

DIANAT

DIAMOND + WIDIA TOOLS

CATALOGO GENERALE 2020
GENERAL CATALOGUE 2020



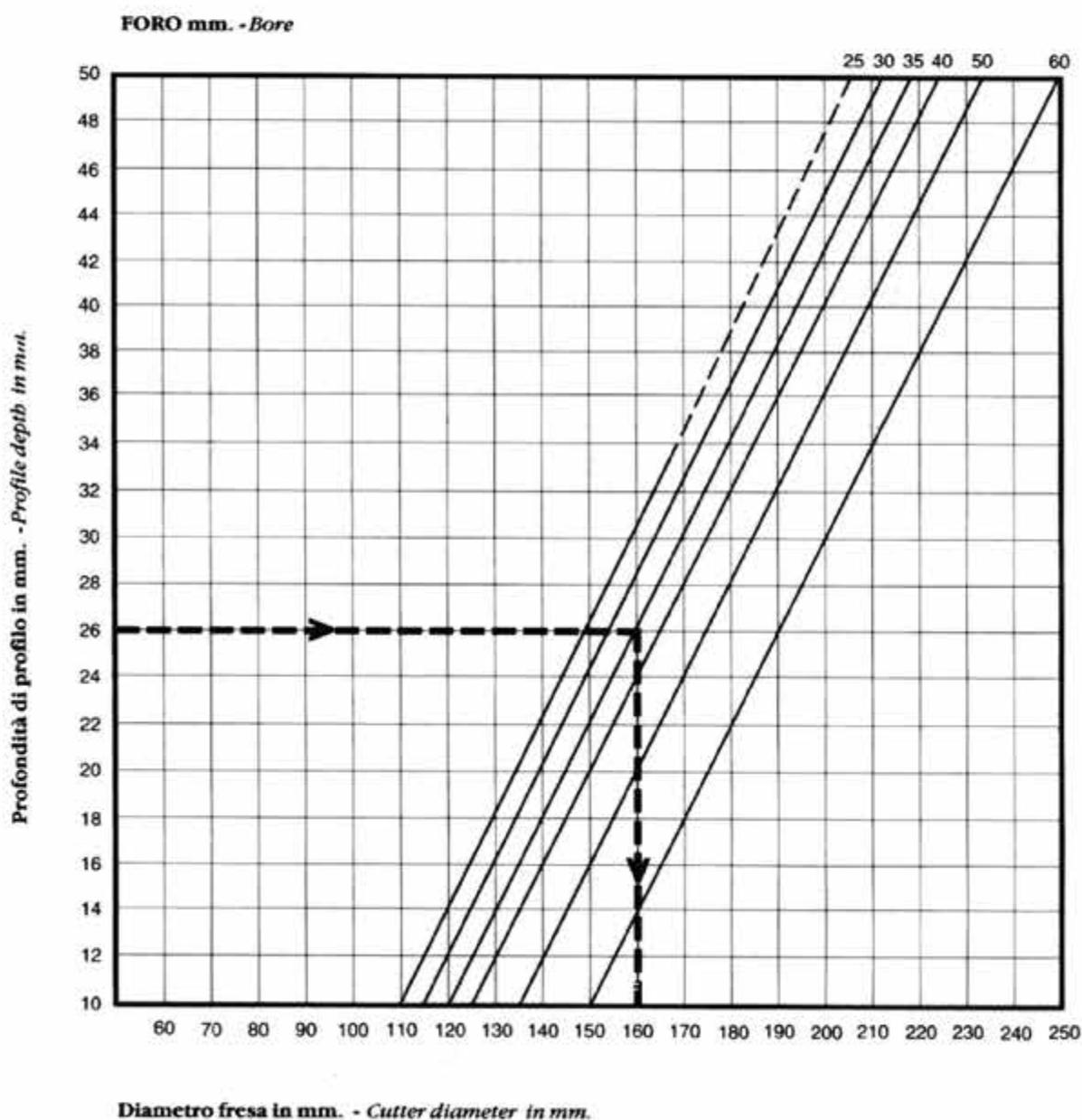


INDICE
INDEX

- 07 FRESE E PUNTE SALDOBRASATE**
BRAZED CUTTERS AND ROUTER CUTTERS
- 43 TESTE PORTACOLTELLI**
INSERT CUTTERS
- 55 MULTITAGLIENTI ELICOIDALI**
MULTICUT SPIRAL TOOLS
- 63 PUNTE DA PANTOGRAFO**
ROUTER CUTTERS
- 87 MANDRINI PORTA FRESE**
TOOL HOLDERS
- 105 PUNTE FORATRICI E MORTASA**
MORTISE AND DRILL BITS
- 141 COLTELLI E COLTELLINI**
KNIVES AND INSERTS
- 155 LAME CIRCOLARI**
CIRCULAR SAW BLADES
- 195 UTENSILI IN DIAMANTE**
DIAMOND TOOLING
- 231 ACCESSORI**
ACCESSORIES

**DIAGRAMMA PER LA DETERMINAZIONE DEL DIAMETRO MAGGIORE
DI UNA FRESA SAGOMATA IN RELAZIONE ALLA PROFONDITA' DEL
PROFILO ED AL FORO**

*DIAGRAM FOR DETERMINING THE MAXIMUM EXTERNAL DIAMETER OF A PROFILED
CUTTER WITH REFERENCE TO PROFILE DEPTH AND TOOL BORE*



Classificazione dei materiali da lavorare

La varietà dei materiali da lavorare viene raggruppata nelle seguenti categorie:

- Legni teneri - abete, pino, larice, tiglio, pioppo e simili.
- Legni duri - faggio, noce, betulla, frassino, acacia, castagno ramin e simili.
- Legni duriissimi - carpino, rovere, mogano, tangaica e simili.
- Materiali compositi - legni compensati, pannelli truciolari, paccati, laminati plastici e simili.

Delucidazione per il migliore impiego degli utensili

I fattori più importanti nella lavorazione meccanica del legno sono:

- Velocità di taglio
- Velocità di avanzamento

È indispensabile prima di ogni lavorazione scegliere accuratamente i valori più appropriati per queste due velocità; a questi valori, infatti, sono legati il rendimento degli utensili e la qualità delle superfici da lavorare.

Velocità di taglio

Conoscendo la diversità di caratteristiche che posseggono le diverse essenze legnose ed il loro destino, si indica la velocità a cui dovrà lavorare l'utensile.

Non essendo possibile fare un quadro particolareggiato della velocità, poiché moltissimi sono i fattori tecnologici che intervengono nella lavorazione, sono stati stabiliti dei campi di tolleranza entro i quali si deve ricercare la velocità più favorevole ed oltre la quale è sconsigliabile l'impiego.

Materiali da lavorare	Fresa HM
Legno tenero	40+60 m/sec.
Legno duro	40+60 m/sec.
Legni incollati Compensati e Parafiori	40+55 m/sec.
Truciolati	30+50 m/sec.
Laminati	30+50 m/sec.
Pannelli laminati	20+40 m/sec.

La velocità di taglio si calcola con la seguente formula:

$$V_t = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{60} = \text{m/sec.}$$

in cui:

D = diametro dell'utensile in mm.

n = numero di giri al minuto dell'albero portante.

Dalla formula si vede come la velocità di taglio sia direttamente proporzionale al diametro dell'utensile ed al numero dei giri.

Quindi variando opportunamente uno dei due fattori si può ottenere la velocità richiesta.

Il diagramma alla pagina seguente ci dà uno dei tre dati conoscendo gli altri due.

Classification of the materials to be worked

The different materials to be worked are divided into the following categories:

- Soft timbers such as - fir, pine, larch, lime, poplar, and others
- Hard timbers such as - beech, walnut, thorn, ash, acacia, chestnut, ramin and others
- Very hard timbers such as - burlwood, oak, mahogany, tangaica and others
- Compound materials - plywood, chipboard, plated laminates and others

Explanations for a better use of the tools

The most important elements in the mechanical working of wood are:

- Cutting speed
- Feeding speed

It is necessary before every operation, to choose the most suitable speed values; the efficiency of the tools and the quality of the surfaces worked are depending on these values.

Cutting speed

After learning the different characteristics that the different kinds of wood and their derived compound have, it is possible to establish the speed at which the tool must work.

As it is not possible to write a detailed table of the several kinds of speed, because the technological elements, which are present during the working, are too many, some ranges of tolerance have been established.

The most favourable speed must be found within these range of tolerance.

It is not advisable to use a higher speed.

Material to be worked	Cutters HSS	Cutters HC
Soft wood	40+60 m/sec.	40+60 m/sec.
Hardwood	40+60 m/sec.	40+55 m/sec.
Glued wood	40+55 m/sec.	30+50 m/sec.
Plywood and plywood in many layers	30+50 m/sec.	30+50 m/sec.
Chipboard panels	20+40 m/sec.	
Laminated panels		
Thermosetting composition		

Cutting speed is calculated with the following formula:

$$V_t = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{60} = \text{m/sec.}$$

where:

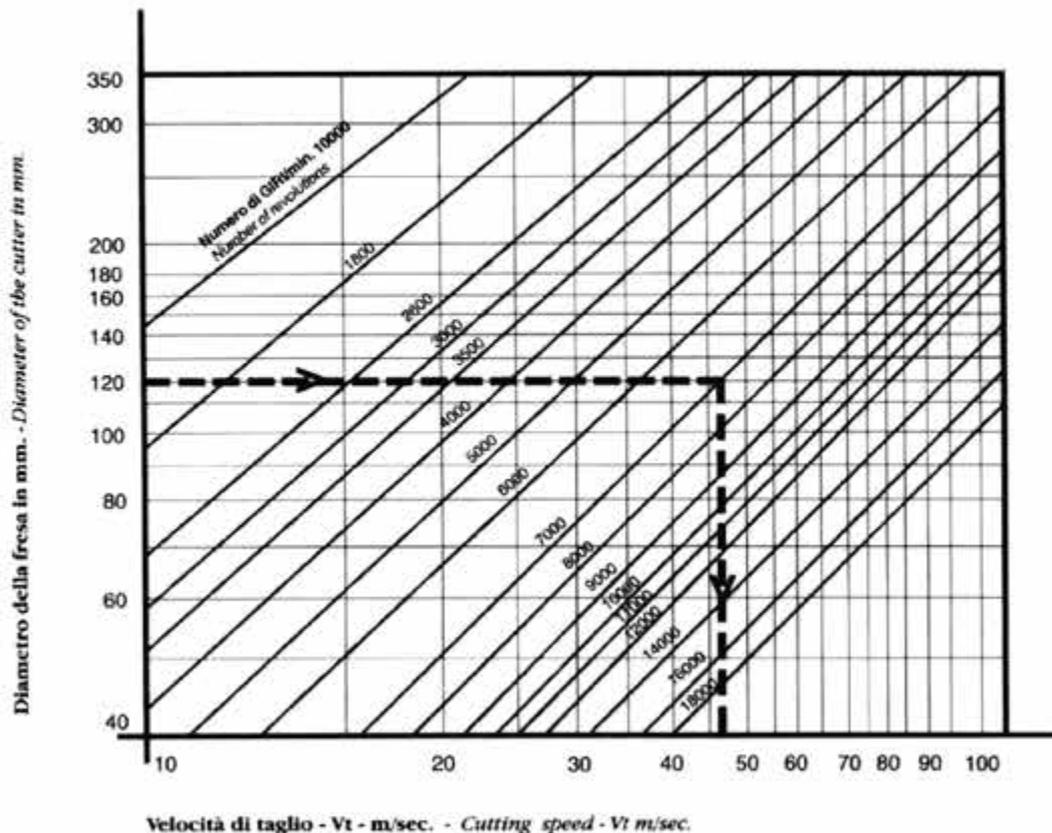
D = diameter of the tool in mm.

n = number of revolution per minute.

From the formula, it is possible to see that cutting speed is directly proportional to the diameter of the tool and the number of the revolutions; therefore if we vary one of the two elements appropriately, we can get the required speed.

The diagram on the following page, gives us one of the three data if we know other two.

Diagramma della velocità di taglio Cutting speed diagram



Velocità di avanzamento

Una giusta velocità di avanzamento oltre a dare alla superficie lavorata la richiesta finitura, contribuisce anche al rendimento dell'utensile. Infatti è importante ricordare che non si deve andare al di sotto di determinati spessori di truciolo (0,2 mm.), poiché i denti della fresa, lavorando più per sfregamento che per asportazione sono soggetti ad una rapida usura del filo tagliente; in opposizione a ciò, lavorando con spessori di truciolo troppo elevati si hanno scheggiature nel legno. L'avanzamento del tagliente o spessore del truciolo è proporzionale al numero dei taglienti dell'utensile, alla velocità di avanzamento del pezzo da lavorare ed al numero dei giri dell'albero porta utensile. La velocità di avanzamento è determinabile con la seguente formula:

$$V_a = \frac{c \cdot z \cdot n \cdot z}{1000} \text{ m/min.}$$

in cui:

- V_a = Velocità di avanzamento in m/min.
- c = Avanzamento per dente in mm. (grado di finitura)
- n = Numero dei giri al minuto
- z = Numero dei taglienti

Il diagramma alla pagina seguente permette di determinare uno dei quattro elementi di cui sopra, a condizione che siano noti gli altri tre.

Feeding speed

The right speed beside giving the surface which is worked the required finishing help also the efficiency of the tool.

In fact it is important to remember that we should not go below certain wood - chip thickness (0,2 mm.) per each cutting edge, because these, working more for fret than removal, are subject to quicker wear of the cutting edges, on the contrary, if we work above the levels we'll get poor finishing.

The advancing feed per each cutting edge or wood - chip thickness is directly related to the number of cutting wings (Z) to the advancing speed of the timber through the machine and to the revolution per minutes of the machine spindle.

Feed speed can be calculated with the following formula:

$$V_a = \frac{c \cdot z \cdot n \cdot z}{1000} \text{ m/min.}$$

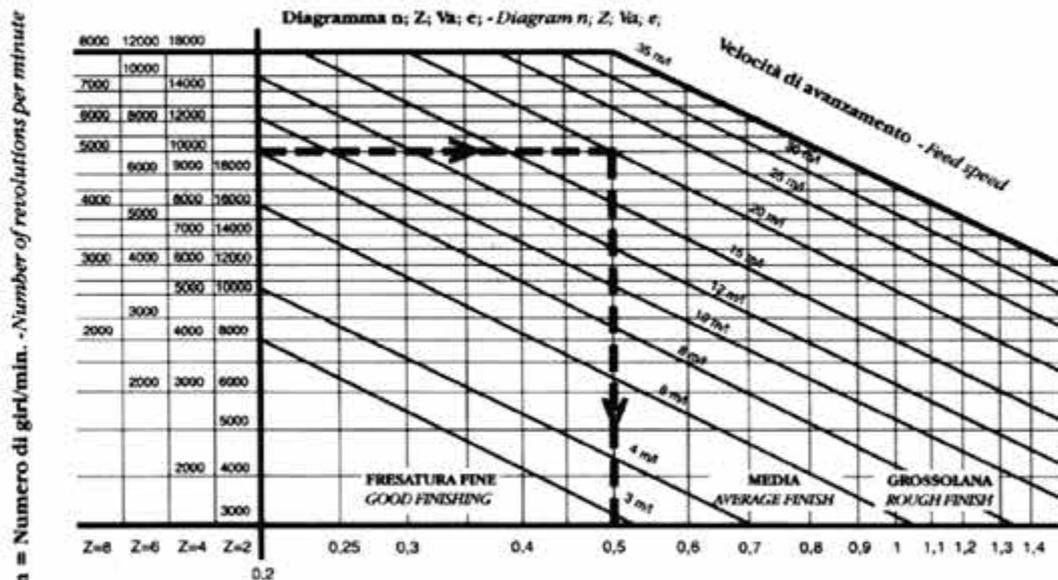
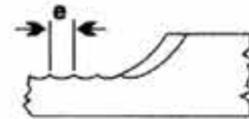
where:

- V_a = Feed speed in m/min.
- c = Finishing level
- n = number of revolutions per minute
- z = number of cutting wings

The diagram on the following page allows to determine one of the four elements above - mentioned, on condition that the other three are known.

Diagramma per la determinazione della velocità di avanzamento e del numero dei taglienti

Diagram to determine the feed speed and the number of cutting wings

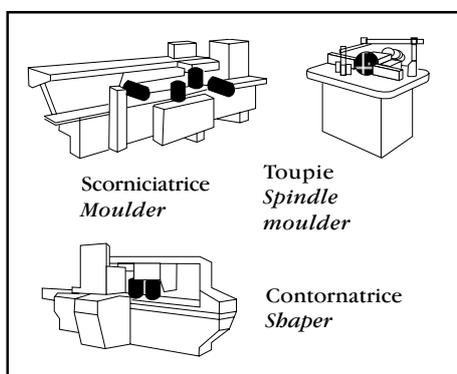


e = Asportazione per dente - e = Removal for teeth

FRESE E PUNTE SALDOBRSATE
BRAZED CUTTERS AND ROUTER CUTTERS



INDICE INDEX



Caratteristiche

Frese sagomate con materiale di riporto Hc (HM riportato) o HSS a seconda delle essenze da lavorare.

Esecuzione con taglienti dritti o assialmente inclinati a seconda del profilo da eseguire.

HC per legni abrasivi, teneri, duri, incollati, MDF, multistrati e truciolari.

HSS per legni teneri e duri non incollati.

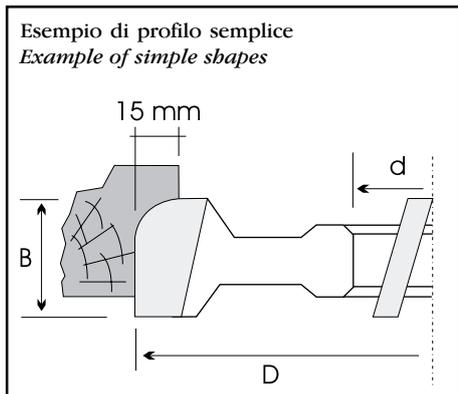
Characteristics

Profiled cutters Hc (Brazed Tungsten Carbide) or HSS tipped, according to different working needs.

Straight or shear cutting angles, according to profile.

Hc execution for abrasive, soft, hard and glued woods, MDE, plywood and chipboard.

HSS for all non - glued soft and hard woods.



Art. 03

Frese sagomate per profili semplici
Sfalsità di sagoma fino a 15 mm
Profiled cutters for simple shapes
Maximum depth 15 mm

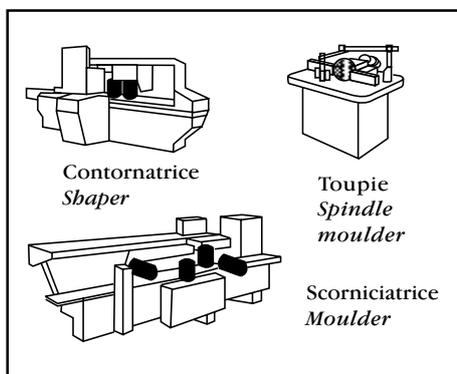
		Z 3									
B	D 80	D 100	D 120	D 140	D 160	D 180	D 200	D 250	D 300	D 320	
	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.
15	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	
20	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	
25	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	
30	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	
35	144	145	146	147	148	149	150				
40	151	152	153	154	155	156	157				
45	158	159	160	161	162	136	164				
50	165	166	167	168	169	170	171				
60	172	173	174	175	176	177	178				
70	179	180	181	182	183	184	185				
80	186	187	188	189	190	191	192				
90	193	194	195	196	197	198	199				
100	200	201	202	203	204	205	206				
Z = numero dei taglienti						Z = number of cutting edges					
D = diametro in mm.						D = diameter in mm.					
B = spessore in mm.						B = cutting height in mm.					
Ri = rasanti						Ri = spurs					

Esecuzione frese: Z=2 sconto 10%
 Esecuzione frese: Z= 3+3 Ri aumento 15%
 For Z=2 execution, 10% discount
 For Z= 3+3 Ri execution, 15% price increase

		Z 4									
H	D 80	D 100	D 120	D 140	D 160	D 180	D 200	D 250	D 300	D 320	
	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.
15	001	002	003	004	005	006	007	008	009	010	
20	011	012	013	014	015	016	017	018	019	020	
25	021	022	023	024	025	026	027	028	029	030	
30	031	032	033	034	035	036	037	038	039	040	
35	041	042	043	044	045	046	047				
40	048	049	050	051	052	053	054				
45	055	056	057	058	059	060	061				
50	062	063	064	065	066	067	068				
60	069	070	071	072	073	074	075				
70	076	077	078	079	080	081	082				
80	083	084	085	086	087	088	089				
90	090	091	092	093	094	095	096				
100	097	098	099	0100	0101	0102	0103				
Z = numero dei taglienti						Z = number of cutting edges					
D = diametro in mm.						D = diameter in mm.					
B = spessore in mm.						B = cutting height in mm.					
Ri = rasanti						Ri = spurs					

Esecuzione frese: Z=6 aumento 20%
 Esecuzione frese: Z= 4+2 Ri aumento 15%
 Esecuzione frese: Z= 6+3 Ri aumento 30%
 La qualità del materiale di riporto Hc o HSS deve essere specificata in fase di ordinazione

For Z=6 execution, 20% price increase
 For Z= 4+2 Ri execution, 15% price increase
 For Z= 6+3 Ri execution, 30% price increase
 Hc or Hss execution must be specified when ordering



Caratteristiche

Frese sagomate con materiale di riporto Hc (HM riportato) o HSS a seconda delle essenze da lavorare.

Esecuzione con taglienti dritti o assialmente inclinati a seconda del profilo da eseguire.

Hc per legni abrasivi, teneri, duri, incollati, MDF, multistrati e truciolari.

HSS per legni teneri e duri non incollati.

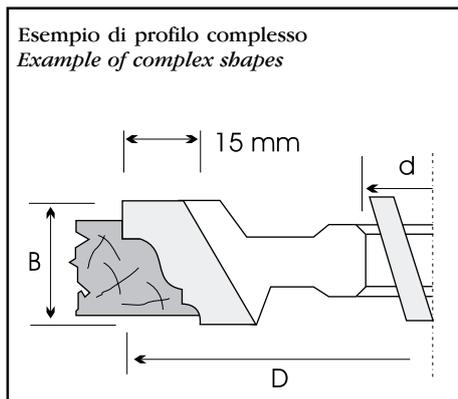
Characteristics

Profiled cutters Hc (Brazed Tungsten Carbide) or HSS tipped, according to different working needs.

Straight or shear cutting angles, according to profile.

Hc execution for abrasive, soft, hard and glued woods, MDF, plywood and chipboard.

HSS for all non - glued soft and hard woods.



Art. 12

**Frese sagomate per profili complessi
Sfalsità di sagoma oltre 15 mm
Profiled cutters for complex shapes
Depth over 15 mm**

		Z 3								
B	D 80	D 100	D 120	D 140	D 160	D 180	D 200	D 250	D 300	D 320
	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.
15	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113
20	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123
25	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133
30	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143
35	144	145	146	147	148	149	150			
40	151	152	153	154	155	156	157			
45	158	159	160	161	162	136	164			
50	165	166	167	168	169	170	171			
60	172	173	174	175	176	177	178			
70	179	180	181	182	183	184	185			
80	186	187	188	189	190	191	192			
90	193	194	195	196	197	198	199			
100	200	201	202	203	204	205	206			

Z = numero dei taglienti Z = number of cutting edges
D = diametro in mm. D = diameter in mm.
B = spessore in mm. B = cutting height in mm.
Ri = rasanti Ri = spurs

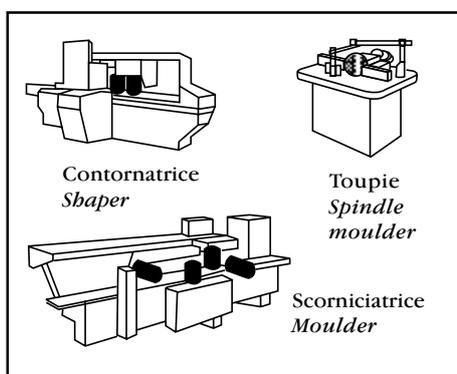
Esecuzione frese: Z=2 sconto 10%
Esecuzione frese: Z= 3+3 Ri aumento 15%
For Z=2 execution, 10% discount
For Z= 3+3 Ri execution, 15% price increase

		Z 4								
B	D 80	D 100	D 120	D 140	D 160	D 180	D 200	D 250	D 300	D 320
	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.
15	001	002	003	004	005	006	007	008	009	010
20	011	012	013	014	015	016	017	018	019	020
25	021	022	023	024	025	026	027	028	029	030
30	031	032	033	034	035	036	037	038	039	040
35	041	042	043	044	045	046	047			
40	048	049	050	051	052	053	054			
45	055	056	057	058	059	060	061			
50	062	063	064	065	066	067	068			
60	069	070	071	072	073	074	075			
70	076	077	078	079	080	081	082			
80	083	084	085	086	087	088	089			
90	090	091	092	093	094	095	096			
100	097	098	099	0100	0101	0102	0103			

Z = numero dei taglienti Z = number of cutting edges
D = diametro in mm. D = diameter in mm.
B = spessore in mm. B = cutting height in mm.
Ri = rasanti Ri = spurs

Esecuzione frese: Z=6 aumento 20%
Esecuzione frese: Z= 4+2 Ri aumento 15%
Esecuzione frese: Z= 6+3 Ri aumento 30%
La qualità del materiale di riporto Hc o HSS deve essere specificata in fase di ordinazione

For Z=6 execution, 20% price increase
For Z= 4+2 Ri execution, 15% price increase
For Z= 6+3 Ri execution, 30% price increase
Hc or Hss execution must be specified when ordering



Caratteristiche

Frese sagomate con materiale di riporto Hc (HM riportato) o HSS a seconda delle essenze da lavorare.

Esecuzione con taglienti dritti o assialmente inclinati a seconda del profilo da eseguire.

Hc per legni abrasivi, teneri, duri, incollati, MDF, multistrati e truciolari.

HSS per legni teneri e duri non incollati.

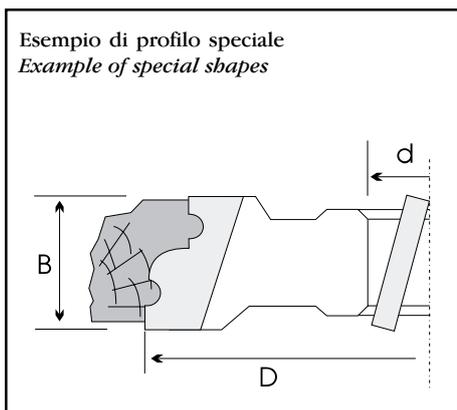
Characteristics

Profiled cutters Hc (Brazed Tungsten Carbide) or HSS tipped, according to different working needs.

Straight or shear cutting angles, according to profile.

Hc execution for abrasive, soft, hard and glued woods, MDF, plywood and chipboard.

HSS for all non - glued soft and hard woods.



Art. 22

**Frese sagomate per profili speciali
Profiled cutters for special shapes**

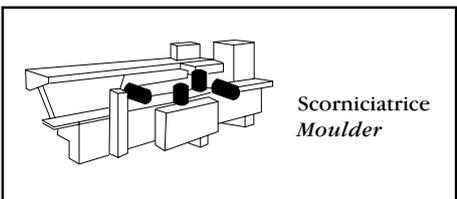
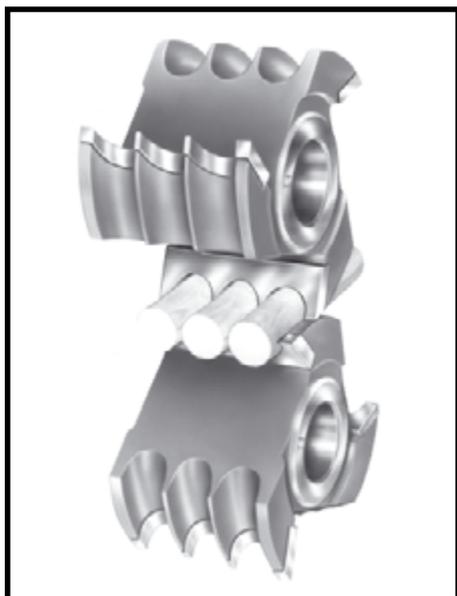
		Z 3									
B	D 80	D 100	D 120	D 140	D 160	D 180	D 200	D 250	D 300	D 320	
	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.
15	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	
20	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	
25	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	
30	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	
35	144	145	146	147	148	149	150				
40	151	152	153	154	155	156	157				
45	158	159	160	161	162	163	164				
50	165	166	167	168	169	170	171				
60	172	173	174	175	176	177	178				
70	179	180	181	182	183	184	185				
80	186	187	188	189	190	191	192				
90	193	194	195	196	197	198	199				
100	200	201	202	203	204	205	206				
Z = numero dei taglienti						Z = number of cutting edges					
D = diametro in mm.						D = diameter in mm.					
B = spessore in mm.						B = cutting height in mm.					
Ri = rasanti						Ri = spurs					

Esecuzione frese: Z=2 sconto 10%
Esecuzione frese: Z= 3+3 Ri aumento 15%
For Z=2 execution, 10% discount
For Z= 3+3 Ri execution, 15% price increase

		Z 4									
B	D 80	D 100	D 120	D 140	D 160	D 180	D 200	D 250	D 300	D 320	
	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.
15	001	002	003	004	005	006	007	008	009	010	
20	011	012	013	014	015	016	017	018	019	020	
25	021	022	023	024	025	026	027	028	029	030	
30	031	032	033	034	035	036	037	038	039	040	
35	041	042	043	044	045	046	047				
40	048	049	050	051	052	053	054				
45	055	056	057	058	059	060	061				
50	062	063	064	065	066	067	068				
60	069	070	071	072	073	074	075				
70	076	077	078	079	080	081	082				
80	083	084	085	086	087	088	089				
90	090	091	092	093	094	095	096				
100	097	098	099	0100	0101	0102	0103				
Z = numero dei taglienti						Z = number of cutting edges					
D = diametro in mm.						D = diameter in mm.					
B = spessore in mm.						B = cutting height in mm.					
Ri = rasanti						Ri = spurs					

Esecuzione frese: Z=6 aumento 20%
Esecuzione frese: Z= 4+2 Ri aumento 15%
Esecuzione frese: Z= 6+3 Ri aumento 30%
La qualità del materiale di riporto Hc o HSS deve essere specificata in fase di ordinazione

For Z=6 execution, 20% price increase
For Z= 4+2 Ri execution, 15% price increase
For Z= 6+3 Ri execution, 30% price increase
Hc or Hss execution must be specified when ordering



Caratteristiche

Frese sagomate per esecuzione bastoncini lisci. Esecuzione con materiale di riporto **Hc** (HM riportato) o **HSS** a seconda delle essenze da lavorare.

HC per legni abrasivi, teneri, duri, incollati, MDF, multistrati e truciolari.

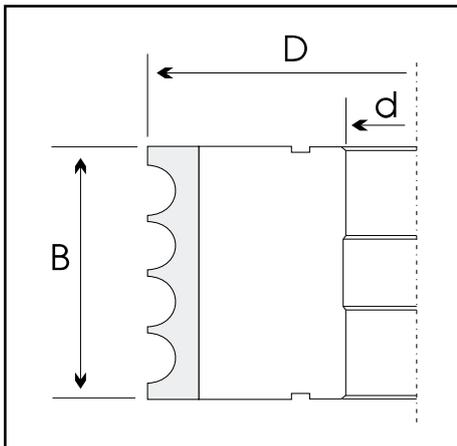
HSS per legni teneri e duri non incollati.

Characteristics

Profiled cutters for dowels execution, **Hc** (Brazed Tungsten Carbide) or **HSS** tipped, according to different working needs.

Hc execution for abrasive, soft, hard and glued woods, MDF, plywood and chipboard.

HSS for all non - glued soft and hard woods.



Art. 40

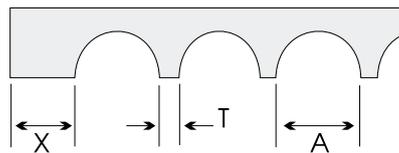
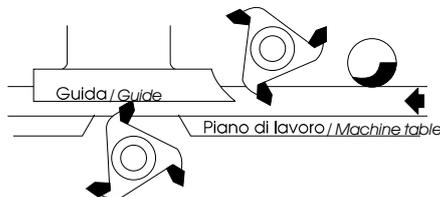
Frese sagomate per bastoncini multipli
Profiled cutters for multiple dowels

		Z 3							
	A	N.2	N.3	N.4	N.5	N.6	N.7	N.8	
		Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	
120	6	001	002	003	004	005	006	007	
120	8	008	009	010	011	012	013	014	
120	10	015	016	017	018	019	020	021	
120	12	022	023	024	025	026	027	028	
120	14	029	030	031	032	033	034	035	
120	16	036	037	038	039	040	041	042	
120	18	043	044	045	046	047	048	049	
120	20	050	051	052	053	054	055	056	
120	22	057	058	059	060	061	062	063	
		Z = numero dei taglienti				Z = number of cutting edges			
		D = diametro in mm.				D = diameter in mm.			
		A = diametro bastoncini in mm				A = diameter of dowels in mm.			
		N = numero bastoncini				N = number of dowels			

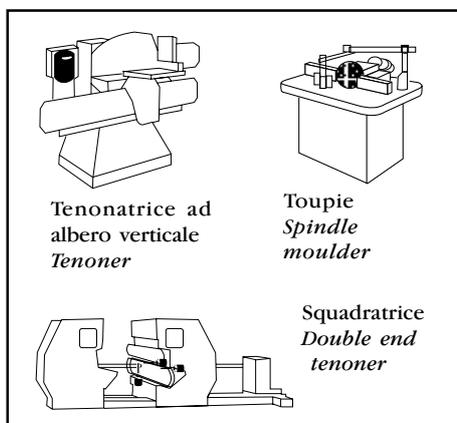
Esecuzione frese: Z=4 aumento 15%.
La qualità del materiale di riporto Hc o HSS deve essere specificata in fase di ordinazione

For Z=4 execution, 15% price increase.
Hc or HSS execution must be specified when ordering.

Schema di utilizzo: - Application method:



In fase di ordinazione indicare le quote "T" e "X" (fig.A)
Dimensions "T" and "X" to be indicated in order (Fig.A)



Caratteristiche

Frese sagomate tipo piattabanda con materiale di riporto Hc (HM riportato) o HSS a seconda delle essenze da lavorare.

Hc per legni abrasivi, teneri, duri, incollati, M.D.F., multistrati e truciolari.

HSS per legni teneri e duri non incollati.

Characteristics

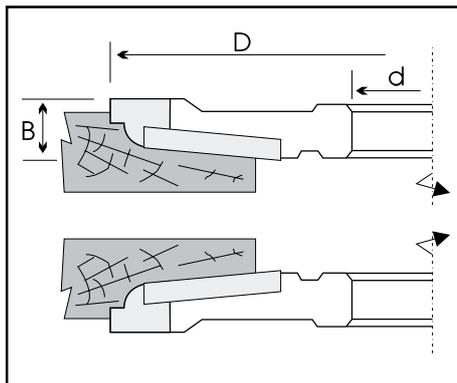
Profiled cutters for panels rising, Hc or HSS tipped according to materials used.

Hc for abrasive, soft, hard and glued woods, M.D.F., plywood and chipboard.

HSS for non - glued soft and hard woods.

Nell'ordinazione indicare il senso di rotazione.

Always indicate rotation when ordering

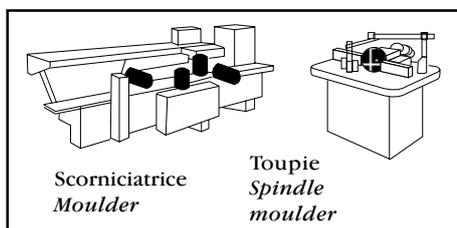

**Art.
45**
**Frese sagomate tipo piattabanda
Profiled cutters for panel rising**

Z 2+2					
B	D 160	D 180	D 200	D 220	D 250
	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.
20	006	007	008	009	010
25	016	017	018	019	020
30	026	027	028	029	030
35	036	037	038	039	040
40	046	047	048	049	050

Z = numero dei taglienti Z = number of cutting edges
D = diametro in mm. D = diameter in mm.
B = spessore in mm. B = cutting height in mm.

Esecuzione frese: Z 3+3 aumento 20%.
Il materiale di riporto Hc o HSS deve essere specificata in fase di ordinazione.

*For Z3+3 execution, 20% price increase.
Hc or HSS execution must be specified when ordering.*



Caratteristiche

Il set comprende n°6 frese che utilizzate singolarmente o in accoppiamento permettono di eseguire tutte le lavorazioni di profilatura e tenonatura necessarie per l'esecuzione del mobile.

(vedi fig.1)

Esecuzione con n°3 taglienti in Hc (HM riporato).

Characteristics

Set composed of 6 Hc (Tungsten Carbide Tipped) profiled cutters Z=3, to be used alone or in different combinations to execute profiling and tenoning on style furniture.

