâce à ce montage à glissement croisé montée sur un tour. Le support pivotant permet de positionner la meuleuse sur 180°.



N° de référence	Série de l'outil
14-0991	10-04

Numéro de modèle	Taille de la meule	N° du carter de protection
Série de l'outil*		

### Carters de protection de meule fixes

10-53 & 10-58	6" (152 mm)	14-5002
---------------	-------------	---------

### Carters de protection de meule de type 1 (tronçonnage)

12-10	76 mm x 5 mm (3" x 3/16")	14-1018
12-12	76 mm x 5 mm (3" x 3/16")	14-1258
12-20 & 12-25	76 mm x 5 mm (3" x 3/16")	14-2624
12-22 & 12-27 (LP)	76 mm x 5 mm (3" x 3/16")	14-1258
12-25	102 mm x 5 mm (4" x 3/16")	14-2623
12-22 & 12-27 (LP)	102 mm x 5 mm (4" x 3/16")	14-1259



### Carters de protection de meule de type 1

12-25	76 mm x 13 mm (3" x 1/2")	14-2551
12-26	76 mm x 13 mm (3" x 1/2")	14-2097
12-31	76 mm x 13 mm (3" x 1/2")	14-3011
12-41	76 mm x 25 mm (3" x 1")	14-3011
12-41	102 mm x 25 mm (4" x 1")	14-4074
12-51	152 mm x 25 mm (6" x 1")	14-5012
10-56	203 mm x 25 mm (8" x 1")	14-5022

### Carters de protection de meule à moyeu déporté de type 27

12-22 & 12-27 (LP)	76 mm (3")	14-2593
12-28 (NG)	76 mm (3")	14-2564
12-22 & 12-27	102 mm (4")	14-2562
12-22 & 12-27 (LP)	102 mm (4")	14-2594
12-27	115 mm (4,5")	14-2672
12-27	127 mm (5")	14-2252
12-22 & 12-27	127 mm (5")	14-2152
12-42	178 mm (7")	14-2123
10-53 & 10-58	178 mm (7")	14-5018
10-53 & 10-58	229 mm (9")	14-5017



### Carters de protection de meule à moyeu déporté de type 28

10-53 & 10-58	178 mm (7 in)	14-5018
10-53 & 10-58	229 mm (9 in)	14-5019



\* Std = Pince standard  
LP = Profil mince  
NG = Non régulé

# Introduction aux ponceuses, lustreuses et polisseuses

## DOTCO®

Les ponceuses, lustreuses et polisseuses Dotco sont disponibles dans divers styles et puissances pour permettre de sélectionner le meilleur outil possible pour la tâche. Disques de ponçage et de polissage, brosses métalliques, abrasifs de lustrage, feuilles abrasives et bandes tissées et non tissées. Quelle que soit l'utilisation, Dotco dispose d'une solution.

Ponceuses avec un moteur de 450 W à 1,2 kW. Toutes les ponceuses ont un carter composite, aluminium ou acier pour protéger autant que possible les pièces internes.

### Série 12-18 de Dotco Ponceuses vibrantes et orbitales aléatoires

Les ponceuses vibrantes et les ponceuses orbitales aléatoires Dotco de la série 12-18 ont une construction de faible hauteur pour obtenir un meilleur contrôle de l'outil, ce qui améliore la qualité de la finition. Elles sont légères, avec un faible niveau de vibrations pour réduire la fatigue de l'opérateur et améliorer le niveau de production.

Il est possible de sélectionner une ponceuse orbitale aléatoire à 5 mm d'oscillation (3/16 in) (levier noir) ou à 2,4 mm d'oscillation (3/32 in) (levier chromé) correspondant au mieux à l'utilisation. Tous les modèles sont expédiés avec 3 poignées interchangeables pour adapter l'outil à toute taille de main. Extrêmement efficaces, les modèles avec aspiration sont équipés d'un « super aspirateur » pour augmenter le rendement.

### Ponceuses à bandes Dotco de la série 12-23

Les ponceuses à bandes Dotco de la série 12-23 peuvent aider à meuler les coins, entrer dans des rainures, ébavurer, polir avec des bandes ou entrer dans des profilés. Le carter de bande unique permet un remplacement rapide et facile. Il est possible d'utiliser des bandes abrasives tissées ou non tissées sur différentes surfaces.

Le bras unique de ponçage pivote sur 360° pour permettre



Polissage à bande

Intérieur profilés

d'atteindre des endroits difficiles d'accès. Le carter de bande est facilement mis en place et enlevé, sans outil spécial, pour permettre le changement rapide de la bande. Le bras lui-même est interchangeable pour une meilleure adaptation à diverses utilisations.



Ponceuses vibrantes  
Page 29



Ponceuses à renvoi d'angle  
Page 30



Ponceuses orbitales aléatoires  
Page 28

**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.



3 poignées interchangeables pour réduire la fatigue et augmenter le confort de l'utilisateur, expédiées avec chaque ponceuse, comme équipement standard

Levier de démarrage en acier, résistant à la rupture

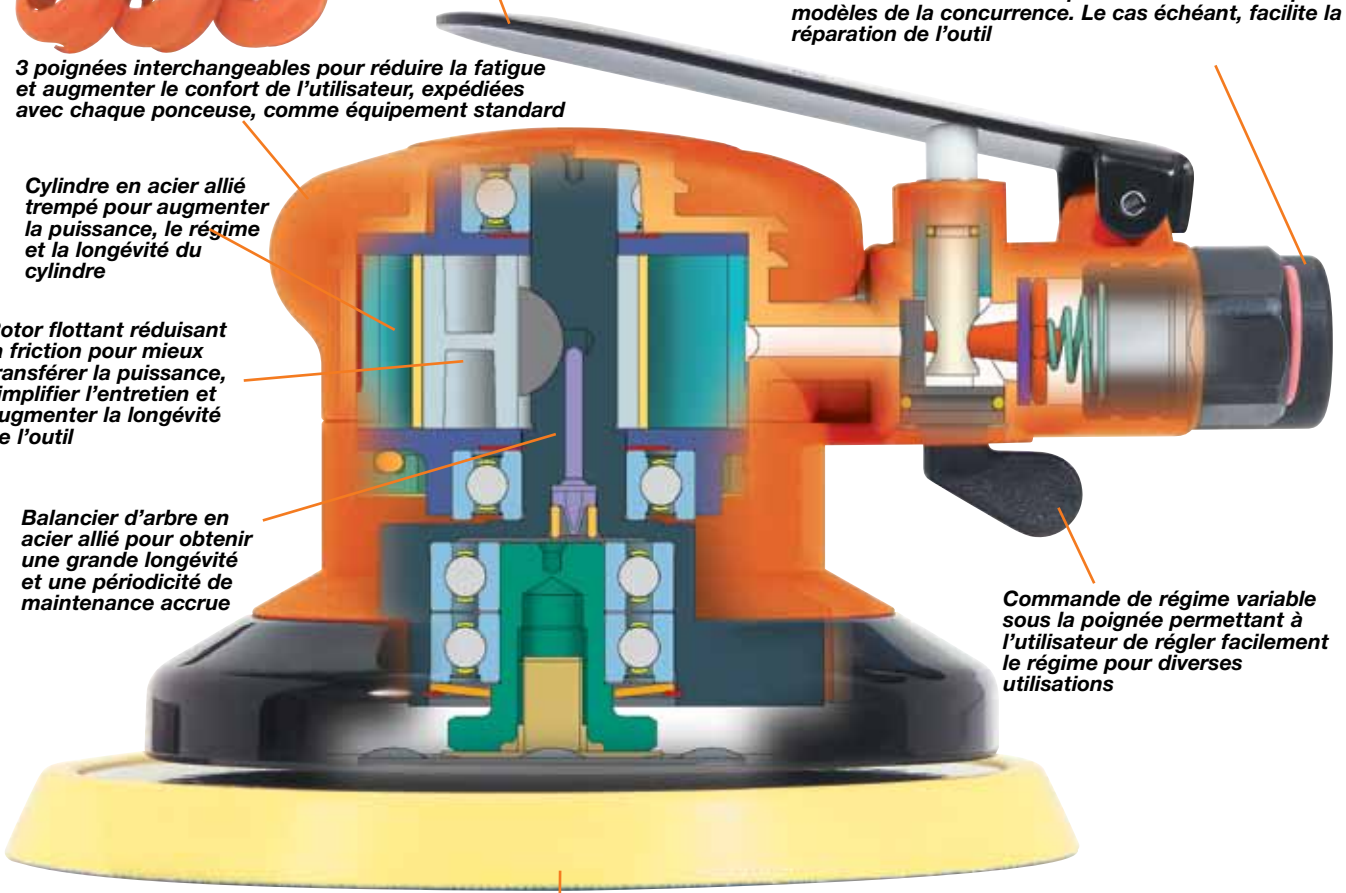
Silencieux d'une seule pièce en bronze fritté réduisant le bruit et ne se colmatant pas aussi facilement que les modèles de la concurrence. Le cas échéant, facilite la réparation de l'outil

Cylindre en acier allié trempé pour augmenter la puissance, le régime et la longévité du cylindre

Rotor flottant réduisant la friction pour mieux transférer la puissance, simplifier l'entretien et augmenter la longévité de l'outil

Balancier d'arbre en acier allié pour obtenir une grande longévité et une périodicité de maintenance accrue

Commande de régime variable sous la poignée permettant à l'utilisateur de régler facilement le régime pour diverses utilisations



Une grande variété d'abrasifs encollés ou textile, de qualité industrielle, est disponible en tailles de 75, 127 et 152 mm (3 in, 5 in et 6 in)



Ponceuses à bande  
Page 32

Machines à polir et polisseuses  
Page 34

**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

# Ponceuses

Orbitales Aléatoires

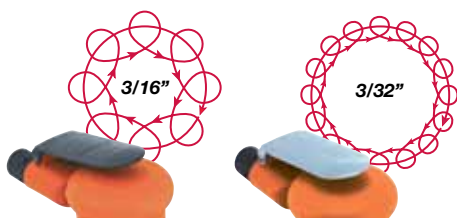
## DOTCO®

Série 12-18

Puissance nominale du moteur

180 W

- Profil surbaissé pour un meilleur contrôle du ponçage
- Poids faible pour réduire la fatigue de l'opérateur
- Système d'aspiration intégré extrêmement efficace, avec raccords de tuyau tournants
- Oscillation de 5 mm et 2,5 mm (3/16 in et 3/32 in)



- Des leviers de couleurs permettent de différencier les machines à 5 mm (3/16 mm) et 2,5 mm (3/32 in).
- 3 poignées interchangeables pour s'adapter à toutes les mains



12L1820-03



12L1820-05



12L1820-15

## DOTCO®

Ponceuses vibrantes Série 12-18

Puissance nominale du moteur

180 W

- Ponceuse vibrante de taille standard la plus légère du monde
- 10,000 tours/min avec plus de puissance et une coupe plus rapide que n'importe quelle machine équivalente
- Brevet déposé pour le système de suspension de patin qui produit une performance inégalée
- 3 poignées interchangeables pour s'adapter à toutes les mains
- Oscillation de 5 mm



12L1850-09

12L1850-17

**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

Numéro de modèle		Taille de patin	Régime à vide tr/min	Poids		Hauteur		Longueur	
Oscillation 5 mm (3/16")	Orbites de 2 mm (3/32 in)			lb	kg	in	mm	in	mm
<b>Série 12-18 - Ponceuse orbitale aléatoire - Sans aspiration</b>									
12L1820-03		3,5"	12 000	1,56	0,71	3,33	84,58	5,11	129,79
12L1820-05+	12L1823-05+	5,0"	12 000	1,62	0,73	3,33	84,58	5,48	139,19
12L1820-06+	12L1823-06	6,0"	12 000	1,68	0,76	3,33	84,58	5,48	139,19
<b>Série 12-18 - Ponceuse orbitale aléatoire - Aspiration centrale, accessoires et capot d'aspiration</b>									
12L1820-13		3,5"	12 000	1,60	0,73	3,33	84,58	6,98	177,29
12L1820-15+	12L1823-15	5,0"	12 000	1,73	0,78	3,33	84,58	7,75	196,85
12L1820-16+		6,0"	12 000	1,90	0,86	3,33	84,58	7,75	196,85
<b>Série 12-18 - Ponceuse orbitale aléatoire - Appareil autonome avec tuyau d'aspiration et sac au sol</b>									
12L1820-25+		5,0"	12 000	1,73	0,78	3,33	84,58	8,33	211,58
12L1820-26+		6,0"	12 000	1,80	0,82	3,33	84,58	8,84	224,54

**Généralités :**

Admission d'air : 1/4 in NPT - Utiliser un tuyau de diamètre interne de 6,4 mm (1/4 in)  
Toutes les performances des outils sont données pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa, 90 psi).  
Débit d'air : 7,55 l/s (16 scfm) Puissance : 179 W

**Equipement standard :**

Manuel d'utilisation et de réparation  
Ponceuse orbitale aléatoire - Plateau de ponçage en uréthane de

première qualité, de densité moyenne et de faible épaisseur de 10 mm (3/8 in). Poignées interchangeables (3)

**Equipement optionnel :**

Consulter les patins de support, page 36.

**Modèles supplémentaires :**

+ Ajouter « HL » à la fin du numéro de modèle pour désigner un plateau de ponçage pour abrasif textile.



12L1823-05



12L1820-16



12L1820-25

Numéro de modèle			Taille d'abrasif	Cadence Tours	Poids		Hauteur		Longueur		Largeur	
Abrasif clippé	Abrasif encollé	Abrasif textile			lb	kg	in	mm	in	mm	in	mm
<b>Série 12-18 - Ponceuse vibrante de 5 mm (3/16 in) - Sans aspiration</b>												
12L1850-09			3,66" x 9"	10 000	2,28	1,03	3,94	100,01	6,88	174,63	3,53	89,69
	12L1850-07	12L1850-07HL	3,66" x 7"	10 000	2,20	1,00	3,94	100,01	6,88	174,63	3,53	89,69
<b>Série 12-18 - Ponceuse vibrante de 5 mm (3/16 in) - Aspiration centrale</b>												
12L1850-19	12L1850-17		3,66" x 7"	10 000	2,20	1,00	3,94	100,01	8,78	223,04	3,53	89,69
<b>Série 12-18 - Ponceuse vibrante de 5 mm (3/16 in) - Appareil autonome avec tuyau d'aspiration et sac au sol</b>												
	12L1850-27		3,66" x 7"	10 000	2,37	1,08	3,94	100,01	10,00	254,00	3,53	89,69

**Généralités :**

Admission d'air : 1/4 in NPT - Utiliser un tuyau de diamètre interne de 6,4 mm (1/4 in)  
Toutes les performances des outils sont données pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa, 90 psi).  
Débit d'air : 7,55 l/s (16 scfm)

Puissance : 179 W

Consulter les patins de support, page 38.

**Equipement standard :**

Manuel d'utilisation et de réparation.  
Modèles vibrants - Patin de ponçage.  
Poignées interchangeables (3)

**Equipement optionnel :**

# Ponceuses à renvoi d'angle

Pour ponçage et polissage avec un disque

## DOTCO®

1 250 – 30 000 tr/min

220 W à 1,27 kW

- Appropriées pour une grande gamme d'opérations de finition et de ponçage
- Modèles avec ou sans engrenages
- Modèles à échappement avant, latéral et arrière
- Carters composite ou aluminium
- Modèles régulés ou non régulés

