

Offres d'expert

VALIDE DU 1^{ER} MAI AU 30 JUN 2025

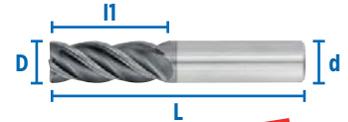
NOUVEAU

FASCUT™ Outils de coupe

P ● Acier	N ○ Aluminium
M ● Acier inoxydable	S ○ Alliages HT
K ● Fonte	H ○ Acier Trempé

● Meilleur ● Bon ○ Pas optimal

ENDURA HAUTE PERFORMANCE Fraise à embouts carbure monobloc



- Bout carré et rayon d'angle
- 4 et 5 flûtes, revêtement TiALN
- Angle d'hélice variable
- Réduction des vibrations
- Queue cylindrique et Weldon
- Coupe au centre
- Productivité extrême
- Procédé d'affûtage unique
- Plongée, contournage de poches
- Rainurage, ramping
- Profilage

**FABRIQUÉ
100%
CANADA**



Diamètre (D)	Longueur coupe (H)	Longueur totale (L)	Rayon (d)	Revêtement TiALN		
				4 flûtes - Queue ronde	4 flûtes - Queue Weldon	5 flûtes - Queue ronde
1/8	1/2	1-1/2	SQ	080D125F4	-	-
1/8	1/2	1-1/2	.010CR	080D125F4R010	-	-
3/16	5/8	2	SQ	080D188F4	-	-
3/16	5/8	2	.015CR	080D188F4R015	-	-
1/4	3/4	2-1/2	SQ	080D250F4	081D250F4	080D250F5
1/4	3/4	2-1/2	.020CR	080D250F4R020	081D250F4R020	080D250F5R020
5/16	13/16	2-1/2	SQ	080D312F4	081D312F4	080D312F5
5/16	13/16	2-1/2	.020CR	080D312F4R020	081D312F4R020	080D312F5R020
3/8	7/8	2-1/2	SQ	080D375F4	081D375F4	080D375F5
3/8	7/8	2-1/2	.020CR	080D375F4R020	081D375F4R020	080D375F5R020
3/8	7/8	2-1/2	.030CR	080D375F4R030	081D375F4R030	080D375F5R030
7/16	1	2-3/4	SQ	080D437F4	081D437F4	-
1/2	1-1/4	3	SQ	080D500F4	081D500F4	080D500F5
1/2	1-1/4	3	.015CR	080D500F4R015	081D500F4R015	-
1/2	1-1/4	3	.030CR	080D500F4R030	081D500F4R030	080D500F5R030
1/2	1-1/4	3	.060CR	080D500F4R060	081D500F4R060	-
5/8	1-1/4	3-1/2	SQ	080D625F4	081D625F4	080D625F5
5/8	1-1/4	3-1/2	.030CR	080D625F4R030	081D625F4R030	080D625F5R030
5/8	1-1/4	3-1/2	.060CR	080D625F4R060	081D625F4R060	-
5/8	1-1/4	3-1/2	.125CR	080D625F4R125	081D625F4R125	-
3/4	1-1/2	4	SQ	080D750F4	081D750F4	080D750F5
3/4	1-1/2	4	.030CR	080D750F4R030	081D750F4R030	080D750F5R030
3/4	1-1/2	4	.060CR	080D750F4R060	081D750F4R060	-
3/4	1-1/2	4	.125CR	080D750F4R125	081D750F4R125	-
1	1-1/2	4	SQ	081D100F4	081D100F4	080D100F5
1	1-1/2	4	.030CR	081D100F4R030	081D100F4R030	080D100F5R030
1	1-1/2	4	.060CR	081D100F4R060	081D100F4R060	-
1	1-1/2	4	.125CR	081D100F4R125	081D100F4R125	-

CoroDrill® DE10

SANDVIK
COROMANT

Le foret à embout amovible pour l'alésage en grand volume



Plug-and-play

Doté de la géométrie universelle -M5, le CoroDrill® DE10 offre une fonctionnalité « plug-and-play » intégrée et des performances sans compromis pour une large gamme de conditions de coupe. De plus, aucun foret guide n'est nécessaire, ce qui permet de réduire les stocks et les temps de cycle.