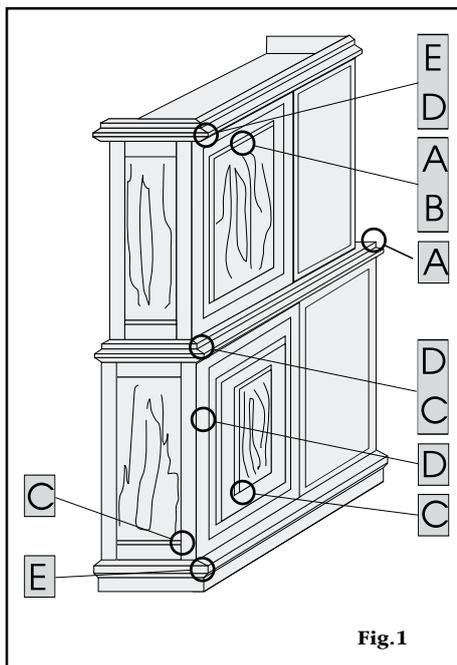
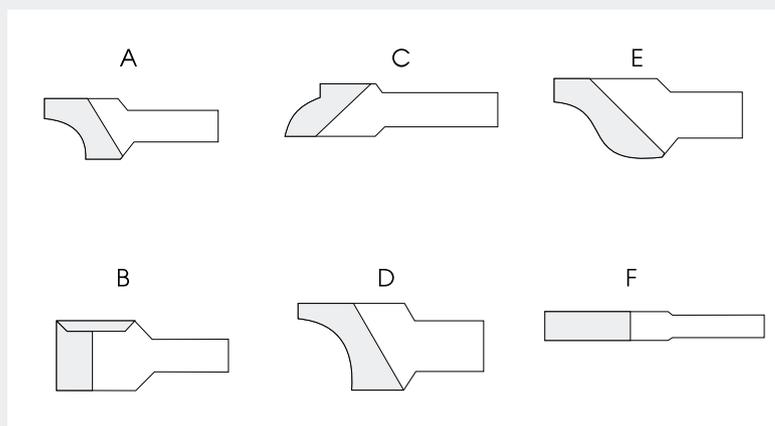


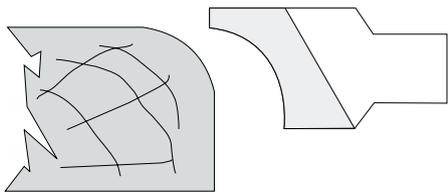
Fig.1

**Art.
55**

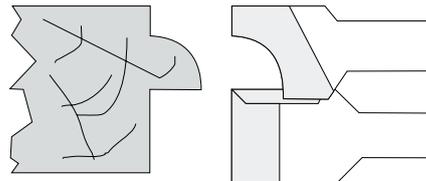
Gruppo di frese per l'esecuzione di mobili in stile
Set of cutters for style furniture production

Z 3					
Rif.		B	Ri	d	Cod.
A	140	18		35	001
A	140	18		40	002
A	140	18		50	003
B	140	20	3	35	004
B	140	20	3	40	005
B	140	20	3	50	006
C	140	13		35	007
C	140	13		40	008
C	140	13		50	009
	142	24		35	010
	142	24		40	011
	142	24		50	012
E	182	21		35	013
E	182	21		40	014
E	182	21		50	015
F	140	6		35	016
F	140	6		40	017
F	140	6		50	018
Totale gruppo				35	019
Total set					
Totale gruppo				40	020
Total set					
Totale gruppo				50	021
Total set					
Z = numero dei taglienti		Z = number of cutting edges			
D = diametro in mm.		D = diameter in mm.			
B = spessore in mm.		B = cutting height in mm.			
Ri = numero incisori		Ri = number of spurs			
d = foro in mm.		d = bore in mm.			





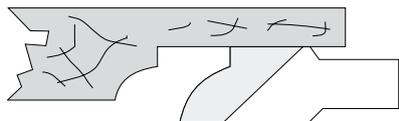
Esecuzione montante
Top and bottom style



Esecuzione battente e sagome
Rebate and door frame

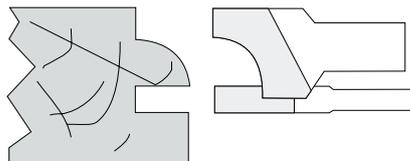
A

B



Esecuzione piatta banda
Cathedral rised panel

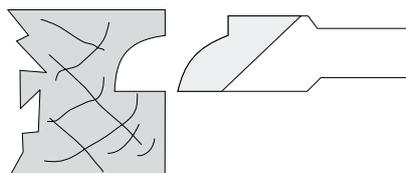
C



Esecuzione profilo interno
Internal profile

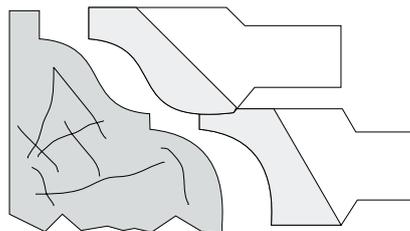
A

F



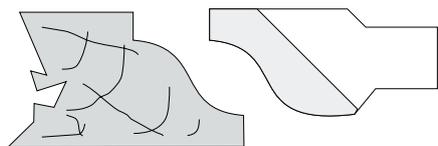
Esecuzione contro sagoma
Counter profile

C



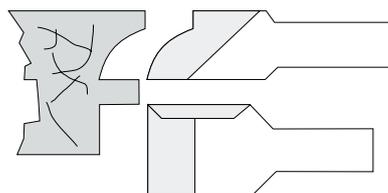
Esecuzione cappello
Top frame

E



Esecuzione cornice basamento
Base frame

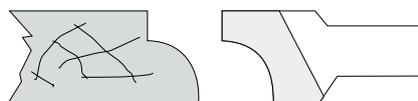
E



Esecuzione controsagoma
Counter profile

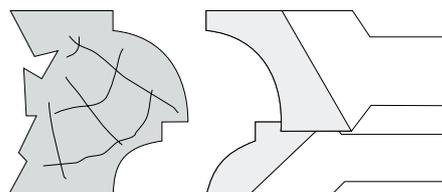
C

B



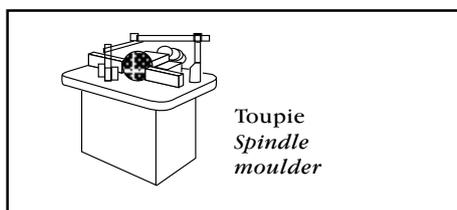
Esecuzione cornice pensile
Top cabinet base frame

A



Esecuzione cornice mensola
Center frame

C

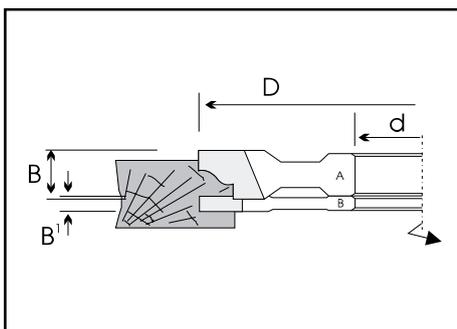


Caratteristiche

Esecuzione con n.2 taglienti in Hc (HM riportato).
Per esecuzione di profilo interno e controsagoma di antine con spessore 23-26 mm.

Characteristics

Set composed of Hc (Tungsten Carbide Tipped) profiled cutters Z=2, for the execution of profile and counter - profile of cabinet doors with wood thickness between 23-26 mm.

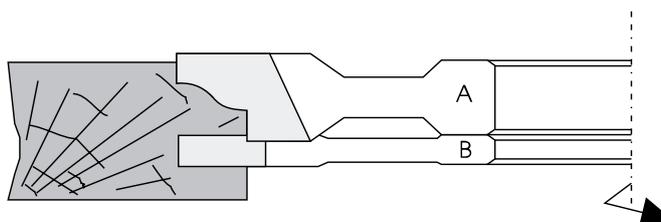


**Art.
65**

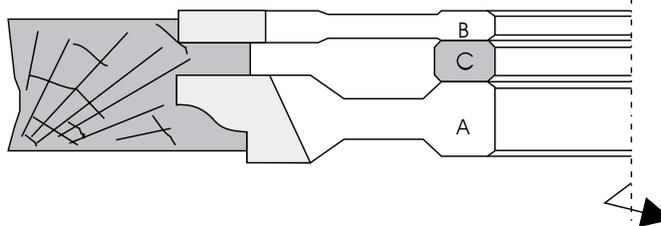
**Guppo per esecuzione profilo e
controprofilo**
**Set of cutters for profile and counter
profile**

Z2				
	B	B1	d	Cod.
124	16	6	30	001
124	16	6	35	002
124	16	6	40	003
124	16	6	50	004
Z = numero dei taglienti		Z = number of cutting edges		
D = diametro in mm.		D = diameter in mm.		
B = spessore in mm.		B = cutting height in mm.		
d = foro in mm.		d = bore in mm.		
B1 = spessore in mm.		B1 = cutting height in mm.		

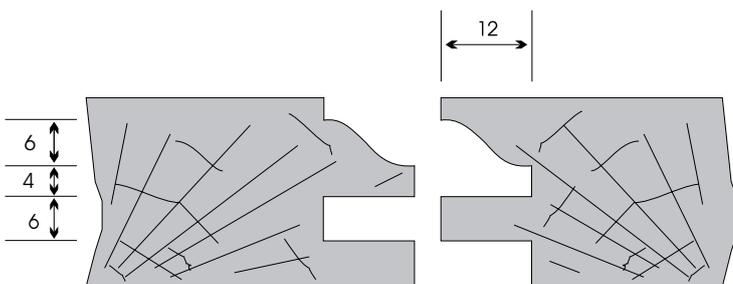
Schema di utilizzo: - Application method:



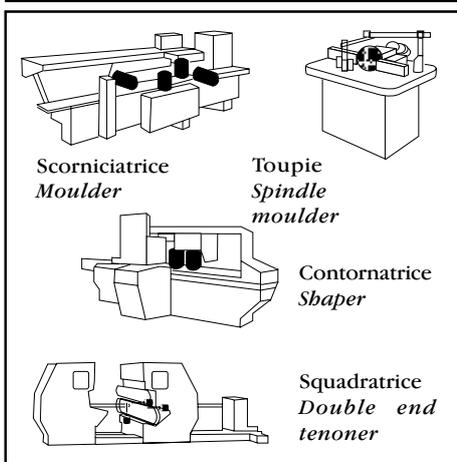
Eeguire la sagoma senza inserire l'anello "C" in dotazione.
Profile can be executed without placing the ring "C".



Eeguire la controsagoma capovolgendo il piano d'appoggio del legno.
Posizionare la fresa "B" sul lato superiore inserendo l'anello "C" tra le due frese.
Place cutter "B" on top and then distance ring "C" included, between the two cutters.



Scala 1:1 - Scale 1:1



**Art.
75**

**Frese per smussi
Cutters for bevels execution**

		Z3									
B	D 80	D 100	D 120	D 140	D 160	D 180	D 200	D 250	D 300	D 320	
	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.
8	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	
10	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	
12	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	
15	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	
20	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	
25	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	
30	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	
35	204	205	206	207	208	209	210				
40	211	212	213	214	215	216	217				
45	218	219	220	221	222	223	224				
50	225	226	227	228	229	230	231				
60	232	233	234	235	236	237	238				
70	239	240	241	242	243	244	245				
80	246	247	248	249	250	251	252				
90	253	254	255	256	257	258	259				
100	260	261	262	263	264	265	266				

Z = numero dei taglienti Z = number of cutting edges
D = diametro in mm. D = diameter in mm.
B = spessore in mm. B = cutting height in mm.
Ri = rasanti Ri = spurs

Esecuzione frese: Z=2 sconto 10%
For Z=2 execution, 10% discount

Il materiale di riporto Hc o HSS deve essere specificata in fase di ordinazione.
Hc or HSS execution must be specified when ordering.

Caratteristiche

Frese per smussi con materiale di riporto **Hc** (HM riportato) o **HSS** a seconda delle essenze da lavorare.

Esecuzione con taglienti assialmente inclinati. **HC** per legni abrasivi, teneri, duri, incollati, MDF, multistrati e truciolari.

HSS per legni teneri e duri non incollati.

Characteristics

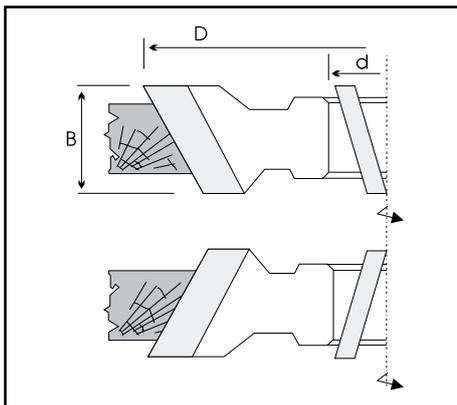
Profiled cutters for bevels **Hc** (Brazed Tungsten Carbide) or **HSS** tipped, according to different working needs.

Alternate shear cutting angle.

Hc execution for abrasive, soft, hard and glued woods, M.D.E, plywood and chipboard.

HSS for all non - glued soft and hard woods.

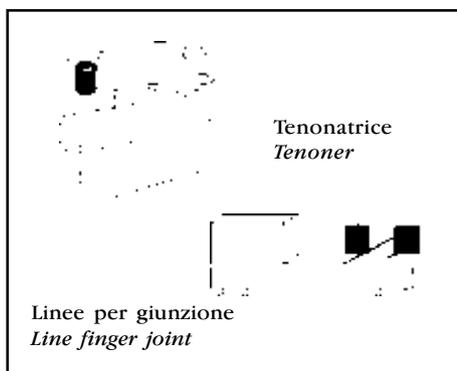
Nell'ordinazione indicare il senso di rotazione.
Always indicate rotation when ordering



		Z4									
B	D 80	D 100	D 120	D 140	D 160	D 180	D 200	D 250	D 300	D 320	
	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.
8	001	002	003	004	005	006	007	008	009	010	
10	011	012	013	014	015	016	017	018	019	020	
12	021	022	023	024	025	026	027	028	029	030	
15	031	032	033	034	035	036	037	038	039	040	
20	041	042	043	044	045	046	047	048	049	050	
25	051	052	053	054	055	056	057	058	059	060	
30	061	062	063	064	065	066	067	068	069	070	
35	071	072	073	074	075	076	077				
40	078	079	080	081	082	083	084				
45	085	086	087	088	089	090	091				
50	092	093	094	095	096	097	098				
60	099	100	101	102	103	104	105				
70	106	107	108	109	110	111	112				
80	113	114	115	116	117	118	119				
90	120	121	122	123	124	125	126				
100	127	128	129	130	131	132	133				

Z = numero dei taglienti Z = number of cutting edges
D = diametro in mm. D = diameter in mm.
B = spessore in mm. B = cutting height in mm.

Esecuzione frese: Z=6 aumento 20%
Esecuzione fresa Z= 3+3 Ri aumento 15%
For Z=6 execution, 20% price increase
For Z = 3+3 Ri execution, 15% price increase



Caratteristiche

Esecuzione con materiale di riporto HSS (Z=4 per il 160 / Z=6 per il 250).

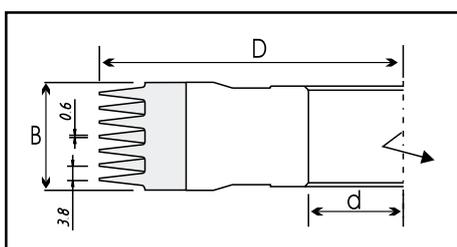
Profilo della giunzione allungato per macchine con attestatori, programmate per essere montate in pacco.

Idonee per giunzioni di tutti i tipi di legni da costruzione.

Characteristics

Executed with HSS straight cut, staggered finger profile safety device against twisting when stacked (D=100 ON Z=4 e D=150 ON Z=6)

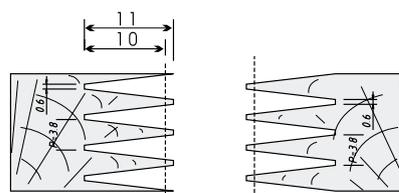
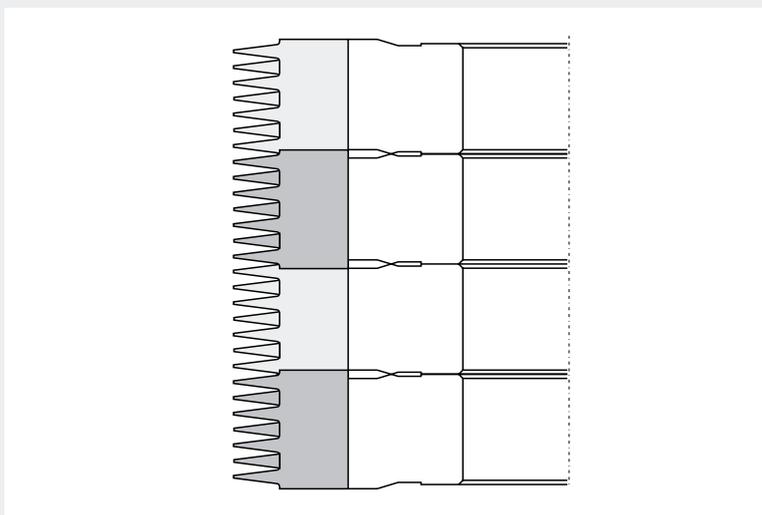
Indicated for all timbers when high mechanical resistance is required.


**Art.
80**
**Fresa minizinken 10/11
Mini finger joint cutter 10/11**

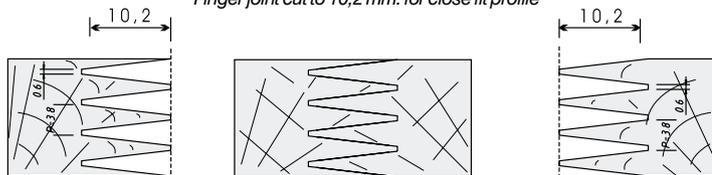
HSS				
	B	d	Z	Cod.
160	28,6	50	4	001
250	28,6	50	6	002
D = diametro in mm.		D = diameter of cutting edges		
B = spessore in mm.		B = cutting length in mm.		
d = foro in mm.		D = bore in mm.		
Z = numero taglienti		Z = number of cutting edges		

Esecuzione in ASP = aumento del 20%

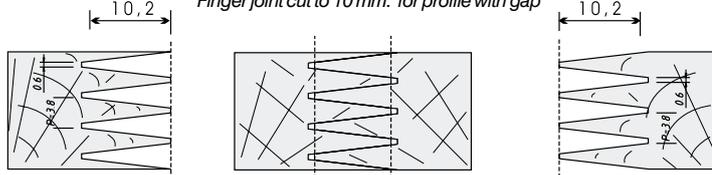
ASP execution = price increase 20%

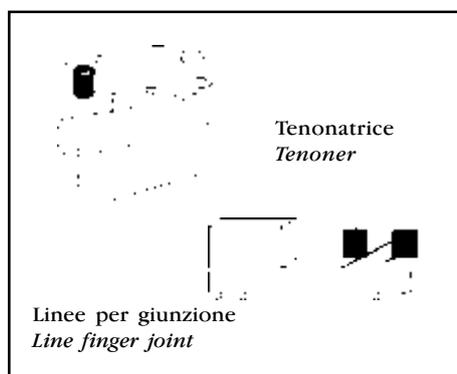


Attestare a 10,2 mm. accoppiamento senza gioco
Finger joint cut to 10,2 mm. for close fit profile



Attestare a 10 mm. accoppiamento con gioco
Finger joint cut to 10 mm. for profile with gap





Caratteristiche

Esecuzione con materiale di riporto HSS (Z=4 per il 170 / Z=6 per il 250).

Profilo della giunzione allungato per macchine con attestatori, programmate per essere montate in pacco.

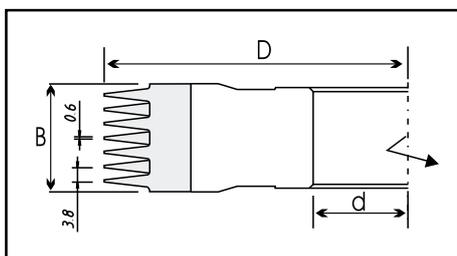
Idonee per giunzioni di tutti i tipi di legni da costruzione.

Adatte per costruzioni di manufatti dove sia richiesta una notevole resistenza meccanica.

Characteristics

Executed with HSS straight cut, staggered finger profile safety device against twisting when stacked (Z=4 for D=170 e Z=6 for D=250)

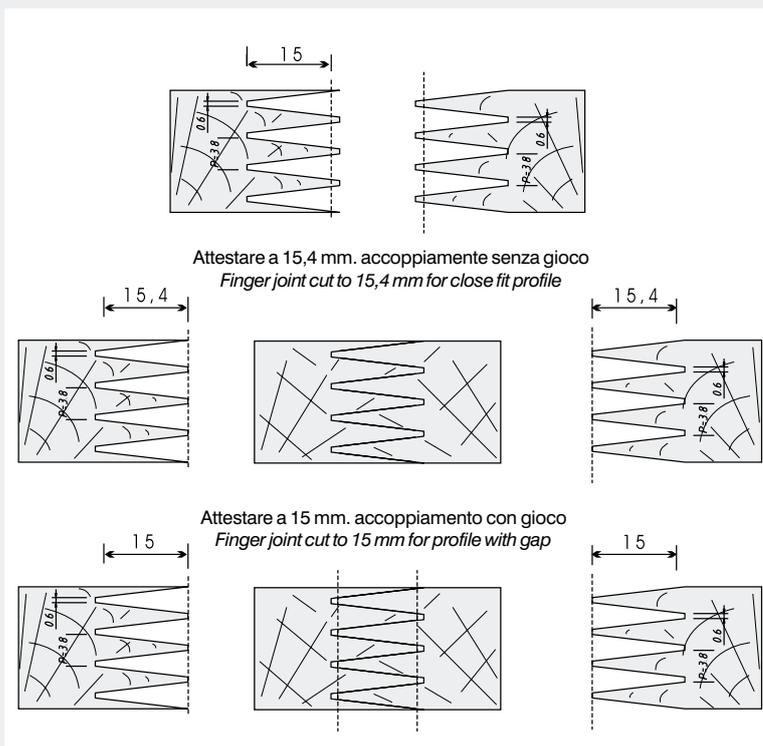
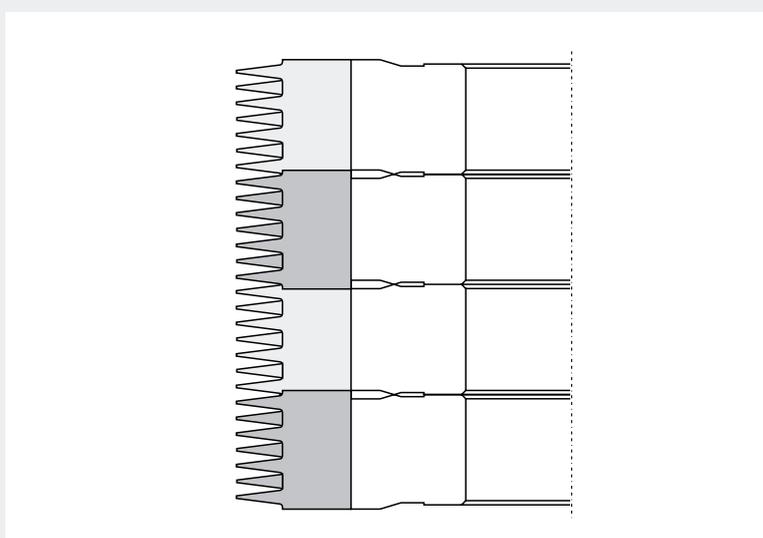
Indicated for all timbers when high mechanical resistance is required.

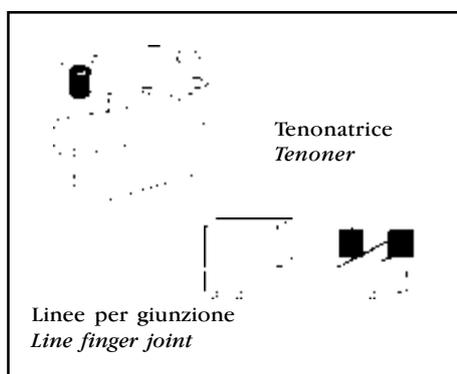

**Art.
81**
**Fresa minizinken 15/16,5
Mini finger joint cutter 15/16,5**

HSS				
	B	d	Z	Cod.
170	28,6	50	4	001
250	28,6	50	6	002
D = diametro in mm.		D = diameter of cutting edges		
B = spessore in mm.		B = cutting length in mm.		
d = foro in mm.		D = bore in mm.		
Z = numero taglienti		Z = number of cutting edges		

Esecuzione in ASP = aumento del 20%

ASP execution = price increase 20%





Caratteristiche

Esecuzione con materiale di riporto HSS (Z=4 per il 180 / Z=6 per il 260).

Profilo della giunzione allungato per macchine con attestatori, programmate per essere montate in pacco.

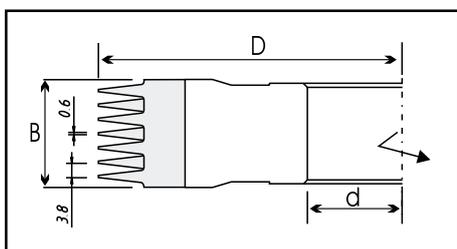
Idonee per giunzioni di tutti i tipi di legni da costruzione.

Adatte per costruzioni di manufatti dove sia richiesta una notevole resistenza meccanica (travi portanti, arcate di sostegno)

Characteristics

Executed with HSS straight cut, staggered finger profile safety device against twisting when stacked (Z=4 for D=180 e Z=6 for D=260)

Indicated for all timbers when high mechanical resistance is required.



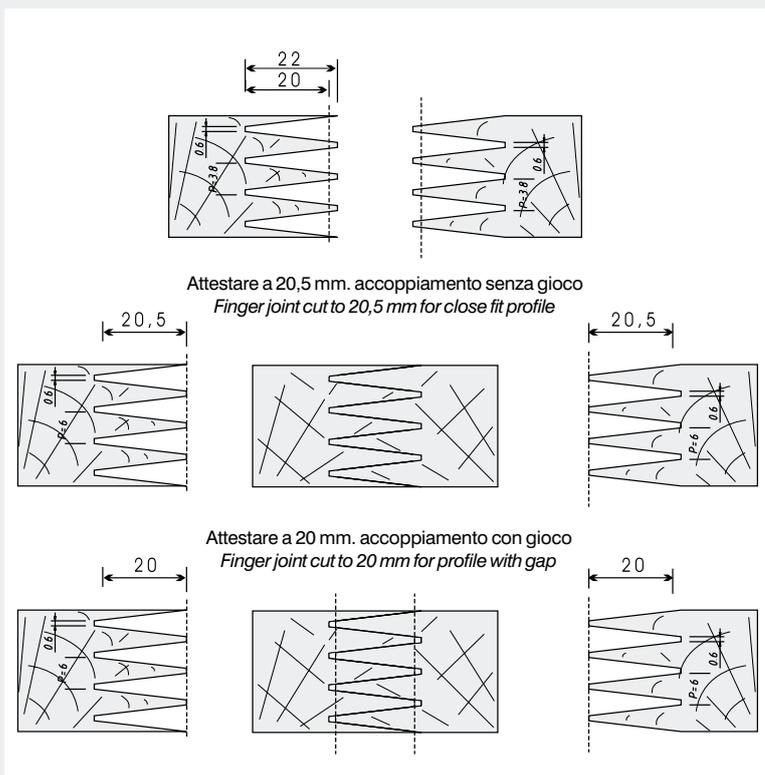
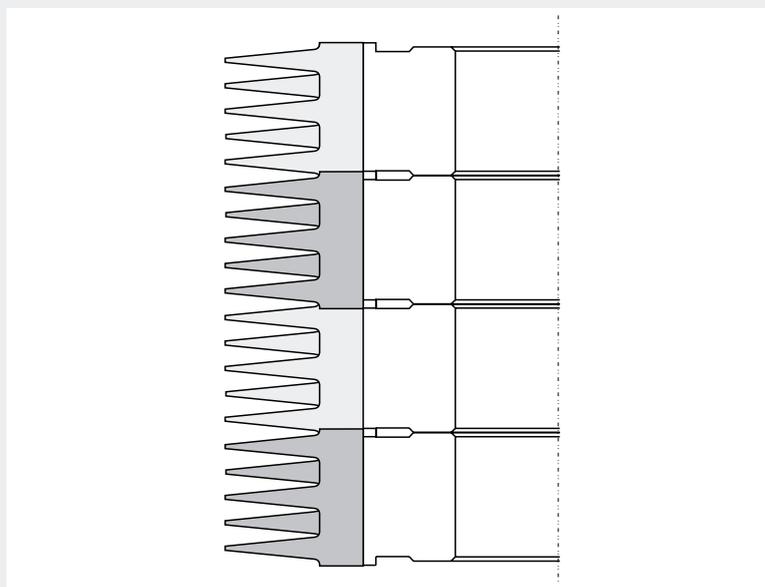
**Art.
82**

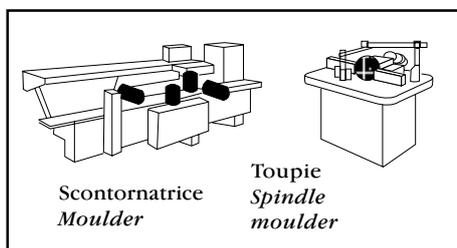
**Fresa minizinken 20/22
Mini finger joint cutter 20/22**

HSS				
	B	d	Z	Cod.
180	33	50	4	001
260	33	50	6	002
D = diametro in mm.		D = diameter of cutting edges		
B = spessore in mm.		B = cutting length in mm.		
d = foro in mm.		D = bore in mm.		
Z = numero taglienti		Z = number of cutting edges		

Esecuzione in ASP = aumento del 20%

ASP execution = price increase 20%




Caratteristiche

Frese sagomate per giunzione con materiale di riporto Hc (HM riportato) o HSS a seconda delle essenze da lavorare.

Hc per legni abrasivi, teneri, duri, incollati, M.D.F., multistrati e truciolari.

HSS per legni teneri e duri non incollati.

Profondità di giunzione eseguibili:

4 mm. - 8 mm. - 12 mm..

Characteristics

Profiled cutters for joint, Hc (Brazed Tungsten Carbide) or HSS tipped, according to different working needs.

Hc execution for abrasive, soft, hard and glued woods, M.D.F., plywood and chipboard.

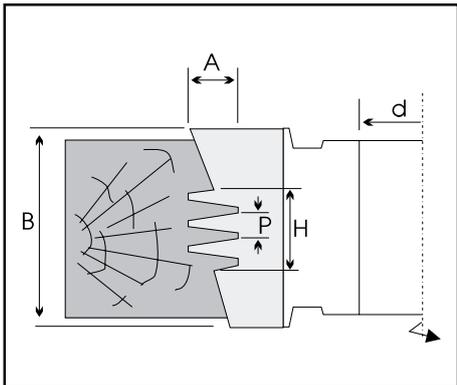
HSS for all non - glued soft and hard woods.

For joint depth:

4 mm. - 8 mm. - 12 mm.

Nell'ordinazione indicare il senso di rotazione.

Always indicate rotation when ordering

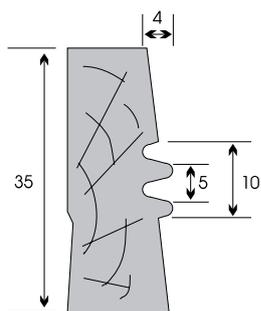

**Art.
95**
**Frese per giunzioni
Joint cutters**

Z4					
	B	P	A	H	Cod.
140	40	5	4	10	001
140	50	5	4	25	002
140	60	5	4	35	003
140	80	5	4	55	004
140	40	8	8	8	005
140	50	8	8	24	006
140	60	8	8	32	007
140	80	8	8	56	008
140	40	7	12	7	009
140	50	7	12	21	010
140	60	7	12	28	011
140	80	7	12	56	012
Z = numero dei taglienti			Z = number of cutting edges		
D = diametro in mm.			D = diameter in mm.		
P = passo giunzione in mm.			P = joint pitch		
A = profondità giunzione in mm.			A = joint depth		
B = spessore in mm.			B = cutting height in mm.		
H = altezza parte dentata			H = joint height		

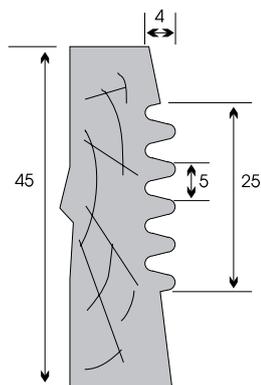
Il materiale di riporto Hc o HSS deve essere specificato in fase di ordinazione.
Hc or HSS execution must be specified when ordering.

A = 4

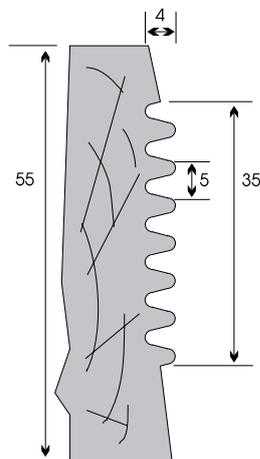
**Art.
95**



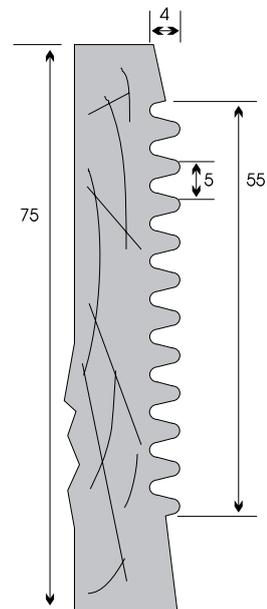
Cod. 001



Cod. 002



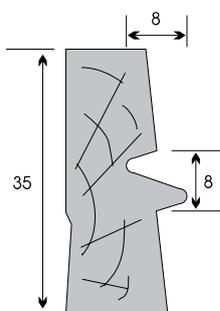
Cod. 003



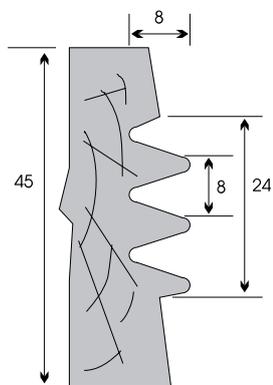
Cod. 004

Scala 1:1 - Scale 1:1

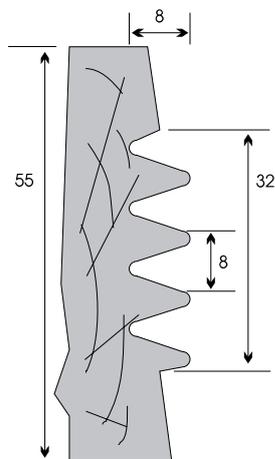
A = 8



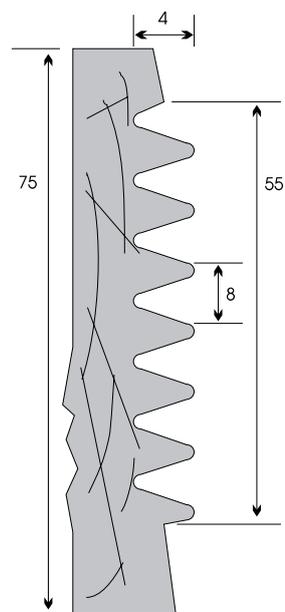
Cod. 005



Cod. 006



Cod. 007

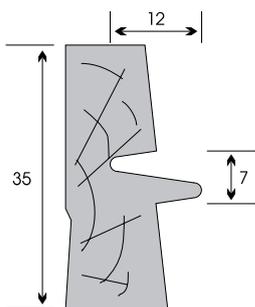


Cod. 008

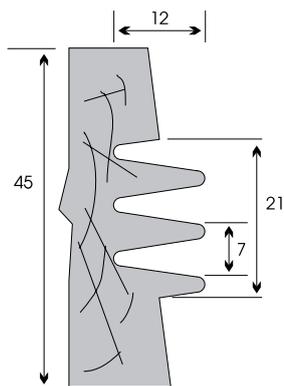
Scala 1:1 - Scale 1:1

A = 12

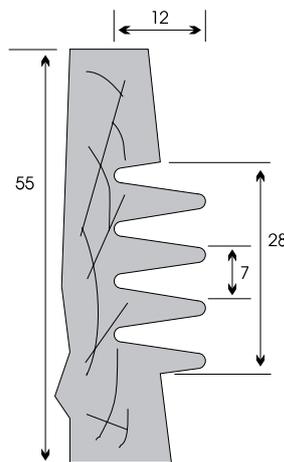
**Art.
95**



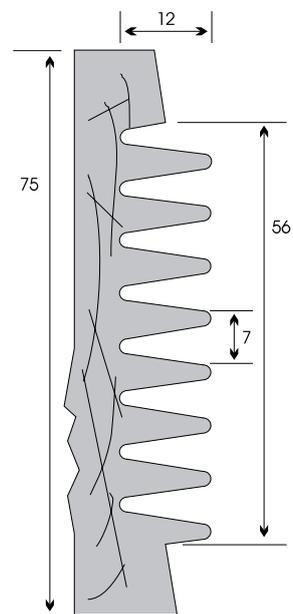
Cod. 009



Cod. 010



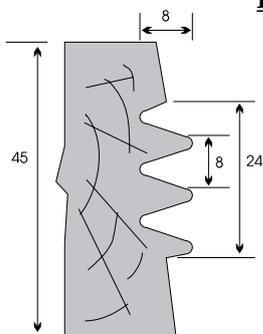
Cod. 011



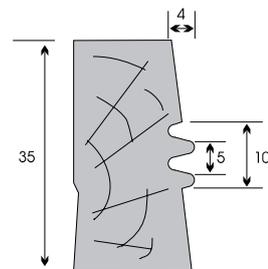
Cod. 012

Scala 1:1 - Scale 1:1

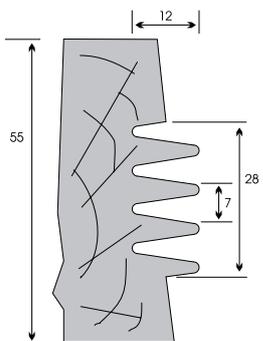
Esempi di ordinazione - Ordering example



Art.	d	B	P	A	H	Cod.	
95	140	30	40	5	4	10	001

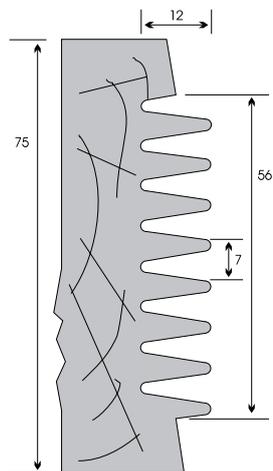


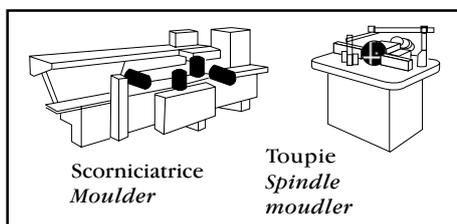
Art.	d	B	P	A	H	Cod.	
95	140	40	50	8	8	24	006



Art.	d	B	P	A	H	Cod.	
95	140	40	80	7	12	56	012

Art.	d	B	P	A	H	Cod.	
95	140	35	60	7	12	28	010





Caratteristiche

Frese regolabili per giunzioni con materiale di riporto Hc (HM riportato) HSS a seconda delle essenze da lavorare

Hc per legni abrasivi, teneri, duri, incollati, M.D.F., multistrati e truciolari.