**NOUVEAU !**

12LF



**NOUVEAU !**

10LF



12-13  
Sans  
engrenages

12-22



12-22  
Tête pour utilisation  
intensive

12-27  
Tête pour utilisation  
intensive

10-27  
Tête pour utilisation  
intensive

**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.



Numéro de modèle		Régime à vide tr/min	Capacité du disque	Type de carter	Poids		Longueur		Hauteur de la tête*		Taille arbre de sortie	Taille adm. air
Echappement avant	Echappement arrière				lb	kg	in	mm	in	mm		
<b>Série 12-12 – 220 W – Mandrin à pince de la série 300</b>												
12L1201-36	12L1281-36	20 000	Disque ponç./pol. 50 mm	C	1,1	0,5	6,6	168	2,9	74	1/4"	1/4"
12L1200-36	12L1280-36	12 000	Disque ponç./pol. 75 mm	C	1,1	0,5	6,6	168	2,9	74	1/4"	1/4"
<b>Série 10-12 – 220 W – Mandrin à pince de la série 300</b>												
10L1201-36	10L1281-36	20 000	Disque ponç./pol. 50 mm	A	1,1	0,5	6,6	168	2,9	74	1/4"	1/4"
10L1200-36	10L1280-36	12 000	Disque ponç./pol. 75 mm	A	1,1	0,5	6,6	168	2,9	74	1/4"	1/4"
<b>Série 12-12 et 10-12 – 220 W – Filetage interne de 1/4 in - 28</b>												
12L1201-32	12L1281-32	20 000	Disque ponç./pol. 50 mm	C	1,1	0,5	6,3	160	1,9	48	1/4"-28	1/4"
12L1200-32	12L1280-32	12 000	Disque ponç./pol. 75 mm	C	1,1	0,5	6,3	160	1,9	48	1/4"-28	1/4"
10L1200-32		12 000	Disque ponç./pol. 75 mm	C	1,0	0,5	5,0	127	1,9	48	1/4"-28	1/4"
10B1200-32		12 000	Disque ponç./pol. 75 mm	C	1,0	0,5	5,0	127	1,9	48	1/4"-28	1/4"
<b>Série 12-13 – 220 W – Sans engrenages – Mandrin à pince de la série 300</b>												
	12L1380-36	30 000	Disque ponç./pol. 25 mm	C	1,1	0,5	7,1	180	3,9	99	1/4"	1/4"
	12L1381-36	25 000	Disque ponç./pol. 50 mm	C	1,1	0,5	7,1	180	3,9	99	1/4"	1/4"
	12L1382-36•	20 000	Disque ponç./pol. 50 mm	C	1,1	0,5	7,1	180	3,9	99	1/4"	1/4"
<b>Série 12-22 – 450 W – Mandrin à pince de la série 300 – Tête pour utilisation intensive</b>												
	12L2218-36	18 000	Disque ponç./pol. 75 mm	C	1,7	0,8	7,5	191	2,7	69	1/4"	1/4"
<b>Série 12-22 – 450 W – Arbre fileté de 5/8 in -11 – Tête pour utilisation intensive</b>												
	12L2251-80•	9 000	Disque ponç./pol. 127 mm	C	3,2	1,5	9,3	236	3,9	99	5/8"-11"	1/4"
<b>Série 12-27 – 670 W – Arbre fileté de 5/8 in -11 – Tête pour utilisation intensive</b>												
	12L2752-80	11 000	Disque ponç./pol. 100 mm	C	3,4	1,5	9,8	249	3,9	99	5/8"-11"	1/4"
	12L2751-80	9 000	Disque ponç./pol. 127 mm	C	3,4	1,5	9,8	249	3,9	99	5/8"-11"	1/4"
	12L2750-80	6 000	Disque ponç./pol. 178 mm	C	3,4	1,5	9,8	249	3,9	99	5/8"-11"	1/4"
	12L2762-80•	4 500**	Disque ponç./pol. 178 mm	C	3,3	1,5	10,5	267	3,9	99	5/8"-11"	1/4"
	12L2761-80•	6 000**	Disque ponç./pol. 178 mm	C	3,3	1,5	10,5	267	3,9	99	5/8"-11"	1/4"
	12L2760-80•	3 300**	Disque ponç./pol. 178 mm	C	3,3	1,5	10,5	267	3,9	99	5/8"-11"	1/4"
<b>Série 10-27 – 670 W – Arbre fileté de 5/8 in -11 – Tête pour utilisation intensive</b>												
	10L2751-80	9 000	Disque ponç./pol. 127 mm	A	3,1	1,4	8,5	216	3,9	99	5/8"-11"	1/4"
	10L2750-80	6 000	Disque ponç./pol. 178 mm	A	3,1	1,4	8,5	216	3,9	99	5/8"-11"	1/4"

Guide de carter : A= Aluminium, C= Composite, S= Acier

\* Sur arbre

\*\*Régime réglé

- Palettes autolubrifiantes

**Généralités :**

Toutes les performances des outils sont données pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa, 90psi).

Diamètre interne minimal du tuyau-

Séries 12-12, 10-12, 12-13 : 4,8 mm (1/4")

Séries 12-22, 12-27, 10-27 : 7,9 mm (5/16")

Série 12-42 : 12,7 mm (1/2")

**Equipement standard :**

Mandrin à pince et clés de mandrin

Les outils de la série 12-13 comprennent aussi un pistolet graisseur et de la graisse

**Equipement complémentaire :**

Pincés : Consulter page 24

Tuyau d'échappement (échappement arrière) : Consulter page 61



## Ponçuses à bande

Pour bandes de ponçage tissées ou non

# DOTCO®

12 000 – 20 000 tr/min

220 W à 380 W

- Meulage, ébavurage, polissage à bande
- Avec ou sans engrenages
- Le carter ergonomique réduit la transmission d'air froid à l'opérateur
- Le modèle 12-23 accepte des bras interchangeables



**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

Numéro de modèle		Régime à vide	Capacité de la bande	Type de carter	Bras de contact	Poids		Longueur		Taille adm. air
Echappement avant	Echappement arrière	tr/min				lb	kg	in	mm	
<b>Série 12-12* – 220 W – Bande de ponçage</b>										
	12L1281-36B2	20 000	Bande ponçage 13 mm x 30 cm	C	Droit	1,4	0,6	11,3	287	1/4"
	12L1280-36B2	12 000	Bande ponçage 13 mm x 30 cm)	C	Droit	1,4	0,6	11,3	287	1/4"
<b>Série 12-13* – 220 W – Sans engrenages – Bande de ponçage</b>										
	12L1382-36B2•	20 000	Bande ponçage 13 mm x 30 cm	C	Droit	1,4	0,6	11,3	287	1/4"
	12L1382-36B4•	20 000	Bande ponçage 25 x 30 cm	C	Droit	1,7	0,8	11,3	287	1/4"
<b>Série 12-23 – 380 W – Sans engrenages – Bande tissée ou non tissée</b>										
	12L2384-B1	20 000	Bande de 16 ou 19 mm x 46 cm	C	Droit	2,5	1,1	15,0	381	1/4"
	12L2384-K1 (Kit)	20 000	(voir détails ci-après)	C	Droit ou décalé	2,5	1,1	15,0	381	1/4"

Guide de carter : A= Aluminium, C= Composite, S= Acier

- Palettes autolubrifiantes

#### Généralités :

Toutes les performances des outils sont données pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa, 90psi).

Diamètre interne minimal du tuyau – 6,4 mm (1/4")

#### Équipement standard :

Séries 12-12, 12-13 : Bande de ponçage de grains n° 80 ou 120 ou bande non tissée de grains moyens, clés, pistolet graisseur, graisse  
Séries 12-23 : Outil et bras de contact, clé.

#### Équipement complémentaire :

Pour le levier de sécurité, remplacer "S" par "L" dans le numéro de modèle.

Tuyau d'échappement (échappement arrière) : Consulter page 61

Accessoires : Consulter page 38

#### Équipement optionnel :

Voir bandes abrasives page 36.

#### \*Terminaisons optionnelles pour les séries 12-12 et 12-13

(tous les modèles ne sont pas nécessairement disponibles) :

-32B pour filetage interne 1/4 28 et 36B pour mandrin à pince 6 mm (1/4")

### Kit Dotco 12L2384-K1

Quand un kit Dotco 12L2384-K1 est commandé, l'outil et trois bras interchangeables, les bandes et les clés sont fournis. Le kit Dotco 12L2384-K1 permet de faire pratiquement n'importe quel travail de finissage.



### Ce kit comprend :

- Outil avec 1 bras droit de 19 mm (3/4 in) de large
- 2 bras supplémentaires
  - 1 bras droit de 13 mm (1/2 in) de large
  - 1 bras décalé
- 3 bandes de 6 x 457 mm (1/4 in x 18 in) en oxyde d'aluminium
  - 1 de grains de 60
  - 1 de grains de 80
  - 1 de grains de 120
- 3 bandes de 13 x 457 mm (1/2 in x 18 in) en oxyde d'aluminium
  - 1 de grains de 60
  - 1 de grains de 80
  - 1 de grains de 120
- 2 bandes de 19 x 457 mm (3/4 in x 18 in) en oxyde d'aluminium
  - 1 de grains de 60
  - 1 de grains de 80
- 1 bande non tissée de 19 x 457 mm (3/4 in x 18 in)
  - Moyen
- Clés et articles divers
  - 1 clé plate de 3/4 in
  - 1 clé plate de 9/16 in
  - 1 clé 6 pans de 9/64 in
  - 1 clé 6 pans de 3/16 in
  - 1 pince de 6 mm (1/4 in)
  - 1 capuchon de douille
  - 1 mandrin à pince
- 1 mallette avec formes en mousse

## Machines à polir et polisseuses

Pour brosses métalliques, abrasifs de polissage et papiers abrasifs

### DOTCO®

2 200 – 6 200 tr/min

220 W à 1,27 kW

- Nombreux modèles pour répondre à différents besoins
- Echappement avant, latéral et arrière



**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

Numéro de modèle			Régime à vide tr/min	Capacité		Type de carter	Poids		Longueur		Hauteur**		Diam. arbre de sortie	Taille adm. air
Echappement avant	Echap. latéral	Echap. arrière		Brosse métallique	Disque de ponçage		lb	kg	in	mm	in	mm		
<b>Série 12-10 – 220 W – Mandrin à pince de la série 200</b>														
		12L1093-01	5 000	3"	3"	C	1,6	0,7	7,2	183			1/4"	1/4"
		12L1092-01	3 200	3"	3"	C	1,6	0,7	7,2	183			1/4"	1/4"
<b>Série 12-25 – 670 W – Mandrin à pince de la série 200</b>														
		12L2594-01	6 200	4"	6"	C	2,1	0,9	9,3	236			1/4"	1/4"
		12L2593-01	4 700	4"	6"	C	2,1	0,9	9,3	236			1/4"	1/4"
		12L2592-01	3 200	4"	6"	C	2,1	0,9	9,3	236			1/4"	1/4"
<b>Séries 12-27 et 10-27 – 670 W – Arbre fileté de 5/8" -11</b>														
		12L2762-80•	4 500*	4"	6"	C	3,3	1,5	10,5	267	3,9	98	5/8"-11	1/4"
		12L2760-80•	3 300*	4"	6"	C	3,3	1,5	10,5	267	3,9	98	5/8"-11	1/4"
		10L2760-80	3 300*	4"	6"	A	3,9	1,8	9,3	236	3,9	98	5/8"-11	1/4"
<b>Série 12-42 -1,27 kW – Arbre fileté externe de 5/8"-11</b>														
		12L4203-80•	3 400	4"	8"	C	6,4	2,9	13,6	346	3,9	98	5/8"-11	1/2"

Guide de carter : A= Aluminium, C= Composite, S= Acier

\*Régime régulé

\*\* Sur arbre

- Palettes autolubrifiantes

**Généralités :**

Toutes les performances des outils sont données pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa, 90psi).

Diamètre interne minimal du tuyau-

Série 12-10 : 6,4 mm (1/4")

Séries 12-25, 12-27, 10-27 : 7,9 mm (5/16")

Série 12-42 : 12,7 mm (1/2")

**Equipement standard :**

12-10 & 12-25 : Mandrin à pince, clés de mandrin

10-27 & 12-27 : Clé d'arbre

12-42 : Ecrou, rondelle, cale et clés.

**Equipement complémentaire :**

Pincés : Consulter page 24

Tuyau d'échappement (échappement arrière) : Consulter page 61

Poignée auxiliaire : (modèles 12-10) 6188

Poignée auxiliaire : (modèles 12-25) 8088



# Accessoires de ponceuse

## Patins de faible épaisseur à bords biseautés pour les ponceuses orbitales aléatoires

Un patin plus mince et plus dur est généralement recommandé pour le ponçage et le nivellement de surfaces planes.

Diamètre	Épaisseur	Patins lisses		Patins textiles	
		Sans asp.	Aspiration	Sans asp.	Aspiration
3 1/2"	3/8"	543025	543025	543026	543026
5"	3/8"	543017	543018	543019	543020
6"	3/8"	543021	543022	543023	543024



## Patins à bords biseautés pour les ponceuses orbitales aléatoires

Un patin plus épais et plus doux est généralement recommandé pour former par ponçage et biseauter les bords.

Diamètre	Épaisseur	Patins lisses
		Sans asp.
5"	3/4"	543041
6"	3/4"	543042



## Patins pour ponceuses vibrantes

Le remplacement du patin ne nécessite aucun outil. Le patin reste plat dans toute l'orbite, à n'importe quel régime.

Diamètre	Épaisseur	Patins lisses		Patins textiles	
		Sans asp.	Aspiration	Sans asp.	Aspiration
3-2/3"x7"	3/8"	543011	-	-	543014



## Bras de ponceuse à bande

Dotco, séries 12-12 et 12-13.

Mandrin à pince de la série 300	Filetage interne de 1/4-28	Dimension de la bande de ponçage		Surface de ponçage	
		in	mm	in	mm
- Terminaison 36	- Terminaison 32				

### Bandes textiles non tissées (utilisées avec la série 12-12 à 12 000 tr/min)

14-1715	-	1/2" x 18"	13 x 457	1/2" x 6"	13 x 152
---------	---	------------	----------	-----------	----------

### Bandes abrasives tissées (utilisées avec la série 12-12 à 12 000 tr/min et les séries 12-12 et 12-13 à 20 000 tr/min)

14-1639	14-1638	1/4" x 12"	6,4 x 305	1/4" x 4"	6,4 x 102
14-1316	14-1301	1/2" x 12"	13 x 305	1/2" x 4"	13 x 102
14-1473	14-1463	1" x 12"	25 x 305	1" x 4"	25 x 102
14-1319	14-1318	1/2" x 24"	13 x 610	1/2" x 10"	13 x 254
14-1613	14-1603	1" x 24"	25 x 610	1" x 10"	25 x 254



## Bandes de ponçage – Oxyde d'aluminium, liant résine

Pour utilisation avec les ponceuses à bande Dotco. Commande minimale : 10 bandes de même type.

Taille des grains	N° de référence de bande							
	1/4" x 12	1/2" x 12	1" x 12	1/2" x 24	1" x 24	1/4" x 18	1/2" x 18	3/4" x 18
40		14-1344						
50		14-1345						
60	14-1590	14-1346	14-1582	14-1366	14-1642	14-2320	14-2316	14-2326
80	14-1591	14-1348	14-1583	14-1368		14-2321	14-2317	14-2323
100		14-1350						
120	14-1593	14-1352	14-1585	14-1372		14-2322	14-2318	
150		14-1355						
180	14-1596	14-1358	14-1588	14-1378	14-1648			
240		14-1360						
320		14-1362						

## Bandes de ponçage textiles non tissées

Commande minimale : 10 bandes de même type.

Taille des grains	Référence	
	1/4" x 18	3/4" x 18
Extra-fin	14-1728	
Fin	14-1729	
Moyen	14-1730	14-2327
Gros	14-1731	



**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

## Patins Spiralcool™

Pour les ponceuses DOTCO équipées d'arbres de sortie à filetage de 5/8 in -11. Le contour du plateau renforce l'action de brassage d'air refroidissant le disque et évitant l'encrassement excessif.

Flexibilité	Référence - Diamètre du patin (Régime nominal maximal)				
	4" 12 000 tr/min	4 1/2" 11 000 tr/min	5" 10 000 tr/min	7" 7 000 tr/min	9" 6 000 tr/min
Flexible	14-2197	14-2255	14-2115	14-2529	14-2202
Moyen	14-2198	14-2256	14-2116	14-2200	14-2203
Rigide	14-2199	14-2257	14-2117	14-2201	

## Patins Save-A-Disc

Pour les ponceuses DOTCO équipées d'arbres de sortie à filetage de 5/8 in -11.

Les raidisseurs du plateau produisent une action de flexion, évitant toute accumulation de poussière.



14-2517

Diamètre	Référence				
	Régime maximal	Montage	Patin uniquement	Plateau uniquement	Ecrou uniquement
5"	7 500	14-2515	14-2521	14-2522	14-2525
7"	7 500	14-2517	14-2521	14-2523	14-2525
9"	7 500	14-2519	14-2521		14-2525

## Plateau pour abrasif 1/4 de tour

### Mandrin à pince :

Mettre la queue du plateau directement dans la pince appropriée (3 ou 6 mm).



14-1112

### Arbre fileté :

Enlever la queue fileté du plateau PSA. En consultant le tableau d'adaptateurs d'arbre, choisir l'arbre correct pour le visser dans le plateau.

Référence	Diam. support de disque	Ensemble queue	Plateau Porte-filetage
14-1146	1/2"	1/8"	Femelle 5-40
14-1105	1/2"	1/4"	Femelle 5-40
14-1147	3/4"	1/8"	Femelle 5-40
14-1107	3/4"	1/4"	Femelle 5-40
14-1170	1"	1/8"	Femelle 5-40
14-1110	1"	1/4"	Femelle 5-40
14-1111	1-1/2"	1/4"	Femelle 1/4 in -20
14-1112	2"	1/4"	Femelle 1/4 in -20
14-1113	3"	1/4"	Femelle 1/4 in -20
14-1114	4"	1/4"	Femelle 1/4 in -20

## Ecrou de patin de ponceuse

Pour utilisation avec les ponceuses Dotco à arbre de sortie fileté de 5/8 in -11.



Référence	Série de l'outil
14-2118	Arbre de sortie fileté 5/8 in - 11

## Clé à ergots

Pour utilisation avec les patins de ponçage et écrou réf 14-2118



Référence	Série de l'outil
14-2319	Arbre fileté de 5/8 in -11



## Dresseuse d'abrasifs

Une échelle de réglage permet la réduction d'un disque de ponçage d'un diamètre maximal de 230 mm (9 in) à un diamètre de 75 ou 100 mm (3 in ou 4 in). Le bord de coupe à double biseau assure une découpe arrondie sans bord décollé ou effilochage.

Référence	Description
14-2535	Molette de coupe

### Molettes de rechange

14-2590	Supérieure
14-2591	Inférieure

## Mini mandrins

Pour DOTCO série 12-12.

Pour transformer des ponceuses à renvoi d'angle avec filetage femelle en perceuse, ponceuse à disque à plateau et meuleuse légère.