Capacités d'avance rapide

Grâce à sa conception robuste, CoroDrill® DE10 excelle à des vitesses d'avance élevées. Celles-ci permettent d'obtenir des taux de pénétration plus importants, ce qui augmente non seulement la productivité, mais permet également de réduire le coût par pièce ainsi que les émissions de CO2.

Interface de prétension la plus performante

L'interface de prétension brevetée offre une résistance exceptionnelle et des forces de serrage élevées. Les points de contact optimisés entre la pointe et le corps du foret assurent d'excellentes capacités de centrage et moins de faux-rond. De manière générale, il est possible d'utiliser un plus grand nombre d'embouts par corps de foret.

Autres caractéristiques

- Géométrie optimisée de la goujure avec deux trous d'arrosage torsadés pour une bonne évacuation des copeaux et une bonne qualité de trou
- Conserve la qualité du trou plus longtemps, même après l'usure des angles
- Géométrie optimisée de l'embout de foret avec une résilience d'arête accrue pour un perçage fiable avec une grande résistance à l'usure
- Remplacement rapide et facile des embouts, sans pièces de rechange



Vue d'ensemble de la gamme

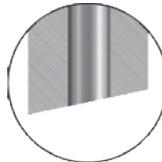
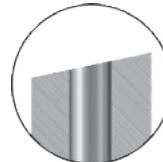
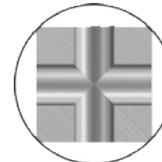
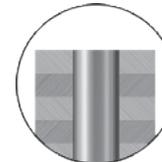
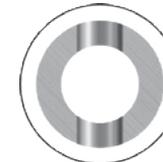
Application

- Pour l'alésage en grand volume dans toutes les industries
- Pièces typiques : plaques d'échangeur de chaleur, pièces automobiles, arbres, pompes et vannes, brides et poutres structurelles en acier I et H
- Tolérances de trou H9/H10
- Convient à une grande variété d'applications de perçage

Champs d'application ISO

- P** Aciers
- M** Aciers inoxydables
- K** Fontes
- N** Matières non-ferreuses
- S** Superalliages réfractaires
- H** Aciers trempés



					
Perçage conventionnel	Sorties inclinées	Surfaces inclinées	Trous sécants	Perçage de plaques empilées	Surfaces convexes ou concaves inclinées

Gamme de produits

Corps de forets

- Queue cylindrique, diamètre : 9.00-9.90 mm (0.354-0.390 pouce)
- Queue cylindrique avec méplat (ISO 9766), diamètre : 10.00-17.90 mm (0.394-0.705 pouce)
- Profondeurs de perçage : 3, 5 et 8×D



Géométrie -M5

- Diamètre : 9.00-17.90 mm (0.354-0.705 pouce) (disponible par incréments de 0.1 mm)
- Nuances : GC4334, GC2334



Perçage, forets et accessoires durables

Conçu pour une efficacité optimale, l'embout de foret CoroDrill® DE10 autorise des paramètres de coupe plus élevés et un débit copeaux plus rapide. Mais il ne s'agit pas seulement de produire plus : une meilleure utilisation des machines permet de réduire la consommation d'énergie et, par conséquent, l'empreinte carbone globale.

La conception robuste donne des modèles d'usure réguliers et prolonge la durée de vie de l'outil, minimisant ainsi les déchets et contribuant à la réalisation des objectifs de fabrication responsable.

Par ailleurs, la clé de montage en acier inoxydable trempé et le couvercle en plastique sont également facilement recyclables.

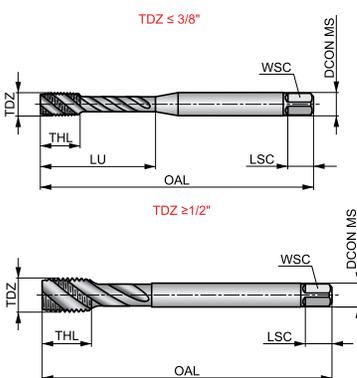
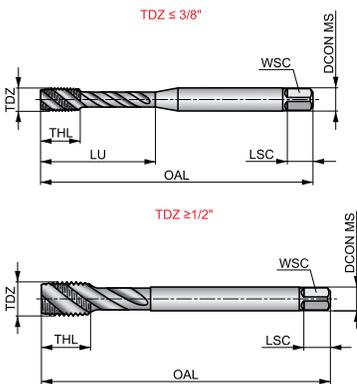
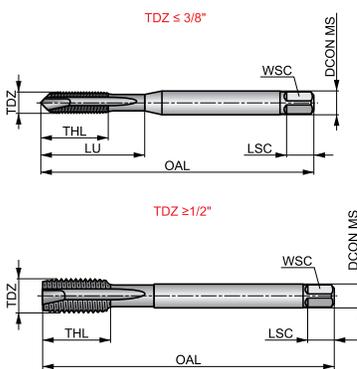
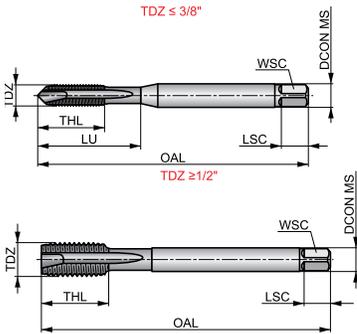