HSS per legni teneri e duri non incollati.

Profondità di giunzioni eseguibili:

4 mm. - 8 mm. - 12 mm.

Regolazioni del legno mediante anelli distanziatori in dotazione.

Characteristics

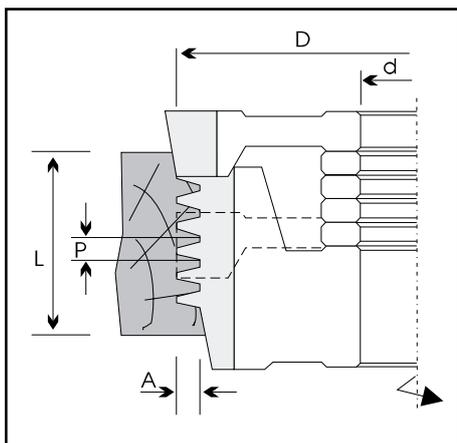
Adjustable cutters for joint, Hc(Brazed Tungsten Carbide) or HSS tipped, according to different working needs.

Hc execution for abrasive, soft, hard and glued woods, M.D.F., plywood and chipboard.

HSS for non - glued soft and hard woods.

For joint depth 4 mm. - 8 mm. - 12 mm.

Adjustable with distance rings included.



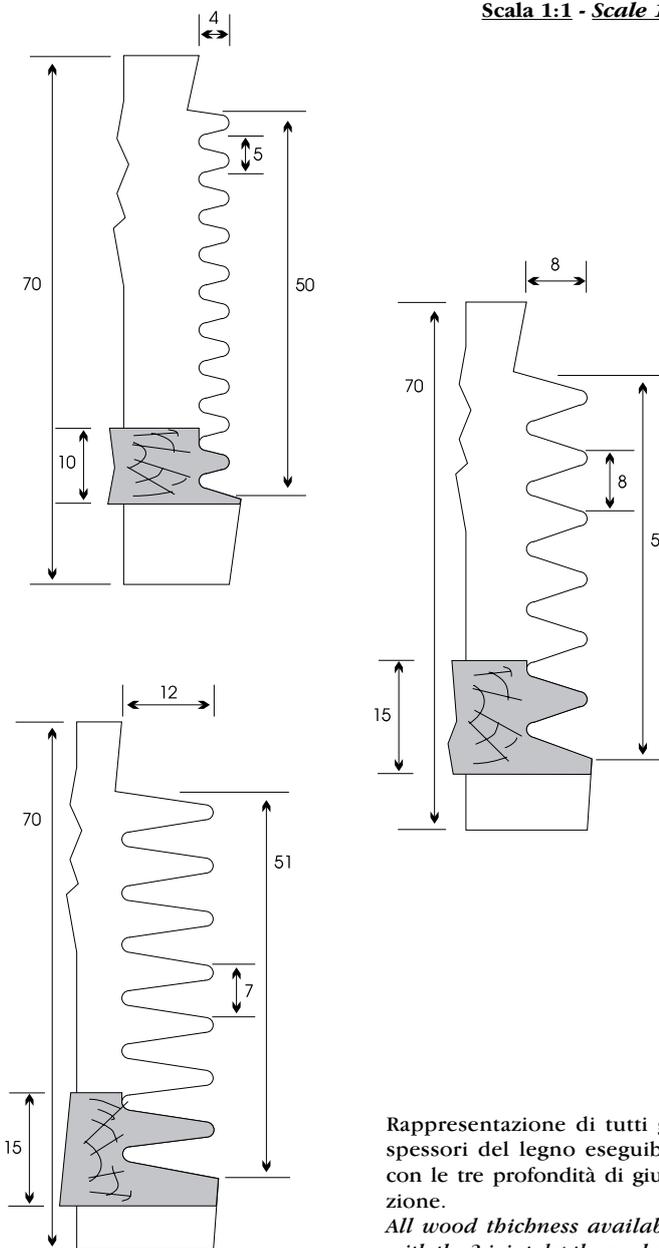
**Art.
107**

**Frese regolabili per giunzioni
Adjustable joint cutters**

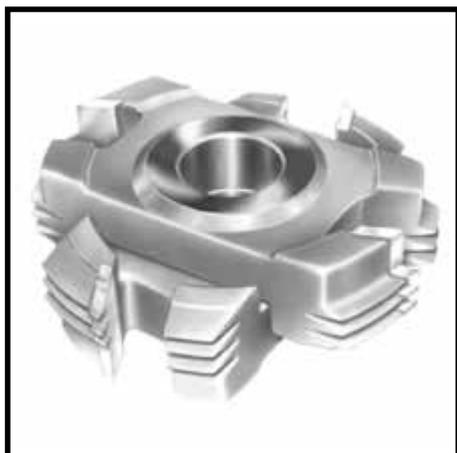
Z 4+4				
	L	A	P	Cod.
140	10÷70	4	5	001
140	15÷70	8	8	002
140	15÷70	12	7	003
Z = numero dei taglienti		Z = number of cutting edges		
D = diametro in mm.		D = diameter in mm.		
L = altezza del legno		L = wood thickness		
P = passo di giunzione in mm.		P = joint pitch		
A = profondità di giunzione		A = joint depth		

Il materiale di riporto Hc o HSS deve essere specificato in fase di ordinazione.
Hc or HSS execution must be specified when ordering.

Scala 1:1 - Scale 1: 1

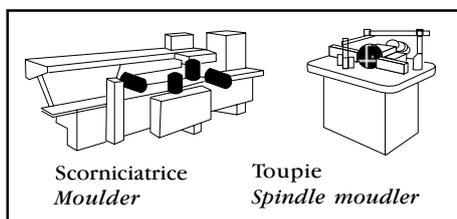


Rappresentazione di tutti gli spessori del legno eseguibili con le tre profondità di giunzione.
All wood thickness available with the 3 joint depths are here indicated.



Art. 110 | **Fresa regolabile per giunzioni**
Adjustable joint cutters

Z 4					
	L	A	P	d	Cod.
150	30÷70	12	7	30	001
150	30÷70	12	7	35	002
150	35÷70	12	7	40	003
Z = numero dei taglienti			Z = number of cutting edges		
D = diametro in mm.			D = diameter in mm.		
L = altezza del legno			L = wood thickness		
A = prof. di giunzione in mm.			A = joint depth		
P = passo di giunzione in mm.			P = joint pitch		
d = foro in mm.			d = bore in mm.		



Caratteristiche

Frese regolabili per giunzioni con materiale di riporto Hc (HM riportato) con limitatore di truciolo.

Hc per legni abrasivi, teneri, duri, incollati, M.D.F., multistrati e truciolari.

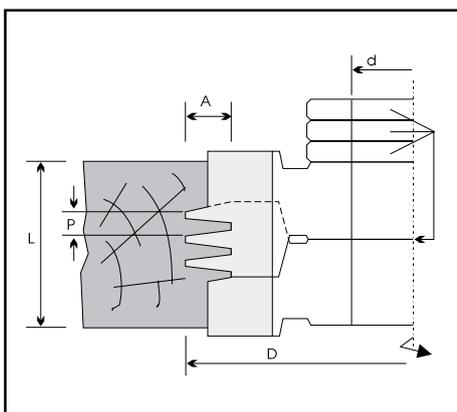
Esecuzione di giunzione da 3 a 6 denti con profondità di giunzione di 12 mm.

Characteristics

Hc (Brazed Tungsten Carbide) adjustable cutters for joint, with chip limiting device.

Hc execution for abrasive, soft, hard and glued woods, M.D.F., plywood and chipboard.

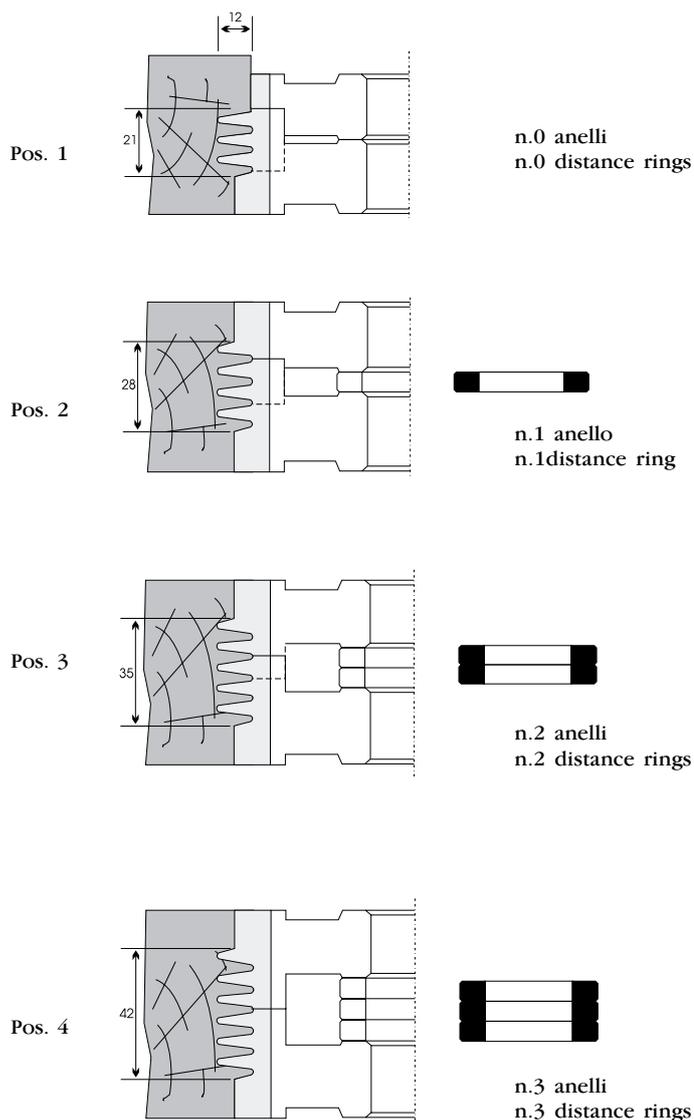
For joint depth 12 mm. with 3 to 6 teeth.

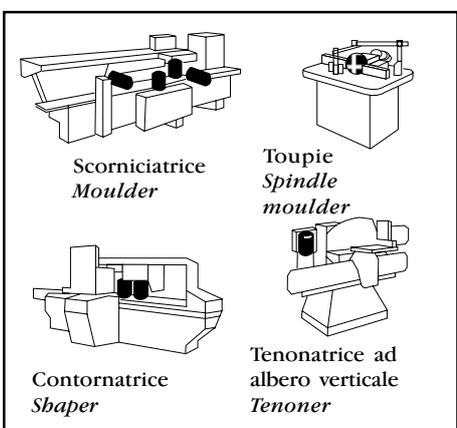
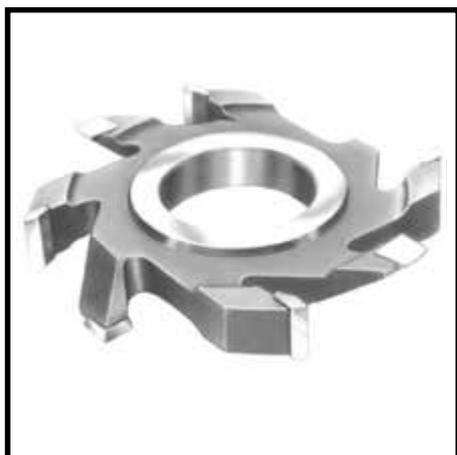


Schema di utilizzo: - Application method:

Spessori eseguibili
Thickness available

Anelli di posizionamento
Distance rings




**Art.
135**
**Frese per incastri con rasanti
Grooving cutters with spurs**

		Z 4+4Ri									
B	D 80	D 100	D 120	D 140	D 160	D 180	D 200	D 250	D 300	D 320	
	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	
4	001	002	003	004	005	006					
5	007	008	009	010	011	012					
6	013	014	015	016	017	018	019	020			
8	021	022	023	024	025	026	027	028	029	030	
10	031	032	033	034	035	036	037	038	039	040	
12	041	042	043	044	045	046	047	048	049	050	
14	051	052	053	054	055	056	057	058	059	060	
16	061	062	063	064	065	066	067	068	069	070	
18	071	072	073	074	075	076	077	078	079	080	
20	081	082	083	084	085	086	087	088	089	090	
<i>Z = numero dei taglienti</i>						<i>Z = number of cutting edges</i>					
<i>D = diametro in mm.</i>						<i>D = diameter in mm.</i>					
<i>B = spessore in mm.</i>						<i>B = cutting height in mm.</i>					
<i>Ri = numero incisori</i>						<i>Ri = number of spurs</i>					

Valevole anche per Z= 3+6 Ri
La qualità del materiale di riporto deve essere specificata in fase di ordinazione
Valid also for Z= 3+6 Ri execution
Hc or HSS execution must be specified when ordering

Caratteristiche

Frese per incastri con rasanti, con materiale di riporto **Hc** (HM integrale) o **HSS** a seconda delle essenze da lavorare.

Hc per legni esotici, incollati, truciolari, ecc. lavorati lungo la fibra e di testa con ottima finitura sui fianchi.

HSS per legni teneri e duri non incollati lavorati lungo la fibra e di testa con ottima finitura sui fianchi.

Esecuzione con 4 taglienti diritti più 4 rasanti, 2 sul fianco destro, 2 sul sinistro.

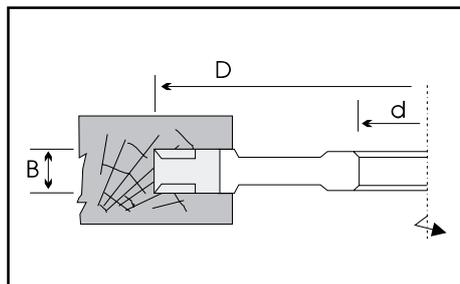
Characteristics

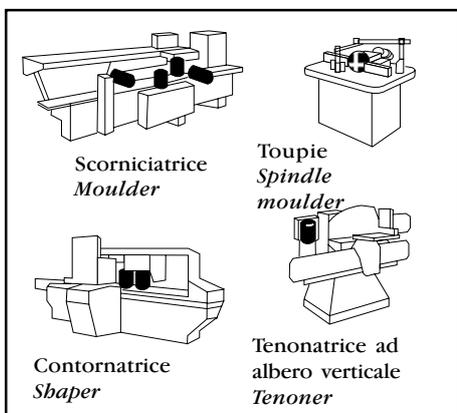
Grooving cutters, with spurs, Hc (Brazed Tungsten Carbide) or HSS tipped, according to different working needs.

Hc execution for tropical, glued woods and chipboard worked along and against wood grain.

HSS for soft and hard non - glued woods worked along the wood grain, and with an optimum side finishing.

With 4 cutting edges and 2 spurs on each side.





Caratteristiche

Frese per incastri con limitatore di truciolo, regolabili con anelli, con materiale di riporto Hc (HM riportato) o HSS a seconda delle esigenze da lavorare.

Hc per legni abrasivi, teneri, duri, incollati, compensati, laminati, truciolari ecc.

HSS per legni teneri e duri non incollati.

Esecuzione con 4 taglienti più 4 rasanti (2 per ogni fianco) con limitatore di truciolo.

Characteristics

Adjustable grooving cutters, with chip limiting device, Hc (Brazed Tungsten Carbide) or HSS tipped, according to different working needs.

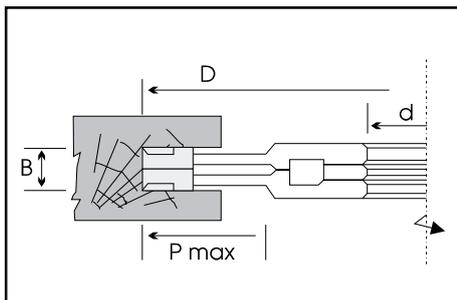
Hc execution for abrasive, soft, hard, glued woods, plywood, laminated panels and chipboard.

HSS for soft and hard non - glued woods.

With 4 cutting edges and 2 spurs on each side with chip limiting device.

P max = profondità massima d'incastro

P max = maximum depth of groove



**Art.
138**

Fresa per incastri regolabili con anelli
Adjustable grooving cutters

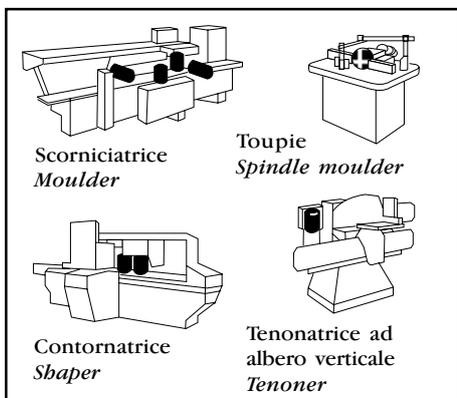
Z 4+4Ri			
B		P max.	Cod.
4mm. ÷ 7,8mm.	80	*	001
	100	*	002
	120	*	003
	150	25	004
	180	25	005
	200	25	006
6mm. ÷ 11,8mm.	80	*	007
	100	*	008
	120	*	009
	150	25	010
	180	30	011
	200	30	012
8mm. ÷ 15,8mm.	80	*	013
	100	*	014
	120	*	015
	150	30	016
	180	40	017
	200	50	018
10mm. ÷ 19,8mm.	80	*	019
	100	*	020
	120	*	021
	150	30	022
	180	40	023
	200	50	024
15mm. ÷ 29,8mm.	80	*	025
	100	*	026
	120	*	027
	150	30	028
	180	40	029
	200	50	030
Z = numero dei taglienti		Z = number of cutting edges	
D = diametro in mm.		D = diameter in mm.	
B = spessore in mm.		B = cutting height in mm.	
Ri = numero incisori		Ri = number of spurs	
* = in base al foro		* = according to bore	
P max = prof. max d'incastro in mm. P max = max. depth of groove in mm.			

Il prezzo è comprensivo della serie di anelli in dotazione.

La qualità del materiale di riporto deve essere specificata in fase di ordinazione

Price includes distance rings

Hc or HSS execution must be specified when ordering


**Art.
145**
**Fresa per incastri a spessore
rinquartabile, regolabile con anelli
Adjustable grooving cutters**

Z 8+4Ri			
B		P max.	Cod.
4mm. ÷ 15,8mm.	150	25	001
	180	25	002
	200	25	003
8mm. ÷ 31,8mm.	150	30	004
	180	40	005
	200	50	006
10mm. ÷ 39,8mm.	150	30	007
	180	40	008
	200	50	009
Z = numero dei taglienti		Z = number of cutting edges	
D = diametro in mm.		D = diameter in mm.	
B = spessore in mm.		B = cutting height in mm.	
Ri = numero incisori		Ri = number of spurs	
P max = prof. max d'incastro in mm. P max = max. dept of groove in mm.			

Caratteristiche

Frese per incastri con limitatore di truciolo.
Materiale di riporto **Hc** (HM riportato) o **HSS** a seconda delle essenze da lavorare.

Hc per legni abrasivi teneri e duri incollati, compensati, laminati, truciolari ecc.

HSS per legni teneri e duri non incollati.

Esecuzione con 3 elementi accoppiati composti da 8 taglienti più 4 rasanti (2 per ogni fianco).

Characteristics

Adjustable grooving cutters, with chip limiting device, **Hc** (Brazed Tungsten Carbide) or **HSS** tipped, according to different working needs.

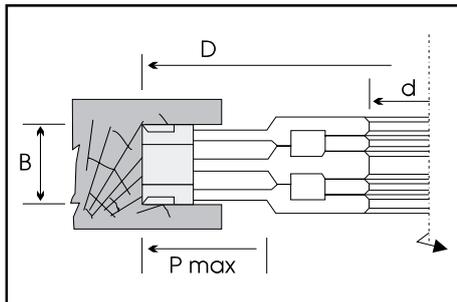
Hc execution for abrasive, soft, hard, glued woods, plywood, laminated panels and chipboard.

HSS for soft and hard non - glued woods.

Composed of 3 different coupling elements with 8 cutting edges and 2 spurs on each side.

P max = profondità massima d'incastro

P max = maximum depth of groove

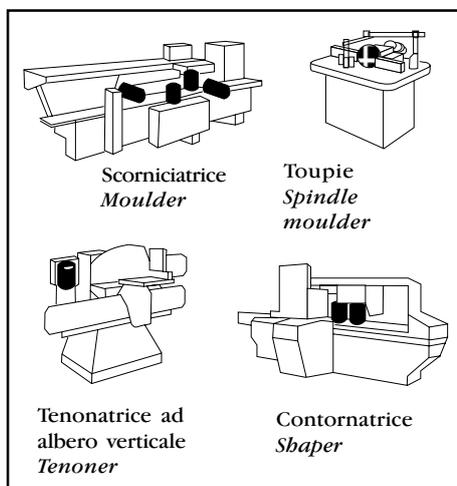
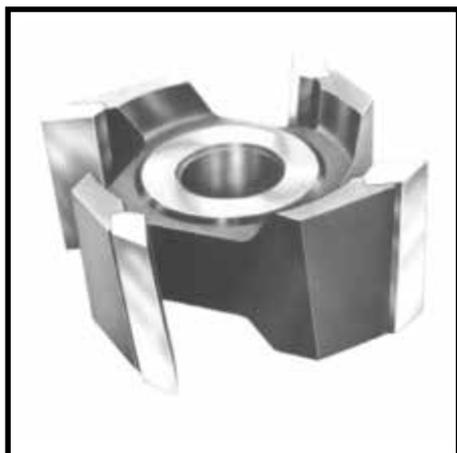


Il prezzo è comprensivo della serie di anelli in dotazione.

La qualità del materiale di riporto deve essere specificata in fase di ordinazione

Price includes distance rings

Hc or HSS execution must be specified when ordering


Caratteristiche

Frese piane con materiale di riporto **Hc** (HM riportato) o **HSS** a seconda delle essenze da lavorare.

HC per legni abrasivi, teneri, duri, incollati, MDF, multistrati e truciolari

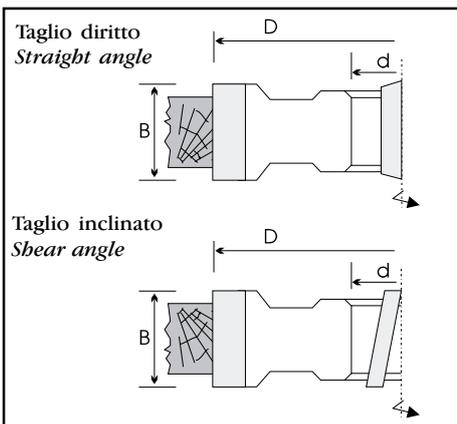
HSS per legni teneri e duri non incollati.

Characteristics

*Straight cutters **Hc** (Brazed Tungsten Carbide) or **HSS** tipped, according to different working needs.*

***Hc** execution for abrasive, soft, hard, glued woods, plywood, laminated panels and chipboard.*

***HSS** for soft and hard non - glued woods.*


**Art.
148**

Fresa per battute a tagli dritti od inclinati
Rebate cutters with straight or shear cutting angles

Z4 Tagli dritti - Z4 Straight angles

B	D 60	D 80	D 100	D 120	D 140	D 160	D 180	D 200
	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.
25	001	002	003	004	005	006	007	008
30	009	010	011	012	013	014	015	016
35	017	018	019	020	021	022	023	024
40	025	026	027	028	029	030	031	032
45	033	034	035	036	037	038	039	040
50	041	042	043	044	045	046	047	048
60	049	050	051	052	053	054	055	056

Z = numero dei taglienti

Z = number of cutting edges

D = diametro in mm.

D = diameter in mm.

B = spessore in mm.

B = cutting height in mm.

Esecuzione frese: Z=3 sconto 10%
Z=6 aumento 20%

La qualità del materiale di riporto Hc o HSS deve essere specificata in fase di ordinazione.

For Z=3 execution, 10% discount

For Z=6 execution, 20% price increase

Hc or HSS execution must be specified when ordering

Z4 Tagli inclinati - Z4 Shear angles

B	D 60	D 80	D 100	D 120	D 140	D 160	D 180	D 200
	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.
25	057	058	059	060	061	062	063	064
30	065	066	067	068	069	070	071	072
35	073	074	075	076	077	078	079	080
40	081	082	083	084	085	086	087	088
45	089	090	091	092	093	094	095	096
50	097	098	099	100	101	102	103	104
60	105	106	107	108	109	110	111	112
70	113	114	115	116	117	118	119	120
80	121	122	123	124	125	126	127	128
90	129	130	131	132	133	134	135	136

Z = numero dei taglienti

Z = number of cutting edges

D = diametro in mm.

D = diameter in mm.

B = spessore in mm.

B = cutting height in mm.

Per costruzione a tagli alternati aumento 10%

Esecuzione frese: Z=3 sconto 10%

Z=6 aumento 20%

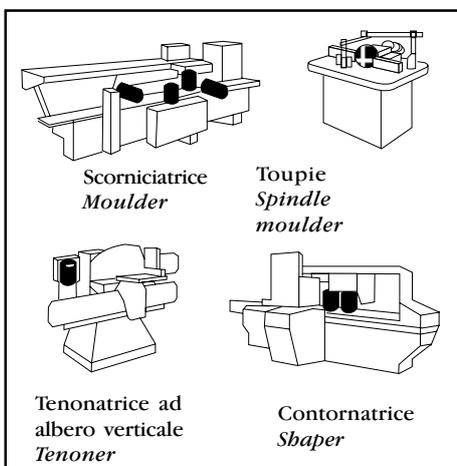
La qualità del materiale di riporto Hc o HSS deve essere specificata in fase di ordinazione.

For alternate shear cutting angles, 10% price increase

For Z=3 execution, 10% discount

For Z=6 execution, 20% price increase

Hc or HSS execution must be specified when ordering


**Art.
155**

Fresa per battute con rasanti unilaterali a tagli diritti o inclinati
Rebate cutters with straight or shear cutting angle, one side spurs

Z 4+2Ri								
B	D 60	D 80	D 100	D 120	D 140	D 160	D 180	D 200
	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.
25	001	002	003	004	005	006	007	008
30	009	010	011	012	013	014	015	016
35	017	018	019	020	021	022	023	024
40	025	026	027	028	029	030	031	032
45	033	034	035	036	037	038	039	040
50	041	042	043	044	045	046	047	048
60	049	050	051	052	053	054	055	056
70	057	058	059	060	061	062	063	064
80	065	066	067	068	069	070	071	072
90	073	074	075	076	077	078	079	080
100	081	082	083	084	085	086	087	088

Z = numero dei taglienti Z = number of cutting edges
D = diametro in mm. D = diameter in mm.
B = spessore in mm. B = cutting height in mm.
Ri = rasanti Ri = spurs

Caratteristiche

Esecuzione con taglienti diritti con materiale di riporto **Hc** (HM riportato) o **HSS** a seconda delle essenze da lavorare.

Esecuzione con taglienti diritti.

HC per legni abrasivi, teneri, duri, incollati, MDF, multistrati e truciolari

HSS per legni teneri e duri non incollati.

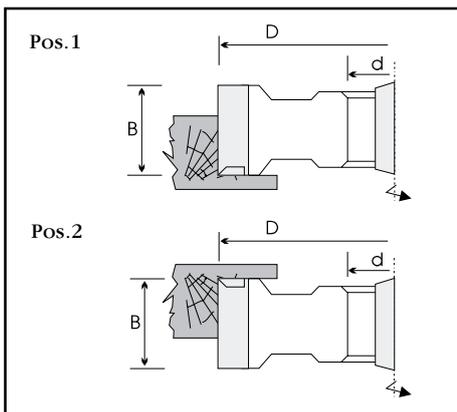
Characteristics

Straight cutters Hc (Brazed Tungsten Carbide) or HSS tipped, according to different working needs.

Hc execution for abrasive, soft, hard, glued woods, plywood, laminated panels and chipboard.

HSS for soft and hard non - glued woods.

Nell'ordinazione indicare il senso di rotazione
Always indicate rotation when ordering



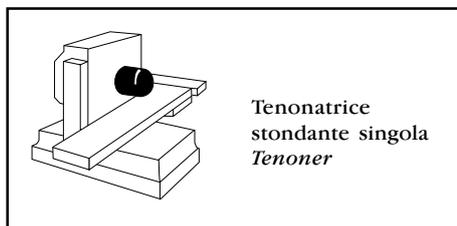
Per costruzione a Z=4+4 incisori aumento del 15 %.

Esecuzione con taglienti inclinati +10%

La qualità del materiale di riporto Hc o HSS deve essere specificata in fase di ordinazione.

Shear angle execution, 10% price increase

Hc or HSS execution must be specified when ordering



Caratteristiche

Gruppo di frese, per l'esecuzione di spine su macchine tenonatrici standanti singole.

Materiale di riporto **Hc** (HM riportato).

Composto da un truciolo (1) e da una fresa (2), trova la sua applicazione su macchine **BACCI, PADE, GREDA, BALESTRINI** (vecchia esecuzione)

Possibile regolazione (H) della lunghezza della spina da 10÷55 mm.

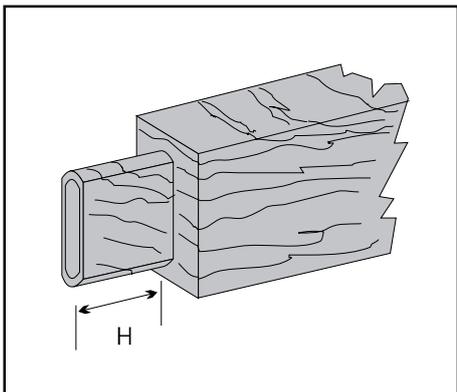
Characteristics

Set of cutters for round tenon execution on single tenoning machines.

Hc execution (Brazed Tungsten Carbide).

Set composed by one bogger (1) and one cutter (2), to be mounted on **BACCI, PADE, GREDA, and BALESTRINI** (old models).

Tenon adjustment (H) from 10 to 55 mm.



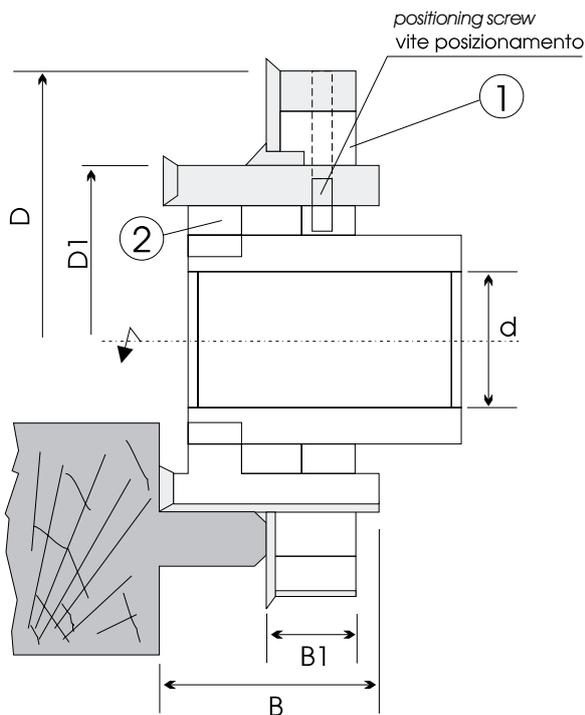
**Art.
175**

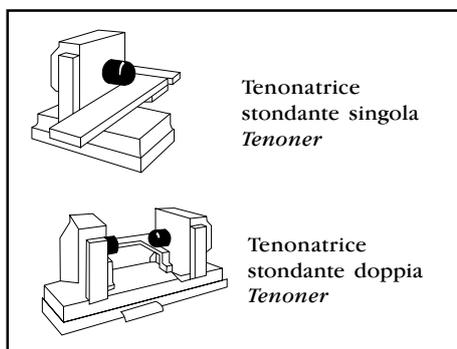
Gruppo fresa per macchine tenonatrici standanti a testa singola
Set of cutters for single tenoning machines

Z3						
Descrizione <i>Description</i>	D/D1	B/B1	Ri	H	d	Cod.
Gruppo standante	130/90	56/40	3	10-55	30	001
Z = numero dei taglienti			Z = number of cutting			
D = diametro in mm.			D = diameter in mm.			
d = foro in mm.			d = bore in mm.			
H = larghezza spina			H = tenon width			
B = spessore in mm.			B = cutting height			
Ri = numero incisori.			Ri = number of spurs			

Per costruzione con trucioloire Elicoidale e lama incisore aumento del 30%.

Regolazione della lunghezza della spina, eseguibile con l'utensile montato sulla macchina, tramite vite di posizionamento.
Tenon adjustment with tool mounted on the machine by positioning screw.





Caratteristiche

Gruppo di frese, per l'esecuzione di spine doppie anteposte frontali, su macchine tenonatrici standanti a doppie teste.

Materiale di riporto **Hc** (HM riportato).

Composto da un truciolatore (1) ed da una fresa (2), trova la sua applicazione su macchine **BACCI, PADE, GREDA, BALESTRINI**.

Trova applicazione anche su macchine tenonatrici a testa singola di tipo **BALESTRINI** (nuova esecuzione).

Possibile regolazione (H) della lunghezza della spina da 10÷42 mm.

Characteristics

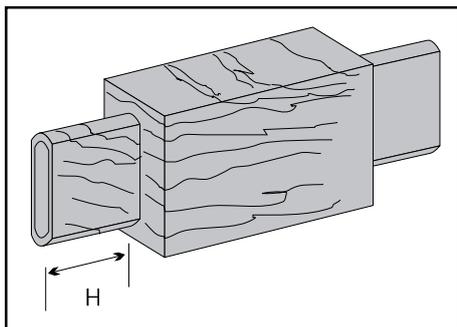
Set of cutters for round tenon execution on double - end tenoning machines.

Hc execution (Brazed Tungsten Carbide).

Set composed by one hogger (1) and one cutter (2), to be mounted on **BACCI, PADE, GREDA, and BALESTRINI** machines.

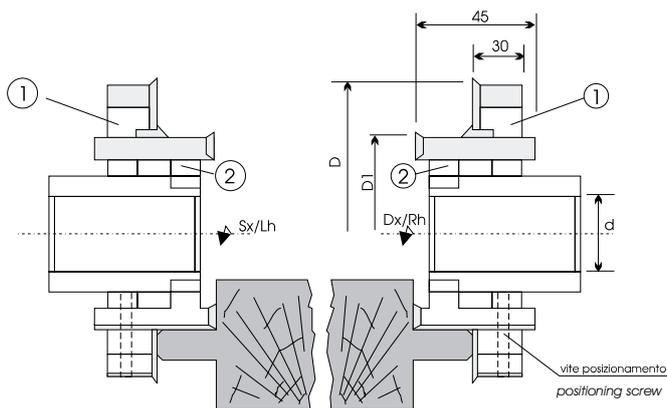
Can also be mounted on **BALESTRINI** single tenoner (new model).

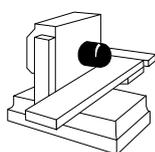
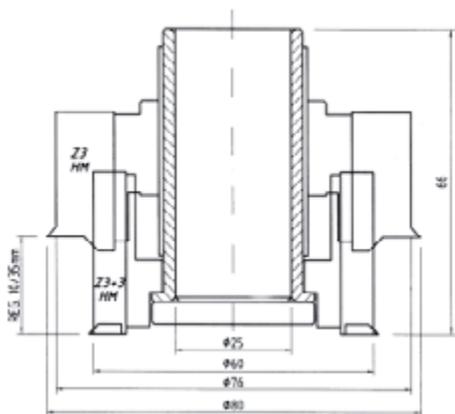
Tenon adjustment (H) from 10 to 42 mm.