14-1104

Dimension de la pince	Référence	
	Mandrin complet	Pince
1/8"	14-1102*	14-0158**
1/4"	14-1104*	14-0168***
6 mm	14-1094	14-0170***

\* REMARQUE : Pour filetage interne de 1/4 in-28

\*\* REMARQUE : Pour filetage interne de 5/16 in-24 – pince de 1/8"

\*\*\* REMARQUE : Pour filetage interne de 3/8 in-24 – pince de 6 mm (1/4 in)

## Adaptateurs d'arbre

Pour plateaux de ponçage



14-1144

Référence	Description de l'adaptateur		
	Filetage (de l'outils)	Filetage (du plateau de ponçage)	Diam. maxi disque.
14-1142	Mâle 1/4 in -28	Mâle 5 -40	1"
14-1144	Mâle 1/4 in -28	Mâle 1/4 in -20	4"
14-2903	Mâle 5/8 in -11	Mâle 5/16 in -24	4"
14-1212	Mâle 5/8 in -11	Mâle 1/4 in -20	4"
14-1211	Femelle 5/8 in -11	Mâle 3/8 in -24	4"

# Introduction aux perceuses

## DOTCO®

Les perceuses Dotco sont utilisées chaque jour dans le cadre d'applications allant de l'aérospatiale aux champs de pétrole et aux raffineries. Trois styles sont proposés, à poignée, poignée droite et renvoi d'angle, avec une puissance de 225 à 1100 W. De plus, certains modèles sont proposés avec des poignées de maintien anti-réaction.

### Interchangeabilité des pièces

L'entretien des outils peut être coûteux en temps et en argent. C'est pourquoi les produits Dotco ont été conçus avec un niveau élevé d'interchangeabilité des pièces. La réduction du nombre de pièces nécessaires pour réparer les outils s'accompagne d'un inventaire resserré et d'une réparation plus simple des outils.

### Pièces de précision

C'est simple, les pièces de précision, constituant nos perceuses Dotco, permettent aux utilisateurs de fabriquer des produits de précision. Qu'il s'agisse d'un axe, d'un mandrin, d'un moteur ou d'un renvoi d'angle, nos pièces sont fabriquées avec les meilleurs matériaux et usinées suivant les tolérances les plus serrées. Ceci explique pourquoi nous sommes fiers du faux rond de 0,0123 mm (0,000 5 in) de nos outils à mandrin à pince.

### De nouvelles perceuses extraordinaires inspirées par un dispositif extraordinaire. La main de l'Homme.

La perceuse Dotco est depuis longtemps une norme de l'industrie pour les chaînes de montage à volume élevé, haute répétition et de haute précision d'aujourd'hui.

Les nouvelles perceuses Dotco ont été complètement redessinées ergonomiquement pour augmenter le confort et la productivité, tout en diminuant la fatigue de l'opérateur, le risque de blessures et le temps mort de la chaînes de production.



**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.





Et nous avons changé plus que l'apparence des perceuses Dotco. Nous avons aussi changé la manière dont elles fonctionnent.

## Le miracle de la technologie et de l'ingénierie humaine

La technologie nous a permis de faire ces améliorations extraordinaires. Des prototypes rapides sont maintenant disponibles par l'intermédiaire de notre plate-forme privée de développement et d'ingénierie, ce qui

nous permet de faire des modèles en temps réel et de mettre des prototypes dans les mains de l'opérateur pour obtenir un feedback immédiat sur les critères d'ergonomie et de performance.

Les poignées de la nouvelle série 14 sont plus ovales pour être mieux tenues en main en réduisant les glissements. Notre recherche d'ingénierie humaine nous a conduit à ajouter un nouveau revêtement de poignée en caoutchouc afin de limiter le transfert de la température, car l'échappement d'air comprimé dans un carter métallique refroidit l'outil au toucher, réduisant la cadence et le rendement.

De plus, l'approche idéale d'une opération de perçage nécessite que l'opérateur puisse appliquer sa poussée de manière coaxiale à l'axe de l'outil, ceci afin d'en améliorer le contrôle, d'avoir la force de poussée la plus élevée, la force angulaire la plus faible et de réduire la fatigue du poignet. C'est pourquoi nous avons dessiné les nouvelles perceuses avec des guides ergonomiques pour les doigts et le pouce. C'est aussi pourquoi nous avons ajouté un protège-doigt sous la gâchette, pour empêcher les autres doigts d'interférer avec l'action de cette dernière.

De plus, la gâchette ne nécessite pratiquement aucune poussée, une pression de 115 g suffisant à l'engager. Et le mécanisme de la gâchette est conçu avec une vanne à pointe sous pression, de manière à déplacer la gâchette facilement après avoir surmonté la résistance initiale.

**La conception comprend des roulements à billes doubles préchargés pour obtenir une grande longévité et une plus grande précision de la commande de l'arbre. Les vibrations et le faux-rond sont réduits.**

**La conception éprouvée du moteur et des engrenages est bien équilibrée pour réduire les vibrations et augmenter la longévité de l'outil.**



## Perceuses droites, à renvoi d'angle et poignée pistolet

### DOTCO®

500 – 28 500 tr/min

220 W à 300 W

- Grand choix d'outils suivant les besoins
- Echappement arrière
- Modèles à renvoi d'angle disponibles



### DOTCO®

330 – 29 000 tr/min

300 à 670 W

- Non réversible
- Les guides ergonomiques des doigts et du pouce correspondent à la main pour améliorer le contrôle de l'outil.
- Excellente pour les applications aéronautiques, la métallurgie et le travail du bois.



**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

Numéro de modèle	Régime à vide	Capacité de l'outil	Type de carter	Poids		Longueur		Hauteur de la tête		Taille mand.	Taille adm. air
	tr/min			lb	kg	in	mm	in	mm		
<b>Série 15LF droite – 300 W</b>											
15LF081-38+	5 300	1/4"	C	1,4	0,6	8,0	203	-	-	1/4"	1/4"
15LF082-38+	4 000	1/4"	C	1,4	0,6	8,0	203	-	-	1/4"	1/4"
15LF083-38+	3 300	1/4"	C	1,4	0,6	8,0	203	-	-	1/4"	1/4"
15LF087-38+	600	1/4"	C	2,0	0,9	9,3	236	-	-	1/4"	1/4"
<b>Série 15-14 à renvoi d'angle – 220 W</b>											
15L1489-38	3 600*	1/4"	C	1,5	0,7	8,0	203	3,0	76	1/4"	1/4"
15L1488-38	2 400*	1/4"	C	1,5	0,7	8,0	203	3,0	76	1/4"	1/4"

Guide de carter : A= Aluminium, C= Composite, S= Acier

\* Engrenages planétaires

+ Modèle proposé sans mandrin. Remplacer -38 par -40.

#### Généralités :

Toutes les performances des outils sont données pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa, 90psi).

Diamètre interne minimal du tuyau -Séries 15LF, 15-14 : 6,4 mm (1/4")

Série 15-29 : 7,9 mm (5/16")

#### Équipement standard :

Mandrin, clé de mandrin, poignée auxiliaire (tous modèles droits avec une ouverture de mandrin supérieure à 6 mm (1/4 in)).

#### Équipement complémentaire :

Tuyau d'échappement (échappement arrière) : Consulter page 61

Poignée auxiliaire : 539602

Numéro de modèle		Régime à vide	Capacité de l'outil	Poids**		Longueur**		Taille mandrin	Taille adm. air
Avec mandrin	Filetage externe de 3/8 in -24			tr/min	lb	kg	in		
<b>Série 14CF – 300 W – Non réversible</b>									
		29 000	1/4"	1,5	0,68	5,7	145	1/4"	1/4"
		5 200	1/4"	1,5	0,68	5,7	145	1/4"	1/4"
		3 800	1/4"	1,5	0,68	5,7	145	1/4"	1/4"
		3 200	1/4"	1,5	0,68	5,7	145	1/4"	1/4"
		2 400	1/4"	1,6	0,72	5,7	145	1/4"	1/4"
		1 000	1/4"	1,8	0,82	6,9	175	1/4"	1/4"
		700	1/4"	1,8	0,82	6,9	175	1/4"	1/4"
		600	1/4"	1,8	0,82	6,9	175	1/4"	1/4"
<b>Série 14CS – 450 W – Non réversible</b>									
14CSL90-38	14CSL90-40	20 000	1/4"	2,1	0,95	6,3	160	1/4"	1/4"
14CSL98-38	14CSL98-40	6 000	1/4"	2,1	0,95	6,3	160	1/4"	1/4"
14CSL91-38	14CSL91-40	5 200	1/4"	2,1	0,95	6,3	160	1/4"	1/4"
14CSL92-38	14CSL92-40	3 200	1/4"	2,1	0,95	6,3	160	1/4"	1/4"
14CSL95-51	14CSL95-40	1 300	3/8"	2,9	1,31	8,1	205	3/8"	1/4"
14CSL97-51	14CSL97-40	500	3/8"	2,9	1,31	8,1	205	3/8"	1/4"
<b>Série 14CN – 670 W – Non réversible</b>									
14CNL90-38	14CNL90-40	20 000	1/4"	2,2	1,00	6,8	173	1/4"	1/4"
14CNL98-38	14CNL98-40	6 000	1/4"	2,2	1,00	6,8	173	1/4"	1/4"
14CNL91-51	14CNL91-40	5 200	3/8"	2,4	1,08	7,2	183	3/8"	1/4"
14CNL92-51	14CNL92-40	3 200	3/8"	2,4	1,08	7,2	183	3/8"	1/4"
14CNL95-51	14CNL95-40	1 300	3/8"	2,8	1,27	8,6	218	3/8"	1/4"
14CNL97-53	14CNL97-40	500	1/2"	3,5	1,59	9,1	231	1/2"	1/4"

#### Généralités :

Consulter les fonctions et les avantages supplémentaires à la page 41.

Admission d'air : 1/4 NPT - Utiliser un tuyau de diamètre interne de 8 mm (5/16 in).

Toutes les performances des outils sont données pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa, 90psi).

#### Équipement standard :

**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

14CF : Mandrin, clé de mandrin

14CS, 14CN : Mandrin, clé de mandrin, poignée auxiliaire (tous les modèles avec une ouverture du mandrin supérieure à 13 mm ; 1/2 in)

#### Équipement complémentaire :

Tuyau d'échappement : Consulter page 61

## Perceuses à poignée pistolet et régime variable

**DOTCO®**

3 200 – 6 000 tr/min

1,04 kW

- Démarrage à gâchette
- Non réversible
- Echappement arrière



14CHL92-40

**Cleco®**

160 – 1400 tr/min

750 W

- Démarrage à gâchette
- Non réversible



15DP-14B-49



15DP-8B-53

**Cleco®**

600 – 2600 tr/min

500 W

- Poignée coulée au sable
- Capuchon arrière en acier trempé
- Commande de vitesse régulée
- Régime variable
- Commande de vitesse étalonnée
- Non réversible



135 DPV-7B-43

**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

Modèle	Terminaison	tr/min	Poids		Longueur		Admission d'air
			lb	kg	in	mm	
14CHL92-40	Filetage externe de 3/8 in -24	3 200	2,37	1,08	5,50	140	3/8"
14CHL92-38	Mandrin 1/4"	3 200	2,63	1,20	6,53	166	3/8"
14CHL92-51	Mandrin 3/8"	3 200	2,83	1,29	7,05	179	3/8"
14CHL92-53	Mandrin 1/2"	3 200	3,79	1,72	7,44	189	3/8"
14CHL98-40	Filetage externe de 3/8 in -24	6 000	2,37	1,08	5,50	140	3/8"
14CHL98-38	Mandrin 1/4"	6 000	2,63	1,20	6,53	166	3/8"
14CHL98-51	Mandrin 3/8"	6 000	2,83	1,29	7,05	179	3/8"
14CHL98-53	Mandrin 1/2"	6 000	3,79	1,72	7,44	189	3/8"

**Généralités :** Toutes les performances des outils sont données pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa, 90 psi). Outils évalués à 86 dBA. Tous les outils avec une ouverture de mandrin supérieure à 13 mm (1/2") sont équipés d'une poignée accessoire en série.

Numéro de modèle	Régime à vide	Couple de calage		Capacité du mandrin*		Longueur		Poids	
	tr/min	ft. lb	Nm	in	mm	in	mm	lb	kg
<b>670 W - Non réversible</b>									
15DP-1.6B-53	160	160†	217†	1/2	13	9 3/4	248	6	2,7
15DP-4B-53	400	44†	60,0†	1/2	13	8 1/2	216	5 1/2	2,5
15DP-8B-53	800	22	30,0	1/2	13	8 1/2	216	5 1/2	2,5
15DP-14B-49	1400	14	19,0	3/8	10	8 1/4	210	4 1/2	2,0

**Généralités :**  
Admission d'air : 3/8 in NPTF  
Taille minimale du tuyau : 3/8"  
Filetage de l'arbre : 1/2"-20  
Faux rond : Poignée pistolet : 31/32"

**Équipement standard :**  
Manuel d'utilisation et de réparation  
Poignée auxiliaire sur tous les modèles, sauf 15DP-14B  
Mandrin à trois mâchoires et clé

**\*REMARQUE DE MISE EN GARDE SUR LA CAPACITÉ :**  
Les poignées pistolet de la série 15 doivent être équipées d'une poignée de maintien (881580) quand elles sont utilisées avec un mandrin d'une capacité supérieure à 10 mm 3/8 in.  
†Couple de calage théorique calculé sur la base du train de réduction. Ces outils sont construits pour utilisation à faible régime et non à un couple élevé. Il faut s'attendre à un entretien important si l'outil est utilisé dans la portion supérieure de la plage de couple.

**ATTENTION :**  
Toute perceuse peut générer un couple de réaction élevé au moment de la percée. En cas d'utilisation d'un outil de coupe, il faut faire attention, car il existe une possibilité de déformation ou de fracture de l'outil de coupe. Le régime nominal maximal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur à celui de l'outil. Il faut porter une protection des yeux pendant l'utilisation d'outils à moteur.

Numéro de modèle	Régime (tr/min)		Capacité du mandrin*		Longueur		Poids	
	Régime à vide	Régulé	in	mm	in	mm	lb	kg
<b>500 W – Régime variable</b>								
135DPV-7B-43	600	150 - 550	3/8	10	9 5/8	244	3 5/8	1,6
135DPV-7B-50	600	150 - 550	1/2	13	9 5/8	244	3 5/8	1,6
135DPV-14B-50	1250	400 - 1200	1/2	13	9 1/4	235	3 3/8	1,5
135DPV-14B-51	1250	400 - 1200	3/8	10	9 1/4	235	3 3/8	1,5
135DPV-28B-51	2600	700 - 2400	3/8	10	8 1/2	216	3 1/8	1,4

**Généralités :**  
Admission d'air : 1/4 in NPT  
Taille minimale du tuyau : 6 mm (1/4")  
Faux rond : 20 mm (25/32")  
La performance de l'outil est donnée à une pression de 6,2 bar (620 kPa, 90 psi).

**Équipement standard :**  
Manuel d'utilisation et de réparation  
Mandrin à trois mâchoires et clé

**\* REMARQUE DE MISE EN GARDE SUR LA CAPACITÉ :**  
Les perceuses 135DPV doivent être équipées d'une poignée de maintien (861006) si un mandrin de 13 mm (1/2 in) est spécifié.

**ATTENTION :**  
Toute perceuse peut générer un couple de réaction élevé au moment de la percée. En cas d'utilisation d'un outil de coupe, il faut faire attention, car il existe une possibilité de déformation ou de fracture de l'outil de coupe. Le régime nominal maximal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur à celui de l'outil. Il faut porter une protection des yeux pendant l'utilisation d'outils à moteur.

**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

# Perceuses à renvoi d'angle

## DOTCO®

320 – 5 600 tr/min

300 à 670 kW

- Nombre impressionnant de régimes correspondant à diverses conditions de perçage
- Large gamme de renvois d'angle - 45°, mini 90°, 360°, compact ou utilisation intensive 90°.