Scanner pour découvrir
CoroDrill® DE10



DORMER PRAMET

Gamme métrique également disponible



E697 (UNC) • Taraut à pointe hélicoïdale HSS-E-PM, UNC, norme DIN/ANSI, revêtement TiCN

Produit	Référence	TDZ	TPI	OAL (po.)	THL (po.)	DCON MS (po.)	WSC (po.)	LSC (po.)	NOF	PHD (mm)	PHD (po.)	Limit	LU (po.)	Qté	MID
DOR8464264	E697UNC4X40	4	40	2.205	.354	.141	.108	.190	3	2.35	N43	H2	.709	1	8464264
DOR8464265	E697UNC6X32	6	32	2.205	.433	.141	.108	.190	3	2.85	N36	H2	.787	1	8464265
DOR8464266	E697UNC8X32	8	32	2.480	.512	.168	.129	.250	3	3.50	N29	H3	.827	1	8464266
DOR8464267	E697UNC10X24	10	24	2.756	.551	.194	.150	.250	3	3.90	N25	H3	1.102	1	8464267
DOR8464268	E697UNC1/4	1/4	20	3.150	.591	.255	.189	.310	3	5.10	N7	H5	.984	1	8464268
DOR8464269	E697UNC5/16	5/16	18	3.543	.709	.318	.236	.380	3	6.60	F	H5	1.339	1	8464269
DOR8464270	E697UNC3/8	3/8	16	3.937	.787	.381	.284	.440	3	8.00	5/16	H5	1.535	1	8464270
DOR8464271	E697UNC1/2	1/2	13	4.331	.906	.367	.273	.440	3	10.80	27/64	H5	-	1	8464271
DOR8464272	E697UNC5/8	5/8	11	4.331	.906	.480	.358	.560	3	13.50	17/32	H5	-	1	8464272
DOR8464273	E697UNC3/4	3/4	10	4.921	1.181	.590	.439	.690	4	16.50	21/32	H5	-	1	8464273

E697 (UNF) • Taraut à pointe hélicoïdale HSS-E-PM, UNF, norme DIN/ANSI, revêtement TiCN

Produit	Référence	TDZ	TPI	OAL (po.)	THL (po.)	DCON MS (po.)	WSC (po.)	LSC (po.)	NOF	PHD (mm)	PHD (po.)	Limit	LU (po.)	Qté	MID
DOR8464288	E697UNF10X32	10	32	2.756	.551	.194	.150	.250	3	4.10	N21	H3	1.102	1	8464288
DOR8464289	E697UNF1/4	1/4	28	3.150	.591	.255	.189	.310	3	5.50	N3	H4	.984	1	8464289
DOR8464290	E697UNF5/16	5/16	24	3.543	.709	.318	.236	.380	3	6.90	I	H4	1.339	1	8464290
DOR8464291	E697UNF3/8	3/8	24	3.937	.787	.381	.284	.440	3	8.50	Q	H4	1.476	1	8464291
DOR8464292	E697UNF1/2	1/2	20	4.331	.906	.367	.273	.440	3	11.50	29/64	H5	-	1	8464292
DOR8464293	E697UNF5/8	5/8	18	4.331	.906	.480	.358	.560	3	14.50	37/64	H5	-	1	8464293
DOR8464294	E697UNF3/4	3/4	16	4.921	1.181	.590	.439	.690	4	17.50	11/16	H5	-	1	8464294
DOR8464295	E697UNF7/8	7/8	14	5.512	1.339	.697	.520	.750	4	20.40	13/16	H6	-	1	8464295
DOR8464296	E697UNF1	1	12	6.299	1.417	.800	.597	.810	4	23.25	59/64	H6	-	1	8464296