**Art.
178**
**Gruppo fresa per macchine tenonatrici
standanti a doppia testa
Set of cutters for double - end tenoning
machines**

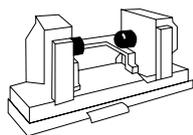
Z 3							
Descrizione Description	D/D1	B/B1	Ri	H	Rot.	d	Cod.
Gruppo standante	100/70	45/30	3+3	10÷42	Dx Rh	25	004
Gruppo standante	100/70	45/30	3+3	10÷42	Sx Lh	25	004
Z = numero dei taglienti				Z = number of cutting			
D = diametro in mm.				D = diameter in mm.			
d = foro in mm.				d = bore in mm.			
H = larghezza spina				H = tenon width			
B = spessore in mm.				B = cutting height			
Ri = numero incisori				Ri = number of spurs			
Rot. = rotazione				Rot = rotation			

Regolazione della lunghezza della spina, eseguibile con l'utensile montato sulla macchina, tramite vite di posizionamento.
Tenon adjustment with tool mounted on the machine by positioning screw.





Tenonatrice
standante singola
Tenoner



Tenonatrice
standante doppia
Tenoner

Caratteristiche

Gruppo di frese, per l'esecuzione di spine doppie anteposte frontali, su macchine tenonatrici standanti a doppie teste.

Materiale di riporto **Hc** (HM riportato).

Composto da un truciolatore (1) ed da una fresa (2), trova la sua applicazione su macchine **BACCI, PADE, GREDA, BALESTRINI**.

Trova applicazione anche su macchine tenonatrici a testa singola di tipo **BALESTRINI** (nuova esecuzione).

Possibile regolazione (H) della lunghezza della spina da 10÷42 mm.

Characteristics

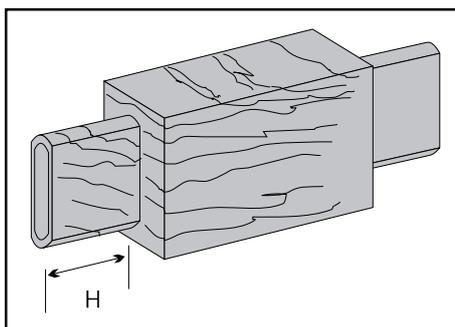
Set of cutters for round tenon execution on double - end tenoning machines.

Hc execution (Brazed Tungsten Carbide).

Set composed by one hogger (1) and one cutter (2), to be mounted on **BACCI, PADE, GREDA, and BALESTRINI** machines.

Can also be mounted on **BALESTRINI** single tenoner (new model).

Tenon adjustment (H) from 10 to 42 mm.

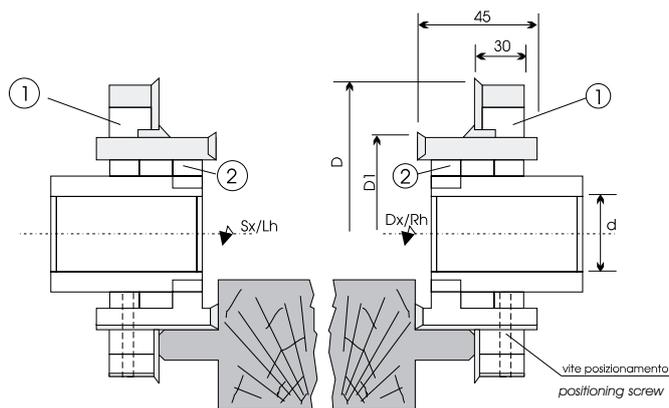


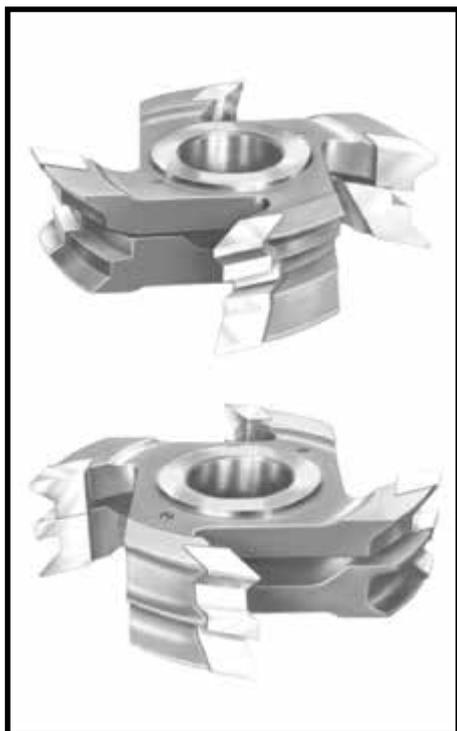
Art.
180

Gruppo fresa per macchine tenonatrici standanti a doppia testa
Set of cutters for double - end tenoning machines

Z 3							
Descrizione <i>Description</i>	D/D1	B/B1	Ri	H	Rot.	d	Cod.
Gruppo standante	76/60	35/25	3+3	10 ÷ 35	Dx Rh	25	001
Gruppo standante	76/60	35/25	3+3	10 ÷ 35	Sx Lh	25	002
Z = numero dei taglienti				Z = number of cutting			
D = diametro in mm.				D = diameter in mm.			
d = foro in mm.				d = bore in mm.			
H = larghezza spina				H = tenon width			
B = spessore in mm.				B = cutting height			
Ri = numero incisori				Ri = number of spurs			
Rot. = rotazione				Rot = rotation			

Regolazione della lunghezza della spina, eseguibile con l'utensile montato sulla macchina, tramite vite di posizionamento.
Tenon adjustment with tool mounted on the machine by positioning screw.

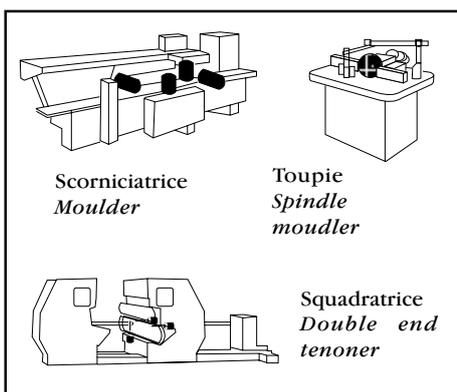



**Art.
185**
**Gruppo frese per parchetti e perline
Tongue and groove set of cutters for
wooden floors and wall linings**

Z 4			
Fig.		L	Cod.
1	160	12-22	001
2	160	18-26	002
3	160	11-22	003
4	160	11-22	004
5	160	12-30	005
6	160	12-30	006
Z = numero dei taglienti		Z = number of cutting edges	
D = diametro in mm.		D = diameter in mm.	
L = spessore del legno		L = wood height	

Esecuzione Z=6, aumento 20%
La qualità del materiale di riporto Hc o HSS deve essere specificata in fase di ordinazione.

For Z=6 execution, 20% price increase
Hc or HSS execution must be specified when ordering.

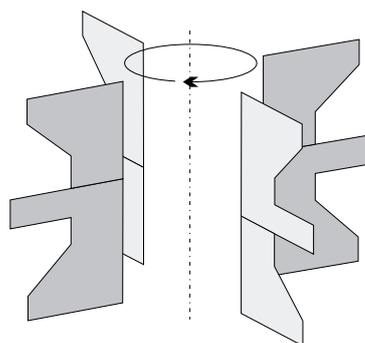


Scorniciatrice
Moulder

Toupie
Spindle
moulder

Squadatrice
Double end
tenoner

Esecuzione con particolare accoppiamento dei taglienti in modo da permettere l'affilatura evitando lo smontaggio del gruppo.
The particular execution of the cutting edges allows grinding without dismounting of tool set.



Caratteristiche

Gruppo di frese saldobrasate per l'esecuzione di parchetti e perline con riporti in Hc (HM riportato) o HSS a seconda del materiale da lavorare.

Characteristics

Set of brazed cutters, Hc or HSS tipped, for tongue and groove executions on wooden floors and wall linings.

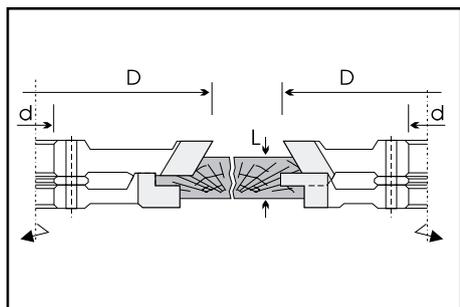
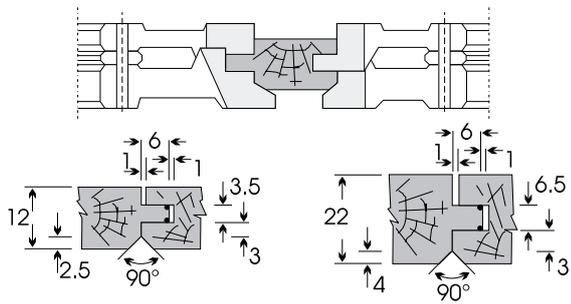
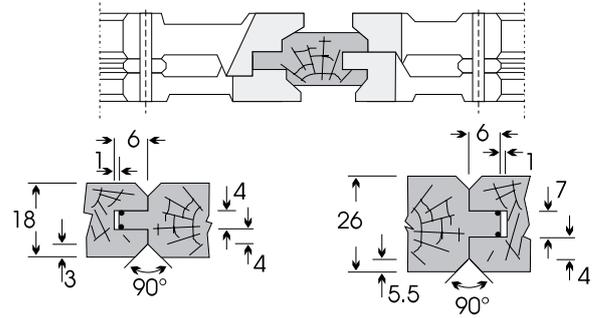


Fig.1



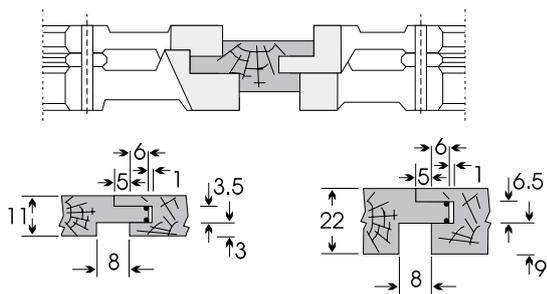
• Raggio = 1 mm. - Radius = 1 mm.

Fig.2



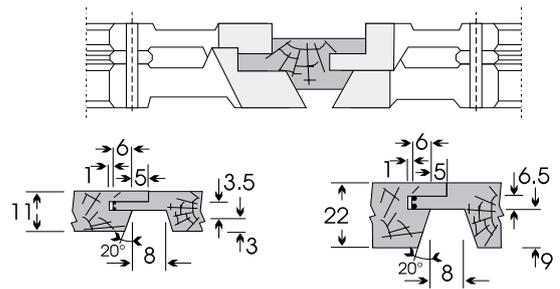
• Raggio = 1 mm. - Radius = 1 mm.

Fig.3



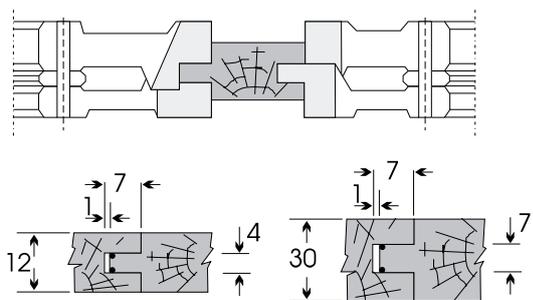
• Raggio = 1 mm. - Radius = 1 mm.

Fig.4



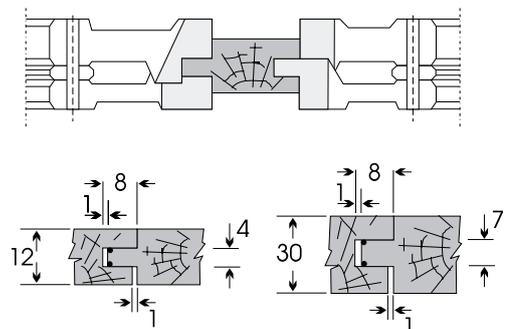
• Raggio = 1 mm. - Radius = 1 mm.

Fig.5

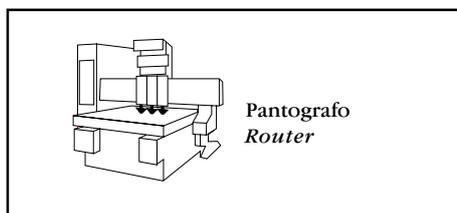


• Raggio = 1 mm. - Radius = 1 mm.

Fig.6



• Raggio = 1 mm. - Radius = 1 mm.



Pantografo Router

Caratteristiche

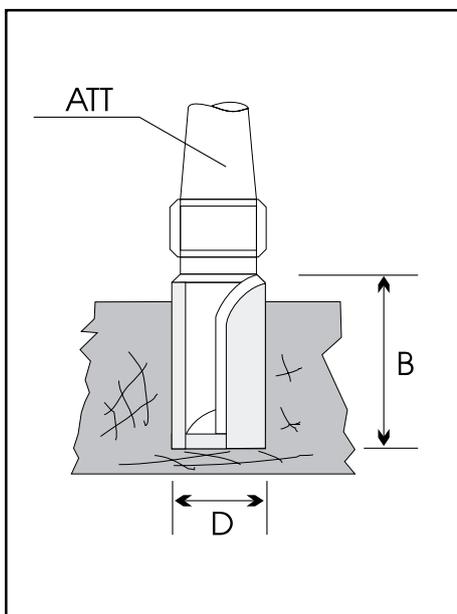
Esecuzione con n.2 taglienti diritti in Hc (HM riportato).

Idonea per esecuzione di forature, contornature su tutti i tipi di legno naturali, truciolare, M.D.F. ecc.

Characteristics

With 2 Hc (Brased Tungsten Carbide) straight cutting edges.

Suitable for all drilling and edging operations on natural woods, chipboard, M.D.F. etc.

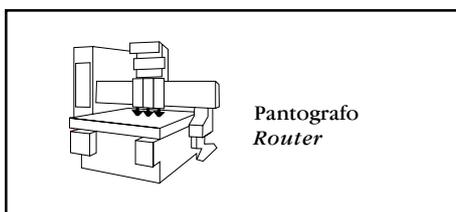


**Art.
187**

**Punte con attacco conico filettato per forare e contornare
Router bits with cono - morse shank to drill & edge**

Z2			
	B	ATT.	Cod.
14	40	CM2 fil.Ø20mm. MK2 t.Ø20mm.	001
16	40		002
16	50		003
18	40		004
18	50		005
18	60		006
20	40		007
20	50		008
20	60		009
22	50		010
22	60		011
Z= numero taglienti		Z = number of cutting edges	
D= diametro in mm.		D = diameter in mm.	
B= lunghezza di taglio in mm.		B = cutting length in mm.	
LTT.= lungh. di taglio totale in mm.		LTT.= total length in mm.	
ATT.= attacco in mm.		Att. = shank in mm.	

Rotazione Sx aumento 20%
For LH rotation, 20% price increase

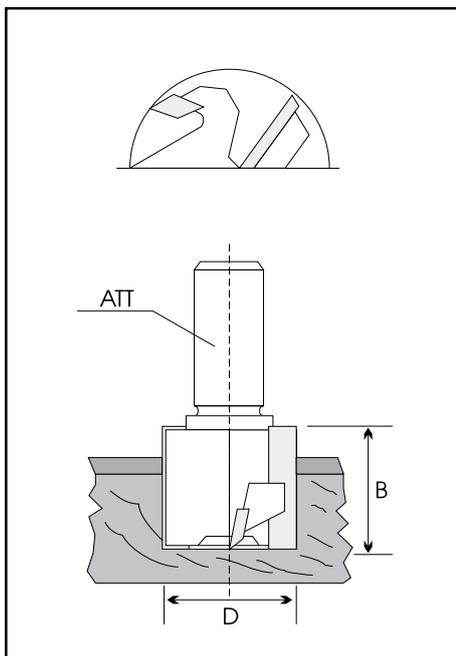


Caratteristiche

Esecuzione Hc (HM riportato) con 2 taglianti a fresare e 2 taglianti inclinati a forare.
Idonea su tutti i tipi di legni naturali e non.

Characteristics

Hc made, with n.2 Tungsten Carbide tips to edge and n.2 inclined tips to drill.
Suitable on all natural woods and wood by-products.

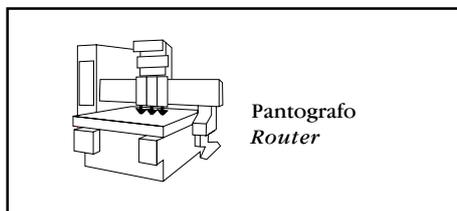


**Art.
191**

**Punte per pantografo per asolare
Buttonhole router bits**

Z2+2			
	B	Att.	Cod.
30	30	Cil. 20x50	001
35	30	Cil. 20x50	002
40	30	Cil. 20x50	003
50	30	Cil. 20x50	004
30	40	Cil. 20x50	005
35	40	Cil. 20x50	006
40	40	Cil. 20x50	007
50	40	Cil. 20x50	008
30	50	Cil. 20x50	009
35	50	Cil. 20x50	010
40	50	Cil. 20x50	011
50	50	Cil. 20x50	012
D = diametro in mm.		D = diameter in mm.	
B = spessore in mm.		B = cutting length in mm.	
ATT = attacco in mm.		Att. = shank in mm.	

Per esecuzione attacco CM 2/3 aumento 10%
For MK shank execution, 10% price increase.



Pantografo Router

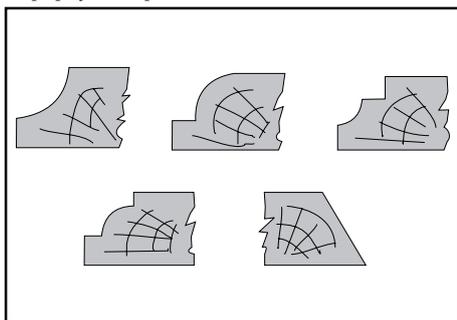
Caratteristiche

Punte sagomate a profilo semplice.
 Esecuzione in **Hc** (HM riportato) o **HSS** a seconda delle essenze da lavorare.
 Esecuzione a taglienti diritti o inclinati a seconda del profilo da eseguire.
 Attacco cilindrico o cono morse.
Hc per legni teneri, duri, incollati, compensati, laminati truciolari ecc.
HSS per legni teneri e duri non incollati.
 Nell'ordine specificare il tipo di materiale da lavorare e le dimensioni dell'attacco.

Characteristics

Profiled router cutters for simple shapes.
 Executed in **Hc** (Tungsten Carbide Tips) or **Hss** (High Speed steel tips) according to different materials to be processed.
 Straight or shear cutting edges according to profile to be executed.
 Cylindrical or morse - cone shank.
Hc for soft, hard, glued woods, plywood, laminated chipboard etc.
Hss for not glued soft and hard woods.
 Always indicate material to be processed and dimension of shank when ordering.

Esempi di profili semplici
 Simple profile examples



Art. 192 | Punte sagomate a profilo semplice
 Falsità di sagoma fino a 15 mm.
 Profilerd router cutters - simple shapes
 Maximum depth 15 mm.

Z2 ATT. Cilindrico - Cylindrical shank

B	D 15 Cod.	D 20 Cod.	D 25 Cod.	D 30 Cod.	D 35 Cod.	D 40 Cod.	D 50 Cod.	D 60 Cod.	D 70 Cod.	D 80 Cod.	D 90 Cod.	D100 Cod.	D110 Cod.	D120 Cod.
15	001	002	003	004	005	006	007	008	009	010	011	012	013	014
20	015	016	017	018	019	020	021	022	023	024	025	026	027	028
25	029	030	031	032	033	034	035	036	037	038	039	040	041	042
30	043	044	045	046	047	048	049	050	051	052	053	054	055	056
35	057	058	059	060	061	062	063	064	065	066	067	068	069	070
40	071	072	073	074	075	076	077	078	079	080	081	082	083	084
50	085	086	087	088	089	090	091	092	093	094	095	096	097	098
60	099	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112

Z= numero taglienti
 D= diametro in mm.
 B= spessore in mm.

Esecuzione attacco cono morse aumento 10%
 For MK shank executions, 10% price increase

Z3 ATT. Cilindrico - Cylindrical shank

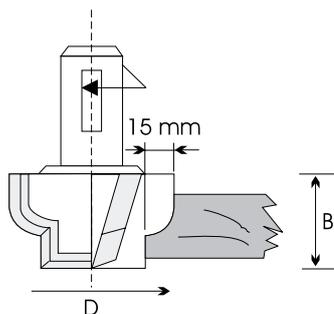
B	D 15 Cod.	D 20 Cod.	D 25 Cod.	D 30 Cod.	D 35 Cod.	D 40 Cod.	D 50 Cod.	D 60 Cod.	D 70 Cod.	D 80 Cod.	D 90 Cod.	D100 Cod.	D110 Cod.	D 120 Cod.
15	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126
20	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140
25	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154
30	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168
35	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182
40	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196
50	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	107	208	209	210
60	211	212	213	214	215	216	217	218	119	220	221	222	223	224

Z= numero taglienti
 D= diametro in mm.
 B= spessore in mm.

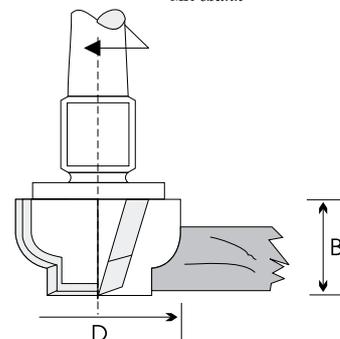
Esecuzione attacco cono morse aumento 10%
 For MK shank executions, 10% price increase

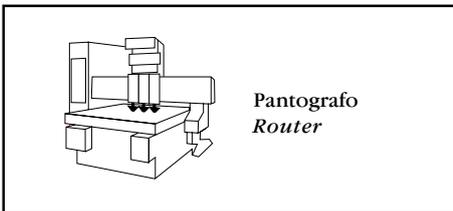
La qualità del materiale di riporto Hc o HSS deve essere specificata in fase di ordinazione.
 Hc or Hss execution must be specified when ordering.

Attacco cilindrico
 Cylindrical shank



Attacco cono morse
 MK shank





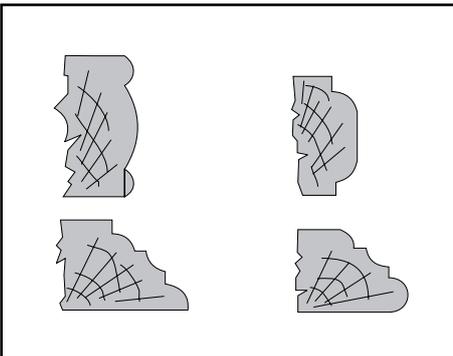
Caratteristiche

Punte sagomate a profilo complesso.
 Esecuzione in **Hc** (HM riportato) o **HSS** a seconda delle essenze da lavorare.
 Esecuzione a taglienti diritti o inclinati a seconda del profilo da eseguire.
 Attacco cilindrico o cono morse.
Hc per legni teneri, duri, incollati, compensati, laminati, truciolari ecc.
HSS per legni teneri e duri non incollati.
 Nell'ordine specificare il tipo di materiale da lavorare e le dimensioni dell'attacco.

Characteristics

Profiled router cutters for complex shapes.
 Executed in **Hc** (Tungsten Carbide Tips) or **Hss** (High Speed steel tips) according to different materials to be processed.
 Straight or shear angle cutting edges according to profile to be executed.
 Cylindrical or morse - cone shank.
Hc for soft, hard, glued woods, plywood, laminated chipboard etc.
Hss for not glued soft and hard woods.
 Always indicate material to be processed and dimension of shank when ordering.

Esempi di profili complessi
 Complex profile examples



Art. 194

Punte sagomate a profilo complesso per pantografo
Falsità di sagoma oltre 15 mm.
Profiled router cutters - complex shapes
Depth over 15 mm.

Z2 ATT. Cilindrico - Cylindrical shank

B	D 15 Cod.	D 20 Cod.	D 25 Cod.	D 30 Cod.	D 35 Cod.	D 40 Cod.	D 50 Cod.	D 60 Cod.	D 70 Cod.	D 80 Cod.	D 90 Cod.	D100 Cod.	110	120
15	001	002	003	004	005	006	007	008	009	010	011	012	098	099
20	015	016	017	018	019	020	021	022	023	024	025	026	027	028
25	029	030	031	032	033	034	035	036	037	038	039	040	041	042
30	043	044	045	046	047	048	049	050	051	052	053	054	055	056
35	057	058	059	060	061	062	063	064	065	066	067	068	069	070
40	071	072	073	074	075	076	077	078	079	080	081	082	083	084
50	085	086	087	088	089	090	091	092	093	094	095	096	097	098
60	099	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112

Z= numero taglienti
 D= diametro in mm.
 B= spessore in mm.

Esecuzione attacco cono morse aumento 10%
 For MK shank executions, 10% price increase

Z3 ATT. Cilindrico - Cylindrical shank

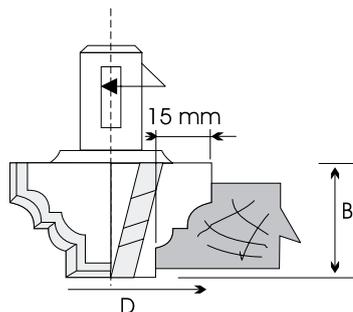
B	D 15 Cod.	D 20 Cod.	D 25 Cod.	D 30 Cod.	D 35 Cod.	D 40 Cod.	D 50 Cod.	D 60 Cod.	D 70 Cod.	D 80 Cod.	D 90 Cod.	D100 Cod.	D110 Cod.	D 120 Cod.
15	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126
20	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	136
25	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154
30	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168
35	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182
40	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196
50	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	107	208	209	210
60	211	212	213	214	215	216	217	218	119	220	221	222	223	224

Z= numero taglienti
 D= diametro in mm.
 B= spessore

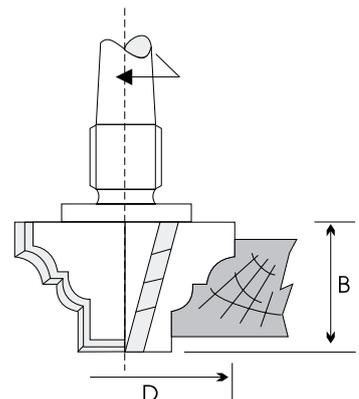
Esecuzione attacco cono morse aumento 10%
 For MK shank executions, 10% price increase

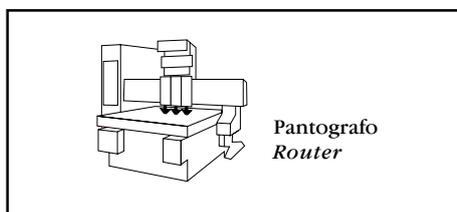
La qualità del materiale di riporto Hc o HSS deve essere specificata in fase di ordinazione.
 Hc or Hss execution must be specified when ordering.

Attacco cilindrico
 Cylindrical shank



Attacco cono morse
 MK shank





Pantografo
Router

**Art.
198**

**Punta per piattabanda
Panel rising router cutter**

Z 2

B	D80	D100	D120	D130
	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.
20	001	002	003	004
25	005	006	007	008
30	009	010	011	012

Z 3

B	D80	D100	D120	D130
	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.
20	013	014	015	016
25	017	018	019	020
30	021	022	023	024

Z 2+2

B	D80	D100	D120	D130
	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.
20	025	026	027	028
25	029	030	031	032
30	033	034	035	036

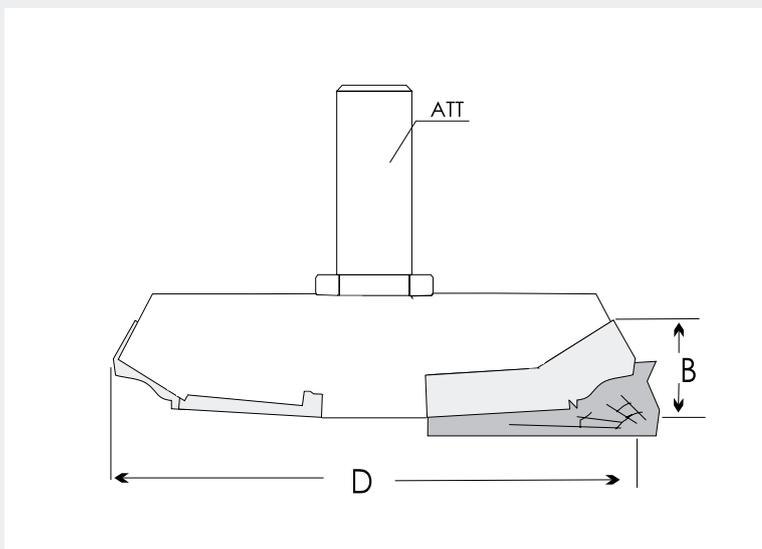
Caratteristiche

Esecuzione a Z=2 o Z2+2 o Z=3.
Esecuzione in Hc (HM riportato) a Hss a seconda delle essenze da lavorare.
Attacco cilindrico o Cono Morse.
Hc per legni teneri, duri, incollati, compensati, laminati truciolari, etc.
HSS per legni teneri e duri non incollati.
Nell'ordine specificare il tipo di materiale da lavorare e le dimensioni dell'attacco.

Characteristics

N. 2 or 2+2 or 3 cutting wings.
Execution in Hc (Brased Tungsten Carbide) or Hss (High Speed steel) according to different materials to be processed.
Cylindrical or morse - cone shank.
Hc for soft, hard, glued woods, plywood, laminated chipboard etc.
Hss for not glued soft and hard woods.
Always indicate material to be processed and dimension of shank when ordering.

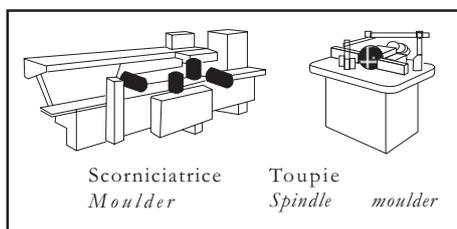
Esecuzione cono morse aumento 10%
For MK shanke execution, 10% price increase



TESTE PORTACOLTELLI
INSERT CUTTERS



INDICE INDEX

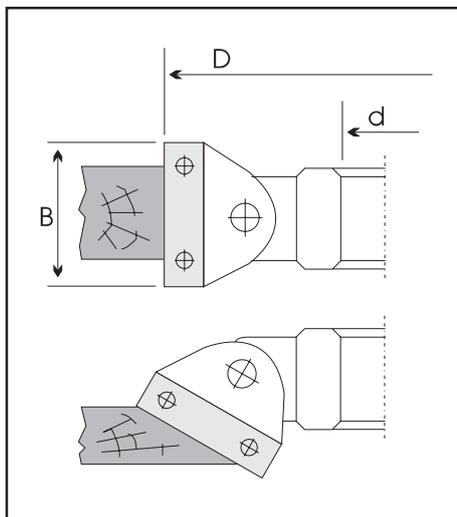


Caratteristiche

Regolazione in continuo dell'angolo di smusso da 0° a 60° con scala di alta precisione. Esecuzione con n.2 taglienti in HW (HM integrale) di spessore 1,5 mm.

Characteristics

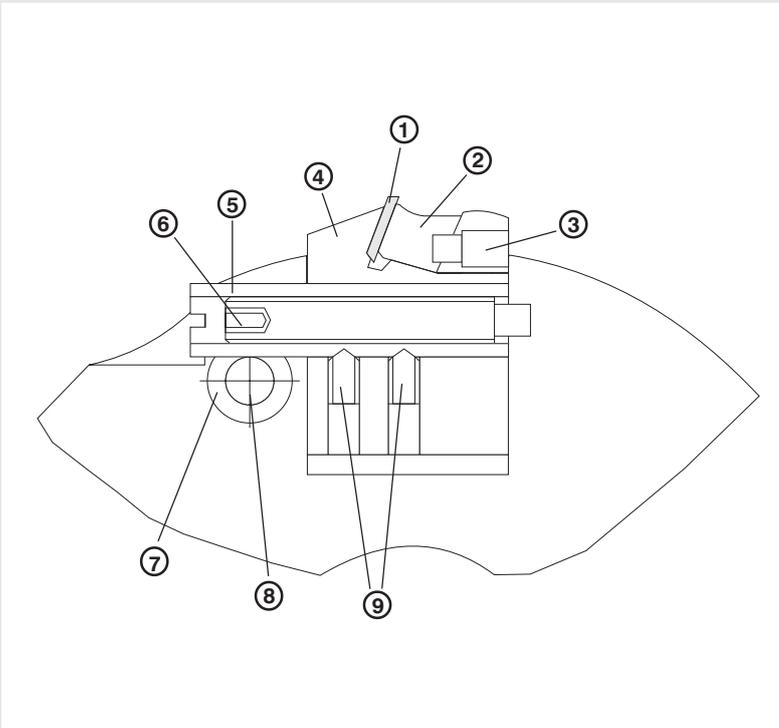
Bevel angle adjustment from 0° to 60° with high precision scale with n.2 cutting edges with 1,5 mm. HW inserts.



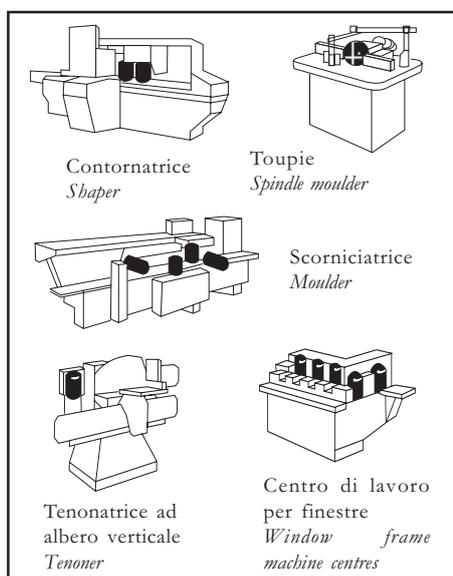
Art. 242 **Teste portacoltelli per smussi variabili da 0° a 60°**
Vari - angle insert cutter for bevels 0° - 60°

Z 2				
D	B	d	Z	Cod.
140	50	30	2	001
140	50	35	2	002
140	50	40	2	003
170	50	50	2	004

d = foro in mm. d = bore in mm.
D = diametro in mm. D = diameter in mm.
Z = numero taglienti Z = number of cutting edges
B = spessore in mm. B = cutting height in mm.



Rif.	Descrizione - Description	Art.	Cod.
1	Coltello - Insert	2002	007
2	Tassello - Wedge	9996	0242 001
3	Grano blocc. tassello - Wedge locking grub screw	9996	0242 002
4	Blocco supporto coltello - Insert locking device	9996	0242 003
5	Bussola - Bush	9996	0242 004
6	Grano serraggio - Locking grub screw	9700	007
7	Bussola - Bush	9996	0242 005
8	Vite - Screw	9996	0242 006
9	Grani serraggio - Locking grub screw	9700	001
	Chiave servizio - Service key	9902	001
	Chiave servizio - Service key	9901	003
	Chiave servizio - Service key	9901	004



Contornatrice
Shaper

Toupie
Spindle moulder

Scorniciatrice
Moulder

Tenonatrice ad
albero verticale
Tenoner

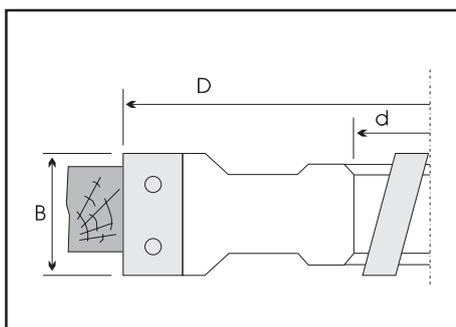
Centro di lavoro
per finestre
*Window frame
machine centres*

Caratteristiche

Teste con coltelli reversibili in **HW** (HM integrale) di spessore 1,5 mm.
Esecuzione con taglienti diritti od assialmente inclinati a seconda della lavorazione da eseguire.

Characteristics

Insert cutter with reversible **HW** (Integral Tungsten Carbide) insert 1,5 mm. thick.
Straight or shear cutting angles according to different work to be executed.



**Art.
245**

**Teste portacoltelli a gettare con
profilo diritto
Straight profile insert cutter**

Z 3											
B	D70 Cod.	D100 Cod.	D120 Cod.	D140 Cod.	D160 Cod.	D180 Cod.	D200 Cod.	D230 Cod.	D250 Cod.	D270 Cod.	D300 Cod.
8	001	002	003	004	005	006	007	008	009	010	011
12	012	013	014	015	016	017	018	019	020	021	022
15	023	024	025	026	027	028	029	030	031	032	033
20	034	035	036	037	038	039	040	041	042	043	044
30	045	046	047	048	049	050	051	052	053	054	055
40	056	057	058	059	060	061	062	063	064	065	066
50	067	068	069	070	071	072	073	074	075	076	077
60	078	079	080	081	082	083	084	085	086	087	088
Z = numero dei taglienti						Z = number of cutting edges					
D = diametro in mm.						D = diameter in mm.					
B = spessore in mm.						B = cutting height in mm.					