### Renvois d'angles en option

(REMARQUE : Tous les renvois d'angles ne sont pas disponibles sur tous les modèles)

Terminaison	Filetage interne :
-------------	--------------------

#### Renvoi d'angle mini de la série 600

-61	10-32
-62	1/4 in - 28
-63	9/32 in - 40
-64	5/16 in - 24



Terminaison	Filetage interne :
-------------	--------------------

#### Renvoi d'angle compact de la série 700

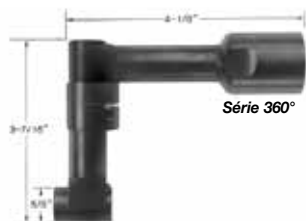
-72	1/4 in - 28
-73	9/32 in - 40
-74	5/16 in - 24



Terminaison	Filetage interne :
-------------	--------------------

#### Renvoi d'angle mini de 360°

-91	10-32
-92	1/4 in - 28



Terminaison	Filetage interne :
-------------	--------------------

#### Renvoi d'angle mini de 45°

-42	1/4 in - 28
-43	9/32 in - 40
-44	5/16 in - 24



Terminaison	Filetage interne :
-------------	--------------------

#### Renvoi d'angle pour utilisation intensive de la série 500

-52	Filetage interne de 1/4 in - 28
-53	Filetage interne de 9/32 in - 40
-54	Filetage interne de 5/16 in - 24
-55	Filetage interne de 3/8 in - 24
-59	Capacité 6 mm Mandrin à 3 mâchoires
-59NC	Filetage mâle de 3/8 in-24



**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

Numéro de modèle	Régime à vide	Capacité de l'outil	Type de carter	Poids		Longueur		Filetage interne	Taille adm. air
	tr/min			lb	kg	in	mm		
<b>Tête pour utilisation normale -Série 15LF -300 W - Echappement arrière</b>									
15LF281-62	5 300	1/4"	C	1,6	0,75	10,7	272	1/4"-28*	1/4"
15LF282-62	4 000	1/4"	C	1,6	0,75	10,7	272	1/4"-28*	1/4"
15LF283-62	3 300	1/4"	C	1,6	0,75	10,7	272	1/4"-28*	1/4"
15LF284-62	2 400	1/4"	C	1,8	0,85	11,1	282	1/4"-28*	1/4"
15LF285-62	1 000	1/4"	C	1,9	0,85	11,8	300	1/4"-28*	1/4"
15LF286-62	750	1/4"	C	1,9	0,85	11,8	300	1/4"-28*	1/4"
15LF287-62	600	1/4"	C	1,9	0,85	11,8	300	1/4"-28*	1/4"
<b>Tête pour utilisation normale -Série 15LS -450 W - Echappement arrière</b>									
15LS281-62	5 430	1/4"	C	2,3	1,05	11,5	292	1/4"-28*	1/4"
15LS282-62	3 370	1/4"	C	2,3	1,05	11,5	292	1/4"-28*	1/4"
15LS283-62	2 010	1/4"	C	2,3	1,05	11,5	292	1/4"-28*	1/4"
15LS284-62	1 660	1/4"	C	1,8	0,85	12,4	315	1/4"-28*	1/4"
15LS285-62	1 360	1/4"	C	1,9	0,85	12,7	323	1/4"-28*	1/4"
15LS286-62	840	1/4"	C	1,9	0,85	12,7	323	1/4"-28*	1/4"
15LS287-62	500	1/4"	C	1,9	0,85	12,7	323	1/4"-28*	1/4"
<b>Tête pour utilisation normale -Série 15LN -670 W - Echappement arrière</b>									
15LN288-62	5 600	1/4"	C	2,5	1,15	12,0	305	1/4"-28*	1/4"
15LN281-62	5 000	1/4"	C	2,5	1,15	12,0	305	1/4"-28*	1/4"
15LN282-62	3 100	1/4"	C	2,5	1,15	12,0	305	1/4"-28*	1/4"
15LN284-62	1 530	1/4"	C	2,5	1,15	12,0	305	1/4"-28*	1/4"
<b>Tête pour utilisation intensive -Série 15LF - 300 W - Echappement arrière</b>									
15LF281-52	3 700	1/4"	C	1,7	0,75	11,0	280	1/4"-28*	1/4"
15LF282-52	2 800	1/4"	C	1,7	0,75	11,0	280	1/4"-28*	1/4"
15LF283-52	2 300	1/4"	C	1,7	0,75	11,0	280	1/4"-28*	1/4"
15LF285-52	700	1/4"	C	2,0	0,95	12,0	305	1/4"-28*	1/4"
15LF286-52	525	1/4"	C	2,0	0,95	12,0	305	1/4"-28*	1/4"
15LF287-52	420	1/4"	C	2,0	0,95	12,0	305	1/4"-28*	1/4"
<b>Tête pour utilisation intensive -Série 15LS -450 W - Echappement arrière</b>									
15LS281-52	3 800	1/4"	C	2,4	1,05	11,0	297	1/4"-28*	1/4"
15LS282-52	2 360	1/4"	C	2,4	1,05	11,0	297	1/4"-28*	1/4"
15LS283-52	1 410	1/4"	C	2,4	1,05	11,0	297	1/4"-28*	1/4"
15LS287-52	350	1/4"	C	2,8	1,25	12,3	330	1/4"-28*	1/4"
<b>Tête pour utilisation intensive - Série 15LN (670 W) - Echappement arrière</b>									
15LN288-52	3 900	1/4"	C	2,6	1,15	11,5	310	1/4"-28*	1/4"
15LN281-52	3 500	1/4"	C	2,6	1,15	11,5	310	1/4"-28*	1/4"
15LN282-52	2 170	1/4"	C	2,6	1,15	11,5	310	1/4"-28*	1/4"
15LN283-52	1 300	1/4"	C	2,6	1,15	11,5	310	1/4"-28*	1/4"
15LN284-52	1 070	1/4"	C	3,0	1,35	12,8	343	1/4"-28*	1/4"
15LN285-52	870	1/4"	C	3,0	1,35	12,8	343	1/4"-28*	1/4"
15LN286-52	540	1/4"	C	3,0	1,35	12,8	343	1/4"-28*	1/4"
15LN287-52	320	1/4"	C	3,0	1,35	12,8	343	1/4"-28*	1/4"

Guide de carter : A= Aluminium, C= Composite, S= Acier  
 \* Filetage interne

**Généralités :**

Diamètre interne minimal du tuyau -Séries 15LF, 15LS, 15LN : 6,4 mm (1/4")

Toutes les performances des outils sont données pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa, 90psi).

**Équipement standard :**

Outils pour utilisation normale : Renvoi d'angle mini de la série 600 avec filetage interne de 1/4 in -28

Outils pour utilisation intensive : Renvoi d'angle pour utilisation intensive de la série 500 avec filetage interne de 1/4 in -28

**Équipement complémentaire :**

Pour le levier de sécurité, remplacer "S" par "L" dans le numéro de modèle.

Tuyau d'échappement (échappement arrière) : Consulter page 61  
 Pincés pour terminaisons 9/32 in-40 : Consulter page 46

**Terminaisons de mandrin optionnelles**

REMARQUE : Les modèles pour utilisation normale du tableau ci-dessus sont équipés d'un renvoi d'angle de la série 600 (-62), avec un filetage interne de 1/4 in -28. Les modèles pour utilisation intensive sont équipés d'un renvoi d'angle de la série 500 (-52), avec un filetage interne 1/4 in - 28. Pour commander une autre configuration de renvoi d'angle, il faut spécifier, au moment de la commande, le code de terminaison approprié du tableau page 49, à la place de la terminaison -62 ou -52. Tous les renvois d'angles ne sont pas disponibles pour tous les modèles.

# Accessoires pour perceuses

## Mini mandrins

Pour la série 12-12 de Dotco. Pour adapter une perceuse à filetage femelle et renvoi d'angle pour faire du perçage, du ponçage à disque avec plateau et du meulage léger.

Taille queue	Mandrin comp.	Pince
1/8"	14-1102*	14-0158**
1/4"	14-1104*	14-0168***
6 mm	14-1094	14-0170***

\* REMARQUE : Pour filetage interne de 1/4-28

\*\* REMARQUE : Pour filetage interne de 5/16-24 – pince de 1/8"

\*\*\* REMARQUE : Pour filetage interne de 3/8-24 – pince de 6 mm (1/4 in)



14-1104

## Mandrin à mâchoires coniques

Référence	Description
1020699	Capacité de 6 mm (1/4 in) avec un filetage mâle de 1/4 in-28



## Mandrins trois mors

Référence	Taille filetage	Capacité	Description	Term.
1005078	3/8"-24	1/4"	1 BA	-38
1001505	3/8"-24	1/4" HD	7 BA	-42
1110945	3/8"-24	3/8"	Autoserrant (31073)	-56
863420	3/8"-24	3/8"	22 BA (ut. lég.)	-47
1004422	3/8"-24	3/8"	2 BA (ut. moy.)	-43
1001252	3/8"-24	3/8"	41 BA (ut. moy.)	-51
1009726	3/8"-24	1/2"	33 BA	-53
1075	5/16"-24	5/32"	*OB	37



1001252

## Mandrin à pince de la série 300

Utiliser avec une pince standard : 1/4" #308). Numéro de terminaison : -36



Référence	Description
14-1148	Capacité de 1/64"-1/4" avec un filetage femelle de 5/16" -24

## Mandrin à changement rapide

Taille filetage	Capacité	Référence
3/8"-24	1/4" Hex	849414



## Mandrin à bague de serrage : (filetage mâle de 1/4-28)

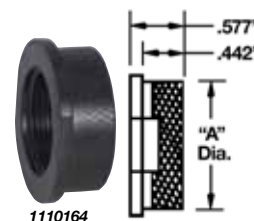
Capacité de l'outil	Référence
3/16"	863810
1/4"	863806



863810

## Bague adaptateur à changement rapide

Pour utiliser avec les outils à filetage externe de 1"-20.



1110164

Référence	Diamètre « A »
1110164	1,375/1,373
1110165	1,437/1,435
1110166	1,501/1,499
1110167	1,626/1,623

## Raccord d'aspiration

Pour perceuses à poignée pistolet Dotco.

Référence	Description
1025867	Capot d'aspirateur d'atelier seulement
1025867	Capot d'aspirateur d'atelier seulement
1025891	Capot, raccord d'aspiration & sac

## Poignées auxiliaires

Modèle perceuse	Référence
8	861006
111	861006
135	861006
15	881580
136	861006



881580

## Kits de mise à niveau

Adaptation des perceuses Dotco 15CFS et Buckeye 21D existantes aux nouvelles Dotco de la série 14CFS.

Référence	Kits de mise à niveau
01-1401	Série 15CFS Dotco
01-1402	Série 21D Buckeye

## Pincettes :

Pour perceuses à renvoi d'angle 15LF, 15LS & 15LN Dotco à filetage interne de 9/32-40. (Suffixes : -43, -53, -63, -73, & -93)



1005184

Référence	Diam. Outil			Référence	Diam. Outil		
	Taille	Déc.	mm		Taille	Déc.	mm
1005180	1/16	0,0625	1,6	1005873	31	0,120	3,0
1005182	3/32	0,0937	2,4	1013904	30	0,1285	3,3
1005183	7/64	0,1094	2,8	1005872	27	0,144	3,7
1005184	1/8	0,125	3,2	1006373	26	0,147	3,7
1005185	9/64	0,1406	3,6	1005926	22	0,157	4,0
1005186	5/32	0,1562	4,0	1005682	21	0,159	4,0
1005187	11/64	0,1719	4,4	1005876	20	0,161	4,1
1005188	3/16	0,1875	4,8	1006035	19	0,166	4,2
1006408	53	0,0595	1,5	1005977	17	0,173	4,4
1006412	51	0,067	1,7	1005927	13	0,185	4,7
1005875	46	0,081	2,1	1005871	12	0,189	4,8
1005684	40	0,098	2,5	1006001	11	0,191	4,9
1006395	39	0,0995	2,5	1005681	10	0,1935	4,9

**MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.



## Accessoires optionnels pour perceuse

Pour les séries 15LF, 15LS, et 15LN Dotco. Capacité : Perceuse de 6 mm (1/4 in) de diamètre

Ces têtes de perceuse peuvent être commandées comme accessoires ou dans le cadre d'un modèle complet. Pour commander sous forme de modèle complet, utiliser la référence du modèle de base de la page de catalogue appropriée, 15LF, 15LS ou 15LN, (-32 par exemple) avec le suffixe de l'accessoire souhaité (-71 par exemple) de cette page.

Référence	Terminaison	Filetage interne
<b>Renvoi d'angle compact – Série 700</b>		
1025477	-72	1/4 in - 28
1025476	-73	9/32 in - 40
1025668	-74	5/16 in -24
<b>Mini renvoi d'angle – Série 600</b>		
1025314	-61	10-32
1025409	-62	1/4 in - 28
1025313	-63	9/32 in - 40
1025328	-64	5/16 in -24
<b>Renvoi d'angle pour utilisation intensive – Série 500</b>		
1021289	-52	1/4 in - 28
1021292	-53	9/32 in - 40
1021291	-54	5/16 in -24
1025780	-55	3/8 in-24
<b>Renvoi d'angle à 45°</b>		
1025730	-42	1/4 in - 28
1025731	-43	9/32 in - 40
1025733	-44	5/16 in -24
<b>Renvoi d'angle à 360°</b>		
1025696	-91	10-32
1025694	-92	1/4 in - 28



Référence	Terminaison	Mandrin de perceuse
<b>Tête pour utilisation intensive</b>		
1021620	-59	Renvoi d'angle de la série 500 avec mandrin de perçage, capacité de 6 mm (1/4 in)
1021620	-59 NC	Renvoi d'angle de la série 500, sans mandrin - filetage externe 3/8 in - 24



## DOTCO®

9 000 – 34 000 tr/min

220 W à 1,27 kW

- La régulation, brevetée, permet de faire fonctionner l'outil au ralenti, pour une longue durée de vie, et de fournir la puissance maximale en charge.
- La vanne à boisseau permet un fonctionnement facile et pratique

\*Guides de détoureuse non inclus.



**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

Numéro de modèle			Régime à vide tr/min	Type de carter	Capacité diam. queue	Poids		Longueur		Taille adm. air
Echappement avant	Echappement latéral	Echappement arrière				lb	kg	in	mm	
<b>Série 12-10 – 220 W</b>										
12L1001-36RT			34 000	C	1/4"	1,4	0,6	6,7	170	1/4"
12L1000-36RT			30 000	C	1/4"	1,4	0,6	6,7	170	1/4"
<b>Série 12-20 – 450 W</b>										
12L2000-01RT			25 000	C	1/4"	1,9	0,9	7,5	191	1/4"
12L2001-01RT•			20 000	C	1/4"	1,9	0,9	7,5	191	1/4"
<b>Série 12-25 – 670 W</b>										
12L2500-01RT			23 000	C	1/4"	2,6	1,2	7,1	180	1/4"
			18 000	C	1/4"	2,6	1,2	7,1	180	1/4"
			23 000	C	3/8"	2,6	1,2	7,1	180	1/4"
			18 000	C	3/8"	2,6	1,2	7,1	180	1/4"
<b>Série 12-40 – 1,27 kW</b>										
12L4018-01•			18 000	C	1/4"	4,2	1,9	11,3	287	1/2"
<b>Série 10-43 – 1,27 kW – Base</b>										
10T4318-62•			18 000	A	3/8"	7,4	3,4	7,1	180	1/2"
10T4316-62•			16 000	A	3/8"	7,4	3,4	7,1	180	1/2"
10T4309-62•			9 000	A	3/8"	7,4	3,4	7,1	180	1/2"
<b>Série 11-43* – 1,27 kW – Moteur</b>										
11T4318-62•			18 000	A	3/8"	5,5	2,5	7,1	180	1/2"

Guide de carter : A= Aluminium, C= Composite, S= Acier  
 \* REMARQUE : La série 11-43 est le moteur pour la série 10-43.  
 • Palettes autolubrifiantes

#### Généralités :

Diamètre interne minimal du tuyau-

Série 12-10 : 6,4mm (1/4 in)

Séries 12-20, 12-25 : 7,9 mm (5/16 in)

Séries 12-40, 10-43, 11-43 : 12,7 mm (1/2 in)

Toutes les performances des outils sont données pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa, 90psi).

#### Équipement standard :

Mandrin à pince, clés de mandrin

#### Équipement complémentaire :

Pincettes : Consulter page 24

Tuyau d'échappement (échappement arrière) : Consulter page 61

Guides des accessoires : Consulter page 50

12-10



# Accessoires pour détourees

## Détourees

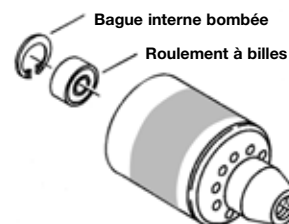
Pour les séries 12-10, 12-20 et 12-25 Dotco.

Série de l'outil	Capacité fraise	Référence					
		Accessoire complet	Carter nez	Roulement	Bague	Ecrou bloquant	Détoureuse
12-10	1/4"	14-2187	14-2176	14-0508	1098	14-2082	14-1180
12-20/12-25	1/4"	14-2180	14-2176	14-0508	1098	14-2082	14-2080
12-20/12-25	3/8"	14-2429	14-2426	14-0533	1068	14-2082	14-2080
12-12/12-22/12-27	1/4"	7197		14-0508	1098	S/O	S/O



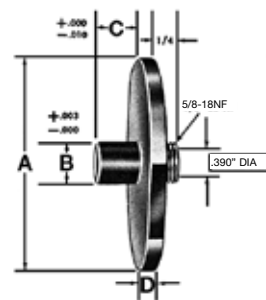
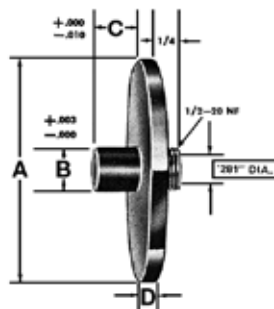
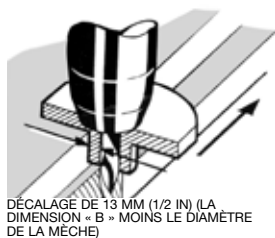
Pour Dotco série 12-40.

Série de l'outil	Capacité fraise	Référence		
		Carter nez	Roulement	Bague de retenue
12-40	1/4"	4272	14-0508	1098
12-40	3/8"	4263	14-0533	1068



## Guides de Détoureuse

Pour les séries 12-10, 12-20, 12-25 et 12-40 de Dotco.



La longueur minimale de fraise à détourer (OAL) à utiliser est définie par la formule :  
 OAL = 1-13/16"+C+P (série 12-10) ;  
 OAL = 2"+C+P (séries 12-20 et 12-25).  
 « C » est la dimension « C » du guide de détoureuse et « P » est le dépassement souhaité de la fraise de détourage.

**Important :** Insérer la fraise dans la douille de serrage aussi profondément que possible, la sortir de 1,5 mm et serrer la douille de serrage.

**En cas d'urgence,** s'il faut retirer la fraise sur plus de 6 mm (1/4 in), il convient d'insérer une tige (longueur maximale de 16 mm ; 5/8 in) dans le fond de la pince de serrage avant d'insérer la fraise.