E698 (UNC) • Taraut à goujure hélicoïdale HSS-E-PM, UNC, norme DIN/ANSI, revêtement TiCN

Produit	Référence	TDZ	TPI	OAL (po.)	THL (po.)	DCON MS (po.)	WSC (po.)	LSC (po.)	NOF	PHD (mm)	PHD (po.)	Limit	LU (po.)	Qté	MID
DOR8464276	E698UNC4X40	4	40	2.205	.256	.141	.108	.190	3	2.35	N43	H2	.709	1	8464276
DOR8464277	E698UNC6X32	6	32	2.205	.256	.141	.108	.190	3	2.85	N36	H2	.787	1	8464277
DOR8464278	E698UNC8X32	8	32	2.480	.276	.168	.129	.250	3	3.50	N29	H3	.827	1	8464278
DOR8464279	E698UNC10X24	10	24	2.756	.315	.194	.150	.250	3	3.90	N25	H3	1.102	1	8464279
DOR8464280	E698UNC1/4	1/4	20	3.150	.394	.255	.189	.310	3	5.10	N7	H5	.984	1	8464280
DOR8464281	E698UNC5/16	5/16	18	3.543	.472	.318	.236	.380	3	6.60	F	H5	1.339	1	8464281
DOR8464282	E698UNC3/8	3/8	16	3.937	.591	.381	.284	.440	3	8.00	5/16	H5	1.535	1	8464282
DOR8464283	E698UNC1/2	1/2	13	4.331	.709	.367	.273	.440	3	10.80	27/64	H5	-	1	8464283
DOR8464284	E698UNC5/8	5/8	11	4.331	.787	.480	.358	.560	4	13.50	17/32	H5	-	1	8464284
DOR8464285	E698UNC3/4	3/4	10	4.921	.984	.590	.439	.690	4	16.50	21/32	H5	-	1	8464285
DOR8464286	E698UNC7/8	7/8	9	5.512	.984	.697	.520	.750	4	19.50	49/64	H6	-	1	8464286

E698 (UNF) • Taraut à goujure hélicoïdale HSS-E-PM, UNF, norme DIN/ANSI, revêtement TiCN

Produit	Référence	TDZ	TPI	OAL (po.)	THL (po.)	DCON MS (po.)	WSC (po.)	LSC (po.)	NOF	PHD (mm)	PHD (po.)	Limit	LU (po.)	Qté	MID
DOR8464297	E698UNF10X32	10	32	2.756	.315	.194	.150	.250	3	4.10	N21	H3	1.102	1	8464297
DOR8464298	E698UNF1/4	1/4	28	3.150	.394	.255	.189	.310	3	5.50	N3	H4	.984	1	8464298
DOR8464299	E698UNF5/16	5/16	24	3.543	.472	.318	.236	.380	3	6.90	I	H4	1.339	1	8464299
DOR8464300	E698UNF3/8	3/8	24	3.937	.591	.381	.284	.440	3	8.50	Q	H4	1.476	1	8464300
DOR8464301	E698UNF1/2	1/2	20	4.331	.709	.367	.273	.440	3	11.50	29/64	H5	-	1	8464301
DOR8464302	E698UNF5/8	5/8	18	4.331	.787	.480	.358	.560	4	14.50	37/64	H5	-	1	8464302
DOR8464303	E698UNF3/4	3/4	16	4.921	1.181	.590	.439	.690	4	17.50	11/16	H5	-	1	8464303
DOR8464304	E698UNF7/8	7/8	14	5.512	.984	.697	.520	.750	4	20.40	13/16	H6	-	1	8464304
DOR8464305	E698UNF1	1	12	6.299	1.181	.800	.597	.810	4	23.25	59/64	H6	-	1	8464305

Tour DROs Innova 20i T

- Affichage à 2 axes
- Rayon/Diamètre
- Absolu/Incrémentiel
- Préréglage/Réinitialisation
- Impérial/Métrique
- 20 décalages d'outils