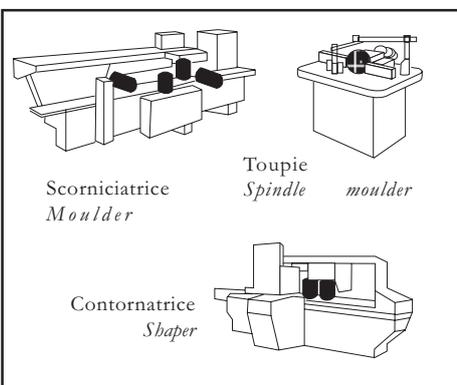
Per esecuzione Z2 = Z3 sconto 10%
Z2 execution, 10% discount

Z 4											
B	D70 Cod.	D100 Cod.	D120 Cod.	D140 Cod.	D160 Cod.	D180 Cod.	D200 Cod.	D230 Cod.	D250 Cod.	D270 Cod.	D300 Cod.
6	089	090	091	092	093	094	095	096	097	098	099
8	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110
12	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121
15	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132
20	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143
30	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154
40	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165
50	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176
60	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187
Z = numero dei taglienti						Z = number of cutting edges					
D = diametro in mm.						D = diameter in mm.					
B = spessore in mm.						B = cutting height in mm.					

Per esecuzione Z6 = Z4 aumento 20%
For Z6 execution, 20% price increase

**APPLICAZIONE INSERTI SUPPLEMENTARI
ADDITIONAL INSERTS**

Descrizione - Description	Art.	Cod.
Rasante - Spurs	9990	001
Smussatore o raggiatore con sede fissa - Chamfer/radius insert	9990	002
Smussatore o raggiatore con sede regolabile - Adjustable chamfer/radius insert	9990	003
Dentino - Integral HW insert	9990	004



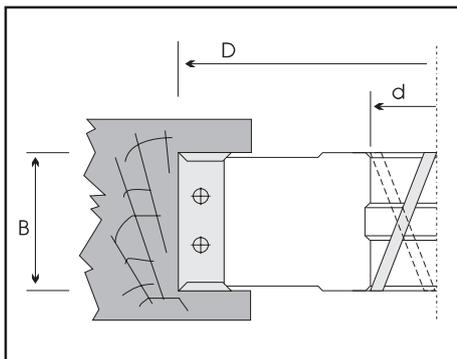
Caratteristiche

Costruzione con n.4 tagli alternativamente inclinati e n.4 incisori (2 per ogni fianco).
In HW (HM integrale) di spessore 1,5 mm.

Characteristics

Insert cutter for rebate and groove executions.
Four alternate shear cutting angles and two spurs on each side of tool.

HW (Integral Tungsten Carbide) inserts, 1,5 mm. thick.

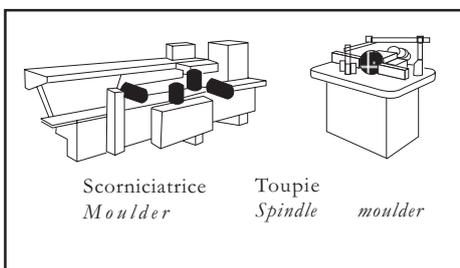


**Art.
262**

Teste portacoltelli per battute con rasanti
Rebate insert cutter with spurs

Z 4+4				
D	B	d	Ri	Cod.
125	30	30	4	001
125	30	35	4	002
125	30	40	4	003
125	50	30	4	004
125	50	35	4	005
125	50	40	4	006
d = foro in mm.		d = bore in mm.		
D = diametro in mm.		D = diameter in mm.		
Z = numero taglienti		Z = number of cutting edges		
B = spessore in mm.		B = cutting height in mm.		
Ri = numero incisori		Ri = number of spurs		

RICAMBI - SPARE PARTS	B.	Descrizione - Description	Art.	Cod.
		Grani blocc. tassello - Wedge locking grub	9700	005
		Viti blocc. incisori - Spurs locking screw	9703	001
		Rasanti - Spurs	2022	001
	30	Tassello - Wedge	9601	004
	30	Tassello - Wedge	9602	004
	30	Coltello - Insert	2002	005
	50	Tassello - Wedge	9601	006
	50	Tassello - Wedge	9602	006
50	Coltello - Insert	2002	007	
	Chiave di servizio - Service key	9902	002	



Caratteristiche

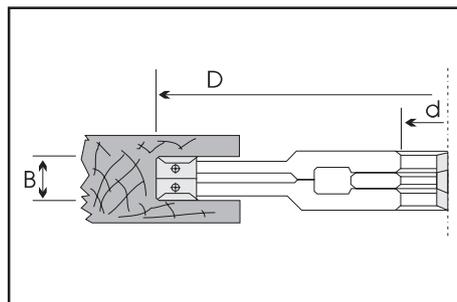
Esecuzione di incastri con profondità max. di 36 mm. e spessori regolabili di 0,1 mm. per volta mediante anelli distanziatori in dotazione.

Costruzione con n.8 taglienti e n.4 incisori (2 per ogni fianco), in **HW** (HM integrale).

Characteristics

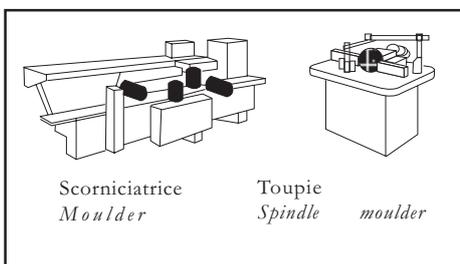
For the execution of max. 36 mm. deep grooves and height adjustment with 0,1 mm. distance rings included.

With 4 cutting edges and 2 spurs on each side and with **HW** (Integral Tungsten Carbide) insert.


**Art.
268**
**Testa portacoltelli per incastri
regolabile con anelli
Adjustable insert grooving cutter**
Z 8+4

D	B	d	Ri	Cod.
160	4÷7,5	30	4	001
160	4÷7,5	35	4	002
160	4÷7,5	40	4	003
d = foro in mm.		d = bore in mm.		
D = diametro in mm.		D = diameter in mm.		
Ri = numero incisori		Ri = number of spurs		
B = spessore in mm.		B = cutting height in mm.		

RICAMBI - SPARE PARTS	Descrizione - Description	Art.	Cod.
	Coltellini - Insert	2035	001
	Rasanti - Spurs	2015	002
	Rondelle per rasanti - Washers for spurs	9805	001
	Rondelle per coltellini - Washer for inserts	9805	002
	Viti per incisori e coltellini Screws for inserts and spurs	9712	001
	Chiavi servizio - Service key	9903	002



Caratteristiche

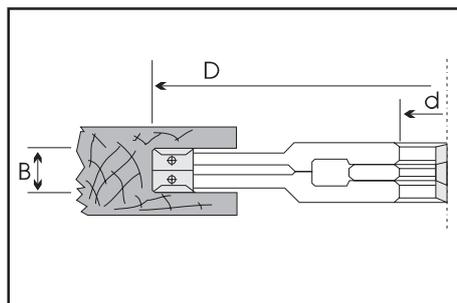
Esecuzione di incastri con spessori regolabili di 0,1mm. per volta mediante anelli distanziatori in dotazione.

Costruzione con n.4 taglienti e n.4 incisori (2 per ogni fianco), in **HW** (HM integrale), spessore 1,5 mm.

Characteristics

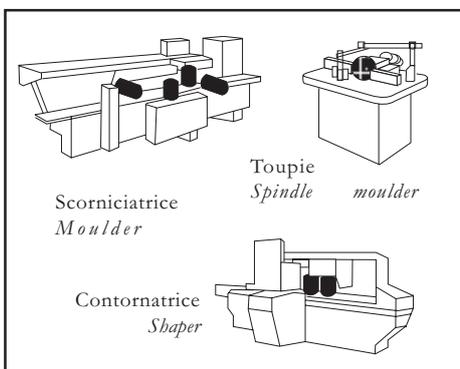
For the execution deep grooves and height adjustment with 0,1 mm. distance rings included.

With 4 cutting edges and 2 spurs on each side an with **HW** (Integral Tungsten Carbide) insert.


**Art.
272**
**Testa portacoltelli per incastri
regolabile con anelli
Adjustable insert grooving cutter**

Z 4+4				
D	B	d	Ri	Cod.
160	8,5÷16,5	30	4	001
160	8,5÷16,5	35	4	002
160	8,5÷16,5	40	4	003
160	12,5÷24,5	30	4	004
160	12,5÷24,5	35	4	005
160	12,5÷24,5	40	4	006
160	15,5÷30,5	30	4	007
160	15,5÷30,5	35	4	008
160	15,5÷30,5	40	4	009
d = foro in mm.		d = bore in mm.		
D = diametro in mm.		D = diameter in mm.		
Ri = numero incisori		Ri = number of spurs		
B = spessore in mm.		B = cutting height in mm.		

	B	Descrizione - Description	Art.	Cod.
RICAMBI - SPARE PARTS	8,5÷16,5	Coltellini - Insert	2002	001
	12,5÷24,5	Coltellini - Insert	2002	002
	15,5÷30,5	Coltellini - Insert	2002	003
	8,5÷16,5	Tassello - Wedge	9600	001
	12,5÷24,5	Tassello - Wedge	9600	002
	15,5÷30,5	Tassello - Wedge	9600	003
	8,5÷16,5	Viti bloccaggio incisori -	9704	001
	12,5÷24,5	Viti bloccaggio incisori -	9703	001
	15,5÷30,5	Spurs locking screw		
	8,5÷16,5	Viti blocc. tassello - Wedge locking screw	9700	002
	12,5÷24,5	Viti blocc. tassello - Wedge locking screw	9700	005
	15,5÷30,5	Viti blocc. tassello - Wedge locking screw	9700	005
		Rasanti - Spurs	2015	001
	8,5÷16,5	Chiave di servizio - Service key	9902	001
	12,5÷24,5	Chiave di servizio - Service key	9902	002
15,5÷30,5				



Caratteristiche

Esecuzione battute ed incastri con spessori regolabili di 0,1mm. per volta mediante anelli distanziatori in dotazione.

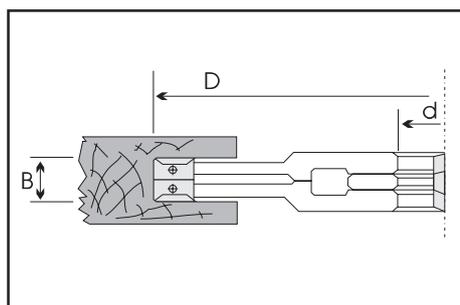
Costruzione con n.4 taglienti e n.4 incisori (2 per ogni fianco).

In **HW** (HM integrale) di spessore 1,5 mm.

Characteristics

For the execution of adjustable rebates and grooves by 0,1 mm. spager rings included.

Four cutting edges and 2 spurs on each side. 1,5 mm. thick **HW** (Integral Tungsten Carbide) insert.

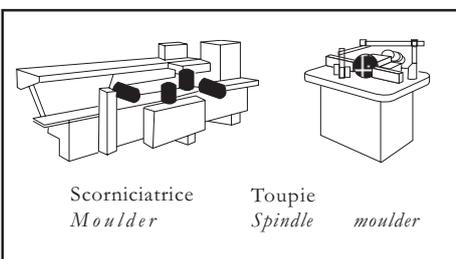


Art.
275

Teste portacoltelli per battute regolabili con anelli
Adjustable insert grooving cutter

Z 4+4				
D	B	d	Ri	Cod.
140	20,5÷40	30	4	001
140	20,5÷40	35	4	002
140	20,5÷40	40	4	003
140	30,5÷60	30	4	004
140	30,5÷60	35	4	005
140	30,5÷60	40	4	006
d = foro in mm.		d = bore in mm.		
D = diametro in mm.		D = diameter in mm.		
Ri = numero incisori		Ri = number of spurs		
B = spessore in mm.		B = cutting height in mm.		

RICAMBI - SPARE PARTS	B.	Descrizione - Description	Art.	Cod.
		Grani blocc. tassello - Wedge locking grub screw	9700	005
		Viti blocc. incisori - Spur locking screw	9703	001
		Rasanti - Spurs	2022	001
	20	Tassello - Wedge	9600	004
	20	Coltello - Insert	2002	004
	30	Tassello - Wedge	9600	005
	30	Coltello - Insert	2002	005
		Chiave di servizio - Service key	9902	002


Caratteristiche

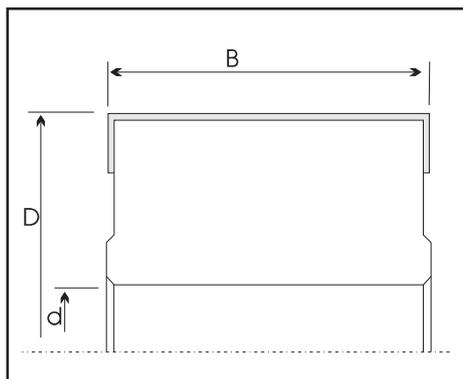
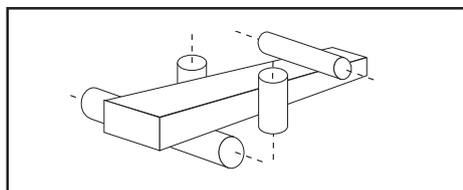
Teste portacoltelli diritti per spianare.
Coltelli in **HSS** con corpo in acciaio ad alta resistenza.

Viene impiegato per lavorazioni di spianatura su toupie e scorniatrici di legni teneri, duri, incollati, ecc.

Characteristics

Planing cutter with 4 straight cutting edges.
HSS planing knives and high resistant steel body.

For planing operations on moulders and spindle moulders with soft, hard, and glued wood.


**Art.
302**
**Testa portacoltelli per spianare (corpo in acciaio)
Insert planing cutters (steel body)**

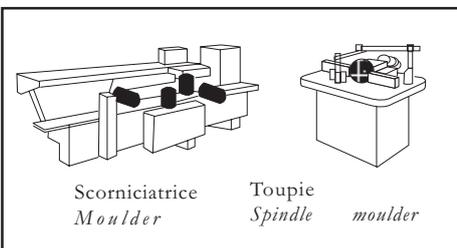
Z 4			
D	B	d	Cod.
100	120	35	001
100	180	35	002
125	120	35	003
125	120	40	004
125	150	35	005
125	150	40	006
125	180	35	007
125	180	40	008
125	230	40	009
d = foro in mm.		d = bore in mm.	
D = diametro in mm.		D = diameter in mm.	
Z = numero taglienti		Z = number of cutting edges	
B = spessore in mm.		B = cutting height in mm.	

RICAMBI - SPARE PARTS

Coltelli - Knives		
B	Art.	Cod.
120	2108	051
150	2108	053
180	2108	055
230	2108	059

Tasselli - Wedges		
B	Art.	Cod.
120	9606	002
150	9606	005
180	9606	007
230	9606	009

Accessori - Accessories			
Bullone Bolt	Molle Springs	Calibro Setting gauge	Chiave servizio Service key
9711/001	9855/001	9811	9908/001



Scorniciatrice
Moulder

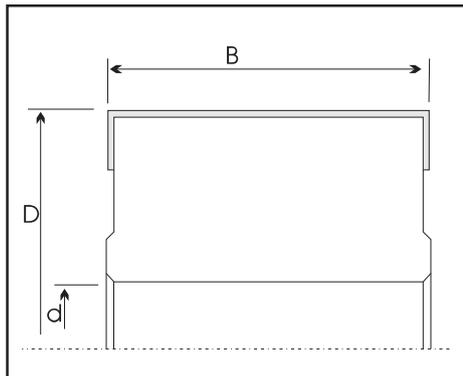
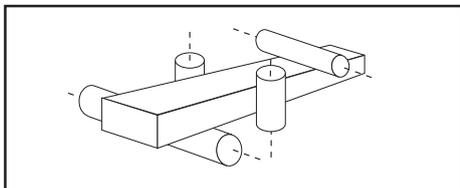
Toupie
Spindle moulder

Caratteristiche

Teste portacoltelli dritti per spianare.
Coltelli in **HSS** con corpo in lega leggera (Ergal 7075).
Viene impiegato per lavorazioni di spianatura di legni teneri, duri, incollati, ecc.

Characteristics

Planing cutter with 4 straight cutting edges.
HSS planing knives and light alloy body (Ergal 7075)
For planing operations on moulders and spindle moulders with soft, hard, and glued wood.



Art. 305 Testa portacoltelli per spianare (corpo in alluminio)
Insert planing cutters (aluminium body)

Z 4			
D	B	d	Cod.
100	120	35	001
100	180	35	002
125	120	35	003
125	120	40	004
125	150	35	005
125	150	40	006
125	180	35	007
125	180	40	008
125	230	40	009
d = foro in mm.		d = bore in mm.	
D = diametro in mm.		D = diameter in mm.	
Z = numero taglienti		Z = number of cutting edges	
B = spessore in mm.		B = cutting height in mm.	

RICAMBI - SPARE PARTS

Coltelli - Knives		
B	Art.	Cod.
120	2108	051
150	2108	053
180	2108	055
230	2108	059

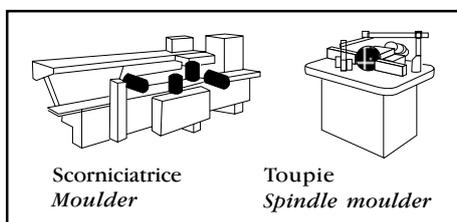
Tasselli - Wedges		
B	Art.	Cod.
120	9606	002
150	9606	005
180	9606	007
230	9606	009

Accessori - Accessories			
Bullone Bolt	Molle Springs	Calibro Setting gauge	Chiave servizio Service key
9711/001	9855/001	9811	9908/001

MULTITAGLIENTI ELICOIDALI
MULTICUT SPIRAL TOOLS



INDICE INDEX



Scorniciatrice
Moulder

Toupie
Spindle moulder

Caratteristiche

Esecuzione con n. 12 taglienti in Hc (HM riportato).

Fresa a taglienti frazionati posizionati su sedi ad andamento spiroidale.

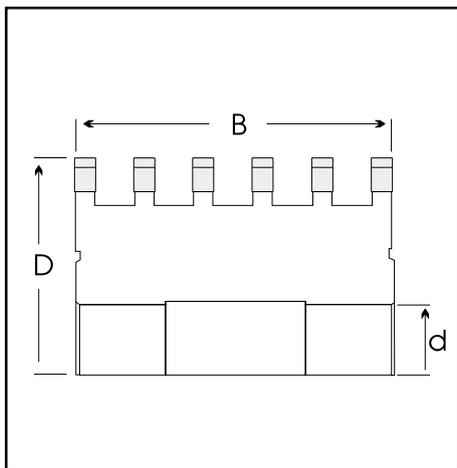
Adatto per lavorazione con forti avanzamenti e profonde asportazioni con buona finitura su legni teneri, duri ed incollati.

Characteristics

Cutter made in Hc (Brased Tungsten Carbide) with 12 cutting wings.

Fractioned cutting edges positioned on spiral design.

Suitable for high feed speed and great wood removal with good surface finishing on soft and hard timbers and glued panels.



Art.
431

Frese a settori elicoidali per spianare su scorniciatrice
Multicut spiral cutters for planing on moulders

Dimensioni Standard - Standard Dimensions

D	B	d	Z	Cod.
100	120	35	12	041J
100	180	35	12	042J
125	120	35	12	043J
125	120	40	12	044M
125	150	35	12	045J
125	150	40	12	046M
125	180	35	12	047J
125	180	40	12	048M
125	230	40	12	049M
140	120	40	12	024M
140	180	40	12	030M
140	230	40	12	038M

Dimensioni Speciali - Special Dimensions Z12

B	d	D100cod.	D120cod.	D140cod.	D160cod.	D180cod.
80	30-35	55	56	57	58	59
100	30-35-40	60	61	62	63	64
120	30-35-40-45-50	65	66	67	68	69
140	30-35-40-45-50	70	71	72	73	74
150	30-35-40-45-50	75	76	77	78	79
160	30-35-40-45-50	80	81	82	83	84
180	30-35-40-45-50	85	86	87	88	89
200	30-35-40-45-50		90	91	92	94
220	30-35-40-45-50		95	96	97	98
230	30-35-40-45-50		99	100	101	102
240	30-35-40-45-50		103	104	105	106
260	30-35-40-45-50		107	108	109	110
280	30-35-40-45-50		111	112	113	114
300	30-35-40-45-50		115	116	117	118

Z8

D	d	B40cod.	B60cod.	B80cod.	B100cod.
60	20-25	119	120	121	122
80	20-25-30-35	123	124	125	126

D = diametro in mm.

D = diameter in mm.

B = spessore in mm.

B = cutting height in mm.

d = foro in mm.

d = bore in mm.

Z = numero taglienti

Z = number of cutting wings

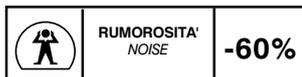
Per versione Z16 piane aumento del 15%.

I VANTAGGI - ADVANTAGES



La diminuzione della superficie del tagliente a contatto con il pezzo nell'unità di tempo dovuto al frazionamento del tagliente, fa diminuire il consumo energetico a parità di condizioni di lavoro.

Fractioned cutting edges reduces the surface in contact between timber and cutter giving at constant production conditions, energy saving.



Il posizionamento delle placchette su sedi ad andamento spiroidale, ed il frazionamento del taglio limitano la formazione di vortici di aria ottenendo in questo modo una notevole diminuzione della rumorosità.

Spiral cutting design and fractioned cut are limiting the formation of wind burbles obtaining a remarkable noise reduction.



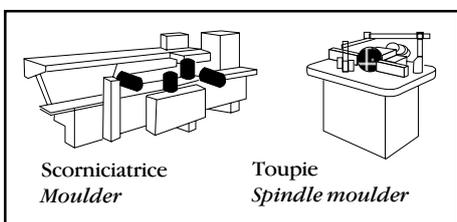
La notevole diminuzione dello sforzo di taglio dovuto al frazionamento del tagliente favorisce una maggiore durata della placchetta facendo apparire irrilevante l'incidenza dei costi di manutenzione dell'utensile in relazione alla produzione effettuata.

The high cutting effort reduction due to fractioned edges increases cutting life, making maintenance costs result insignificant compared to productivity.



Il vantaggio primario di questo tipo di utensile è senza dubbio la possibilità di incrementare notevolmente la velocità di avanzamento a parità di condizioni di lavoro rispetto l'utilizzo di utensili tradizionali.

Feed speed increase is surely the greatest advantage of this type of cutter, compared to traditional items.


**Art.
432**

Fresa a settori elicoidali per spinare su scorniciatrice - versione super leggera
Multicut spiral cutters for planing on moulders "light version"

Dimensioni Standard - Standard Dimensions

D	B	d	Z	Cod.
125	180	35	12	047J
125	180	40	12	048M
125	230	40	12	049M
140	180	40	12	030M
140	230	40	12	038M

Dimensioni Speciali - Special Dimensions

D	B	d	Z	Cod.
125	180	30-50	12	029
125	190	30-50	12	031
125	200	30-50	12	033
125	210	30-50	12	035
125	230	30-50	12	037
125	240	30-50	12	039
140	180	30-50	12	030
140	190	30-50	12	032
140	200	30-50	12	034
140	210	30-50	12	036
140	230	30-50	12	038
140	240	30-50	12	040

D = diametro in mm.

D = diameter in mm.

B = spessore in mm.

B = cutting height in mm.

d = foro in mm.

d = bore in mm.

Z = numero taglienti

Z = number of cutting wings

Per versione Z16 piane aumento del 15%.

Caratteristiche

Esecuzione con n. 12 taglienti in Hc (HM riportato)

Fresa a taglienti frazionati posizionati su sedi ad andamento spiroidale con corpo alleggerito.

Adatta per lavorazioni con forti avanzamenti e profonde asportazioni con buona finitura su legni teneri, duri ed incollati, su macchine di struttura leggera.

Characteristics

Cutter made in Hc (Brased Tungsten Carbide) with 12 cutting wings.

Fractioned cutting edges positioned on spiral design.

Suitable on machines with light structure, for high feed speed and high wood removal great good surface finishing on soft and hard timbers and glued panels.

I VANTAGGI - ADVANTAGES


ENERGIA
ENERGY

-50%

La diminuzione della superficie del tagliente a contatto con il pezzo nell'unità di tempo dovuto al frazionamento del tagliente, fa diminuire il consumo energetico a parità di condizioni di lavoro.

Fractioned cutting edges reduces the surface in contact between timber and cutter giving at constant production conditions, energy saving.



RUMOROSITA'
NOISE

-60%

Il posizionamento delle placchette su sedi ad andamento spiroidale, ed il frazionamento del taglio limitano la formazione di vortici di aria ottenendo in questo modo una notevole diminuzione della rumorosità.

Spiral cutting design and fractioned cut are limiting the formation of wind burbles obtaining a remarkable noise reduction.



MANUTENZIONE
MAINTENANCE

-80%

La notevole diminuzione dello sforzo di taglio dovuto al frazionamento del tagliente favorisce una maggiore durata della placchetta facendo apparire irrilevante l'incidenza dei costi di manutenzione dell'utensile in relazione alla produzione effettuata.

The high cutting effort reduction due to fractioned edges increases cutting life, making maintenance costs result insignificant compared to productivity.

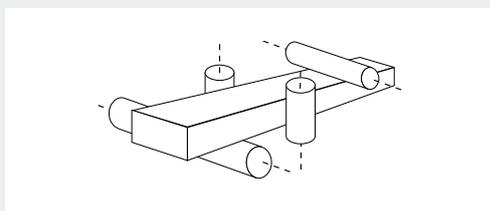
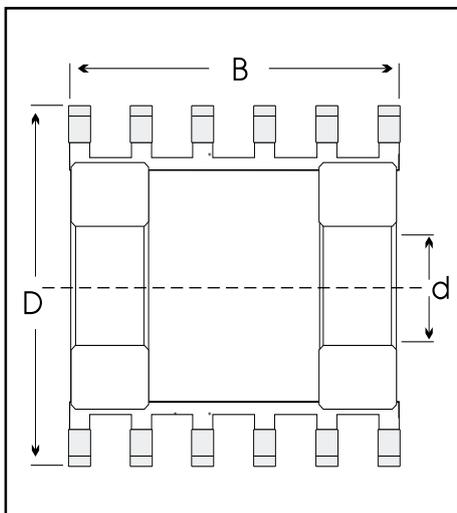


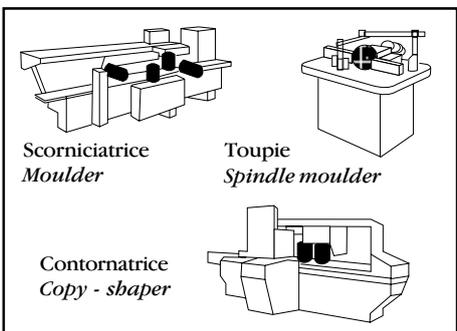
VELOCITA' DI
AVANZAMENTO
AVANCING SPEED

+250%

Il vantaggio primario di questo tipo di utensile è senza dubbio la possibilità di incrementare notevolmente la velocità di avanzamento a parità di condizioni di lavoro rispetto l'utilizzo di utensili tradizionali.

Feed speed increase is surely the greatest advantage of this type of cutter, compared to traditional items.





Caratteristiche

Esecuzione con n.12 taglienti in Hc (HM riportato).

Fresa a taglienti frazionati posizionati su sedi ad andamento spiroidale con applicazione di lame rasanti.

Particolarmente adatto per lavorazione con forti asportazioni ed elevati avanzamenti anche su legni in controvena con buone finiture ed assoluta assenza di scheggiature.

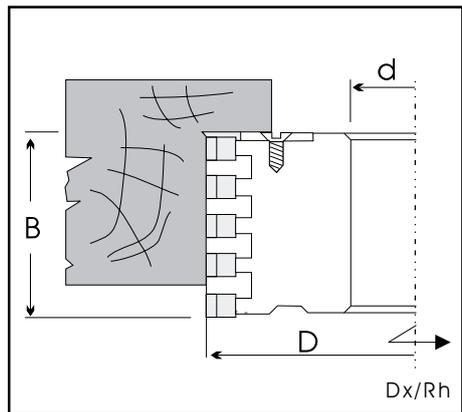
Characteristics

Cutter made in Hc (Brazed Tungsten Carbide) with 12 cutting wings.

Fractioned cutting edges positioned on spiral design and scoring blade applied.

Suitable for high feed speed and great wood removal.

Finishing is also good against wood grain, on soft and hard timbers and glued panels.


**Art.
481**
**Fresa per battuta con grande
asportazione
Multicut spiral cutters for rebating and
planing**

Dimensioni Standard - Standard Dimensions

D	B	d	Z	Cod.
125	60	30	12/20	001H
125	60	35	12/20	002K
125	60	40	12/20	003N
125	60	50	12/20	004Q

Dimensioni Speciali - Special Dimensions

D	B	d	Z	Cod.
140	60	30/50	12/20	005

D = diametro in mm.

D = diameter in mm.

B = spessore in mm.

B = cutting height in mm.

d = foro in mm.

d = bore in mm.

Z = numero taglienti

Z = number of cutting wings

Per versione Z16 piane aumento del 15%.

Ricambi - Spare parts

D	Lama Dx/Rh Saw blades	Lama Sx/Lh Saw blades	Viti Screws	Chiave servizio Service keys
125	9996/0481001	9996/0481002	9702/001	9902/002
140	9996/0481003	9996/0481004	9702/001	9902/002

I VANTAGGI - ADVANTAGES


**ENERGIA
ENERGY**
-50%

La diminuzione della superficie del tagliente a contatto con il pezzo nell'unità di tempo dovuto al frazionamento del tagliente, fa diminuire il consumo energetico a parità di condizioni di lavoro.

Fractioned cutting edges reduces the surface in contact between timber and cutter giving at constant production conditions, energy saving.


**RUMOROSITA'
NOISE**
-60%

Il posizionamento delle placchette su sedi ad andamento spiroidale, ed il frazionamento del taglio limitano la formazione di vortici di aria ottenendo in questo modo una notevole diminuzione della rumorosità.

Spiral cutting design and fractioned cut are limiting the formation of wind burbles obtaining a remarkable noise reduction.


**MANUTENZIONE
MAINTENANCE**
-80%

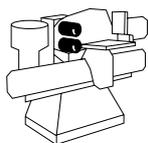
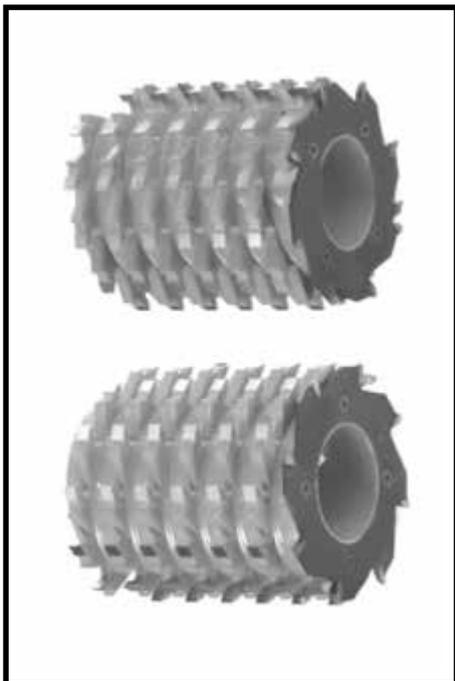
La notevole diminuzione dello sforzo di taglio dovuto al frazionamento del tagliente favorisce una maggiore durata della placchetta facendo apparire irrilevante l'incidenza dei costi di manutenzione dell'utensile in relazione alla produzione effettuata.

The high cutting effort reduction due to fractioned edges increases cutting life, making maintenance costs result insignificant compared to productivity.


**VELOCITA' DI
AVANZAMENTO
AVANCING SPEED**
+250%

Il vantaggio primario di questo tipo di utensile è senza dubbio la possibilità di incrementare notevolmente la velocità di avanzamento a parità di condizioni di lavoro rispetto l'utilizzo di utensili tradizionali.

Feed speed increase is surely the greatest advantage of this type of cutter, compared to traditional items.



Tenonatrice ad
albero orizzontale
Tenoner

Caratteristiche

Esecuzione con n.8/12/16 taglienti in Hc (HM riportato).

Fresa a taglienti frazionati posizionati su sedi ad andamento spiroidale con applicazione di lame rasanti.

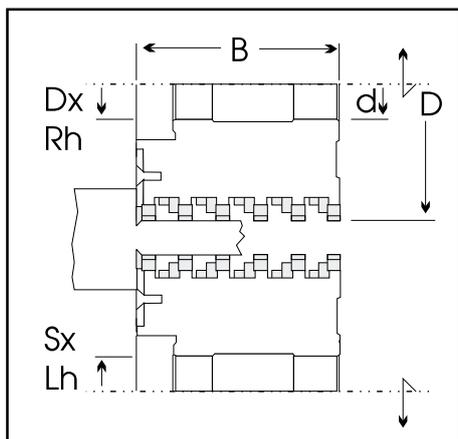
Particolarmente idonea per lavorazione con forti asportazioni anche in controvena con totale assenza di scheggiature.

Characteristics

Cutter made in Hc (Brased Tungsten Carbide) with 8,12 or 16 cutting wings.

Suitable for high feed speed and great wood removal.

Finishing is also good against wood grain, on soft and hard timbers and glued panels.



Art. 776

Frese a settori elicoidali per tenonatrici Multicut spiral cutters for tenoners

Z 8

D	B	d	Rot.	Cod.
100	115	25	Dx/RH	004E
100	115	25	Sx/LH	004F

Z 12

D	B	d	Rot.	Cod.
120	130	30	Dx/RH	005H
120	130	30	Sx/LH	005I

Z 16

D	B	d	Rot.	Cod.
220	140	40	Dx/RH	007H
220	140	40	Sx/LH	007I

d = foro in mm.

d = bore in mm.

D = diametro in mm.

D = diameter in mm.

Z = numero taglienti

Z = number of cutting wings

B = spessore in mm.

B = cutting height in mm.

Rot. = rotazione

Rot. = rotation

Ricambi - Spare parts

D	Rot.	Lama Saw blade	Viti Screws	Chiave servizio Service key
100	Dx/Rh	9996/0776001	9702/001	9902/002
100	Sx/Lh	9996/0776002	9702/001	9902/002
120	Dx/Rh	9996/0776003	9702/001	9902/002
120	Sx/Lh	9996/0776004	9702/001	9902/002
220	Dx/Rh	9996/0776005	9702/001	9902/002
220	Sx/Lh	9996/0776006	9702/001	9902/002

I VANTAGGI - ADVANTAGES



ENERGIA
ENERGY

-50%

La diminuzione della superficie del tagliente a contatto con il pezzo nell'unità di tempo dovuto al frazionamento del tagliente, fa diminuire il consumo energetico a parità di condizioni di lavoro.

Fractioned cutting edges reduces the surface in contact between timber and cutter giving at constant production conditions, energy saving.



RUMOROSITA'
NOISE

-60%

Il posizionamento delle placchette su sedi ad andamento spiroidale, ed il frazionamento del taglio limitano la formazione di vortici di aria ottenendo in questo modo una notevole diminuzione della rumorosità.

Spiral cutting design and fractioned cut are limiting the formation of wind burbles obtaining a remarkable noise reduction.



MANUTENZIONE
MAINTENANCE

-80%

La notevole diminuzione dello sforzo di taglio dovuto al frazionamento del tagliente favorisce una maggiore durata della placchetta facendo apparire irrilevante l'incidenza dei costi di manutenzione dell'utensile in relazione alla produzione effettuata.

The high cutting effort reduction due to fractioned edges increases cutting life, making maintenance costs result insignificant compared to productivity.

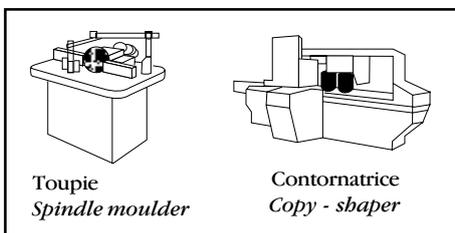


VELOCITA' DI
AVANZAMENTO
AVANCING SPEED

+250%

Il vantaggio primario di questo tipo di utensile è senza dubbio la possibilità di incrementare notevolmente la velocità di avanzamento a parità di condizioni di lavoro rispetto l'utilizzo di utensili tradizionali.

Feed speed increase is surely the greatest advantage of this type of cutter, compared to traditional items.



Toupie
Spindle moulder

Contornatrice
Copy - shaper

Caratteristiche

Esecuzione con n.12 taglienti in Hc (HM riportato).

Fresa a taglienti frazionati posizionati su sedi ad andamento spiroidale con limitatore di truciolo. Esecuzione con placchette piane e scanalate applicate alternativamente su i due principi elicoidali.

Particolarmente idonea per lavorazioni con forti asportazioni anche in controvena con media finitura e totale assenza di scheggiature.

Adatta anche per lavorazioni su macchine con avanzamento manuale.

Characteristics

Cutter made in Hc (Brased Tungsten Carbide) with 12 cutting wings.