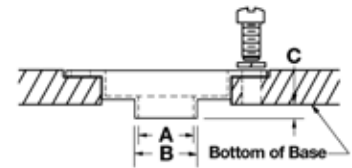
Référence	Dimensions (in.)			
	A	B	C	D
<b>Pour fraises à détourer avec queue de 6,4 mm (1/4 in)</b>				
14-2703	3/4	3/8	1/2	1/8
14-2400	1	3/8	1/8	1/8
14-2401	1	3/8	1/4	1/8
14-2402	1	3/8	3/8	1/8
14-2406	1	7/16	1/8	1/8
14-2407	1	7/16	1/4	1/8
14-2408	1	7/16	3/8	1/8
14-2411	1	1/2	1/4	1/8
14-2412	1	1/2	1/2	1/8
14-2413	1	1/2	5/8	1/8
14-2414	1	1/2	3/4	1/8
14-2417	1	9/16	1/8	1/8
14-2420	1	5/8	1/8	1/8
14-2421	1	5/8	5/8	1/8
14-2500	1 1/2	3/8	1/8	1/8
14-2501	1 1/2	3/8	1/4	1/8
14-2502	1 1/2	3/8	3/8	1/8
14-2505	1 1/2	7/16	1/8	1/8
14-2506	1 1/2	7/16	1/4	1/8
14-2507	1 1/2	7/16	3/8	1/8
14-2510	1 1/2	1/2	1/4	1/8
14-2511	1 1/2	1/2	3/8	1/8
14-2512	1 1/2	1/2	1/2	1/8
14-2600	2 1/2	1/2	1/2	3/16

Référence	Dimensions (in.)			
	A	B	C	D
<b>Pour fraises à détourer avec queue de 10 mm (3/8 in)</b>				
14-2531	1 1/2	1/2	3/8	1/8
14-2538	1 1/2	1/2	1/2	1/8
14-2539	1 1/2	1/2	5/8	1/8
14-2540	1 1/2	9/16	3/8	1/8
14-2541	1 1/2	9/16	1/2	1/8
14-2542	1 1/2	9/16	5/8	1/8
14-2893	1 1/2	5/8	3/8	1/8
14-2925	1 1/2	5/8	1/2	1/8
14-2544	1 1/2	5/8	5/8	1/8
14-2240	2 1/2	1/2	3/8	1/8
14-2632	2 1/2	1/2	1/2	1/8
14-2633	2 1/2	1/2	5/8	1/8
14-2634	2 1/2	9/16	3/8	1/8
14-2630	2 1/2	9/16	1/2	1/8
14-2635	2 1/2	9/16	5/8	1/8
14-2243	2 1/2	5/8	3/8	1/8
14-2636	2 1/2	5/8	1/2	1/8
14-2631	2 1/2	5/8	5/8	1/8

**MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

## Guides de gabarits de détoueurs de la série 10-43 de Dotco

Référence	Dimensions en pouces			Pour utilisation avec fraise à détouer jusqu'à
	A	B	C	
14-4019	5/16	3/8	3/16	1/4"
14-4020	3/8	7/16	5/16	5/16"
14-4021	9/16	5/8	3/16	1/2"



## Accessoire d'arasage de rivets

Pour les modèles à pince de la série 12-12 de Dotco avec échappement avant ou arrière. Arasage de rivets de sûreté ou de rivets aveugles jusqu'à 5 mm (3/16 in), aussi adapté pour l'arasage de soudures. Un réglage par micromètre contrôle la hauteur de coupe jusqu'à 0,0254 mm (0,001 in). Des patins de glissière minimisent les rayures sur la surface de travail.

Référence	Diamètre	Queue	Longueur	Description	Utilisations recommandées
<b>Rogneuse</b>					
14-1723					
<b>Fraises</b>					
14-1732	3/4"	1/4"	1 7/8"	Fraise carbure conique	Rivets en acier
14-1332	1/2"	1/4"	1 7/8"	Fraise carbure cylindrique	Arasage de soudures



## Embase de détoueurs à deux mains Utiliser avec les modèles à échappement avant ou arrière.

Pour utilisation avec les détoueurs à deux mains. Réglage facile de la profondeur. Peut aussi être utilisé avec les guides de gabarit 10-43. Fraises : 14-2442 (combinaison de plat et biseau de 22°)

Référence	Série
14-1577	Série 12-10 Dotco
14-2577	Séries 12-20 et 12-25 Dotco



## Accessoire contournage de tranche

Référence	Série
14-1178	Série 12-10 Dotco
14-2178	Séries 12-20 et 12-25 Dotco



## DOTCO®

9 000 – 34 000 tr/min

220 W à 1,27 kW



### Scie à ruban série 136

- Moteur réglé
- Poignée réglable
- Démarrage à levier de sécurité



**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

Numéro de modèle				Régime à vide tr/min	Capacité lame de scie	Profondeur de coupe maxi.*	Poids		Longueur		Taille adm. air
Echappement avant	Echappement latéral	Echappement arrière	Aspiration				lb	kg	in	mm	
<b>Série 12-20 – 450 W – Oscillante – Droite</b>											
		12L2065-90•		14 000	2 1/2"	9/16"	2,1	1,0	8,9	226	1/4"
<b>Série 12-22 – 450 W – Oscillante – Renvoi d'angle</b>											
		12L2240-90•		14 000	2 1/2"	9/16"	2,3	1,0	10,9	277	1/4"
<b>Série 12-12 – 220 W</b>											
		12S1283-02		20 000	2"	7/16"	1,3	0,6	7,1	180	1/4"
			12S1282-02	12 000	2"	7/16"	1,3	0,6	7,1	180	1/4"
		12S1288-02		2 400	2"	7/16"	1,6	0,7	8,9	226	1/4"
		12S1274-03 (Prêt pour l'aspiration)		20 000	2"	7/16"	2,3	1,0	7,1	180	1/4"
		12S1273-03 (Prêt pour l'aspiration)		12 000	2"	7/16"	2,3	1,0	7,1	180	1/4"
<b>Série 12-27 – 670 W</b>											
		12S2794-01		4 700	2 1/2"	9/16"	4,6	2,1	13,2	335	1/4"
		12S2792-01		940	2 1/2"	9/16"	5,6	2,5	15,0	381	1/4"
		12S2794-02		4 700	3 3/8"	1"	5,2	2,4	14,5	368	1/4"
		12S2792-02		940	3 3/8"	1"	6,2	2,8	16,2	411	1/4"
		12S2749-01		11 000	3 3/8"	1"	4,8	2,2	11,4	290	1/4"
			12S2774-02 (sac de sol)	7 000	3 3/8"	1"	6,5	2,9	14,1	358	1/4"
<b>Série 12-42 – 1,27 kW</b>											
		12S4218-01•		8 600	4"	1"	7,9	3,6	15,5	394	1/2"
		12S4216-01•		5 800	4"	1"	7,9	3,6	15,5	394	1/2"
			12S4225-03• (Raccord pour aspiration)	8 500	4"	1"	9,2	4,2	17,0	432	1/2"
			12S4225-02 (sac de sol)	8 500	4"	1"	9,2	4,2	17,0	432	1/2"

\* REMARQUE : La profondeur maximale de coupe est basée sur la capacité maximale de la lame de scie.

#### Généralités :

Diamètre interne minimal du tuyau-

Série 12-12 : 6,4 mm (1/4 in)

Séries 12-20,12-22, 12-25, 12-27 : 7,9 mm (5/16 in)

Série 12-42 : 12,7 mm (1/2 in)

Toutes les performances des outils sont données pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa, 90psi).

#### Équipement standard :

Clés de montage, palettes autolubrifiantes (•)

Séries 12-27 & 12-42 : Adaptateur d'arbre de 19 mm (3/4 in).

#### Accessoire :

Tuyau d'échappement (échappement arrière) : Consulter page 61

Lames : Consulter page 54

Kits d'aspiration pour modèles standards Consulter page 55

Adaptateurs d'arbre (modèles 12-7) : Commander 14-2596 et 14-2597 pour les lames de scie à alésage de 19 mm (3/4 in).

#### Équipement optionnel :

Adaptateurs d'arbre 12-27 et 12-42 : Peut être remplacé à la demande :

Alésage de 13 mm (1/2 in) – 2 cales (14-2575)

Alésage de 16 mm (5/8 in) – bague (14-2574)

Alésage de 22 mm (7/8 in) – bague (14-2576)

Alésage de 25 mm (1 in) – bague (14-2572)

Modèle	Capacité de coupe		Capacité de la lame		Longueur		Hauteur		Largeur		Poids	
	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	lb	kg
<b>Scie à ruban de la série 136 – 560 W</b>												
136BSV-4	4,8	122	44 7/8 x 1/2 x 0,02	1140 x 12,7 x 0,5	22,25	565	7,0	178	8,3	211	12,5	5,7

#### Généralités :

Admission d'air : 1/4" NPTF

Taille minimale du tuyau : 6 mm (1/4 in)

Performance de l'outil donnée pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa, 90 psi).

#### Équipement standard :

Manuel d'utilisation et de réparation

Lame 18 dents par pouce : 204271

#### Équipement optionnel :

Lame 24 dents par pouce : 204272

MISE EN GARDE : Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

# Accessoires de scie



Référence	Diamètre	Type	Profondeur et largeur de coupe maxi.	Régime maxi. tr/min	Utilisations recommandées (directives seulement)
<b>Lames de scie – Alésage de 6 mm (1/4 in) :</b>					
14-1875	1 1/4"	22 dents en acier rapide	3/32" x 1/16"	12 000	Aluminium, plastiques laminés, plaques agglomérées, bois
14-0930	1 1/4"	44 dents en acier rapide	3/32" x 1/16"	12 000	Aluminium, plastiques laminés, plaques agglomérées, bois
14-1895	1 1/2"	22 dents en acier rapide	7/32" x 1/16"	12 000	Aluminium, plastiques laminés, plaques agglomérées, bois
14-1890	2"	22 dents en acier rapide	7/16" x 1/16"	12 000	Aluminium, plastiques laminés, plaques agglomérées, bois
14-1891	2"	44 dents en acier rapide	7/16" x 1/16"	12 000	Aluminium, plastiques laminés, plaques agglomérées, bois
14-1892	2"	60 dents en acier rapide	7/16" x 1/16"	12 000	Aluminium, plastiques laminés, plaques agglomérées, bois
14-1396*	1 1/2"	Grains 36/80, copeaux de carbure	7/32" x 3/32"	20 000	Fibre de verre, caoutchouc
14-1395*	2"	Grains 36/80, copeaux de carbure	7/16" x 3/32"	20 000	Fibre de verre, caoutchouc
14-1398*	1 1/2"	Grains 40/60, éclats de diamant	7/32" x 5/64"	20 000	Fibre de verre, caoutchouc
14-1400*	2"	Grains 40/60, éclats de diamant	7/16" x 5/64"	20 000	Fibre de verre, caoutchouc, fibre de carbone

\*ATTENTION : Utiliser uniquement pour le sciage de matières non métalliques.

Référence	Diamètre	Type	Profondeur maxi. de coupe	Utiliser avec modèle	Utilisation recommandée jusque (directives seulement)
<b>Lames de scie – Alésage de 11 mm (7/16 in) :</b>					
14-2147	2 1/2"	44 dents en acier rapide	9/16"	12S2794-01	Aluminium de 6 mm contreplaqué de 13 mm, Phénolique de 13 mm
14-2146	2 1/2"	80 dents en acier rapide	9/16"	12S2793-01	Acier de calibre 16
14-2928	3 3/8"	80 dents en acier rapide	15/16"	12S2794-02	Aluminium de 6 mm contreplaqué de 13 mm, Phénolique de 13 mm
14-2929	3 3/8"	80 dents en acier rapide	15/16"	12S2792-02	Acier de calibre 20, lambris, contreplaqué
14-1887	2"	22 dents en acier rapide	7/16" x 1/16"	12S1288-04	Aluminium, plastiques laminés, plaques agglomérées, bois
14-1888	2"	44 dents en acier rapide	7/16" x 1/16"	12S1288-04	Aluminium, plastiques laminés, plaques agglomérées, bois
14-1889	2"	60 dents en acier rapide	7/16" x 1/16"	12S1288-04	Aluminium, plastiques laminés, plaques agglomérées, bois

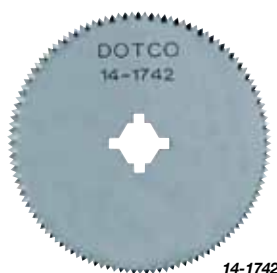
Référence	Diamètre	Type	Profondeur et largeur maxi. de coupe	Utilisations recommandées (directives seulement)
<b>Lames de scie – Alésage de 6 mm (3/4 in) :</b>				
14-2701*	4"	Grains de carbure granulométrie 36/80**	1" x 1/8"	Fibre de verre, caoutchouc dur
14-2694*	4"	Grains de carbure granulométrie 36	1" x 11/64"	Caoutchouc dur
14-2697*	4"	Grains de carbure granulométrie 80	1" x 1/8"	Fibre de verre
14-2699*	4"	20 dents à plaquettes carbure	1" x 7/64"	Fibre de verre mince, plastiques laminés à une épaisseur de 3 mm
14-2700*	4"	20 dents à plaquettes carbure	1" x 7/64"	Fibre de verre mince, plastiques laminés à une épaisseur de 3 mm
14-2710	4"	20 dents à plaquettes carbure	1" x 7/64"	Matières minces non ferreuses (épaisseur maximale environ 3 mm)
14-2711	4"	12 dents à plaquettes carbure	1" x 7/64"	Matières minces non ferreuses (épaisseur maximale environ 13 mm)
14-2690*	4"	Grains 60/80, éclats diamant	1" x 5/64"	Fibre de verre, composite, fibre de carbone

\*ATTENTION : Ces lames avec grains et plaquettes carbure et diamant ne doivent pas être utilisées sur les matériaux métalliques.

\*\*Lame mince pour couper facilement la fibre de verre, avec peu de poussière, grains de 36 sur la périphérie et grains de 80 sur les côtés.

**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.





14-1742

Référence	Diamètre	Type	Profondeur et largeur maxi. de coupe	Utilisations recommandées (directives seulement)
<b>Lames de scie - Scie oscillante Dotco alésage de 10 mm</b>				
14-1740*	2"	Grains de carbure granul. 36/80	7/16" x 3/32"	Fibre de verre
14-1741*	2"	Grains diamant granul. 40/60	7/16" x 5/64"	Fibre de verre, composites de carbone
14-1742	2 1/2"	124 dents en acier inoxydable	9/16" x 3/64"	Bois, composites durcis ou non, aluminium, plastique
14-1746	2 1/2"	124 dents en acier	9/16" x 3/64"	Bois, composites durcis ou non, aluminium, plastique
14-1743	2 1/2"	120 dents en carbure	9/16" x 1/16"	Composites durcis graphiques
14-1744	2 1/2"	Sans dent	9/16" x 3/64"	Carton, plastique léger
14-1745	2 1/2"	120 dents en acier inoxydable	9/16" x 3/64"	Espaces difficiles d'accès
14-1747	3"	Sans dent	9/16" x 3/64"	Carton, plastique léger

\*Utiliser uniquement pour le sciage de matières non métalliques.



## Kits de conversion d'aspiration

### Série 12-27 Dotco

Pour convertir une scie Dotco à échappement avant de la série 12-27 en version aspirante, commander un des kits de conversion du tableau. Pour info, consulter les modèles pour aspiration page 101. REMARQUE : Lors de la conversion en version aspirante, le régime à vide est réduit de 20 %.

Référence	Convertit modèle à échappement avant
2704	Option 1 – Porta Bag
2705	Option 2 – Sac de sol
2729	Option 3 – Adaptateur du système d'aspiration

### Série 12-42 Dotco

Pour convertir une scie Dotco à échappement avant de la série 12-42 en version aspirante, commander un des kits de conversion du tableau. Pour info, consulter les modèles pour aspiration page 102. REMARQUE : Lors de la conversion en version aspirante, le régime à vide est réduit de 20 %.

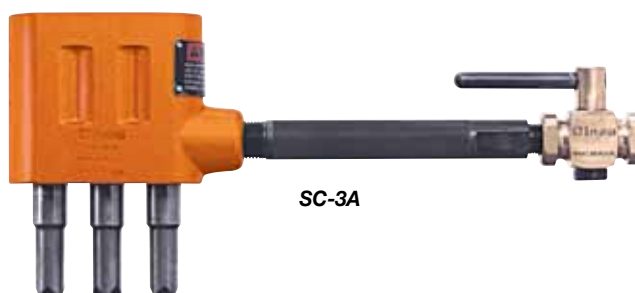
Référence	Convertit modèle à échappement avant
4131	Option 1 – Porta Bag
4132	Option 2 – Sac de sol
4133	Option 3 – Adaptateur du système d'aspiration

**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

## Cleco®

### Marteau dérouilleur-détartreur triple de la série SC

■ Type à pistons



SC-3A

Numéro de modèle	Alésage		Course		Coups par minute	Longueur		Poids	
	in	mm	in	mm		in	mm	in	mm
<b>Marteau dérouilleur-détartreur triple de la série SC3A</b>									
SC 3A	0,88	22	0,81	21	5200	13,3	338	7,9	3,6

#### Généralités :

Admission d'air : 3/8 in NPT  
Taille minimale du tuyau : 3/8"  
Performance de l'outil à une pression de 6,2 bar (620 kPa, 90 psi).