FAGOR
AUTOMATION



FOB MISSISSAUGA

Tours Prokit	Tours Prokit	Prix
Prokit #1 (6 x 36)	Comprend le 20iT, les règles de 6 et 36 pouces, le support d'affichage, les supports de fixation et les câbles	2840 ⁰⁰ 2414 ⁰⁰
Prokit #11 (10 x 40)	Comprend le 20iT, les règles de 10 et 40 pouces, le support d'affichage, les supports de fixation et les câbles	2970 ⁰⁰ 2524 ⁵⁰
Prokit #24 (12 x 60)	Comprend le 20iT, les règles de 12 et 60 pouces, le support d'affichage, les supports de fixation et les câbles	3730 ⁰⁰ 3170 ⁵⁰
Prokit #49 (16 x 80)	Comprend le 20iT, les règles de 16 et 80 pouces, le support d'affichage, les supports de fixation et les câbles	3961 ⁰⁰ 2840 ⁰⁰

À noter : les couvercles de règles pour les longues règles sur les tours ne sont plus inclus et doivent être commandés séparément **79⁹⁵**

Série Standard - Fraisage DROs Innova 20i M

- Affichage à 3 axes
- Trou de boulon
- Centrage de la pièce
- Couplage des axes
- Compensation du rayon et de la longueur de l'outil



FAGOR
AUTOMATION



FOB MISSISSAUGA

Fraiseuses	Fraiseuses	Prix
3 axes (12 x 30 x 6)	Comprend le 30iM, les règles de 12, 30 et 6 pouces, le support d'affichage, les supports de fixation et les câbles	3657 ⁰⁰ 3108 ⁴⁵
3 axes (16 x 36 x 6)	Comprend le 30iM, les règles de 16, 36 et 6 pouces, le support d'affichage, les supports de fixation et les câbles	3758 ⁰⁰ 3194 ³⁰
3 axes (12 x 30 x 16)	Comprend le 30iM, les règles de 12, 30 et 16 pouces, le support d'affichage, les supports de fixation et les câbles	3819 ⁰⁰ 3246 ¹⁵
3 axes (16 x 32 x 18)	Comprend le 30iM, les règles de 16, 32 et 18 pouces, le support d'affichage, les supports de fixation et les câbles	3859 ⁰⁰ 3280 ¹⁵

Les règles de 6 pouces sont des règles autoguidées. Elles nécessitent une barre de support pour être installées sur la tête d'engrenage de la machine. Une barre en aluminium standard (2 x 1/2 pouce) peut convenir.

Ces règles ne sont pas tenues en inventaire et nécessitent un délai de livraison de 4 à 6 semaines après réception de la commande.

Porte-outils hydrauliques

Porte-outil hydraulique 1/4"

- CAT40 AD/B 1/4" x 3.17"
- Force de serrage : 1475 pi-lb
- Clé T-Hex incluse



MAPLE TOOLS

3003-1020

380²²
UNITÉ

Porte-outil hydraulique 5/16"

- CAT40 AD/B 5/16" x 3.17"
- Force de serrage : 1475 pi-lb
- Clé T-Hex incluse



MAPLE TOOLS

3003-1030

380²²
UNITÉ

Porte-outil hydraulique 3/8"

- CAT40 AD/B 3/8" x 3.17"
- Force de serrage : 1475 pi-lb
- Clé T-Hex incluse



MAPLE TOOLS

3003-1040

380²²
UNITÉ

Porte-outil hydraulique 1/2"

- CAT40 AD/B 1/2" x 3.17"
- Force de serrage : 1475 pi-lb
- Clé T-Hex incluse



MAPLE TOOLS

3003-1050

380²²
UNITÉ

Porte-outil hydraulique 5/8"

- CAT40 AD/B 5/8" x 3.17"
- Force de serrage : 1475 pi-lb
- Clé T-Hex incluse



MAPLE TOOLS

3003-1060

380²²
UNITÉ

Porte-outil hydraulique 1"

- CAT40 AD/B 1" x 4.92"
- Force de serrage : 1475 pi-lb
- Clé T-Hex incluse



MAPLE TOOLS

3003-1080

473¹³
UNITÉ



- **Précision**
- **Refroidissement**
- **Efficacité**

ACE Spot Drill

Concept de pointage

Le pointage permet de produire un trou peu profond pour améliorer le positionnement du trou, ce qui permet d'obtenir un produit final plus précis. Idéalement, l'angle de pointage doit être plus grand que l'angle de pointe de votre foret, afin que le centre du foret soit le premier point de contact avec la pièce. Cela empêche le foret de dévier ou de bouger au début du perçage.