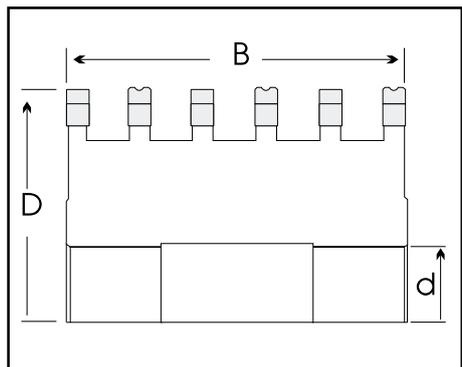
Fractioned cutting edges positioned on a spiral design with cut limiting device.

Execution with alternated straight and chip-breaker tips.

Suitable for high feed speed and great wood removal.

Finishing is also good against wood grain, on soft, hard woods and glued panels.

Suitable for automatic and manual machines.



Art.
780

Frese a settori elicoidali con placchette piane e scanalate con limitatore di truciolo

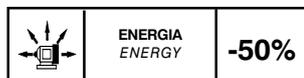
Multicut spiral cutters made with alternated straight and chip-breaker tips and cut limiting device

Z 12				
B	D80 - Cod.	D100 - Cod.	D120 - Cod.	D140 - Cod.
60	001	002	003	004
80	005	006	007	008
100	009	010	011	012
110	013	014	015	016
120	017	018	019	020
140	021	022	023	024
160	025	026	027	028
170	029	030	031	032
180	033	034	035	036
200	037	038	039	040

D = diametro in mm. D = diameter in mm.
 Z = numeri taglienti Z = number of cutting wings
 B = spessore in mm. B = cutting height in mm.

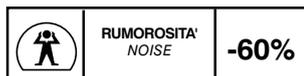
Per versione Z16 piane aumento del 15%.

I VANTAGGI - ADVANTAGES



La diminuzione della superficie del tagliente a contatto con il pezzo nell'unità di tempo dovuto al frazionamento del tagliente, fa diminuire il consumo energetico a parità di condizioni di lavoro.

Fractioned cutting edges reduces the surface in contact between timber and cutter giving at constant production conditions, energy saving.



Il posizionamento delle placchette su sedi ad andamento spiroidale, ed il frazionamento del taglio limitano la formazione di vortici di aria ottenendo in questo modo una notevole diminuzione della rumorosità.

Spiral cutting design and fractioned cut are limiting the formation of wind burlbs obtaining a remarkable noise reduction.



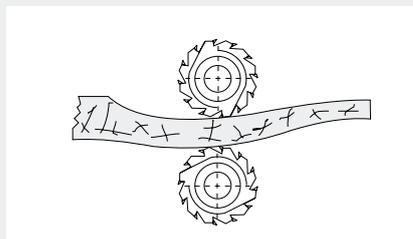
La notevole diminuzione dello sforzo di taglio dovuto al frazionamento del tagliente favorisce una maggiore durata della placchetta facendo apparire irrilevante l'incidenza dei costi di manutenzione dell'utensile in relazione alla produzione effettuata.

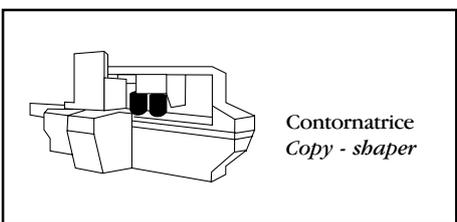
The high cutting effort reduction due to fractioned edges increases cutting life, making maintenance costs result insignificant compared to productivity.



Il vantaggio primario di questo tipo di utensile è senza dubbio la possibilità di incrementare notevolmente la velocità di avanzamento a parità di condizioni di lavoro rispetto l'utilizzo di utensili tradizionali.

Feed speed increase is surely the greatest advantage of this type of cutter, compared to traditional items.





Contornatrice
Copy - shaper

Caratteristiche

Esecuzione con n.16 taglienti in Hc (HM riportato).

Fresa a taglienti frazionati posizionati su sedi ad andamento spiroidale ad unico principio con placchette scanalate.

Particolarmente idonea per lavorazione con forti asportazioni anche in controvena con scarsa finitura e totale assenza di scheggiature.

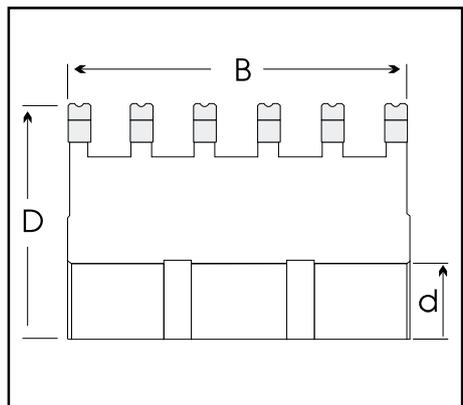
Characteristics

Cutter made in Hc (Brased Tungsten Carbide) with 16 cutting wings.

Fractioned cutting edges positioned on a spiral design with chip-breaker tips only.

Suitable for high feed speed and greatest wood removal.

Suitable for pre-dressing operations along and against wood grain with medium finishing and no chipping problems, on soft, hard and tropical timbers and glued panels.



**Art.
785**

Frese a settori elicoidali con placchette scanalate
Multicut spiral cutters made with chip-breaker tips

Z 16

B	d	D80 - Cod.*	D100 - Cod.*	D120 - Cod.*	D140 - Cod.*
60	35	001	002	003	004
80	35	005	006	007	008
100	35	009	010	011	012
110	35	013	014	015	016
120	35	017	018	019	020
140	35	021	022	023	024
160	35	025	026	027	028
170	35	029	030	031	032
180	35	033	034	035	036

d = foro in mm.

d = bore in mm.

D = diametro in mm.

D = diameter in mm.

Z = numero taglienti

Z = number of cutting wings

B = spessore in mm.

B = cutting height in mm.

* Il codice identifica il prezzo anche per utensili con foro diverso da 35 mm.

* The code identifies prices also for different bore dimensions then 35 mm.

I VANTAGGI - ADVANTAGES



La diminuzione della superficie del tagliente a contatto con il pezzo nell'unità di tempo dovuto al frazionamento del tagliente, fa diminuire il consumo energetico a parità di condizioni di lavoro.

Fractioned cutting edges reduces the surface in contact between timber and cutter giving at constant production conditions, energy saving.



Il posizionamento delle placchette su sedi ad andamento spiroidale, ed il frazionamento del taglio limitano la formazione di vortici di aria ottenendo in questo modo una notevole diminuzione della rumorosità.

Spiral cutting design and fractioned cut are limiting the formation of wind burbles obtaining a remarkable noise reduction.



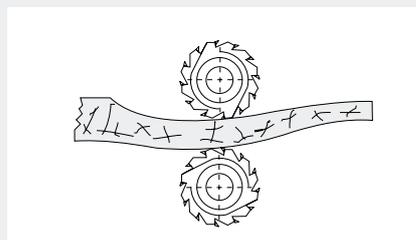
La notevole diminuzione dello sforzo di taglio dovuto al frazionamento del tagliente favorisce una maggiore durata della placchetta facendo apparire irrilevante l'incidenza dei costi di manutenzione dell'utensile in relazione alla produzione effettuata.

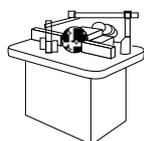
The high cutting effort reduction due to fractioned edges increases cutting life, making maintenance costs result insignificant compared to productivity.



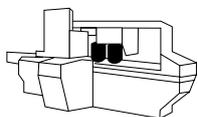
Il vantaggio primario di questo tipo di utensile è senza dubbio la possibilità di incrementare notevolmente la velocità di avanzamento a parità di condizioni di lavoro rispetto l'utilizzo di utensili tradizionali.

Feed speed increase is surely the greatest advantage of this type of cutter, compared to traditional items.





Toupie
Spindle moulder



Contornatrice
Copy - shaper

Caratteristiche

Esecuzione con n.12 taglienti in Hc (HM riportato).

Fresa a taglienti frazionati posizionati su sedi ad andamento spiroidale con limitatore di truciolo. Particolarmente adatto per lavorazione con forti asportazioni anche in controvena con buona finitura e totale assenza di scheggiature.

Idonea anche per lavorazioni su macchine con avanzamento manuale.

Characteristics

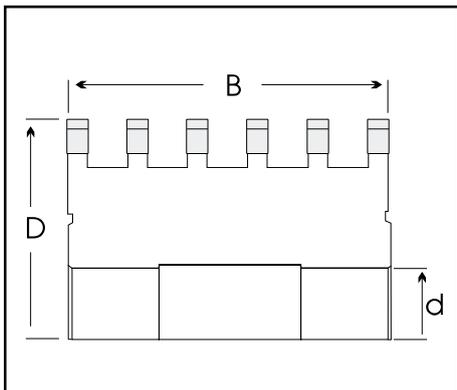
Cutter made in Hc (Brased Tungsten Carbide) with 12 cutting wings.

Fractioned cutting edges positioned on a spiral design with cut limiting device.

Suitable for high feed speed and great wood removal.

Finishing is good also against wood grain, on soft, hard and glued panels.

Suitable for automatic and manual machines.



Art.
790

Frese a settori elicoidali con placchette piane e limitatore di truciolo
Multicut spiral cutters made with straight tips and cut limiting device

Z 12

B	d	D80 - Cod.*	D100 - Cod.*	D120 - Cod.*	D140 - Cod.*
60	35	001	002	003	004
80	35	005	006	007	008
100	35	009	010	011	012
110	35	013	014	015	016
120	35	017	018	019	020
140	35	021	022	023	024
160	35	025	026	027	028
170	35	029	030	031	032
180	35	033	034	035	036

d = foro in mm.

d = bore in mm.

D = diametro in mm.

D = diameter in mm.

Z = numero taglienti

Z = number of cutting wings

B = spessore in mm.

B = cutting height in mm.

* Il codice identifica il prezzo anche per utensili con foro diverso da 35 mm.

* The code identifies prices also for different bore dimensions then 35 mm.

I VANTAGGI - ADVANTAGES



ENERGIA
ENERGY

-50%

La diminuzione della superficie del tagliente a contatto con il pezzo nell'unità di tempo dovuto al frazionamento del tagliente, fa diminuire il consumo energetico a parità di condizioni di lavoro.

Fractioned cutting edges reduces the surface in contact between timber and cutter giving at constant production conditions, energy saving.



RUMOROSITA'
NOISE

-60%

Il posizionamento delle placchette su sedi ad andamento spiroidale, ed il frazionamento del taglio limitano la formazione di vortici di aria ottenendo in questo modo una notevole diminuzione della rumorosità.

Spiral cutting design and fractioned cut are limiting the formation of wind burbles obtaining a remarkable noise reduction.



MANUTENZIONE
MAINTENANCE

-80%

La notevole diminuzione dello sforzo di taglio dovuto al frazionamento del tagliente favorisce una maggiore durata della placchetta facendo apparire irrilevante l'incidenza dei costi di manutenzione dell'utensile in relazione alla produzione effettuata.

The high cutting effort reduction due to fractioned edges increases cutting life, making maintenance costs result insignificant compared to productivity.

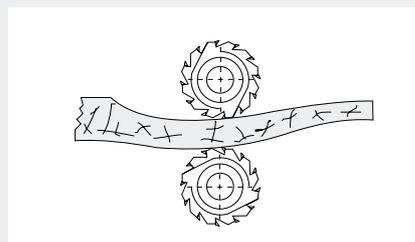


VELOCITA' DI
AVANZAMENTO
AVANCING SPEED

+250%

Il vantaggio primario di questo tipo di utensile è senza dubbio la possibilità di incrementare notevolmente la velocità di avanzamento a parità di condizioni di lavoro rispetto l'utilizzo di utensili tradizionali.

Feed speed increase is surely the greatest advantage of this type of cutter, compared to traditional items.

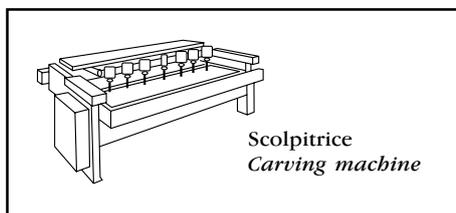


PUNTE DA PANTOGRAFO
ROUTER CUTTERS



INDICE INDEX

 **DIANAT**

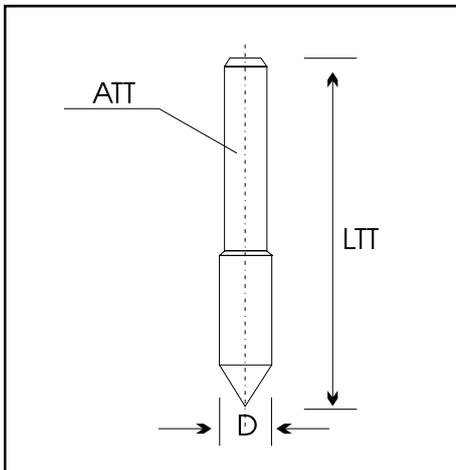


Caratteristiche

Esecuzione in acciaio ad alta resistenza.
Impiegato come elemento di appoggio su modelli da copiare.

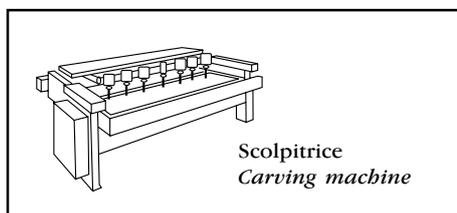
Characteristics

High resistant steel execution.
Copying element on carving machines.



Art. 945 | **Tastatori per scolpitrici fondo a lancia**
Arrow bottom tracers

Att. Cil.Ø 11x50 - Cil shank Ø 11x50		
D	LTT.	Cod.
10	90	001
12	90	002
14	90	003
16	90	004
D = diametro in mm.		D = diameter in mm.
LTT = lunghezza totale		LTT = total length in mm.



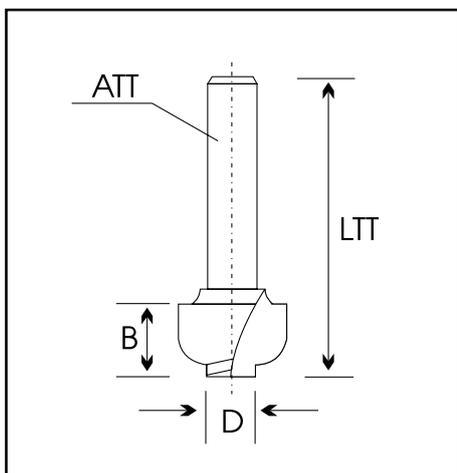
Caratteristiche

Esecuzione in HSS integrale.
N.2 taglienti assialmente inclinati con grande scarto sul dorso, per facilitare lo scarico del truciolo.

HSS per legni teneri e duri non incollati.

Characteristics

Integral HSS (High speed steel) execution.
With n.2 shear angle cutting edges, back grinding for easier chip clearance.
For not glued soft and hard woods.



**Art.
925**

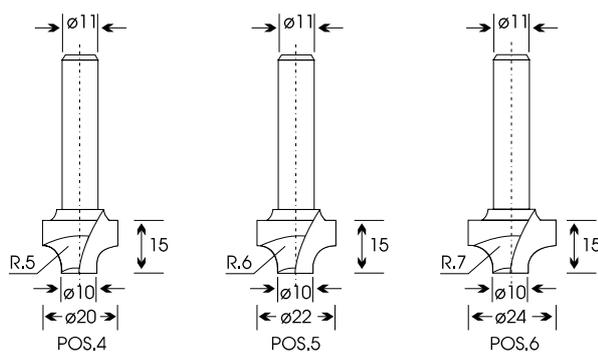
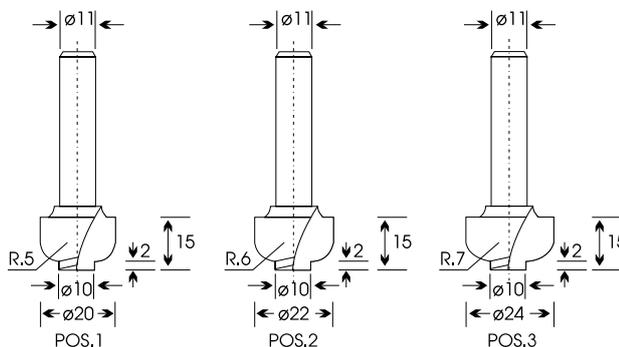
**Punte per scolpitrici sagomate
Profiled carving bits**

Z2 Att. Cil.Ø 11x40 - Cil shank Ø 11x40

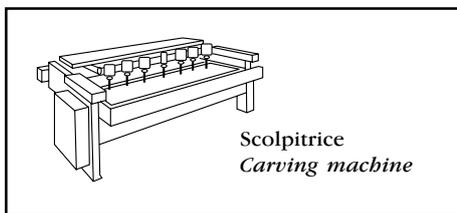
Pos.	D	Z	LTT	Rot. Dx / Rh - Cod.	Rot. Sx / Lh - Cod.
1	20	15	70	001	002
2	22	15	70	003	004
3	24	15	70	005	006
4	20	15	70	007	008
5	22	15	70	009	010
6	24	15	70	011	012

D = diametro in mm. D = diameter in mm.
Z = numero taglienti Z = number of cutting edges
B = spessore in mm. B = cutting length in mm.
LTT = lunghezza totale LTT = total length in mm.
Att. = attacco in mm. Att. = shank in mm.
Rot = rotazione Rot = rotation

Per misure diverse esecuzione a preventivo
For any other dimensions, prices on request.



 **DIANAT**



Caratteristiche

Esecuzione in HSS integrale.

N.2 taglienti assialmente inclinati con grande scarto sul dorso, per facilitare lo scarico del truciolo.

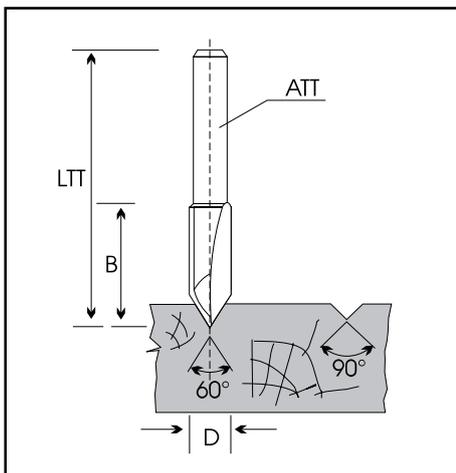
HSS per legni teneri e duri non incollati.

Characteristics

Integral HSS (High speed steel) execution.

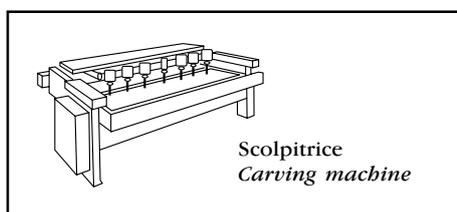
With n.2 shear angle cutting edges, back grinding for easier chip clearance.

For not glued soft and hard woods.



Art. 922 | **Punte per scolpitrici fondo a lancia**
Carving bits with arrow bottom

Z2 Att. Cil.Ø 11x40 - Cil shank Ø 11x40				
D		LTT.	Rot. Dx / Rh - Cod.	Rot. Sx / Lh - Cod.
10	37	85	001	002
12	40	90	003	004
14	40	90	005	006
16	40	90	007	008
D = diametro in mm.		D = diameter in mm.		
Z = numero taglienti		Z = number of cutting edges		
B = spessore in mm.		B = cutting length		
LTT = lunghezza totale		LTT = total length in mm.		
Att. = attacco in mm.		Att. = shank in mm.		
Rot = rotazione		Rot = rotation		



Caratteristiche

Esecuzione in **HSS** integrale.

N.2 taglienti assialmente inclinati con grande scarto sul dorso, per facilitare lo scarico del truciolo.

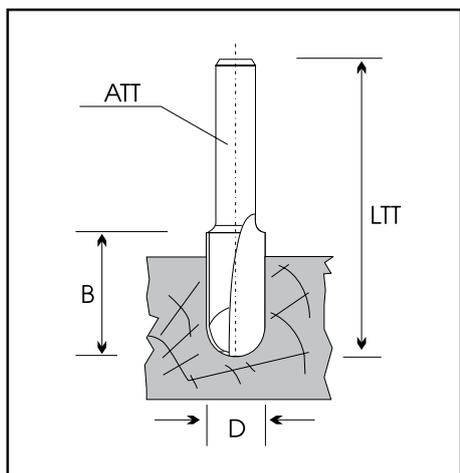
HSS per legni teneri e duri non incollati.

Characteristics

Integral HSS (High speed steel) execution.

With n.2 shear angle cutting edges, back grinding for easier chip clearance.

For not glued soft and hard woods.



**Art.
915**

Punte per scolpitrici fondo tondo
Carving bits round bottom

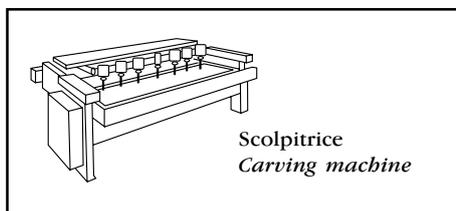
Z2 Att. Cil.Ø 11x40 - Cil shank Ø 11x40

D	LTT.	Rot. Dx / Rh - Cod.	Rot. Sx / Lh - Cod.	
10	37	85	001	002
12	40	90	003	004
14	40	90	005	006
16	40	90	007	008
18	40	90	009	010
20	40	90	011	012
22	40	90	013	014
24	40	90	015	016

Z2 Att. Cil.Ø 8x30 - Cil shank Ø 8x30

D	LTT.	Rot. Dx / Rh - Cod.	Rot. Sx / Lh - Cod.	
10	35	70	020	021
12	35	70	022	023
14	37	70	024	025

D = diametro in mm. D = diameter in mm.
 Z = numero taglienti Z = number of cutting edges
 B = spessore in mm. B = cutting length in mm.
 LTT = lunghezza totale LTT = total length in mm.
 Att. = attacco in mm. Att. = shank in mm.
 Rot = rotazione Rot = rotation



Scolpitrice
Carving machine

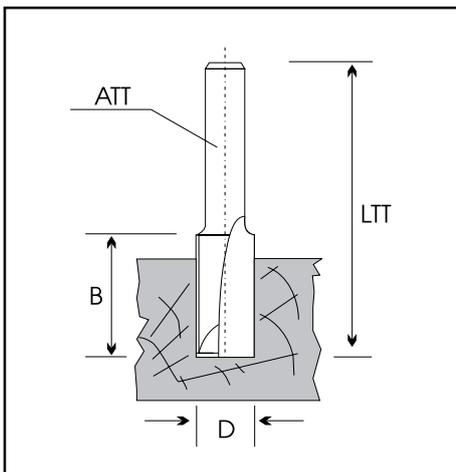
Caratteristiche

Esecuzione in HSS integrale.
N.2 taglienti assialmente inclinati con grande scarto sul dorso, per facilitare lo scarico del truciolo.

HSS per legni teneri e duri non incollati.

Characteristics

Integral HSS (High speed steel) execution.
With n.2 shear angle cutting edges, back grinding for easier chip clearance.
For not glued soft and hard woods.



**Art.
912**

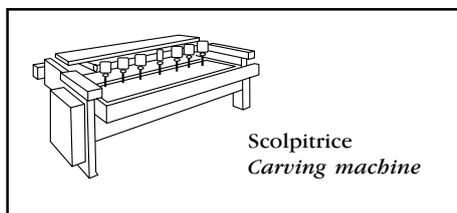
**Punte per scolpitrici fondo piano
Carving bits flat bottom**

Z2 Att. Cil.Ø 11x40 - Cil shank Ø 11x40

D		LTT.	Rot. Dx / Rh - Cod.	Rot. Sx / Lh - Cod.
10	37	85	001	002
12	40	90	003	004
14	40	90	005	006
16	40	90	007	008
18	40	90	009	010
20	40	90	011	012
22	40	90	013	014
24	40	90	015	016

Z2 Att. Cil.Ø 8x30 - Cil shank Ø 8x30

D		LTT.	Rot. Dx / Rh - Cod.	Rot. Sx / Lh - Cod.
10	35	70	020	021
12	35	70	022	023
14	37	70	024	025
D = diametro in mm.		D = diameter in mm.		
Z = numero taglienti		Z = number of cutting edges		
B = spessore in mm.		B = cutting length in mm.		
LTT = lunghezza totale		LTT = total length in mm.		
Att. = attacco in mm.		Att. = shank in mm.		
Rot = rotazione		Rot = rotation		



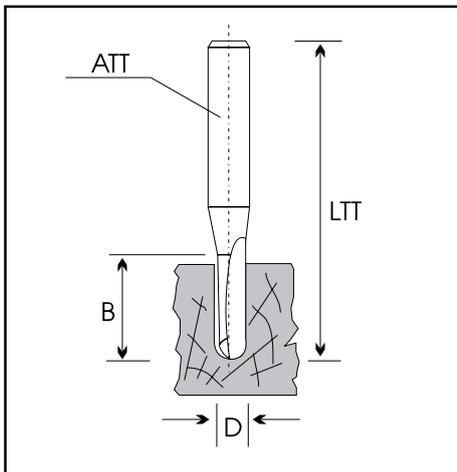
Scolpitrice
Carving machine

Caratteristiche

Esecuzione in HSS integrale.
N.1 tagliente diritto spogliato eccentricamente.
HSS per legni teneri e duri non incollati.

Characteristics

Integral Hss (High speed steel tips) execution.
With n.1 straight cutting edge eccentrically
grinded.
For not glued soft and hard woods.



Art.
905

Punte per scolpitrici fondo tondo
Carving bits round bottom

Z1 Att. Cil.Ø 11x40 - Cil shank Ø 11x40

D	LTT.	Rot. Dx / Rh - Cod.	Rot. Sx / Lh - Cod.
2	10	001	002
3	14	003	004
4	17	005	006
5	22	007	008
6	26	009	010
8	32	011	012
10	37	013	014
12	40	015	016
14	40	017	018
16	40	019	020

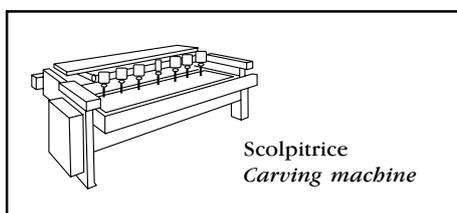
Z1 Att. Cil.Ø 8x30 - Cil shank Ø 8x30

D	LTT.	Rot. Dx / Rh - Cod.	Rot. Sx / Lh - Cod.
2	10	030	031
4	14	032	033
6	18	034	035
8	20	036	037

Z1 Att. Cil.Ø 6x30 - Cil shank Ø 6x30

D	LTT.	Rot. Dx / Rh - Cod.	Rot. Sx / Lh - Cod.
6	20	040	041
8	28	042	043

D = diametro in mm. D = diameter in mm.
 Z = numero taglienti Z = number of cutting edges
 B = spessore in mm. B = cutting length
 LTT = lunghezza totale LTT = total length in mm.
 ATT = attacco in mm. ATT = shank in mm.
 Rot = rotazione Rot = rotation

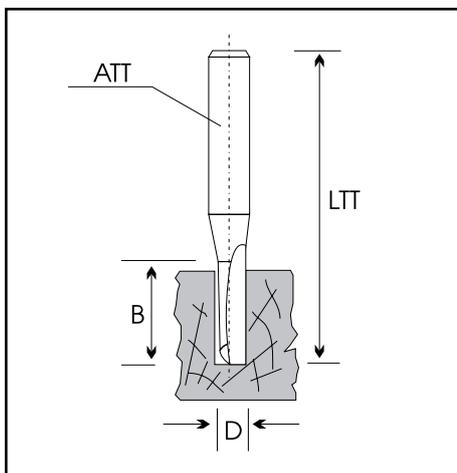


Caratteristiche

Esecuzione in **HSS** integrale.
N.1 tagliente diritto spogliato eccentricamente.
HSS per legni teneri e duri non incollati.

Characteristics

*Integral Hss (High speed steel tips) execution.
With n.1 straight cutting edge eccentrically
grinded.
For not glued soft and hard woods.*



**Art.
903**

Punte per scolpitrici fondo piano
Carving bits flat bottom

Z1 Att. Cil.Ø 11x40 - Cil shank Ø 11x40

D		LTT.	Rot. Dx / Rh - Cod.	Rot. Sx / Lh - Cod.
2	10	85	001	002
3	14	85	003	004
4	17	85	005	006
5	22	85	007	008
6	26	85	009	010
8	32	85	011	012
10	37	85	013	014
12	40	90	015	016
14	40	90	017	018
16	40	90	019	020

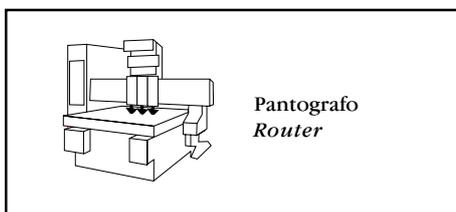
Z1 Att. Cil.Ø 8x30 - Cil shank Ø 8x30

D		LTT.	Rot. Dx / Rh - Cod.	Rot. Sx / Lh - Cod.
2	10	70	030	031
4	14	70	032	033
6	18	70	034	035
8	20	70	036	037

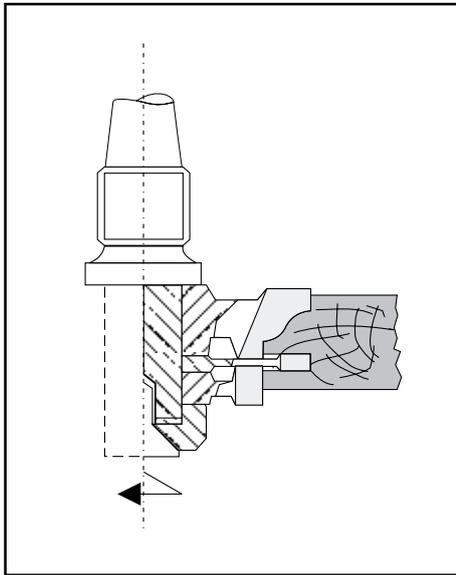
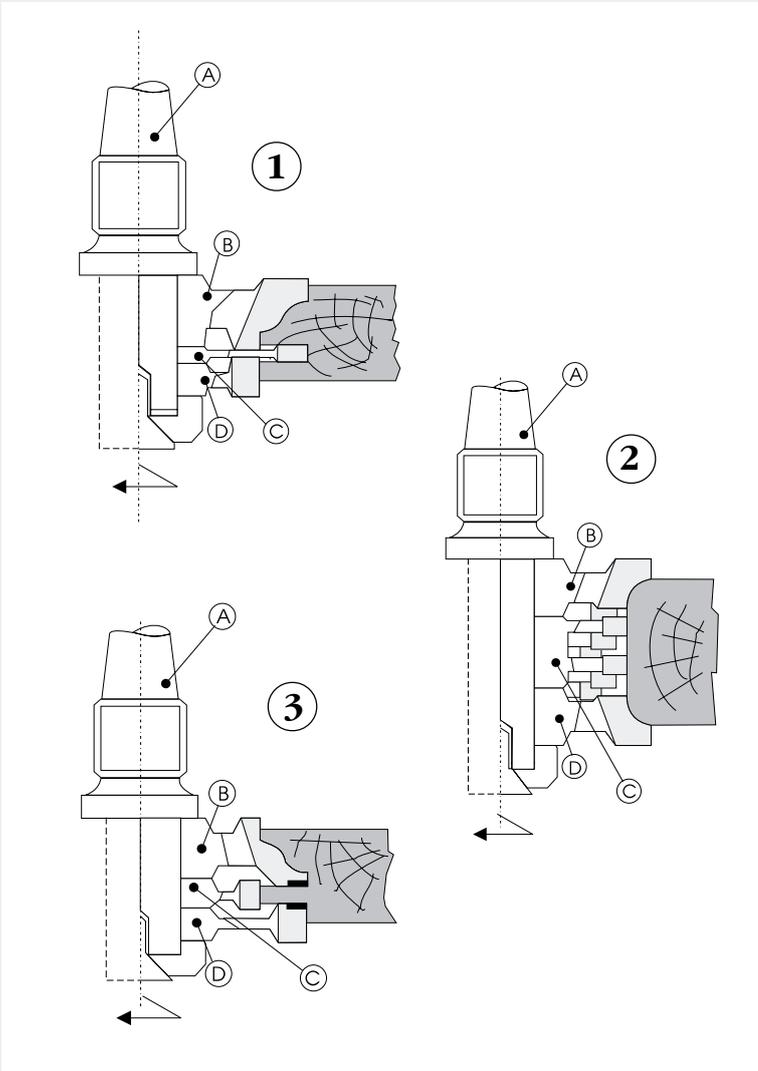
Z1 Att. Cil.Ø 6x30 - Cil shank Ø 6x30

D		LTT.	Rot. Dx / Rh - Cod.	Rot. Sx / Lh - Cod.
6	20	70	040	041
8	28	70	042	043

D = diametro in mm. D = diameter in mm.
 Z = numero taglienti Z = number of cutting edges
 B = spessore in mm. B = cutting length
 LTT = lunghezza totale LTT = total length
 Att = attacco in mm. ATT = shank in mm.
 Rot = rotazione Rot = rotation



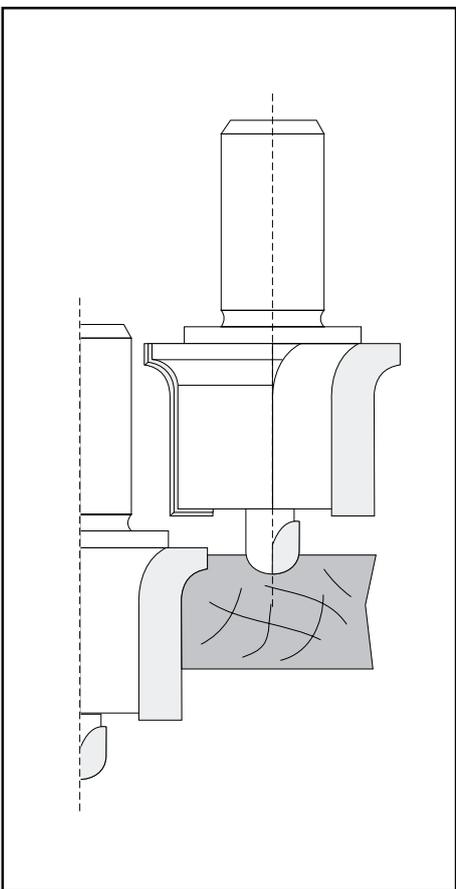
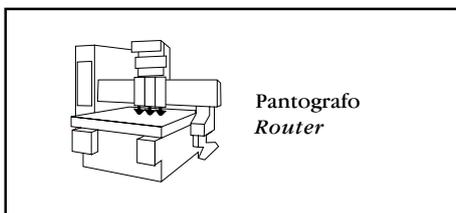
Esempi di punte per pantografo in accoppiamento
Some more examples of combined router cutter



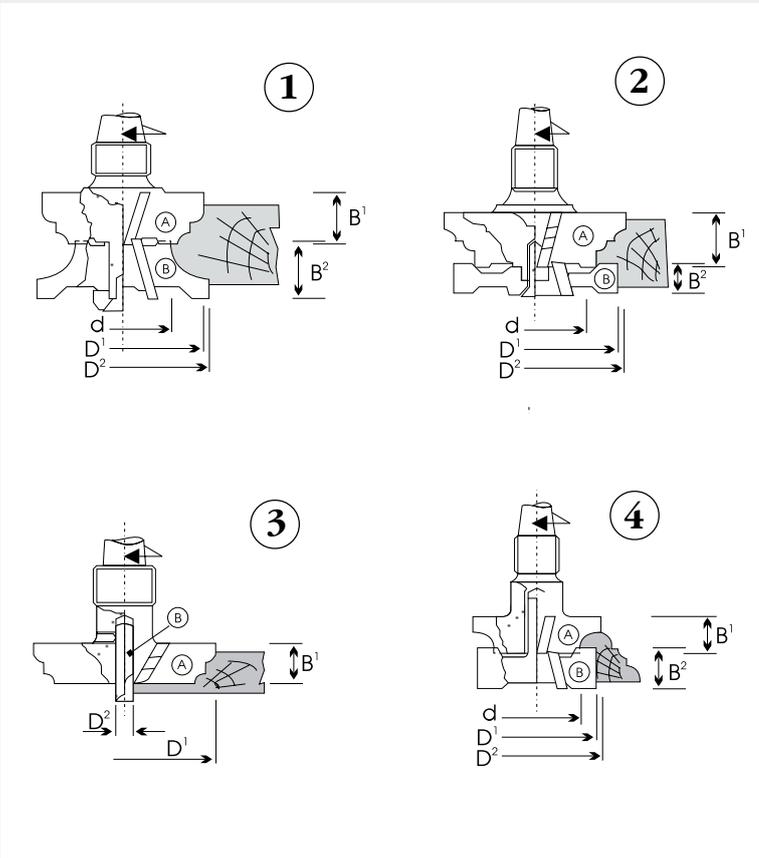
<p><u>Esempio 1</u></p> <p>Rif. A - Art. 1120 Rif. B - Art. 12 Rif. C - Art. 115 Rif. D - Art. 148</p>	<p><u>Exemple 1</u></p> <p><i>Rif. A - Art. 1120 Rif. B - Art. 12 Rif. C - Art. 115 Rif. D - Art. 148</i></p>
--	---

<p><u>Esempio 2</u></p> <p>Rif. A - Art. 1120 Rif. B - D - Art. 03 Rif. C - Art. 431</p>	<p><u>Exemple 2</u></p> <p><i>Rif. A - Art. 1120 Rif. B - D - Art. 03 Rif. C - Art. 431</i></p>
---	--

<p><u>Esempio 3</u></p> <p>Rif. A - Art. 1120 Rif. B - Art. 12 Rif. C - Art. 148 Rif. D - Art. 155</p>	<p><u>Exemple 3</u></p> <p><i>Rif. A - Art. 1120 Rif. B - Art. 12 Rif. C - Art. 148 Rif. D - Art. 155</i></p>
--	---



**Esempi di punte per pantografo in
accoppiamento**
*Some more examples of combined
router cutter*



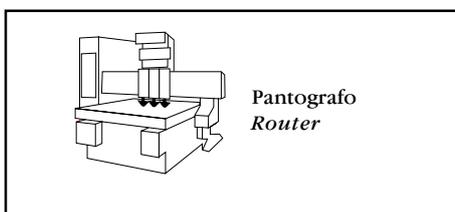
<p>Esempio 1</p> <p>Rif. A - Art. 838 +10% Rif. B - Art. 03</p>	<p>Example 1</p> <p><i>Rif. A - Art. 838 +10%</i> <i>Rif. B - Art. 03</i></p>
--	--

<p>Esempio 2</p> <p>Rif. A - Art. 838 +10% Rif. B - Art. 155</p>	<p>Example 2</p> <p><i>Rif. A - Art. 838 +10%</i> <i>Rif. B - Art. 155</i></p>
---	---

<p>Esempio 3</p> <p>Rif. A - Art. 838 +10% Rif. B - Art. 802</p>	<p>Example 3</p> <p><i>Rif. A - Art. 838 +10%</i> <i>Rif. B - Art. 802</i></p>
---	---

<p>Esempio 4</p> <p>Rif. A - Art. 838 +10% Rif. B - Art. 845</p>	<p>Example 4</p> <p><i>Rif. A - Art. 838 +10%</i> <i>Rif. B - Art. 840</i></p>
---	---

 **DIANAT**



Caratteristiche

Punte da utilizzare in accoppiamento ad art. 835 - 838.