#### Équipement standard :

Manuel d'utilisation et de réparation

## Cleco®

### Marteaux pour rivetage de la série F

- Pour enfoncer des rivets de 3 à 6 mm (1/8 à 1/4 in)
- Dispositif de retenue rond
- Détendeur intégré commandant la puissance
- Distributeur à tiroir cylindrique pour obtenir une commande précise du régime



F4-PT-RT

Numéro de modèle	Alésage		Course		Coups par minute	Pour ut. avec les rivets Diam. de la queue		Longueur		Poids	
	in	mm	in	mm		in	mm	in	mm	lb	kg
<b>Marteaux riveurs série F – Attachement cylindrique – Poignée pistolet</b>											
F4-PT-RT-B	0,56	14	4,0	102	1700	0,401	10,2	8,7	222	3,3	1,5

#### Généralités :

Admission d'air : 1/4" NPTF ;  
Taille minimale du tuyau : 6 mm (1/4 in)  
Performance de l'outil pour une pression de 6,2 bar (620 kPa, 90 psi).

#### Équipement standard :

Manuel d'utilisation et de réparation

## Cleco®

### Marteaux burineurs des séries CH-30, CH4

- Utilisation intensive
- Marteau frappes sèches à soupape à bague
- Marteau en acier forgé
- Cylindre et piston trempés pour réduire l'usure
- Douille interchangeable



CH-30-RD

CH4-30-RD

Numéro de modèle		Bague de retenue	Alésage		Course		Coups par minute	Longueur*		Poids*	
Attachement cylindrique	Attachement hexagonal		in	mm	in	mm		in	mm	lb	kg
<b>Marteaux burineurs de la série CH-30 – Poignée pistolet</b>											
CH-30-RD	CH-30-HX	Standard	1 1/8	28,5	2 1/2	64	2200	17,7	450	15,0	6,8
CH-30-RD-QC	CH-30-HX-QC	Changement rap	1 1/8	28,5	2 1/2	64	2200	17,7	450	15,0	6,8
<b>Marteaux burineurs de la série CH4 – Poignée fermée</b>											
CH4-30-RD		Standard	1 1/8	28,5	2 1/2	64	2000	15,7	398	18,4	8,4
CH4-30-RD-QC		Changement rap	1 1/8	28,5	2 1/2	64	2000	15,7	398	18,4	8,4

\*Sans le ciseau

#### Généralités :

Admission d'air : 3/8 in NPT Taille minimale du tuyau : 12,7 mm (1/2 in)  
Consommation d'air du CH-30 : 14,9 l/s (31,5 cfm) CH4 : 13,3 l/s (28,2 cfm)  
Performance des outils pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa, 90 psi).

#### Équipement standard :

Manuel d'utilisation et de réparation

**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.



B1-CNB-LT-RD

## Cleco® Marteaux dérouilleurs- détartreurs de la série B1, BR

- Dispositif de retenue d'outil intégré
- Echappement avant
- Levier de démarrage
- Type à aiguilles



B1-CNB-LT-RD-K

Numéro de modèle	Type	Alésage		Course		Coups/minute	Longueur*		Poids*	
		in	mm	in	mm		in	mm	lb	kg

### Marteau dérouilleurs-détartreurs de la série B1 - Démarrage à levier

B1-CNB-LT-RD	Aiguille	1,0	25	1,1	28	4600	15,0	381	6,3	2,9
--------------	----------	-----	----	-----	----	------	------	-----	-----	-----

### Marteau dérouilleurs-détartreurs de la série B1 - Démarrage à levier - Kit\*\*

B1-CNB-LT-RD-K	Aiguille	1,0	25	1,1	28	4600	15,0	381	6,3	2,9
----------------	----------	-----	----	-----	----	------	------	-----	-----	-----

\* La longueur et le poids intègrent les aiguilles.\*\*Les données techniques ne sont applicables qu'à l'outil

#### Généralités :

Admission d'air : 1/4 in NPTF

Taille minimale du tuyau : 5/16"

Performance des outils pour une pression de 6,2 bar (620 kPa, 90 psi).

Remarque : Le kit comprend l'outil, le tuyau de raccordement, un jeu

d'aiguilles supplémentaires, deux burins, un dispositif supplémentaire de retenue d'outils, des pièces de retenue et une mallette métallique.

#### Équipement standard :

Manuel d'utilisation et de réparation

#### Équipement optionnel :

Accessoires supplémentaires : Page 60



BR-C-LT

B1-C-PT

## Cleco®

### Marteau dérouilleurs- détartreurs de la série B1, BR

- Dispositif de retenue d'outil intégré
- Modèles à démarrage par levier et poussé-tiré
- Pour burins

Numéro de modèle	Type	Alésage		Course		Coups par minute	Longueur*		Poids*	
		in	mm	in	mm		in	mm	lb	kg

### Marteau dérouilleur-détartreur de type B1 - Démarrage poussé-tiré

B1-C-PT	Burin	1,0	25	1,1	28	4600	12,0	305	4,3	2,0
---------	-------	-----	----	-----	----	------	------	-----	-----	-----

### Marteau dérouilleurs-détartreurs de type B1 et BR - Démarrage à levier

B1-C-LT	Burin carré	1,0	25	1,1	28	4600	10,3	262	4,3	2,0
BR-C-LT	Burin rond	1,0	25	1,1	28	4200	10,4	264	4,3	2,0

\*Longueur et poids sans le burin

#### Généralités :

Admission d'air : 1/4 in NPTF

Taille minimale du tuyau : 5/16"

Performance des outils à une pression de 6,2 bar (620 kPa, 90 psi).

#### Équipement standard :

Manuel d'utilisation et de réparation

#### Équipement optionnel :

Accessoires supplémentaires : Page 60

## DOTCO®

### Araseuses de rivets

■ Non réversible

Référence modèle		Réglage fraise	Régime à vide	Poids		Longueur	
Petite poignée	Grande poignée			tr/min	lb	kg	in
<b>Série 14CF – Poignée pistolet – 300 W – avec stabilisateur</b>							
14CFS60-95		0,0005	29 000	2,3	1,0	8,2	210
<b>Série 14CF – Poignée pistolet – 300 W – sans stabilisateur</b>							
14CFS60-98		0,00025	29 000	2,3	1,0	8,2	210
<b>Série 14CN – Poignée pistolet – 670 W – avec stabilisateur</b>							
14CNL60-95		0,0005	20 000	4,5*	2,0*	8,9*	226*
		0,00025	20 000	4,5*	2,0*	8,9*	226*

\*Pour obtenir le poids et la longueur des modèles à grande poignée, ajouter 0,1 kg

#### Généralités :

Admission d'air : 1/4 in NPT - Utiliser un tuyau de diamètre interne de 7,9 mm (5/16 in)  
Toutes les performances des outils sont données pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa, 90psi).

**Équipement standard :** Stabilisateur et choix de jupes

**Équipement complémentaire :** Fraises carbure et jupes longues : Voir tableau

Diam. fraise in	Fraise carbure	Référence											
		Jupes		Jupes longues de 25 mm (1in)			Jupes longues de 100 mm (4 in)			Jupes longues de 150 mm (6 in)			
		Standard	Large	Adaptateur	Jupe	Ensemble	Adaptateur	Jupe	Ensemble	Adaptateur	Jupe	Ensemble	
5/16	-	14-4391	14-4401	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/8	14-4382	14-4392	14-4402	-	-	14-4532	14-4302	14-4312	14-4512	-	14-4372	14-4572	
7/16	14-4383	14-4393	14-4403	14-4323	-	14-4533	14-4303	-	14-4513	14-4363	14-4373	14-4573	
1/2	14-4384	14-4394	14-4404	14-4324	14-4334	14-4534	-	-	14-4514	14-4364	14-4374	14-4574	
9/16	14-4385	14-4395	14-4405	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
5/8	14-4386	14-4396	14-4406	-	-	-	14-4306	14-4316	14-4516	-	-	-	
3/4	14-4387	14-4397	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1	14-4422	14-4410	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1-1/4	-	14-4412	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



## DOTCO®

### Cisailles et ciseaux

Référence	Accessoire		Capacité		Poids		Longueur	
	Cisaille standard	Ciseau Cisaille	Acier doux Jauge	Autres Matériaux*	lb	kg	in	mm
<b>Série 14CF – 300 W</b>								
14CFS93-99	14-1550		18	1/16*	2,2	1,0	8,0	200
14CFS93-98		14-1650	18	1/16*	2,4	1,1	9,8	250

\*Métaux non-ferreux, plastiques, fibre de verre, etc.

#### Généralités :

Admission d'air : 1/4 in NPT – Utiliser un tuyau de diamètre interne de 7,9 mm (5/16 in)  
Performances des outils pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa, 90psi).

**Équipement standard :**

Cisailles et lames de coupe

**Équipement complémentaire :**

Tuyau d'échappement : Consulter page 61  
Lames de coupe de rechange pour cisaille standard 14-1550 Droite : 14-1554  
Gauche : 14-1553  
Centre : 14-1555  
Lames de coupe de rechange pour cisaille hydraulique 14-1650  
Lame : 14-1651  
Couteau latéral : 14-1652





12-20

## DOTCO®

### Grignoteuses

Référence	Capacité - Jauge		Cadence coups/min	Poids		Longueur	
	Echappement arrière	Acier doux		Inox	lb	kg	in

#### Série 12-20F – 450 W

12L2062-96	18	-	6	1,1	0,5	8,3	211
------------	----	---	---	-----	-----	-----	-----

#### Pièces de rechange et accessoires

Accessoires supplémentaire :

14-1752: Poinçon

14-1751 : Matrice

#### Équipement complémentaire :

Pour le levier de sécurité, remplacer "S" par "L" dans le numéro de modèle.

Tuyau d'échappement : Consulter page 61



12L1010-36

## DOTCO®

### Ramasse peluche

- Echappement avant ou arrière

Référence modèle		Régime à vide tr/min	Poids*		Longueur		Douille de serrage
Echap. avant	Echap. arrière		oz	g	in	mm	

#### Série 12-10 – 220 W – Pince de la série 300

12L1010-36		20 000	12	269	4,8	122	1/4"
	12L1031-36•	20 000	13	340	5,5	140	1/4"

#### Généralités :

Admission d'air :

Echappement avant : 1/4 in NPT

Echappement arrière : 1/8 in NPT

Utiliser un tuyau de diamètre interne de 6,4 mm (1/4 in)

Toutes les performances des outils sont données pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa ; 90psi).

#### Équipement standard :

Pince et clés de serrage,

outils longueur 152 mm (6 in) 14-2181, Palettes autolubrifiantes(•)

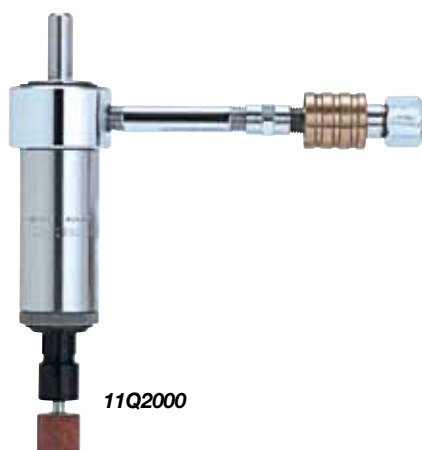
#### Équipement complémentaire :

Pour le levier de sécurité, remplacer "S" par "L" dans le numéro de modèle.

Douilles de serrage : Consulter page 24

Tuyau d'échappement (échappement arrière) : Consulter page 61

Tige d'alimentation de 230 mm (9 in) 14-2182

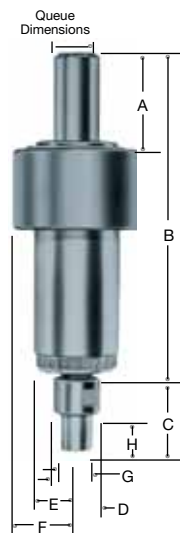


11Q2000

## DOTCO®

### Aléseuse

- Perçage et meulage à régime élevé des aciers alliés
- Coupe fine de sections minces
- Matériaux trop fragiles pour des méthodes traditionnelles
- Utilisation sur tours, meuleuses, fraiseuses ou presses pour usinage en ligne
- Insertion dans une tête d'alésage pour gabarit de meulage déporté
- Montage permanent pour les utilisations spéciales



Numéro de modèle	Diamètre de queue	Pince de serrage	Régime tr/min	Poids		Dimension appropriées (pouces)							
				lb	kg	"A"	"B"	"C"	"D"	"E"	"F"	"G"	"H"

#### Série 11-20 – 450 W

11Q2000	1/2"	200	25 000	3	1,4	1,3	6,3	1,3	0,8	0,8	1,0	0,8	-
---------	------	-----	--------	---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---

#### Généralités :

Admission d'air: 1/4 in NPT - Utiliser un tuyau de diamètre interne de 7,9 mm (5/16 in)

Consommation : Série 11-10 -0,34 m<sup>3</sup>/min (12 cfm)

Série 11-20 -0,57 m<sup>3</sup>/min (20 cfm)

Toutes les performances des outils sont données pour une pression d'air de 6,2 bar (620 kPa, 90 psi).

#### Équipement standard :

Séries 11-10 : Pince de 6 mm (1/4 in) (308), clés de serrage, vanne poussé-tiré, raccord et raccord fileté

Séries 11-20 : Pince de 6 mm (1/4 in) (208), clés de serrage, vanne poussé-tiré, raccord et raccord fileté

**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

# Accessoires pour outils à percussion

## Burins de la série B1 (de type à dispositif de retenue de sécurité)

Type	Bord tranchant		Section carré		Longueur totale		Code Référence
	in	mm	in	mm	in	mm	
Ebauche trempée	—	—	1/2	12,7	7 1/2	190	839052
Ebauche trempée	—	—	1/2	12,7	12	305	839053
Burin	3/4	19	1/2	12,7	7 1/2	190	839051
Burin	3/4	19	1/2	12,7	12	305	839341
Burin	3/4	19	1/2	12,7	18	457	839335
Burin	1 1/2	38	1/2	12,7	8	203	839467
Burin pelle	1 3/8	35	1/2	12,7	7 1/4	184	839050
Burin pelle	1 3/8	35	1/2	12,7	12	305	839299
Burin pelle	1 3/8	35	1/2	12,7	18	457	839334
Burin pelle	1	25	1/2	12,7	7 1/4	184	839740



## Burins de la série BR (type à dispositif de retenue de sécurité)

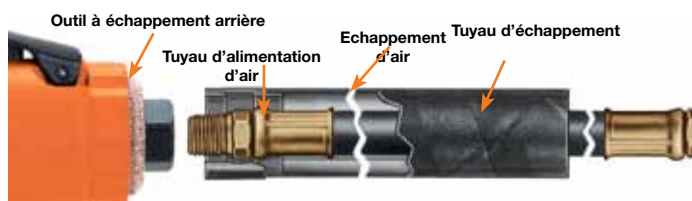
Type	Bord tranchant		Section carré		Longueur totale		Code Référence
	in	mm	in	mm	in	mm	
Ebauche	—	—	5/8	16	7 1/2	190	829173
Lame longue et large	1 3/4 x 3/32	44,5 x 2,4	5/8	16	7	203	829165
A froid	3/4 x 3/32	19,1 x 2,4	5/8	16	8 1/2	216	829150
Dérouillage	1 1/4 x 3/32	31,8 x 2,4	5/8	16	9	229	829301
Pelle	1 3/8 x 3/32	34,9 x 2,4	5/8	16	7 1/2	190	829310



**⚠ MISE EN GARDE :** Porter une protection du visage et des yeux lors de l'utilisation d'outils pneumatiques, conformément à ANSI B186.1. Le régime maximal nominal de l'outil de coupe doit être égal ou supérieur au régime de l'outil pneumatique à 6,2 bar (620 kPa ; 90 psi). Respecter les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'outil de coupe. Les outils doivent être équipés d'un levier de verrouillage pour être conformes aux réglementations CE.