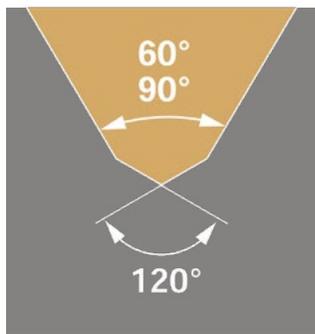


4 angles disponibles : 60°, 90°, 120°, 142°

Peut être utilisé avec une lubrification minimale



Double angle de pointe
assurant la robustesse au centre pour éviter les ruptures



Refroidissement interne
Conception optimisée pour un meilleur équilibrage



2 flûtes symétriques



Caractéristiques :

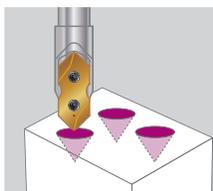
- Pour foret à angle de pointe de 60°
- Pour foret à angle de pointe de 90°
- Pour pointage avant perçage avec un foret à 118°
- Pour pointage avant perçage avec un foret haute performance à angle de 135° à 140°

Excellente répétabilité

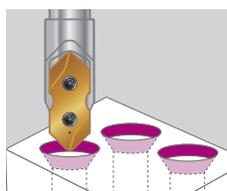
- **Aucun besoin de réinitialiser la longueur d'outil** grâce à la plaquette interchangeable
- **Haute rigidité, performance de coupe élevée**, durée de vie ultra-longue de l'outil
- **Conception symétrique à 2 lèvres** réduisant les forces latérales, ce qui augmente la rigidité du ACE Spot drill et permet une vitesse d'avance élevée.
- **Double angle de pointe** renforçant la plaquette au centre, prolongeant la durée de vie de l'outil et réduisant les coûts de production.

Le ACE Spot Drill de Nine9 améliore le positionnement du trou, augmente la vitesse d'avance du foret, prolonge la durée de vie de l'outil, améliore l'efficacité de production et garantit l'uniformité des trous.

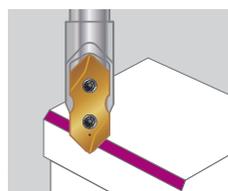
Pointage



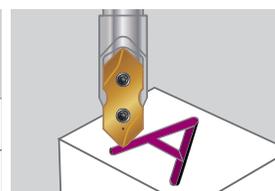
Fraisage



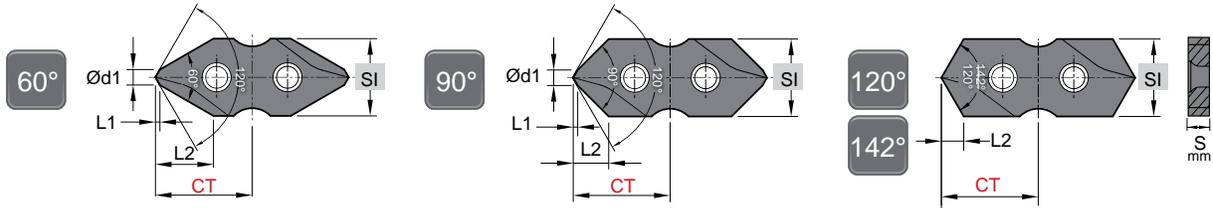
Chanfreinage



Gravure



Plaquettes pour ACE Spot Drill :

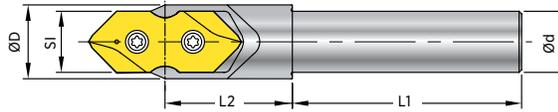
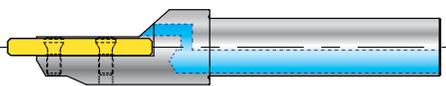
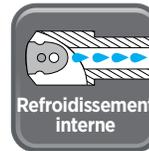
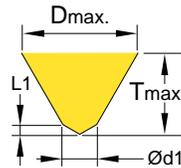


Plaquettes pour ACE Spot Drill

NC2057 : Qualité universelle pour acier allié et fonte. Chaque plaquette a 2 arêtes de coupe.

NC5254 : Pour l'acier inoxydable. Chaque plaquette a 2 arêtes de coupe.