Esecuzione in **Hc** (HMriportato) o **HSS** a seconda del tipo di essenza da lavorare.

Hc per legni teneri, duri, incollati, compensati, laminati, truciolari ecc.

HSS per legni teneri e duri non incollati.

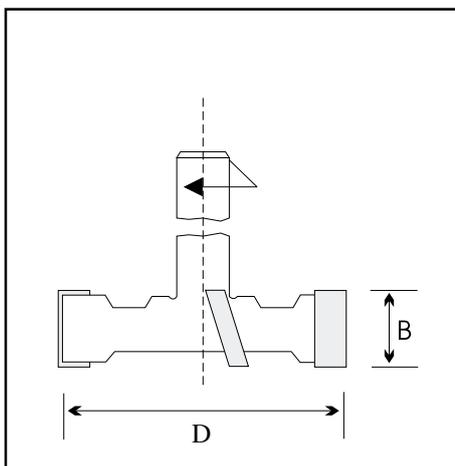
Characteristics

Router cutters to be used together with art. 835 - 838.

Executed in **Hc** (Tungsten Carbide Tips) or **Hss** (High speed steel tips) according to different materials to be processed.

Hc for soft, hard, glued woods, plywood, laminated chipboard etc.

Hss for not glued soft and hard woods.



**Art.
845**

Punte piane in accoppiamento ad art. 835 - 838

Straight router cutters to be combined with art. 835 - 838

Z2 ATT. Cilindrico - Cylindrical shank

	D 25 Cod.	D 30 Cod.	D 35 Cod.	D40 Cod.	D 45 Cod.	D 50 Cod.
10	001	002	003	004	005	006
15	007	008	009	010	011	012
20	013	014	015	016	017	018
25	019	020	021	022	023	024
30	025	026	027	028	029	030
Z= numero taglienti			Z= number of cutting edges.			
D= diametro in mm.			D= diameter in mm.			
B= spessore in mm.			B= cutting length in mm.			

La qualità del materiale di riporto Hc o HSS deve essere specificata in fase di ordinazione.

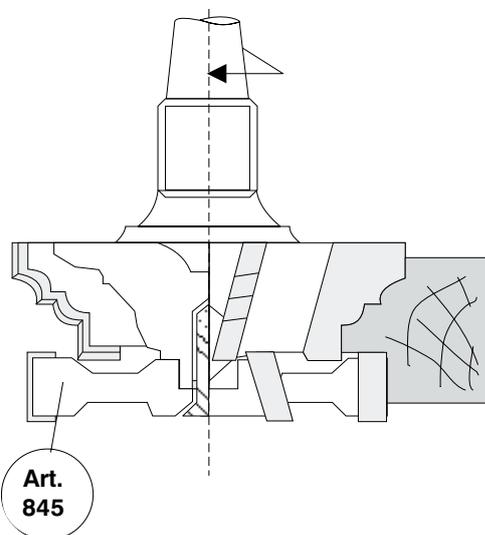
Hc or Hss execution must be specified when ordering.

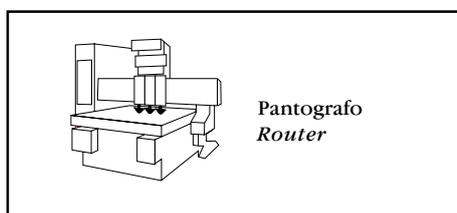
Esecuzione punte Z2+2Ri aumento 15%.

For Z2+2Ri execution, 15% price increase.

Esempio di applicazione

Example of execution



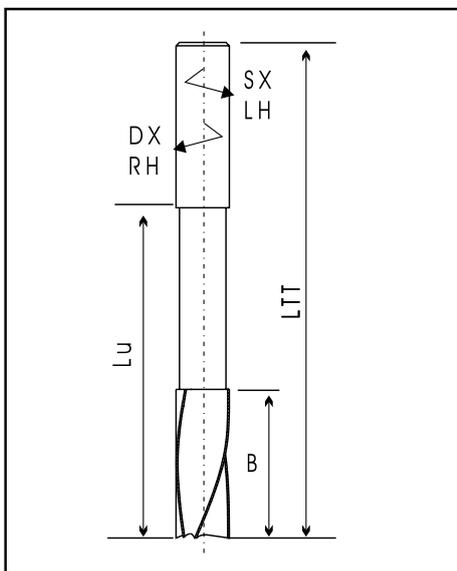


Caratteristiche

Esecuzione in **HW** (HM integrale) con 3 taglianti rompitruciolo ad elica positiva. Ideale per esecuzione di asole anche di notevole profondità.

Characteristics

Z3 integral HW with positive helix and chipbreaker. Ideal for execution of blind slots with high thickness.

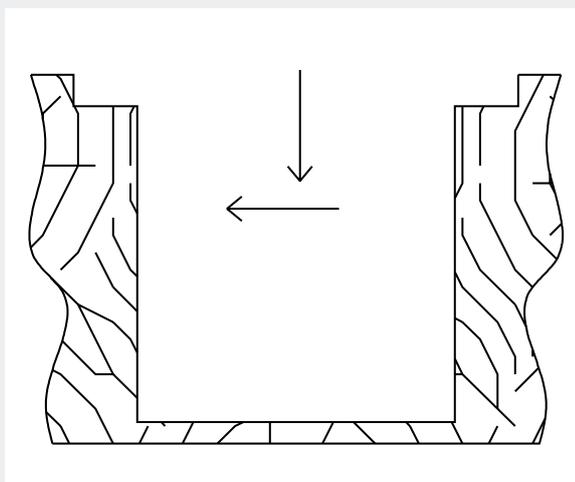


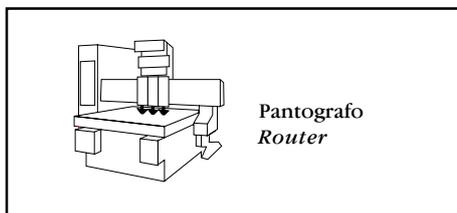
**Art.
830**

**Punte elicoidali in HW (HM integrale)
Integral HW router cutters**

Z2+2				
D		LTT.	ATT.	Cod.
14	45	95	150	001
16	45	95	150	002
18	45	95	150	003
20	45	95	150	004
D = diametro in mm.		Z = number of cutting edges		
Z = numero taglienti		D = diameter in mm.		
B = spessore in mm.		B = cutting length in mm.		
LTT = lunghezza totale in mm.		Ltt. = total length in mm.		
ATT = attacco in mm.		ATT = shank type		
LU = lunghezza utile		LU = cutting length		

A preventivo per rotazione Sx
On request for left rotation





Art. 828 | **Punte elicoidali in HW (HM integrale) per sgrossatura con rompitruciolo**
HW - Integral tungsten carbide helical router bits with chipbreaker, for roughing operations

Z3R			
D		LTT.	Cod.
8	22	63	001
8	32	72	002
10	32	72	003
10	42	100	004
12	32	72	005
12	42	100	006
12	52	100	007
14	42	100	008
14	52	100	009
16	42	100	010

Z3R			
D		LTT.	Cod.
16	52	100	011
16	62	100	012
18	52	100	013
18	72	120	014
18	102	150	015
20	52	100	016
20	72	120	017
20	85	150	018
20	102	150	019

D = diametro in mm.	Z = number of cutting edges
Z = numero taglienti	D = diameter in mm.
B = spessore in mm.	B = cutting length in mm.
LTT = lunghezza totale in mm.	Lt. = total length in mm.

Caratteristiche
 Esecuzione in HW (HM integrale).
 Particolarmente idonea per eseguire lavorazioni di foratura e contornatura con scarsa finitura superficiale e notevole velocità di avanzamento su tutti i tipi di legni naturali.

Characteristics
 HW (Integral Tungsten Carbide).
 Recommended for drilling and edging operations on all natural woods when average surface quality and high advancing speed is requested.

In fase di ordinazione indicare:
 - rotazione
 - tipo di elica

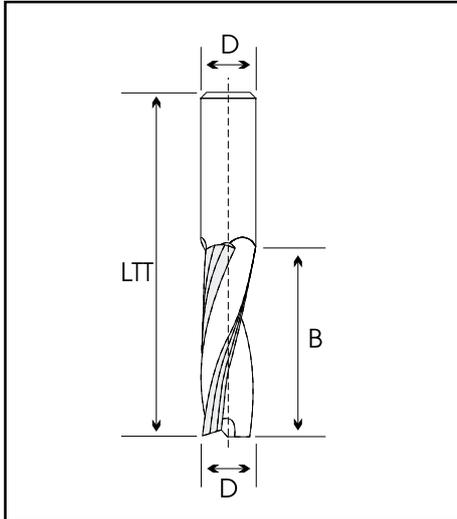
When ordering indicate:
 - rotation
 - helix type

Rot. Dx
Elica positiva
RH Rotation
Positive Helix

Rot. Dx
Elica negativa
RH Rotation
Negative Helix

Rot. Sx
Elica positiva
LH Rotation
Positive Helix

Rot. Sx
Elica negativa
LH Rotation
Negative Helix

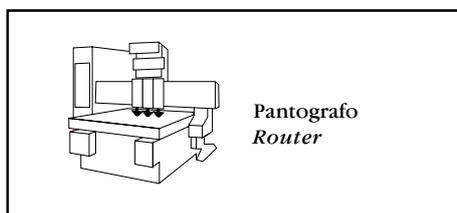


Elica positiva - Per esecuzione di contornature su pannelli non rivestiti o rivestiti sul lato inferiore e per esecuzione di asolature non passanti.

Positive Helix - For edging operations on non laminated and bottom side only laminated panels, or for blind buttonhole executions.

Elica negativa - Per esecuzione di contornature ed asole passanti su pannelli rivestiti sul lato superiore.

Negative Helix - For edging operations or through buttonhole executions on top laminated panels.

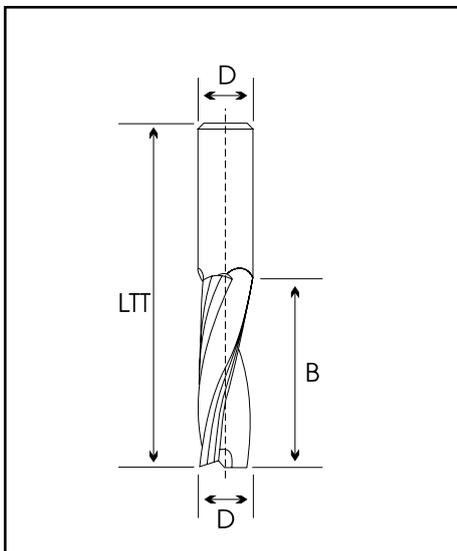


Caratteristiche

Esecuzione in HW (HM integrale).
Particolarmente idonea per eseguire lavorazioni di foratura e contornatura con buona finitura superficiale ed elevata velocità di avanzamento su tutti i tipi di legno naturale.

Characteristics

HW (Integral Tungsten Carbide).
Recommended for drilling and edging operations with good surface quality and high advancing speed on all natural woods.



Art. 827 | **Punte elicoidali in HW (HM integrale) per finitura**
HW - Integral tungsten carbide helical router bits for finishing operation

Z3			
D		LTT.	Cod.
8	22	63	001
8	32	72	002
10	32	72	003
10	42	100	004
12	32	72	005
12	42	100	006
12	52	100	007
14	42	100	008
14	52	100	009
16	42	100	010

Z3			
D		LTT.	Cod.
16	52	100	011
16	62	100	012
18	52	100	013
18	72	120	014
18	102	150	015
20	52	100	016
20	72	120	017
20	85	150	018
20	102	150	019

D = diametro in mm.	Z = number of cutting edges
Z = numero taglienti	D = diameter in mm.
B = spessore in mm.	B = cutting length in mm.
LTT = lunghezza totale in mm.	Lt. = total length in mm.

In fase di ordinazione indicare:
- rotazione
- tipo di elica

When ordering indicate:
- rotation
- helix type

Rot. Dx
Elica positiva
RH Rotation
Positive Helix

Rot. Dx
Elica negativa
RH Rotation
Negative Helix

Rot. Sx
Elica positiva
LH Rotation
Positive Helix

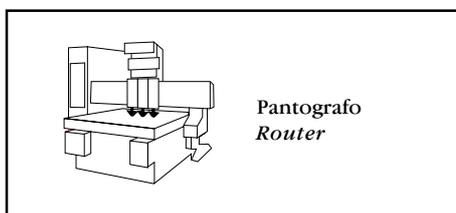
Rot. Sx
Elica negativa
LH Rotation
Negative Helix

Elica positiva - Per esecuzione di contornature su pannelli non rivestiti o rivestiti sul lato inferiore e per esecuzione di asolature non passanti.

Positive Helix - For edging operations on non-laminated and bottom side only laminated panels, or for blind buttonhole executions.

Elica negativa - Per esecuzione di contornature ed asole passanti su pannelli rivestiti sul lato superiore.

Negative Helix - For edging operations or through buttonhole executions on top laminated panels.



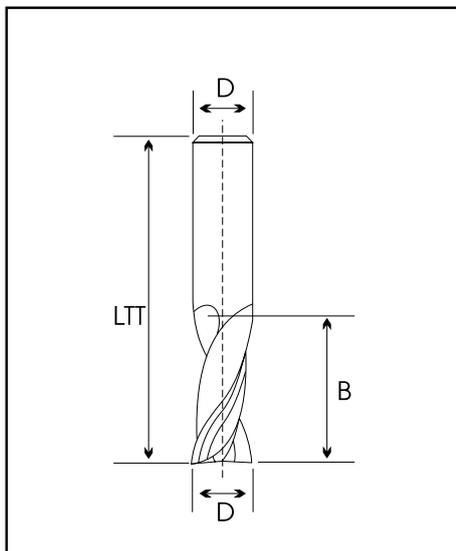
Pantografo
Router

Caratteristiche

Esecuzione in HW (HM integrale).
Particolarmente idonea per eseguire lavorazioni di foratura e contornatura con buone finiture superficiali su tutti i tipi di legno naturale.

Characteristics

HW (Integral Tungsten Carbide).
Recommended for drilling and edging operations on all natural woods with a good surface quality.



**Art.
826**

Punte elicoidali in HW (HM integrale) per finitura
HW - Integral tungsten carbide helical router bits for finishing operation

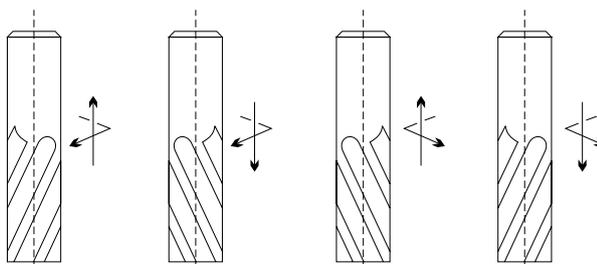
Z2			
D		LTT.	Cod.
3	12	40	001
4	15	40	002
5	17	50	003
6	17	50	004
6	27	60	005
8	22	63	006
8	32	72	007
10	32	72	008
10	42	100	009
12	32	73	010
12	42	100	011
12	52	100	012

Z2			
D		LTT.	Cod.
14	42	100	013
14	52	100	014
16	42	100	015
16	52	100	016
16	62	100	017
18	52	100	018
18	72	120	019
18	102	150	020
20	52	100	021
20	72	130	022
20	102	150	023

D = diametro in mm.	Z = number of cutting edges
Z = numero taglienti	D = diameter in mm.
B = spessore in mm.	B = cutting length in mm.
LTT = lunghezza totale in mm.	Ltt. = total length in mm.

In fase di ordinazione indicare:
- rotazione
- tipo di elica

When ordering indicate:
- rotation
- helix type



Rot. Dx
Elica positiva
RH Rotation
Positive Helix

Rot. Dx
Elica negativa
RH Rotation
Negative Helix

Rot. Sx
Elica positiva
LH Rotation
Positive Helix

Rot. Sx
Elica negativa
LH Rotation
Negative Helix

Elica positiva -

Per esecuzione di contornature su pannelli non rivestiti o rivestiti sul lato inferiore e per esecuzione di asolature non passanti.

Positive Helix -

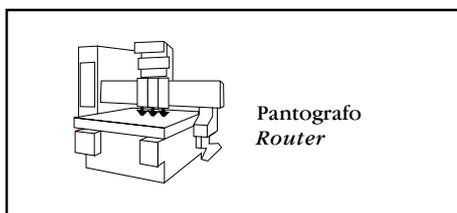
For edging operations on non-laminated and bottom side only laminated panels, or for blind buttonhole executions.

Elica negativa -

Per esecuzione di contornature ed asole passanti su pannelli rivestiti sul lato superiore.

Negative Helix -

For edging operations or through buttonhole executions on top laminated panels.



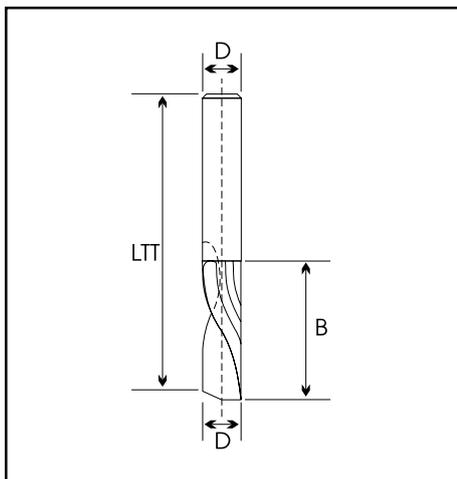
Pantografo
Router

Caratteristiche

Esecuzione in HW (HM integrale).
Particolarmente idonea per eseguire lavorazioni dove è predominante la fase di foratura.

Characteristics

*HW (Integral Tungsten Carbide).
Especially recommended for all working where drilling is most important, on all natural woods with a good surface quality.*



**Art.
824**

**Punte elicoidali in HW (HM integrale)
per finitura
HW - Integral tungsten carbide helical
router bits for finishing operations**

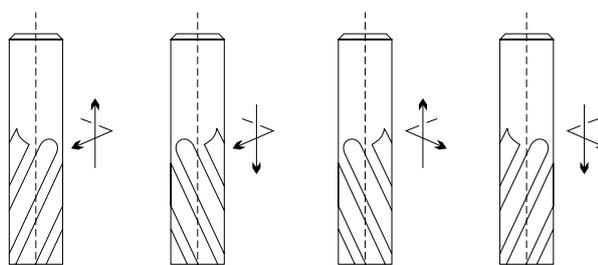
Z1			
D		LTT.	Cod.
3	12	40	001
4	15	40	002
5	17	50	003
6	17	50	004
6	27	60	005
8	22	63	006
8	32	72	007
10	32	72	008
10	42	100	009
12	32	73	010
14	32	100	011
14	42	100	012

Z1			
D		LTT.	Cod.
14	52	100	013
16	32	100	014
16	42	100	015
16	52	100	016
16	62	130	017
18	52	100	018
18	72	130	019
18	102	150	020
20	52	100	021
20	72	130	022
20	102	150	023

D = diametro in mm.	Z = number of cutting edges
Z = numero taglienti	D = diameter in mm.
B = spessore in mm.	B = cutting length in mm.
LTT = lunghezza totale in mm.	Ltt. = total length in mm.

In fase di ordinazione indicare:
- rotazione
- tipo di elica

When ordering indicate:
- rotation
- helix type



Rot. Dx
Elica positiva
RH Rotation
Positive Helix

Rot. Dx
Elica negativa
RH Rotation
Negative Helix

Rot. Sx
Elica positiva
LH Rotation
Positive Helix

Rot. Sx
Elica negativa
LH Rotation
Negative Helix

Elica positiva -

Per esecuzione di contornature su pannelli non rivestiti o rivestiti sul lato inferiore e per esecuzione di asolature non passanti.

Positive Helix -

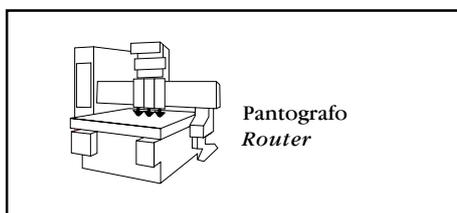
For edging operations on non-laminated and bottom side only laminated panels, or for blind buttonhole executions.

Elica negativa -

Per esecuzione di contornature ed asole passanti su pannelli rivestiti sul lato superiore.

Negative Helix -

For edging operations or through buttonhole executions on top laminated panels.


**Art.
823**

**Punte multitaglienti elicoidali per
contornare con placchette piane e
scanalate**
*Spiral multicut router bits to edge
made with alternated straight and
chip-bracker typs*

Z8				
D		ATT.	Rot.Sx/Lh Cod.	Rot.Sx/Lh Cod.
50	60	CM2 fil. Ø30	001	001
50	60	CM3 fil. Ø30	002	002
50	60	Cil. 20x50	003	003
Z= numero taglienti			Z = number of cutting edges	
D= diametro in mm.			D = diameter in mm.	
B= lunghezza di taglio in mm.			B = cutting length in mm.	
ATT.= attacco in mm.			Att. = shank in mm.	

Caratteristiche

Esecuzione in **Hc** (HM riportato) con placchette disposte su sedi ad andamento spiroidale.

Punta con placchette piane e scanalate applicate alternativamente su i due principi elicoidali. Particolarmente indicata per eseguire lavorazioni di spianature e battenti in fase di sgrossatura su legni teneri, duri, truciolari, compensati ecc., con forte asportazione e totale assenza di truciolo.

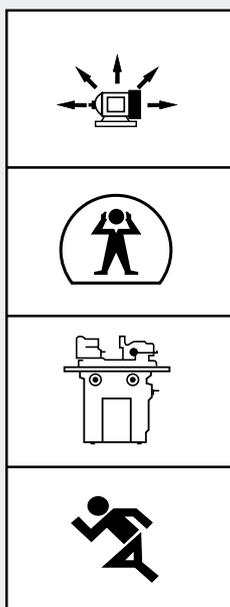
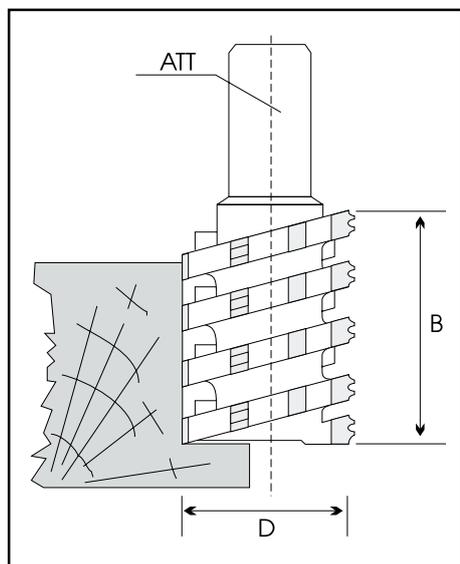
Characteristics

Hc made, with Tungsten Carbide Tips placed on a spiral design.

Execution with alternated straight and chip-breaker typs.

Particulary recommended for roughing operations on planing and rebating, on soft and hard wood, chipboard, plywood.

Finisging is also good against wood grain.

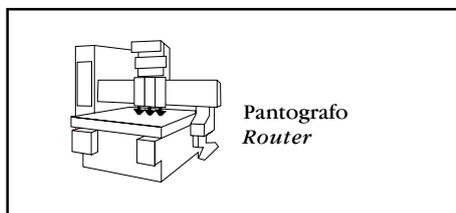

ENERGIA
ENERGY

-50%
RUMOROSITA'
NOISE

-60%
MANUTENZIONE
MAINTENANCE

-80%
**VELOCITA' DI
AVANZAMENTO**
ADVANCING SPEED

+250%



Art. 822 | **Punte multitaglienti elicoidali per contornare**
Spiral multicut router bits to edge

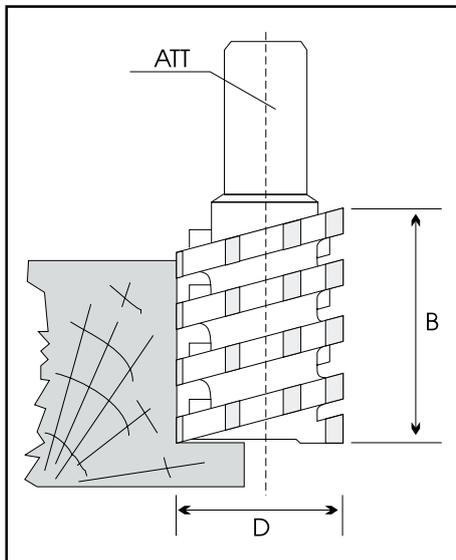
		Z8		
D		ATT.	Rot.Dx/Rh Cod.	Rot.Sx/Lh Cod.
50	60	CM2 fil. Ø30	001	001
50	60	CM3 fil. Ø30	002	002
50	60	Cil. 20x50	003	003
Z= numero taglienti		Z = number of cutting edges		
D= diametro in mm.		D = diameter in mm.		
B= lunghezza di taglio in mm.		B = cutting length in mm.		
ATT.= attacco in mm.		Att. = shank in mm.		

Caratteristiche

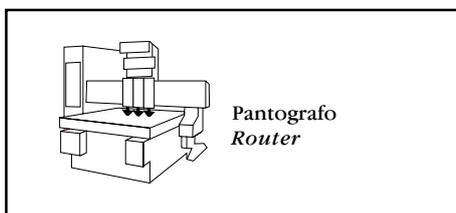
Esecuzione in Hc (HM riportato) con placchette disposte su sedi ad andamento spiroidale. Detta esecuzione garantisce una notevole diminuzione della rumorosità e dell'assorbimento di energia e permette di aumentare notevolmente la velocità di avanzamento. Particolarmente indicata per eseguire lavorazioni di spianature e battenti in fase di sgrossatura su legni teneri, duri, truciolari, compensati ecc.

Characteristics

Hc made, with Tungsten Carbide Tips placed on a spiral design, to allow big noise reduction and power consumption together with a great increase of the advancing speed. Particularly recommended for roughing operations on planing and rebating, on soft and hard wood, chipboard, plywood.



	ENERGIA ENERGY	-50%
	RUMOROSITA' NOISE	-60%
	MANUTENZIONE MAINTENANCE	-80%
	VELOCITA' DI AVANZAMENTO ADVANCING SPEED	+250%



Caratteristiche

Esecuzione in Hc (HM riportato) con placchette disposte su sedi ad andamento spiroidale.

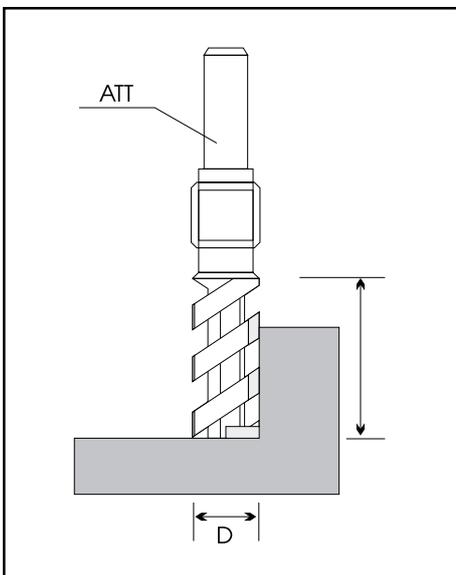
Detta esecuzione garantisce una notevole diminuzione della rumorosità e dell'assorbimento di energia e permette di aumentare notevolmente velocità di avanzamento.

Particolarmente indicato per eseguire lavorazioni di foratura ed asolatura su legni teneri, duri, truciolari, compensati ecc., con media finitura.

Characteristics

Hc made, with Tungsten Carbide Tips placed on a spiral design, to allow big noise reduction and power consumption together with a great increase of the advancing speed.

Particularly recommended for plunging and cutting operations, on soft and hard wood, chopboard, plywood.


**Art.
816**
**Punte multitaglienti elicoidali per forare e contornare
Spiral multicut router bits to drill & edge**

Z3

D		ATT.	Rot.Dx/Rh Cod.	Rot.Sx/Lh Cod.
20	45	Cil. 20x50	001	021
20	45	CM2 Ø20	002	022
20	45	CM3 Ø30	003	023
20	45	Cil. 12x35	004	024

Z= numero taglienti Z = number of cutting edges
D= diametro in mm. D = diameter in mm.
B= lunghezza di taglio in mm. B = cutting length in mm.
ATT.= attacco in mm. Att. = shank in mm.

Z6

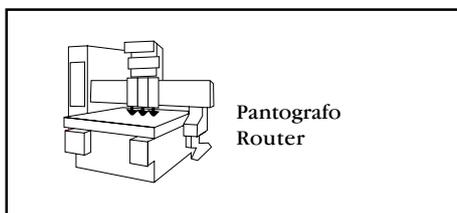
D		ATT.	Rot.Dx/Rh Cod.	Rot.Sx/Lh Cod.
30	60	CM2 Ø20	005	025
30	60	CM2 Ø30	006	026
30	60	CM3 Ø30	007	027
30	60	Cil. 20x50	008	028


**ENERGIA
ENERGY**
-50%

**RUMOROSITA'
NOISE**
-60%

**MANUTENZIONE
MAINTENANCE**
-80%

**VELOCITA' DI
AVANZAMENTO
ADVANCING SPEED**
+250%



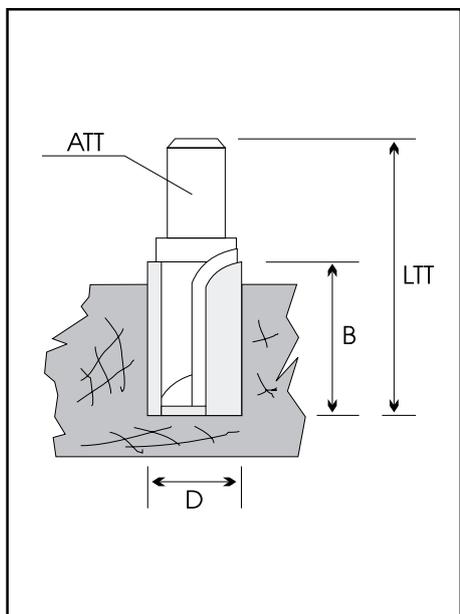
Caratteristiche

Esecuzione in **HW** (HM integrale) fino al Ø 10, da Ø 11 esecuzione in **Hc** (HM riportato).
 Idonea per esecuzione di forature e contornature su tutti i tipi di legno naturale, truciolare, M.D.F. ecc.

Characteristics

Made in **HW** (Integral Tungsten Carbide) up to $D = 10$; and in **Hc** (Brased tungsten Carbide) over $D = 11$.

Suitable for all drilling and edging operations on natural woods, chipboard, M.D.F. etc.



Art. 802

Punte con attacco cilindrico per forare e contornare
Router bits with cylindrical shank to drill & edge

		Z2		
D		LTT.	ATT.	Cod.
3	10	38	9,5x20	001
4	10	37		002
5	12	39		003
6	14	41		004
7	16	43		005
8	18	48		006
9	20	52		007
10	22	52		008
11	24	52		009
12	26	52	12x20	010
13	26	52		011
14	28	56		012
15	30	60		013
16	32	60		014
17	34	64		015
18	35	64		016
19	35	68		017
20	38	68		018

Z = numero taglienti Z = number of cutting edges

D = diametro in mm. D = diameter in mm.

B = lunghezza di taglio in mm. B = cutting length in mm.

LTT = lungh. di taglio totale in mm. LTT = total length in mm.

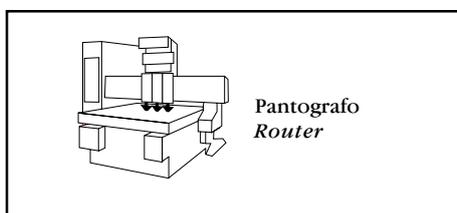
Att. = attacco in mm. Att. = shank in mm.

Rotazione Sx aumento 20%
 For LH rotation, 20% price increase

MANDRINI PORTA FRESE
TOOL HOLDERS



INDICE INDEX



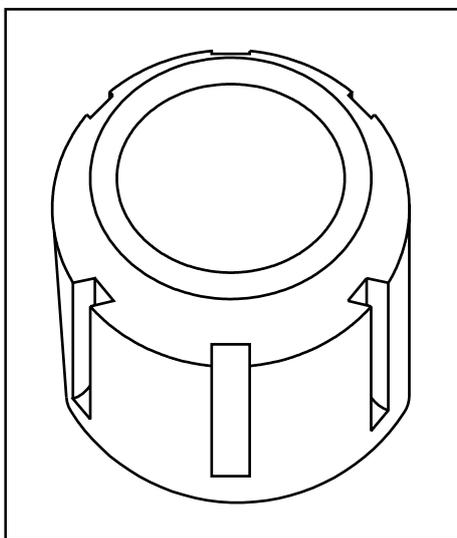
Pantografo
Router

Caratteristiche

Esecuzione in acciaio ad alta resistenza.
Superfici indurite ad alta resistenza.

Characteristics

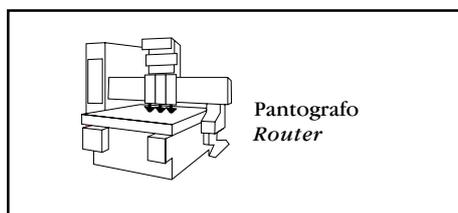
Executed with high resistance steel, refaled and
bardene surface.



Art.
1168

Ghiere
Luching Nuts

Dimensioni/Dimension	ROT.	Cod.
ERT32	Dx/Rx	001
ERT32	Sx/Lx	002
ERT40	Dx/Rx	003
ERT40	Sx/Lx	004
DIN 6388	Dx/Rx	005
DIN 6388	Sx/Lx	006
Rot. = Rotazione		Rot. = Rotation



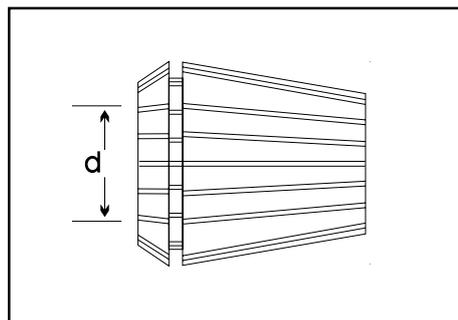
Pantografo
Router

Caratteristiche

Esecuzione in acciaio ad alta resistenza.
Superfici indurite e totalmente rettificata.

Characteristics

Executed in high resistant steel.
All surfaces hardened and totally refaced.