## Tuyaux d'échappement

Pour les outils Dotco à échappement arrière :



Série de l'outil	Tuyau d'échap. et d'alimentation	Kit de conversion vers échap. canalisé	Tuyau d'échappement seulement			Tuyau d'air seulement		
			Référence	Longueur		Référence	Longueur	
				ft.	m		ft.	m
10-04	45-0946		45-0945	1,0	0,3	45-0948	5,0	1,5
	45-0953		45-0955	2,0	0,6	45-0948	5,0	1,5
	45-0954		45-0956	4,0	1,2	45-0948	5,0	1,5
12-03, 12-04	45-6013		45-6003	1,0	0,3	45-0948	5,0	1,5
	45-6012		45-6002	2,0	0,6	45-0948	5,0	1,5
	45-6000		45-6001	4,0	1,2	45-0948	5,0	1,5
10-10, 10-11, 10-12	45-1930		45-1904	2,0	0,6	45-1409	8,0	2,4
	45-1931		45-1901	4,0	1,2	45-1409	8,0	2,4
	45-1932		45-1902	8,0	2,4	45-1409	8,0	2,4
12-10, 12-11, 12-12		45-2783	45-2629	2,0	0,6	45-1408	8,0	2,4
12-13, 15LF, 15-14		45-2784	45-2687	4,0	1,2	45-1408	8,0	2,4
		45-2785	45-2688	8,0	2,4	45-1408	8,0	2,4
10-20, 10-21, 10-22		45-2786	45-2629	2,0	0,6	45-1508	8,0	2,4
10-25, 10-26, 10-27		45-2787	45-2687	4,0	1,2	45-1508	8,0	2,4
12-20, 12-21, 12-22		45-2788	45-2688	8,0	2,4	45-1508	8,0	2,4
12-25, 12-26, 12-27, 12-28, 15LS, 15IN								
12-91			45-0974	4,0	1,2	01-9167	5,0	1,5
14CF			45-2687	4,0	1,2	45-1508	8,0	2,4
14CS			45-2687	2,0	0,6	45-1408	8,0	2,4
			45-2687	4,0	1,2	45-1408	8,0	2,4
			45-2688	8,0	2,4	45-1408	8,0	2,4
			45-2688	8,0	2,4	45-1408	8,0	2,4
14CN			45-2687	2,0	0,6	45-1508	8,0	2,4
			45-2687	4,0	1,2	45-1508	8,0	2,4
		1025687	45-2688	8,0	2,4	45-1508	8,0	2,4
			45-2688	8,0	2,4	45-1508	8,0	2,4

# Accessoires généraux

## Filtre et lubrificateur en ligne



Réf.	Description	NPT		Débit d'air		Pression maxi	
		in	in	SCFM	m <sup>3</sup> /min	psi	bar
45-0211	Filtre avec cart.*	1/4	1/4	17	8,0	100	6,9
45-0212	Cartouche filtrante	-	-	-	-	-	-
45-0201	Lubrificateur**	1/4	1/4	22	10	100	6,9
45-0301	Lubrificateur**	3/8	3/8	22	10	100	6,9

GENERALITES : A utiliser si un filtre ou lubrificateur standard n'est pas pratique.

\*REMARQUE : Le filtre n'élimine pas l'eau.

\*\*REMARQUE : Un réservoir de 28 g (1 oz) convient pour un poste moyen de 8 heures.



## Tuyaux d'air

Réf.	Diam. int. du tuyau		Raccords (NPT)		Longueur	
	in	mm	in	mm	ft.	m
A110026	3/16	4,7	1/8	3/8-24*	6,0	1,8
A139856	3/16	4,7	1/8	1/8	6,0	1,8
45-1307	3/16	4,7	1/8	1/4	7,0	2,1
45-1408	1/4	6,4	1/4	1/4	8,0	2,4
45-1409	1/4	6,4	1/8	1/4	8,0	2,4
45-1508	5/16	7,9	1/4	1/4	8,0	2,4
45-1610	3/8	9,5	3/8	3/8	10	3,0
45-1810	1/2	12,7	3/8	1/2	10	3,0
45-1812	1/2	12,7	1/2	1/2	12	3,7
45-1825	1/2	12,7	1/2	1/2	25	7,6

GENERALITES : Les tuyaux 3/16" & 1/4" comportent une gaine tressée, tous les autres ont une gaine néoprène.

\*REMARQUE : 3/8"-24 est un raccord fileté droit

## Raccord pivotant

Référence	NPT in	Débit d'air		Pression maxi.		Poids	
		SCFM	m <sup>3</sup> /min	psi	bar	lb	kg
SW-102	1/4	25	7,1	150	10,4	0,20	0,09
SW-103	3/8	45	12,7	150	10,4	0,40	0,18
SW-104	1/2	65	18,4	150	10,4	0,80	0,36
SWR-102*	1/4	25	7,1	150	10,4	0,25	0,11

\*REMARQUE : Equipé d'un détendeur intégré.








## Raccords de tuyaux tournants

Référence	NPT in
A20744	1/4
A20741	3/8
A20764	1/2



## Raccords rapides

Type de raccord*	NPT in	Taille nominale		
		1/4"	3/8"	1/2"
<b>Coupleur (mâle NPT)</b>				
	1/8	45-0710	-	-
	1/4	45-0711	45-0713	-
	3/8	45-0712	-	-
	1/2	-	-	45-0717
<b>Coupleur (femelle NPT)</b>				
	1/4	-	-	-
	3/8	45-0732	45-0734	45-0736
<b>Raccord (mâle NPT)</b>				
	1/8	45-0720	-	-
	1/4	-	45-0724	-
	3/8	45-0722	45-0725	45-0726
	1/2	-	-	45-0727
<b>Raccord (femelle NPT)</b>				
	1/4	-	45-0744	-
	3/8	45-0742	45-0745	45-0746
	1/2	-	-	45-0747
<b>Raccord (avec cannelures de tuyau)</b>				
	1/4**	45-0748	-	-
	1/2**	-	-	45-0753

\*REMARQUE : Les raccords d'une taille ne se montent pas sur les coupleurs d'une autre taille.

\*\*REMARQUE : Indique le diamètre interne du tuyau.

REMARQUE : Un tuyau de diamètre nominal de 6 mm (1/4 in) permet le passage de 23 l/s (49 cfm) d'air à 6,2 bar (90 psi), mais la chute de pression dépasse 0,7 bar (10 psi) avec un débit d'air supérieur à 14 l/s (30 cfm).

Un tuyau de diamètre nominal de 10 mm (3/8 in) permet le passage de 42,5 l/s (90 cfm) d'air à 6,2 bar (90 psi), mais la chute de pression dépasse 0,7 bar (10 psi) avec un débit d'air supérieur à 25 l/s (53 cfm).

Un tuyau de diamètre nominal de 10 mm (1/2 in) permet le passage de 79 l/s (168 cfm) d'air à 6,2 bar (90 psi), mais la chute de pression dépasse 0,7 bar (10 psi) avec un débit d'air supérieur à 51 l/s (109 cfm).

## Poignées de maintien

Référence	Taille
881276	*6 mm (1/4 in) MPT x 1/4 in FPT
841554	†6 mm (1/4 in) MPT x 1/4 in FPT
841553	10 mm (3/8 in) MPT x 1/4 in FPT
841552	10 mm (3/8 in) MPT x 3/8 in FPT

\* Utilisation légère pour outils rotatifs

† Utilisation intensive pour outils à percussion.



## Lubrifiants

Référence	Contenance	Description	Fiche signalétique
<b>Huiles</b>			
540397	95 cl plastique	Huile pour conduite air comprimé	CPT-153
533485	3 785 l métallique	Huile pour conduite air comprimé	CPT-153
536333	3 785 l métallique	Résistance élevée de pellicule	CPT-154
45-0918	95 cl plastique	Huile conduite air comprimé (Dotco)	CPT-155
45-0919	3,785 l métallique	Huile conduite air comprimé (Dotco)	CPT-155
539317	95 cl plastique	Huile hydraulique (Pulse)	CPT-157
<b>Graisses</b>			
513156	Bidon de 510 g	Graisse au Téflon	CPT-145
45-0983	Tube de 57 g	Graisse Dotco	CPT-147
45-0980	Tube de 57 g	Lubrifiant engrenage de Dotco	CPT-148

REMARQUE : Dans des conditions normales d'utilisation, des produits de lubrification vendus séparément pour ces outils ou utilisés avec eux ne doivent entraîner aucun risque. Consulter les renseignements sur la sécurité et la mise au rebut dans la Fiche signalétique. Les fiches signalétiques indiquées dans le tableau sont disponibles sur demande chez Cooper Tools.



### Pistolet graisseur de type à poussée

Référence : 45-1982

(Tube Dotco vendu séparément - voir ci-avant)

## Niveau sonore dBA

Outils de la série Dotco	dBA*	Outils de la série Dotco	dBA*
10-04	75 - 78	12-28	75-85
10-41	77 - 82	12-31	79-84
10-43	83	12-40	83
10-56	84	12-41	77-82
10-58	86	12-42	79
10-90	75	12-51	78
10-95	74	12-53	78
11-43	83	12-91	68
12-03	78	14CF	77
12-04	78	15-14	77
12-05	80	15-20	78
12-10	78-83	15-29	78
12-11	86	15CN	80
12-12	77-84	15CN (Euro)	74
12-13	78-83	15CS	78
12-18	78	15CS (Euro)	72
12-20	77-85	15LF	78
12-21	77-85	15LN	82
12-22	83	15LS	80
12-23	84	56CN	84
12-25	75-84	56CS	82
12-26	76-82	56CT	78
12-27	76-85	15Z	66-67

## Outils de maintenance

### Clés « T »

Référence	Description
1021202	Vis à tête six pans creuses de 3/16 in

Pour enlever et remettre en place des vis à tête six pans creuses dans les carters d'outils



### Clés six pans

Référence	Description
1008860	1/8"
1006443	3/16"

### Clés plates

Référence	Description
1006626	3/6" & 5/16"
1011691	7/16"
1014471	1/2"
1004958	9/16" & 1-33/64" Hex Box
1014472	11/16"
1010911	7/8"
1016694	1-1/8"

## Pinces pour circlips

Référence	Description
1007488	Tailles externes 25 à 87



Référence	Description
1008702	Tailles externes 37 à 93



# Tableaux de conversion

Millimètre – Décimal – Pouce

mm	Déc.	in.	mm	Déc.	in.	mm	Déc.	in.	mm	Déc.	in.	mm	Déc.	in.
0,100	0,0039		<b>5,159</b>	<b>0,2031</b>	<b>13/64</b>	10,200	0,4016		15,300	0,6024		20,300	0,7992	
0,200	0,0079		5,200	0,2047		10,300	0,4055		15,400	0,6063		20,400	0,8031	
0,300	0,0118		5,300	0,2087		<b>10,319</b>	<b>0,4063</b>	<b>13/32</b>	<b>15,478</b>	<b>0,6094</b>	<b>39/64</b>	20,500	0,8071	
<b>0,397</b>	<b>0,0156</b>	<b>1/64</b>	5,400	0,2126		10,400	0,4094		15,500	0,6102		20,600	0,8110	
0,400	0,0157		5,500	0,2165		10,500	0,4134		15,600	0,6142		<b>20,638</b>	<b>0,8125</b>	<b>13/16</b>
0,500	0,0197		<b>5,556</b>	<b>0,2188</b>	<b>7/32</b>	10,600	0,4173		15,700	0,6181		20,700	0,8150	
0,600	0,0236		5,600	0,2205		10,700	0,4219		15,800	0,6220		20,800	0,8189	
0,700	0,0276		5,700	0,2244		<b>10,716</b>	<b>0,4219</b>	<b>27/64</b>	<b>15,875</b>	<b>0,6250</b>	<b>5/8</b>	20,900	0,8228	
<b>0,794</b>	<b>0,0313</b>	<b>1/32</b>	5,800	0,2283		10,800	0,4252		15,900	0,6250		21,000	0,8268	
0,800	0,0315		5,900	0,2323		10,900	0,4291		16,000	0,6299		<b>21,034</b>	<b>0,8182</b>	<b>53/64</b>
0,900	0,0354		<b>5,953</b>	<b>0,2344</b>	<b>15/64</b>	11,000	0,4331		16,100	0,6339		21,100	0,8307	
1,000	0,0394		6,000	0,2362		11,100	0,4370		16,200	0,6378		21,200	0,8307	
1,100	0,0433		6,100	0,2402		<b>11,113</b>	<b>0,4375</b>	<b>7/16</b>	<b>16,272</b>	<b>0,6406</b>	<b>41/64</b>	21,200	0,8346	
<b>1,191</b>	<b>0,0469</b>	<b>3/64</b>	6,200	0,2441		11,200	0,4409		16,300	0,6417		21,300	0,8386	
1,200	0,0472		6,300	0,2480		11,300	0,4449		16,400	0,6457		21,400	0,8425	
1,300	0,0512		<b>6,350</b>	<b>0,2500</b>	<b>1/4</b>	11,400	0,4488		16,500	0,6496		<b>21,431</b>	<b>0,8438</b>	<b>27/32</b>
1,400	0,0551		6,400	0,2520		11,500	0,4528		16,600	0,6535		21,500	0,8465	
1,500	0,0591		6,500	0,2559		<b>11,509</b>	<b>0,4531</b>	<b>29/64</b>	<b>16,669</b>	<b>0,6563</b>	<b>21/32</b>	21,600	0,8504	
<b>1,588</b>	<b>0,0625</b>	<b>1/16</b>	6,600	0,2598		11,600	0,4567		16,700	0,6575		21,700	0,8543	
1,600	0,0630		6,700	0,2638		11,700	0,4606		16,800	0,6614		21,800	0,8583	
1,700	0,0669		<b>6,747</b>	<b>0,2656</b>	<b>17/64</b>	11,800	0,4646		16,900	0,6654		<b>21,828</b>	<b>0,8594</b>	<b>55/94</b>
1,800	0,0709		6,800	0,2677		11,900	0,4685		17,000	0,6693		21,900	0,8622	
1,900	0,0748		6,900	0,2717		<b>11,906</b>	<b>0,4688</b>	<b>15/32</b>	<b>17,066</b>	<b>0,6719</b>	<b>43/64</b>	22,000	0,8661	
<b>1,984</b>	<b>0,0781</b>	<b>5/64</b>	7,000	0,2756		12,000	0,4724		17,100	0,6732		22,100	0,8701	
2,000	0,0878		7,100	0,2795		12,100	0,4764		17,200	0,6772		22,200	0,8740	
2,100	0,0827		<b>7,144</b>	<b>0,2813</b>	<b>9/32</b>	12,200	0,4803		17,300	0,6811		<b>22,225</b>	<b>0,8750</b>	<b>7/8</b>
2,200	0,0866		7,200	0,2835		12,300	0,4843		17,400	0,6850		22,300	0,8780	
2,300	0,0906		7,300	0,2874		<b>12,303</b>	<b>0,4844</b>	<b>31/64</b>	<b>17,463</b>	<b>0,6875</b>	<b>11/16</b>	22,400	0,8819	
<b>2,381</b>	<b>0,0938</b>	<b>3/32</b>	7,400	0,2913		12,400	0,4882		17,500	0,6890		22,500	0,8858	
2,400	0,0945		7,500	0,2953		12,500	0,4921		17,600	0,6929		22,600	0,8898	
2,500	0,0984		<b>7,541</b>	<b>0,2969</b>	<b>19/64</b>	12,600	0,4961		17,700	0,6968		<b>22,622</b>	<b>0,8906</b>	<b>57/64</b>
2,600	0,1024		7,600	0,2992		<b>12,700</b>	<b>0,5000</b>	<b>1/2</b>	17,800	0,7008		22,700	0,8937	
2,700	0,1063		7,700	0,3031		12,800	0,5039		<b>17,859</b>	<b>0,7031</b>	<b>45/64</b>	22,800	0,8976	
<b>2,778</b>	<b>0,1094</b>	<b>7/64</b>	7,800	0,3071		12,900	0,5079		17,900	0,7047		22,900	0,9016	
2,800	0,1102		7,900	0,3110		13,000	0,5118		18,000	0,7087		23,000	0,9055	
2,900	0,1142		<b>7,938</b>	<b>0,3125</b>	<b>5/16</b>	<b>13,097</b>	<b>0,5156</b>	<b>33/64</b>	18,100	0,7126		<b>23,019</b>	<b>0,9063</b>	<b>29/32</b>
3,000	0,1181		8,000	0,3150		13,100	0,5157		18,200	0,7165		23,100	0,9094	
3,100	0,1220		8,100	0,3189		13,200	0,5197		<b>18,256</b>	<b>0,7188</b>	<b>23/32</b>	23,200	0,9134	
<b>3,175</b>	<b>0,1250</b>	<b>1/8</b>	8,200	0,3228		13,300	0,5236		18,300	0,7205		23,300	0,9173	
3,200	0,1260		8,300	0,3268		13,400	0,5276		18,400	0,7244		23,400	0,9213	
3,300	0,1299		<b>8,334</b>	<b>0,3281</b>	<b>21/64</b>	<b>13,494</b>	<b>0,5313</b>	<b>17/32</b>	18,500	0,7283		<b>23,416</b>	<b>0,9219</b>	<b>59/64</b>
3,400	0,1339		8,400	0,3307		13,500	0,5315		18,600	0,7323		23,500	0,9252	
3,500	0,1378		8,500	0,3346		13,600	0,5354		<b>18,653</b>	<b>0,7344</b>	<b>47/64</b>	23,600	0,9291	
<b>3,572</b>	<b>0,1406</b>	<b>9/64</b>	8,600	0,3386		13,700	0,5394		18,700	0,7362		23,700	0,9331	
3,600	0,1417		8,700	0,3425		13,800	0,5433		18,800	0,7402		23,800	0,9370	
3,700	0,1457		<b>8,731</b>	<b>0,3438</b>	<b>11/32</b>	<b>13,891</b>	<b>0,5469</b>	<b>35/64</b>	18,900	0,7441		23,900	0,9409	
3,800	0,1496		8,800	0,3465		13,900	0,5472		19,000	0,7480		24,000	0,9449	
3,900	0,1535		8,900	0,3504		14,000	0,5512		<b>19,050</b>	<b>0,7500</b>	<b>3/4</b>	24,100	0,9488	
<b>3,969</b>	<b>0,1563</b>	<b>5/32</b>	9,000	0,3543		14,100	0,5551		19,100	0,7520		24,200	0,9528	
4,000	0,1575		9,100	0,3583		14,200	0,5591		19,200	0,7559		<b>24,209</b>	<b>0,9531</b>	<b>61/64</b>
4,100	0,1624		<b>9,128</b>	<b>0,3594</b>	<b>23/64</b>	<b>14,288</b>	<b>0,5625</b>	<b>9/16</b>	19,300	0,7598		24,300	0,9567	
4,200	0,1654		9,200	0,3622		14,300	0,5630		19,400	0,7638		24,400	0,9606	
4,300	0,1693		9,300	0,3661		14,400	0,5669		<b>19,447</b>	<b>0,7656</b>	<b>49/64</b>	24,500	0,9646	
<b>4,366</b>	<b>0,1719</b>	<b>11/64</b>	9,400	0,3701		14,500	0,5709		19,500	0,7677		24,600	0,9685	
4,400	0,1732		9,500	0,3740		14,600	0,5748		19,600	0,7717		<b>24,606</b>	<b>0,9688</b>	<b>31/32</b>
4,500	0,1772		<b>9,525</b>	<b>0,3750</b>	<b>3/8</b>	<b>14,684</b>	<b>0,5781</b>	<b>37/64</b>	19,700	0,7756		24,700	0,9724	
4,600	0,1811		9,600	0,3780		14,700	0,5787		19,800	0,7795		24,800	0,9764	
4,700	0,1850		9,700	0,3819		14,800	0,5827		<b>19,844</b>	<b>0,7813</b>	<b>25/32</b>	24,900	0,9803	
<b>4,763</b>	<b>0,1875</b>	<b>3/16</b>	9,800	0,3858		14,900	0,5866		19,900	0,7835		25,000	0,9843	
4,800	0,1890		9,900	0,3898		15,000	0,5906		20,000	0,7874		<b>25,003</b>	<b>0,9844</b>	<b>63/64</b>
4,900	0,1929		<b>9,922</b>	<b>0,3902</b>	<b>25/64</b>	<b>15,081</b>	<b>0,5938</b>	<b>19/32</b>	20,100	0,7913		25,100	0,9882	
5,000	0,1969		10,000	0,3937		15,100	0,5945		20,200	0,7953		25,200	0,9921	
5,100	0,2008		10,100	0,3976		15,200	0,5984		<b>20,241</b>	<b>0,7969</b>	<b>51/64</b>	25,300	0,9961	
												<b>25,400</b>	<b>1,000</b>	<b>1</b>