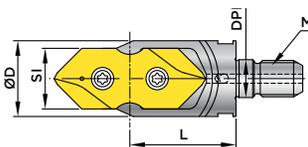
XP9000 : Géométrie très positive et arête tranchante pour une excellente finition de surface. Pour matériaux non ferreux comme l'aluminium, le titane, le laiton, le cuivre et les métaux formant des copeaux longs. Chaque plaquette a 2 arêtes de coupe.



SI	Code	Parts No.	Ød	L1	L2	ØD	Screw	Key
06	6A0001	00-99688-SI06-06	6	27	14	8	*NS-18037 / 0.6Nm	NK-T6
08	6A0101	00-99688-SI08-08	8	36	19	10.5	*NS-20045 / 0.6Nm	NK-T6
10	6A0201	00-99688-SI10-10	10	40	22.5	13	*NS-25060 / 0.9Nm	NK-T7
12	6A0301	00-99688-SI12-12	12	45	25	15.5	NS-30072 / 2.0Nm	NK-T9
16	6A0401	00-99688-SI16-16	16	48	32	21	NS-35080 / 2.5Nm	NK-T15
20	6A0501	00-99688-SI20-20	20	50	35	26	NS-50125 / 5.5Nm	NK-T20

Tête de coupe à fixation vissée

Fabriquée en acier allié trempé de haute qualité, HRC 53
Refroidissement interne



SI	Code	Parts No.	ØD	L	M	DPM	Screw	Key
06	6A2001	00-99688-SI06-M04	8	14.5	M4xP0.7	4.5	*NS-18037 / 0.6Nm	NK-T6
08	6A2101	00-99688-SI08-M05	10	19	M5xP0.8	5.5	*NS-20045 / 0.6Nm	NK-T6
10	6A2201	00-99688-SI10-M06	12	22	M6xP1.0	6.5	*NS-25060 / 0.9Nm	NK-T7
12	6A2301	00-99688-SI12-M08	16	25	M8xP1.25	8.5	NS-30072 / 2.0Nm	NK-T9
16	6A2401	00-99688-SI16-M10	20	31	M10xP1.5	10.5	NS-35080 / 2.5Nm	NK-T15
20	6A2501	00-99688-SI20-M12	25	35	M12xP1.75	12.5	NS-50125 / 5.5Nm	NK-T20

* Il est recommandé d'utiliser un tournevis dynamométrique

Scie à ruban à onglet horizontale automatique C-510MNC

La technologie Smart NC-100 de Cosen offre la plupart des avantages des scies à commande numérique pour une fraction du coût.

Caractéristiques :

- Permet la coupe droite et la coupe d'onglet de 0 à 60°
- Le cylindre hydraulique soutient la tête de scie avec un joint à rotule
- Boîte de vitesses conçue pour accepter une pression latérale élevée (sans distorsion thermique)
- Système d'entraînement de la lame par variateur permettant des vitesses de lame variables
- Écran tactile HMI de 5,7"
- Système de refroidissement par inondation réglable
- Brosse de lame à fil motorisée et synchronisée
- Guides de lame en carbure et roulements offrant un support supplémentaire à la lame



C-510MNC

59 995⁰⁰ UNITÉ

FOB QC



Scie à ruban à onglet horizontale semi-automatique SH-500M

Offre précision, efficacité d'exploitation, coût par coupe réduit et durabilité dans un environnement de production exigeant.

Caractéristiques :

- La tête pivotante de la scie permet la coupe d'onglets de 0 à 60°
- Cylindre hydraulique plus support de charnière rectifié avec précision
- Engrenage à vis durci pour la durabilité
- Arrêts fixes à 45 et 60° pour une configuration rapide des angles
- Entraînement de la lame équipé d'un système de poulies variables
- Système de refroidissement par inondation réglable
- Brosse de lame à fil motorisée et synchronisée
- Guides de lame en carbure et roulements offrant un support supplémentaire à la lame
- Contrôle de descente réglable



SH-500M

24 695⁰⁰ UNITÉ

FOB QC



quebecindustriel.com

1 800 463-5089
info@quebecindustriel.com

395, avenue Marconi
Québec QC G1N 4A5

T 418 683-2527

Offres valides jusqu'au 30 juin 2025. Prix sujets à changement sans préavis. Transport et taxes en sus. Quantités limitées. Certains produits peuvent être en rupture de stock. Des frais environnementaux peuvent s'appliquer. Non responsable des erreurs techniques ou typographiques.