# Tableaux de conversion

Couple – Pression d'air – Divers

**DOTCO®**

Conversion de couple – in. lb (Nm)					
In	Nm	In	Nm	In	Nm
5	0,6	50	5,7	140	15,8
10	1,1	60	6,8	150	17,0
15	1,7	70	7,9	160	18,1
20	2,3	80	9,0	170	19,2
25	2,8	90	10,2	180	20,3
30	3,4	100	11,3	190	21,5
35	4,0	110	12,4	200	22,6
40	4,5	120	13,6		
45	5,1	130	14,7		

Conversion de couple – ft lb (Nm)					
ft lb	Nm	ft lb	Nm	ft lb	Nm
1	1,36	43	58,3	85	115,3
2	2,7	44	60,0	86	117,0
3	4,1	45	61,0	87	118,0
4	5,4	46	62,4	88	119,3
5	6,8	47	63,7	89	121,0
6	8,1	48	65,1	90	122,0
7	9,5	49	66,4	91	123,4
8	10,9	50	67,8	92	125,0
9	12,2	51	69,2	93	126,1
10	13,6	52	70,5	94	127,5
11	14,9	53	71,9	95	129,0
12	16,3	54	73,2	96	130,2
13	17,6	55	74,6	97	131,5
14	19,0	56	75,9	98	133,0
15	20,3	57	77,3	99	134,2
16	21,7	58	78,7	100	135,6
17	23,1	59	80,0	110	149,2
18	24,4	60	81,4	115	156,0
19	25,8	61	82,7	120	163,0
20	27,1	62	84,1	125	170,0
21	28,5	63	85,4	130	176,3
22	29,8	64	86,8	135	183,1
23	31,2	65	88,1	140	190,0
24	32,5	66	90,0	145	197,0
25	33,9	67	90,9	150	203,4
26	35,3	68	92,2	155	210,2
27	36,6	69	93,6	160	217,0
28	38,0	70	94,9	165	224,0
29	39,3	71	96,3	170	231,0
30	40,7	72	97,6	175	237,3
31	42,0	73	99,0	180	244,1
32	43,4	74	100,3	185	251,0
33	44,8	75	102,0	190	258,0
34	46,1	76	103,1	195	264,4
35	47,5	77	104,4	200	271,2
36	48,8	78	105,8	225	305,1
37	50,2	79	107,1	250	339,0
38	52,0	80	108,5	275	373,0
39	52,9	81	110,0	300	407,0
40	54,2	82	111,2	350	475,0
41	55,6	83	112,6	400	542,4
42	57,0	84	114,0		

Facteurs de conversion de couple		
Pour convertir	en	multiplier par
Pouce-livre	pied-livre	0,0835
Pouce-livre	Newton-mètre	0,1130
Pouce-livre	kg/mètre	0,0115
Pouce-livre	kg/cm	1,1519
Pied-livre	pouce-livre	12,000
Pied-livre	Newton-mètre	1,3560
Pied-livre	kg/mètre	0,1382
Pied-livre	kg/cm	13,8240
Newton-mètre	pouce-livre	8,8440
Newton-mètre	pied-livre	0,7370
Newton-mètre	kg/mètre	0,1020
Newton-mètre	kg/cm	10,2000
kg/mètre	pouce-livre	86,8100
kg/mètre	pied-livre	7,2340
kg/mètre	Newton-mètre	9,8040
kg/cm	pouce-livre	0,8681
kg/cm	pied-livre	0,0723
kg/cm	Newton-mètre	0,0980

Facteurs de conversion divers		
Pour convertir	en	multiplier par
Pouces	millimètres	25,4000
Millimètres	pouces	0,0394
Livres	kilogrammes	0,4536
Kilogrammes	livres	2,2050
psi	bar	0,069
bar	psi	14,5

Conversion de pression d'air		
psi	kPa*	Bar**
85	586	5,9
90	620	6,2
95	655	6,6
100	690	6,9
125	860	8,6

\*De préférence : Arrondir aux 5 kPa les plus proches.

\*\*Arrondir au 0,5 bar le plus proche.

## Centres de vente et de réparation

**Remarque :** Il est possible que tous les sites ne réparent pas tous les outils. Veuillez contacter le centre de vente/après-vente le plus proche pour connaître l'installation qui va répondre à vos besoins d'entretien.

### DALLAS, TEXAS

#### **Apex Tool Group Centre de vente et de réparation**

1470 Post & Paddock  
Grand Prairie, TX 75050  
Tél: (972) 641-9563  
Fax: (972) 641-9674

### DETROIT, MICHIGAN

#### **Apex Tool Group Centre de vente et de réparation**

2630 Superior Court  
Auburn Hills, MI 48326  
Tél: (248) 391-3700  
Fax: (248) 391-7824

### HOUSTON, TEXAS

#### **Apex Tool Group Centre de vente et de réparation**

6550 West Sam Houston  
Parkway North, Suite 200  
Houston, TX 77041  
Tél: (713) 849-2364  
Fax: (713) 849-2047

### SEATTLE, WASHINGTON

#### **Apex Tool Group Centre de vente et de réparation**

2865 152nd Ave N.E.  
Redmond, WA 98052  
Tél: (425) 497-0476  
Fax: (425) 497-0496

### LEXINGTON, SOUTH CAROLINA

#### **Apex Tool Group**

670 Industrial Drive  
Lexington, SC 29072  
Tél: (800) 845-5629  
Tél: (803) 951-7544  
Fax: (803) 358-7681

### LOS ANGELES, CALIFORNIA

#### **Apex Tool Group Centre de vente et de réparation**

15503 Blackburn Avenue  
Norwalk, CA 90650  
Tel: (562) 926-0810  
Fax: (562) 802-1718

### YORK, PENNSYLVANIA

#### **Apex Tool Group Centre de vente et de réparation**

York Service Center  
3990 E. Market Street  
York, PA 17402  
Tel: (717) 755-2933  
Fax: (717) 757-5063

### BRÉZIL

#### **Cooper Tools Industrial Ltda.**

une compagnie de  
Apex Tool Group, LLC  
Av. Liberdade, 4055  
Zona Industrial - Iporanga  
18087-170 Sorocaba, SP Brazil  
Tel: (011) 55 15 238 3929  
Fax: (011) 55 15 228 3260

### CANADA

#### **Apex Tool Group Centre de vente et de réparation**

5925 McLaughlin Road  
Mississauga, Ont. L5R 1B8  
Canada  
Tél: (905) 501-4785  
Fax: (905) 501-4786

### CHINE

#### **Cooper (China) Co., Ltd.**

une compagnie de  
Apex Tool Group, LLC  
955 Sheng Li Road,  
Heqing Pudong, Shanghai  
China 201201  
Tél: +86-21-28994176  
Fax: +86-21-51118446

### ENGLAND

#### **Cooper Power Tools GmbH & Co. OHG**

une compagnie de  
Apex Tool Group, LLC  
Unit G Quinn Close  
Seven Stars Industrial Estate  
Whitlet  
Coventry CV3 4LH  
England  
Tél: +44-2476-3089 60  
Fax: +44-2476-3089 69

### FRANCE

#### **Cooper Power Tools SAS**

une compagnie de  
Apex Tool Group, LLC  
Zone Industrielle  
BP 28  
Avenue Maurice Chevalier  
77831 Ozoir-la-Ferrière Cedex  
France  
Tél: (011) 33 1 64 43 22 00  
Fax: (011) 33 1 64 40 17 17

### ALLEMAGNE

#### **Cooper Power Tools GmbH & Co. OHG**

une compagnie de  
Apex Tool Group, LLC  
Postfach 30  
D-73461 Westhausen  
Tél: +49 (0) 73 63/ 81-0  
Fax: +49 (0) 73 63/ 81-222

### MEXIQUE

#### **Cooper Tools de México S.A. de C.V.**

une compagnie de  
Apex Tool Group, LLC  
Vialidad El Pueblito #103  
Parque Industrial Querétaro  
Querétaro, QRO 76220  
Tél: +52 (442) 211-3800  
Fax: +52 (442) 103-0443

## Une des plus grandes gammes du monde au bout des doigts !

Apex Tool Group couvre une large gamme de marchés industriels : aérospatiale, automobile, fonderies, ameublement, industrie générale, fabrication mécanique, pétrole, production d'énergie, construction navale et transports. Présentes sur ces marchés depuis des décennies, les marques de Apex Tool Group offrent aux clients des solutions et des produits répondant à des besoins stricts de productivité.

Pour recevoir rapidement un catalogue de produits, il suffit d'aller sur le site [www.apextoolgroup.com](http://www.apextoolgroup.com). Choisissez la brochure ou le logiciel souhaité. Remplissez le formulaire "Renseignements contacts", cliquez sur "Soumettre requête" et votre commande sera traitée immédiatement. Les articles commandés sont généralement livrés sous 48 heures.

### Voici quelques-uns de nos catalogues de produits les plus populaires.



#### **Outils de fixation Apex**

Gamme complète de mèches, d'embouts tournevis, de douilles et de rallonges  
(Référence catalogue TC-100)

[www.apex-tools.com](http://www.apex-tools.com)



#### **Outils d'enlèvement de matière Dotco/ Cleco**

Gamme complète d'outils pneumatiques d'enlèvement de matières, y compris perceuses, ponceuses et meuleuses. (Référence catalogue SP-102)

[www.dotco-tools.com](http://www.dotco-tools.com)



#### **Outils pneum. ind. Master Power**

Gamme complète d'outils pneumatiques pour l'assemblage et l'enlèvement de matière.  
(Référence catalogue SP-904)

[www.masterpowertools.com](http://www.masterpowertools.com)



#### **Joint de cardan Apex**

Joint de cardan de qualité industrielle qui peuvent être conçus spécialement pour une utilisation précise.  
(Référence catalogue SP-1400)

[www.apexuniversal.com](http://www.apexuniversal.com)



#### **Systèmes DGD**

Gamme complète d'arbres, d'outils et de contrôleurs industriels en courant continu pour l'industrie automobile.  
(Référence catalogue SP-703DE/EN)

[www.coopertools.com](http://www.coopertools.com)



#### **Produits de serrage Utica**

Gamme complète de produits de mesure de couple, y compris des tournevis, des clés dynamométriques et des analyseurs de couple.  
(Référence catalogue SP-301)

[www.uticatools.com](http://www.uticatools.com)



#### **Outils pneum. pour assemblage Cleco**

Gamme complète d'outils pneumatiques industriels pour l'assemblage, des tournevis aux visseuses et outils à impact  
(Référence catalogue SP-1000)

[www.clecotools.com](http://www.clecotools.com)



#### **Moteurs électriques Cleco**

Gamme complète de moteurs pneumatiques industriels pour une multitude d'applications.  
(Référence catalogue SP-104)

[www.clecotools.com](http://www.clecotools.com)



#### **Nettoyeurs et appareils à mandriner les tubes Airetool**

Gamme complète de nettoyeurs, d'appareils à mandriner les tubes et d'outils d'installation industriels.  
(Référence catalogue SP-1100)

[www.airetools.com](http://www.airetools.com)



#### **Outils en CC pour assemblage Cleco**

Une gamme complète d'outils et de contrôleurs industriels en courant continu pour l'assemblage.

(Référence catalogue SP-1020)

[www.clecotools.com](http://www.clecotools.com)



**Remarque :** Il est possible que tous les sites ne réparent pas tous les outils. Veuillez contacter le centre de vente/après-vente le plus proche pour connaître l'installation qui va répondre à vos besoins d'entretien.

**DALLAS, TEXAS**

**Apex Tool Group  
Centre de vente et  
de réparation**

1470 Post & Paddock  
Grand Prairie, TX 75050  
Tél: (972) 641-9563  
Fax: (972) 641-9674

**DETROIT, MICHIGAN**

**Apex Tool Group  
Centre de vente et  
de réparation**

2630 Superior Court  
Auburn Hills, MI 48326  
Tél: (248) 391-3700  
Fax: (248) 391-7824

**HOUSTON, TEXAS**

**Apex Tool Group  
Centre de vente et  
de réparation**

6550 West Sam Houston  
Parkway North, Suite 200  
Houston, TX 77041  
Tél: (713) 849-2364  
Fax: (713) 849-2047

**SEATTLE, WASHINGTON**

**Apex Tool Group  
Centre de vente et  
de réparation**

2865 152nd Ave N.E.  
Redmond, WA 98052  
Tél: (425) 497-0476  
Fax: (425) 497-0496

**LEXINGTON, SC**

**Apex Tool Group**

670 Industrial Drive  
Lexington, SC 29072  
Tél: (800) 845-5629  
Tél: (803) 951-7544  
Fax: (803) 358-7681

**LOS ANGELES, CALIFORNIA**

**Apex Tool Group  
Centre de vente et  
de réparation**

15503 Blackburn Avenue  
Norwalk, CA 90650  
Tel: (562) 926-0810  
Fax: (562) 802-1718

**YORK, PENNSYLVANIA**

**Apex Tool Group  
Centre de vente et  
de réparation**

York Service Center  
3990 E. Market Street  
York, PA 17402  
Tel: (717) 755-2933  
Fax: (717) 757-5063

**BRÉZIL**

**Cooper Tools Industrial Ltda.**

une compagnie de  
Apex Tool Group, LLC  
Av. Liberdade, 4055  
Zona Industrial - Iporanga  
18087-170 Sorocaba, SP Brazil  
Tel: (011) 55 15 238 3929  
Fax: (011) 55 15 228 3260

**CANADA**

**Apex Tool Group  
Centre de vente et  
de réparation**

5925 McLaughlin Road  
Mississauga, Ont. L5R 1B8  
Canada  
Tél: (905) 501-4785  
Fax: (905) 501-4786

**CHINE**

**Cooper (China) Co., Ltd.**

une compagnie de  
Apex Tool Group, LLC  
955 Sheng Li Road,  
Heqing Pudong, Shanghai  
China 201201  
Tél: +86-21-28994176  
Fax: +86-21-51118446

**ENGLAND**

**Cooper Power Tools  
GmbH & Co. OHG**

une compagnie de  
Apex Tool Group, LLC  
Unit G Quinn Close  
Seven Stars Industrial Estate  
Whitlet  
Coventry CV3 4LH  
England  
Tél: +44-2476-3089 60  
Fax: +44-2476-3089 69

**FRANCE**

**Cooper Power Tools SAS**

une compagnie de  
Apex Tool Group, LLC  
Zone Industrielle  
BP 28  
Avenue Maurice Chevalier  
77831 Ozoir-la-Ferrière Cedex  
France  
Tél: (011) 33 1 64 43 22 00  
Fax: (011) 33 1 64 40 17 17

**ALLEMAGNE**

**Cooper Power Tools  
GmbH & Co. OHG**

une compagnie de  
Apex Tool Group, LLC  
Postfach 30  
D-73461 Westhausen  
Tél: +49 (0) 73 63/ 81-0  
Fax: +49 (0) 73 63/ 81-222

**MEXIQUE**

**Cooper Tools  
de México S.A. de C.V.**

une compagnie de  
Apex Tool Group, LLC  
Vialidad El Pueblito #103  
Parque Industrial Querétaro  
Querétaro, QRO 76220  
Tél: +52 (442) 211-3800  
Fax: +52 (442) 103-0443

[www.apextoolgroup.com](http://www.apextoolgroup.com)

**Cooper Power Tools SAS**

une compagnie de Apex Tool Group, LLC  
Zone Industrielle - BP 28  
77831 Ozoir-la-Ferrière, Cedex-France  
France  
Tèle: +33 1 64 43 22 00  
[www.apextoolgroup.com](http://www.apextoolgroup.com)

**DOTCO®**