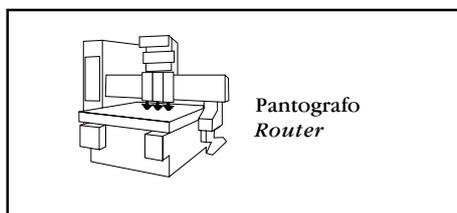
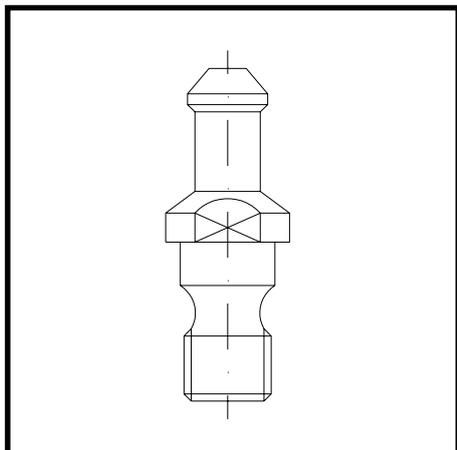


Art. | Pinze
1165 | Collets

Dimensioni	d.	Cod.
ERT 32	3 - 2	001
ERT 32	4 - 3	002
ERT 32	6 - 5	003
ERT 32	8 - 7	004
ERT 32	10 - 9	005
ERT 32	12 - 11	006
ERT 32	14 - 13	007
ERT 32	16 - 15	008
ERT 32	18 - 17	009
ERT 32	20 - 19	010
ERT 40	4 - 3	011
ERT 40	6 - 5	012
ERT 40	8 - 7	013
ERT 40	10 - 9	014
ERT 40	12 - 11	015
ERT 40	14 - 13	016
ERT 40	16 - 15	017
ERT 40	18 - 17	018
ERT 40	20 - 19	019
ERT 40	22 - 21	020
ERT 40	24 - 23	021
ERT 40	26 - 25	022
DIN 6388	2	023
DIN 6388	3	024
DIN 6388	4	025
DIN 6388	5	026
DIN 6388	6	027
DIN 6388	7	028
DIN 6388	8	029
DIN 6388	9	030
DIN 6388	10	031
DIN 6388	11	032
DIN 6388	12	033
DIN 6388	13	034
DIN 6388	14	035
DIN 6388	15	036
DIN 6388	16	037
DIN 6388	17	038
DIN 6388	18	039
DIN 6388	19	040
DIN 6388	20	041
DIN 6388	21	042
DIN 6388	22	043
DIN 6388	23	044
DIN 6388	24	045
DIN 6388	25	046

d = capacità

d = capacity

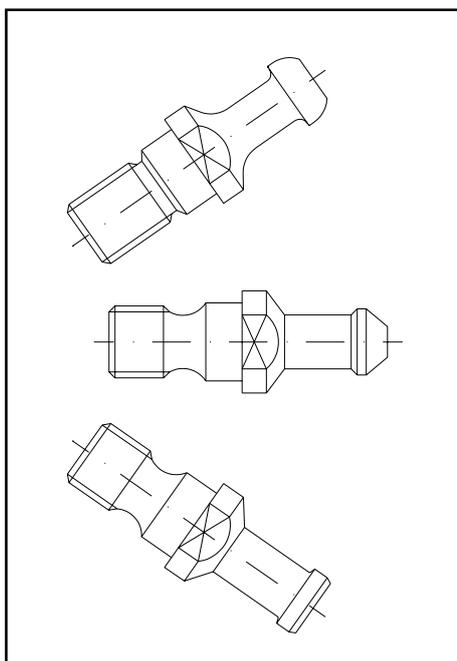


Caratteristiche

Esecuzione in acciaio ad alta resistenza.

Characteristics

Executed in high resistant steel.

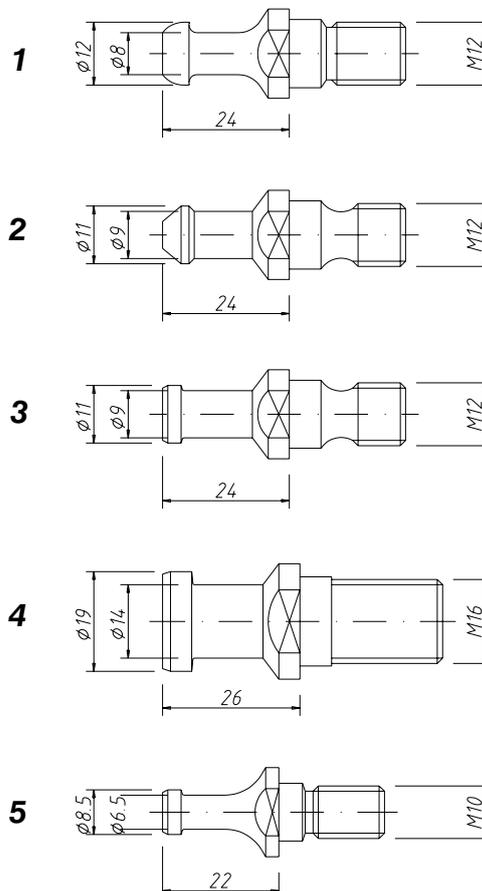


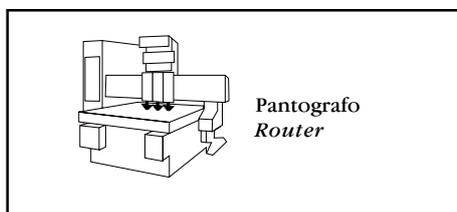
Art. 1160 | Tiranti
Holding bolt

MACCHINA/MACHINE	Dimensioni	Pos.	Cod.
BIESSE, MASTERWOOD, THEOREMA, LARI E LARI	M12	1	001
ALBERTI, VITAP	M12	2	002
IMA, MAKA, REICHEMBACHER, WEKE, CSM, BUSELLATO, BULLERI, COSMEC	M12 DIN 69872	3	003
IMA, MAKA, REICHEMBACHER	M16	4	004
MORBIDELLI, S.C.M.	M10	5	005

*Essendo in continua evoluzione il mercato degli elettromandri , prima dell'ordinazione accertarsi dal costruttore dell'elettromandrino montato sulla macchina

*Due to the continuous evolution of the electrical mandrils market, it is extremely important to verify the exact model and type mounted on the machine.



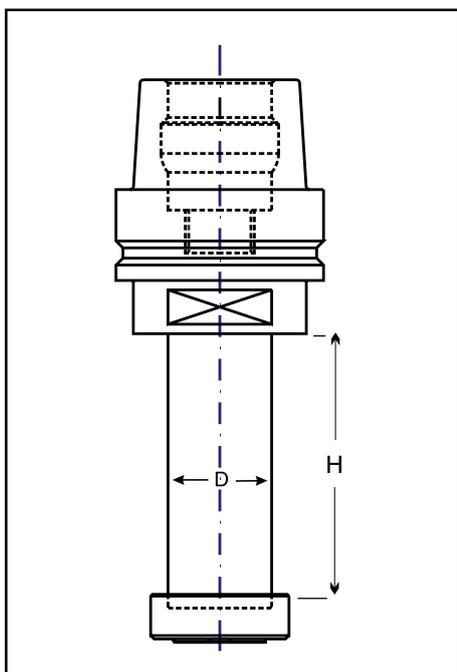


Caratteristiche

Attacco rettificato e indurito superficialmente.

Characteristics

Shank and collet seat totally refaced and hardened.

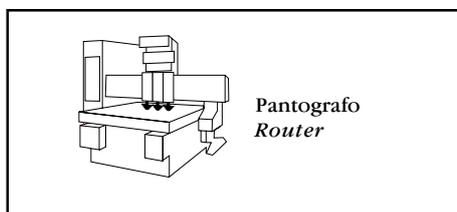


Art.
1154

Mandrini porta frese HSK 63F
HSK 63F Tool Holders

D	H	Cod.
30	90	001
30	100	002
30	120	003
35	90	004
35	100	005
35	120	006
D = diametro		D = diameter
L = lunghezza utile		L = useful length

Per il tirante fare riferimento all'art. 1160
For the holding bolt refer to art. 1160

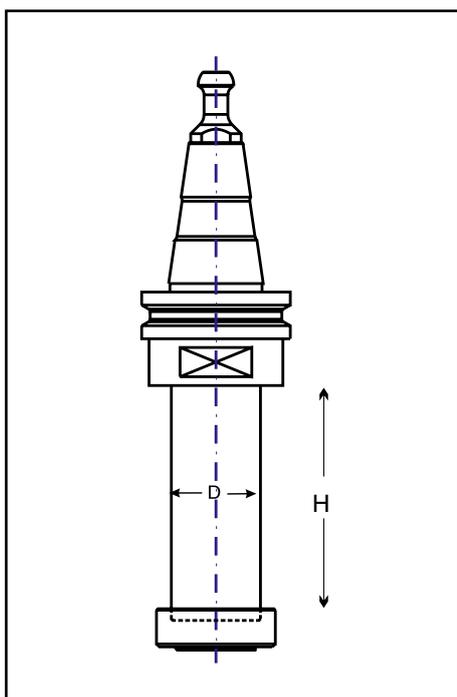


Caratteristiche

Attacco totalmente rettificato e indurito superficialmente.

Characteristics

Shank and collet seat are totally refaced and hardened.

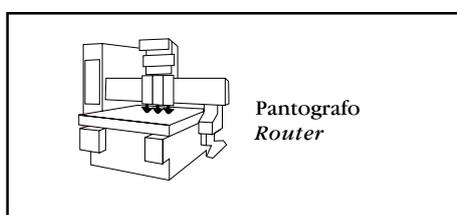


Art.
1153

Mandrini porta frese ISO 40
ISO 40 Tool Holders

D	H	Cod.
30	90	001
30	100	002
30	120	003
35	90	004
35	100	005
35	120	006
D = diametro		D = diameter
L = lunghezza utile		L = useful length

Per il tirante fare riferimento all'art. 1160
For the holding bolt refer to art. 1160

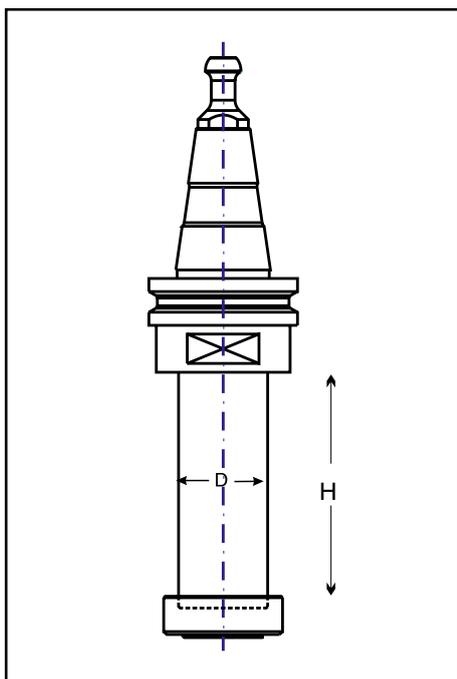


Caratteristiche

Attacco totalmente rettificato e indurito superficialmente.

Characteristics

Shank and collet seat totally refaced and hardened.



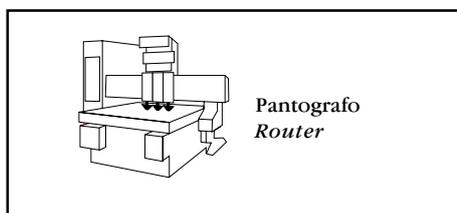
Art.
1152

Mandrini porta frese ISO 30 (C.M.S.)
ISO 30 Tool Holders (C.M.S.)

D	H	Cod.
30	90	001
30	100	002
30	120	003
D = diametro		D = diameter
L = lunghezza utile		L = useful length

Per il tirante fare riferimento all'art. 1160
For the holding bolt refer to art. 1160

 **DIANAT**

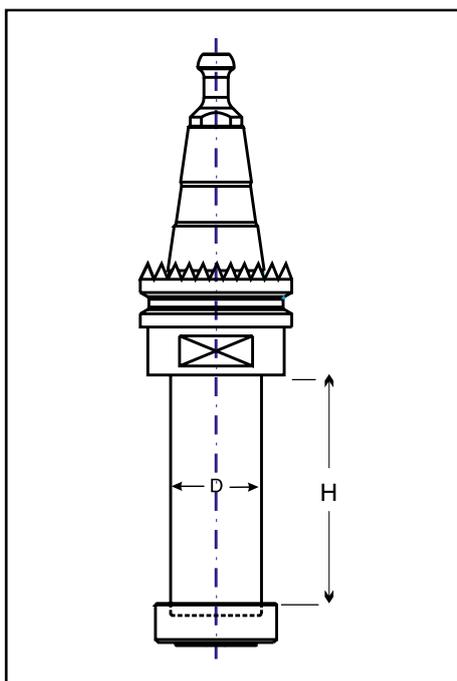


Caratteristiche

Attacco totalmente rettificato e indurito superficialmente.

Characteristics

Shank and collet seat are totally refaced and hardened.

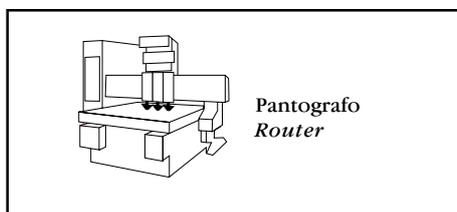


Art.
1151

**Mandrini porta frese ISO 30
(S.C.M.)
ISO 30 Tool Holders (S.C.M.)**

D	H	Cod.
30	90	001
30	100	002
30	120	003
35	90	004
35	100	005
35	120	006
D = diametro		D = diameter
L = lunghezza utile		L = useful length

Per il tirante fare riferimento all'art. 1160
For the holding bolt refer to art. 1160

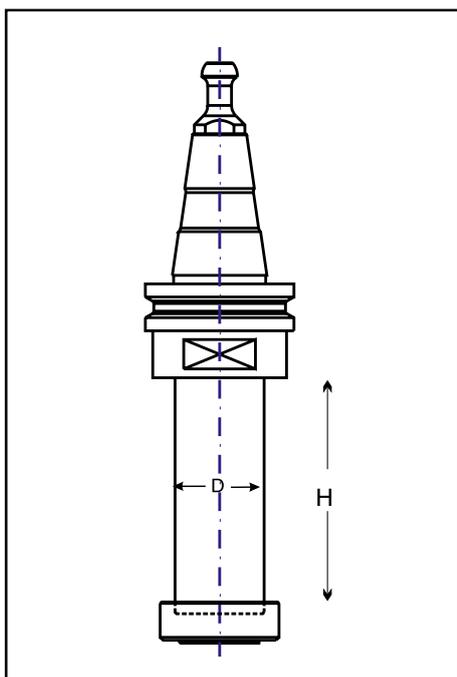


Caratteristiche

Attacco totalmente rettificato e indurito superficialmente.

Characteristics

Shank and collet seat are totally refaced and hardened.

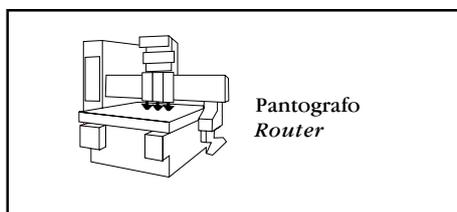


Art.
1150

Mandrini porta frese ISO 30
ISO 30 Tool Holders

D	H	Cod.
30	90	001
30	100	002
30	120	003
35	90	004
35	100	005
35	120	006
D = diametro		D = diameter
L = lunghezza utile		L = useful length

Per il tirante fare riferimento all'art. 1160
For the holding bolt refer to art. 1160

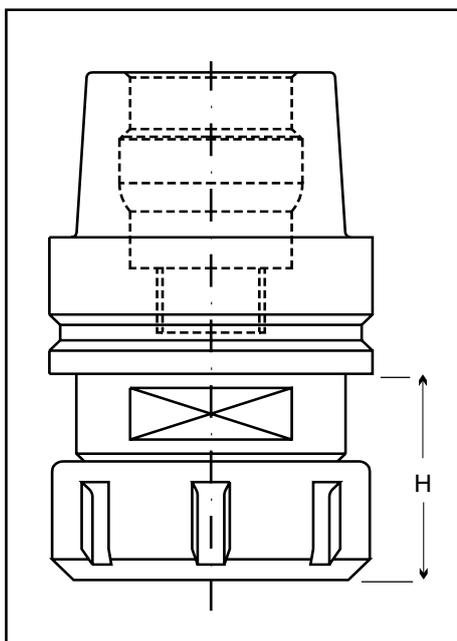


Caratteristiche

Attacco totalmente rettificato e indurito superficialmente.

Characteristics

Shank and collet seat are totally refaced and hardened.



Art. 1144 | **Mandrini porta pinze HSK63F**
Collet Holders HSK 63F

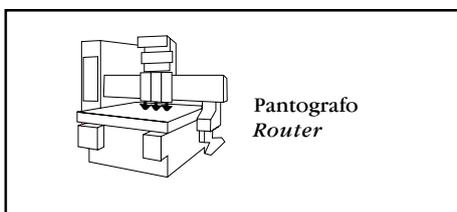
*Pinza/Collet	ROT.	Cod.
ERT32	Dx	001
ERT32	Sx	002
ERT40	Dx	003
ERT40	Sx	004
DIN 6388	Dx	005
DIN6388	Sx	006
Rot. = Rotazione		Rot. = Rotation

Il codice è comprensivo della ghiera di serraggio
Sales unit consist of holder with locking nut

- * PINZA ERT32 CAPACITA' 2-20
- * PINZA ERT40 CAPACITA' 3-25
- * PINZA DIN 6388 CAPACITA' 3-25

- * ERT 32 COLLET RANGE 2-20 mm.
- * ERT 40 COLLET RANGE 3-25 mm.
- * ERT DIN 6388 COLLET RANGE 3-25 mm.

RICAMBI - SPARE PARTS	
Ghiere - Locking nuts	Art.1168
Pinze - Collet	Art. 1165



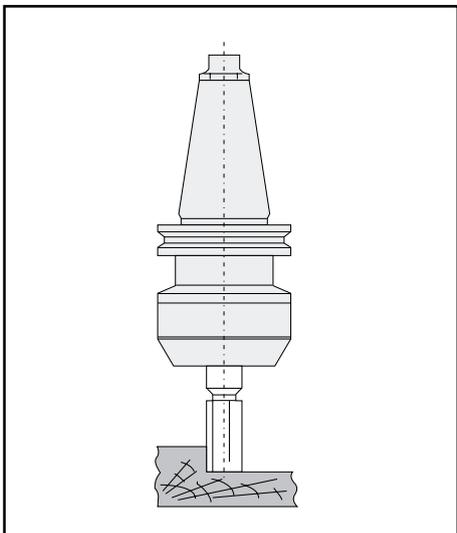
Pantografo
Router

Caratteristiche

Attacco e sede pinza totalmente rettificato e indurito superficialmente.

Characteristics

Shank and collet seat are totally refaced and hardened.



Art.
1143

**Mandrini porta pinze ISO 40-SK40
(C.M.S.)
Collet Holders ISO 40-SK40 (C.M.S.)**

*Pinza/Collet	H	ROT.	Cod.
ERT32	70	Dx	001
ERT32	70	Dx	002
ERT40	70	Dx	003
ERT40	70	Dx	004
DIN 6388	70	Dx	005
DIN6388	70	Dx	006

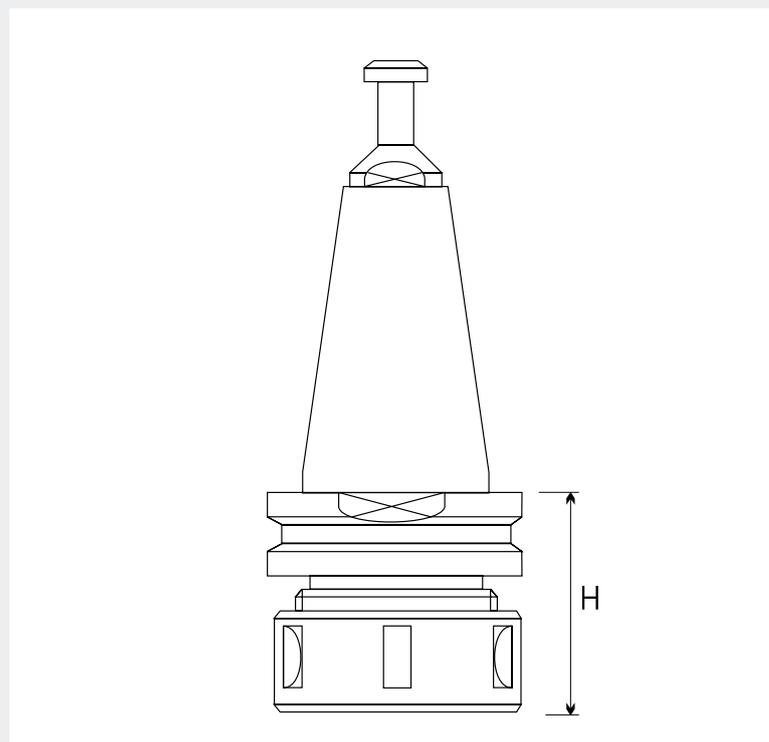
Rot. = Rotazione Rot. = Rotation

Il codice è comprensivo della ghiera di serraggio. Per il tirante fare riferimento all'art.1160.

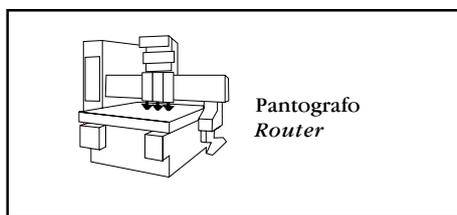
Sales unit consists of holder with locking nut. For the holding bolt refer to art. 1160

- * PINZA ERT32 CAPACITA' 2-20
- * PINZA ERT40 CAPACITA' 3-25
- * PINZA DIN 6388 CAPACITA' 3-25
- * ERT 32 COLLET RANGE 2-20 mm.
- * ERT 40 COLLET RANGE 3-25 mm.
- * ERT DIN 6388 COLLET RANGE 3-25 mm.

RICAMBI - SPARE PARTS	
Ghiere - Locking nuts	Art.1168
Pinze - Collet	Art. 1165



 **DIANAT**

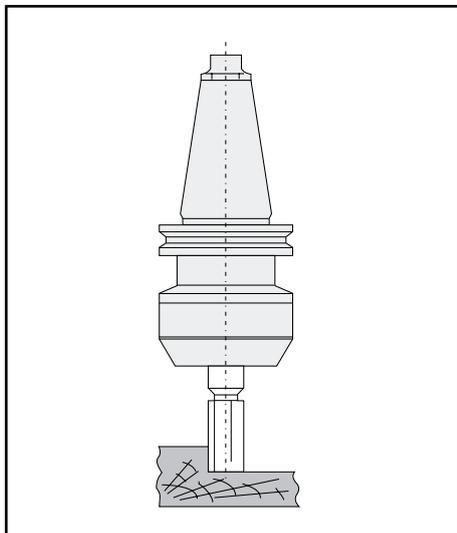


Caratteristiche

Attacco e sede pinza totalmente rettificato e indurito superficialmente.

Characteristics

Shank and collet seat are totally refaced and hardened.



**Art.
1142**

**Mandrini porta pinze ISO 30-SK30
(C.M.S.)
Collet Holders ISO 30-SK30 (C.M.S.)**

*Pinza/Collet	H	ROT.	Cod.
ERT32	68	Dx/Rx	001
ERT32	68	Sx/LSx	002
ERT40	68	Dx/Rx	003
ERT40	68	Sx/Lx	004

Rot. = Rotazione Rot. = Rotation

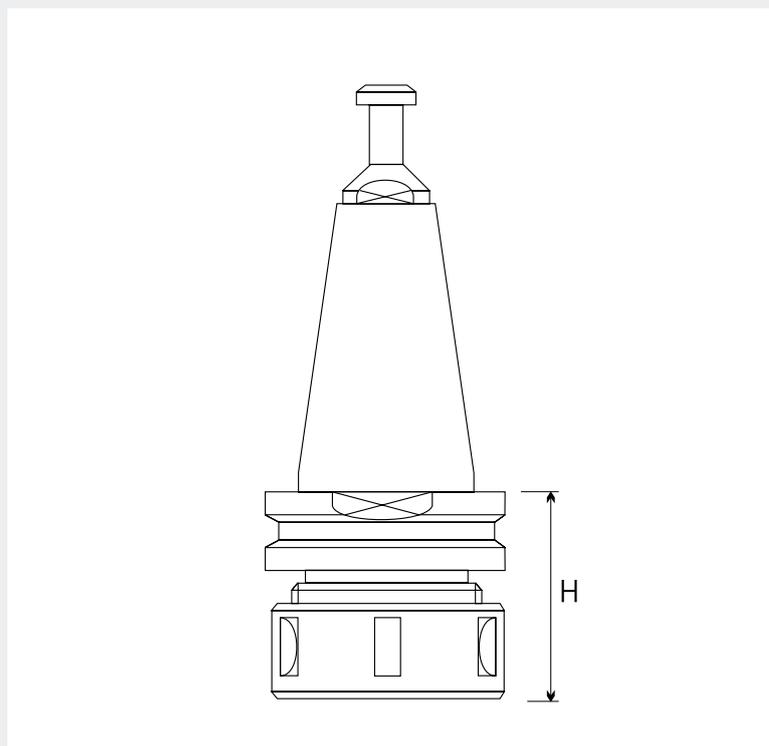
Il codice è comprensivo della ghiera di serraggio. Per il tirante fare riferimento all'art.1160.

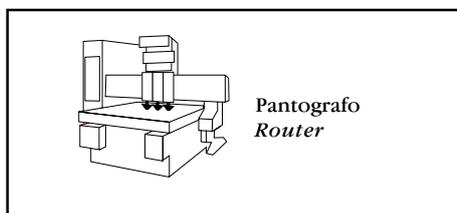
Sales unit consists of holder with locking nut. For the holding bolt refer to art. 1160

- * PINZA ERT32 CAPACITA' 2-20
- * PINZA ERT40 CAPACITA' 3-25

- * ERT 32 COLLET RANGE 2-20 mm.
- * ERT 40 COLLET RANGE 3-25 mm.

RICAMBI - SPARE PARTS	
Ghiere - Locking nuts	Art.1168
Pinze - Collet	Art. 1165



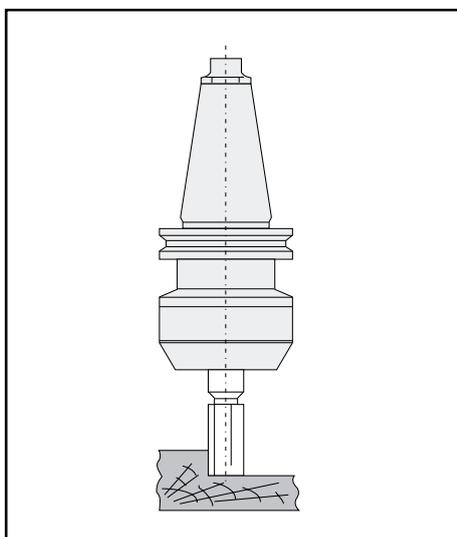


Caratteristiche

Attacco e sede pinza totalmente rettificato e indurito superficialmente.

Characteristics

Shank and collet seat completely refaced and superficially hardened.



**Art.
1141**

**Mandrini porta pinze ISO 30-S.C.M
S.C.M collet Holders ISO 30**

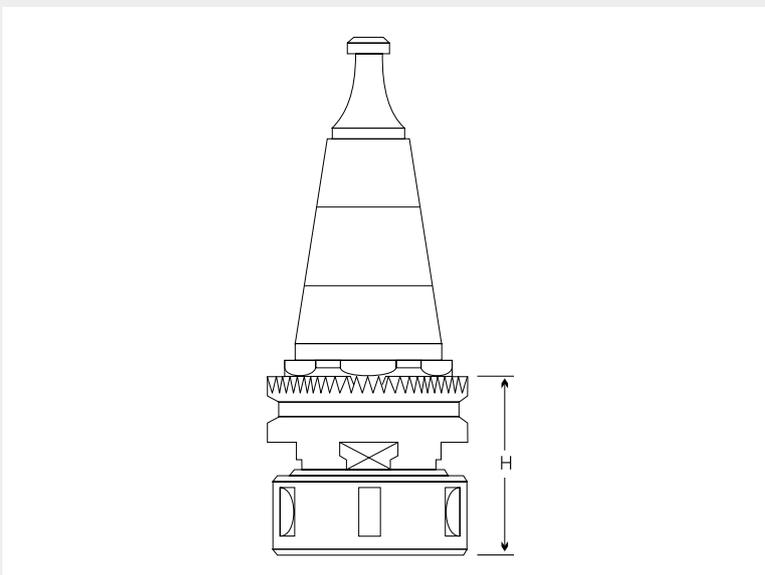
*Pinza/Collet	H	Rot.	Cod.
ERT32	55	DX	001
ERT32	55	SX	002
ERT40	72	DX	003
ERT40	72	SX	004
DIN 6388	72	DX	005
DIN 6388	72	SX	006
Rot. = Rotazione		Rot. = Rotation	

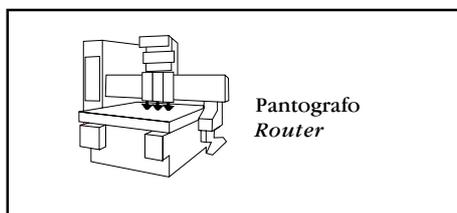
Il codice è comprensivo di tirante e della ghiera di serraggio.
Cod. includes holding bolt and locking nuts.

- * PINZA ERT32 CAPACITA' 2-20
- * PINZA ERT40 CAPACITA' 3-25
- * PINZA DIN 6388 CAPACITA' 3-25

- * PINZA ERT32 CAPACITY 2-20
- * PINZA ERT40 CAPACITY 3-25
- * PINZA DIN 6388 CAPACITY 3-25

RICAMBI - SPARE PARTS	
Ghiere - Locking nuts	Art.1168
Pinze - Collet	Art. 1165



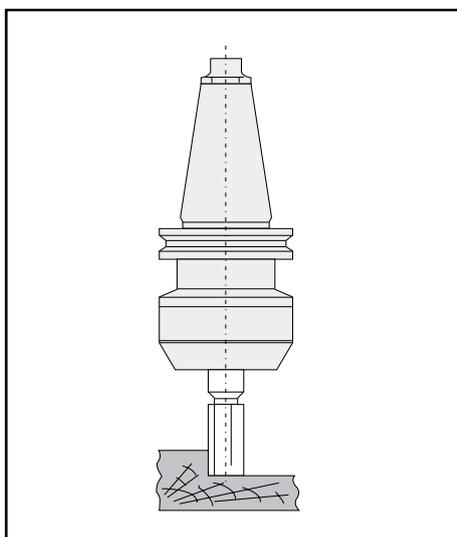


Caratteristiche

Attacco e sede pinza totalmente rettificato e indurito superficialmente.

Characteristics

Shank and collet seat completely refaced and superficially hardened.



**Art.
1140**

**Mandrini porta pinze ISO 30-SK30
Collet Holders ISO 30-SK30**

MACCHINA/MACHINE	*Pinza/Collet	H	Rot.	Cod.
BIESSE	ERT32	50	DX	001
MASTERWOOD	ERT32	50	SX	002
TIPO NUOVO/NEW TYPE	ERT40	60	DX	003
THEOREMA	ERT40	60	SX	004
BUSELLATO	ERT32	56	DX	005
	ERT32	56	SX	006
MASTERWOOD	ERT32	68	DX	007
TIPO VECCHIO/OLD TYPE	ERT32	68	SX	008
	ERT40	68	DX	009
	ERT40	68	SX	010

Rot. = Rotazione Rot. = Rotation

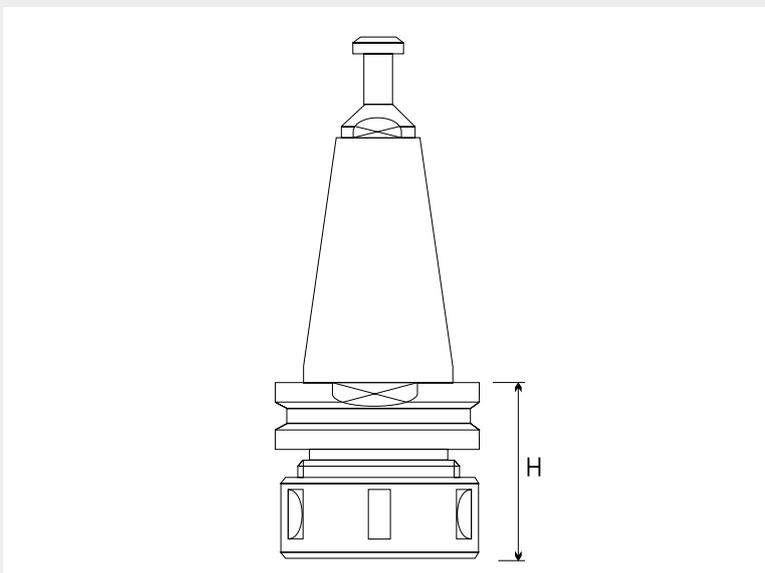
Il codice è comprensivo della ghiera di serraggio per il tirante fare riferimento all'art.1160.

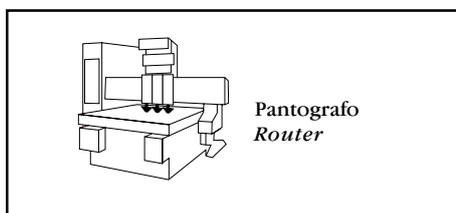
Cod. includes locking nuts for the olding bolth see art 1160.

- * PINZA ERT32 CAPACITA' 2-20
- * PINZA ERT40 CAPACITA' 3-25

- * PINZA ERT32 CAPACITY 2-20
- * PINZA ERT40 CAPACITY 3-25

RICAMBI - SPARE PARTS	
Ghiere - Locking nuts	Art.1168
Pinze - Collet	Art. 1165





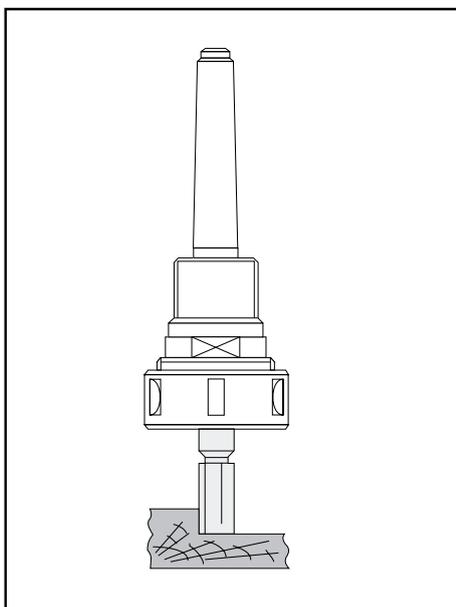
Pantografo
Router

Caratteristiche

Mandrini porta pinza con attacco cono morse.
Possibilità di alloggiare pinze **Ert. 32/Ert. 40**.
Attacco e sede pinza totalmente rettificato e
indurito superficialmente.

Characteristics

Collet holder with morse - cone shank.
To mount **Ert. 32/Ert. 40**.
Shank and collet seat totally refaced and
hardened.



Art.
1135

Mandrino porta pinza Att. cono morse
Collet holders morse - cone shank

Att.	*Pinza /Collet	Rot.	Cod.
CIL. 20x50	ERT32	DX	001
CIL. 20x50	ERT32	SX	002
CIL. 25x50	ERT32	DX	003
CIL. 25x50	ERT32	SX	004
CIL. 20x50	ERT40	DX	005
CIL. 20x50	ERT40	SX	006
CIL. 25x50	ERT40	DX	007
CIL. 25x50	ERT40	SX	008
CM2 FIL.30	ERT32	DX	009
CM2 FIL.30	ERT32	SX	010
CM3 FIL.30	ERT32	DX	011
CM3 FIL.30	ERT32	SX	012
CM2 FIL.30	ERT40	DX	013
CM2 FIL.30	ERT40	SX	014
CM3 FIL.30	ERT40	DX	015
CM3 FIL.30	ERT40	SX	016

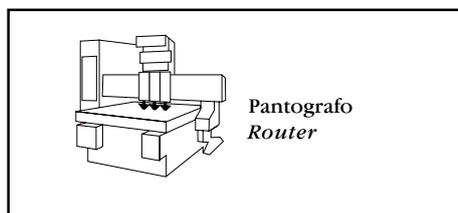
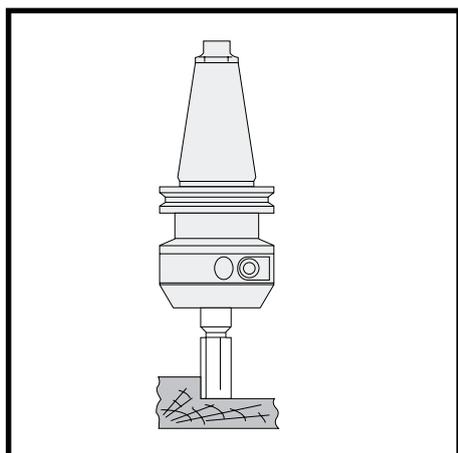
Rot. = Rotazione Rot. = Rotation

Il codice è comprensivo di tirante e della ghiera di serraggio.
Cod. includes holding bolt and locking bolt and locking nuts.

*PINZA ERT32 CAPACITA' 2-20
*PINZA ERT40 CAPACITA' 3-25

*PINZA ERT32 CAPACITY 2-20
*PINZA ERT40 CAPACITY 3-25

RICAMBI - SPARE PARTS		
Ghiera - Locking nut	Art. 1168	
Pinze - Collet	Art. 1165	



Caratteristiche

Mandrino con bloccaggio HYDRO per utensili con attacco cilindrico.

VANTAGGI:

- 1) maggiore durata del tagliente
- 2) notevole aumento della velocità di avanzamento a parità di finitura superficiale.

Characteristics

Collet holder with HYDRO locking system, for router cutters with cylindrical shaft.

ADVANTAGES:

- 1) cutting life increase
- 2) advancing feed increase with same finishing quality.

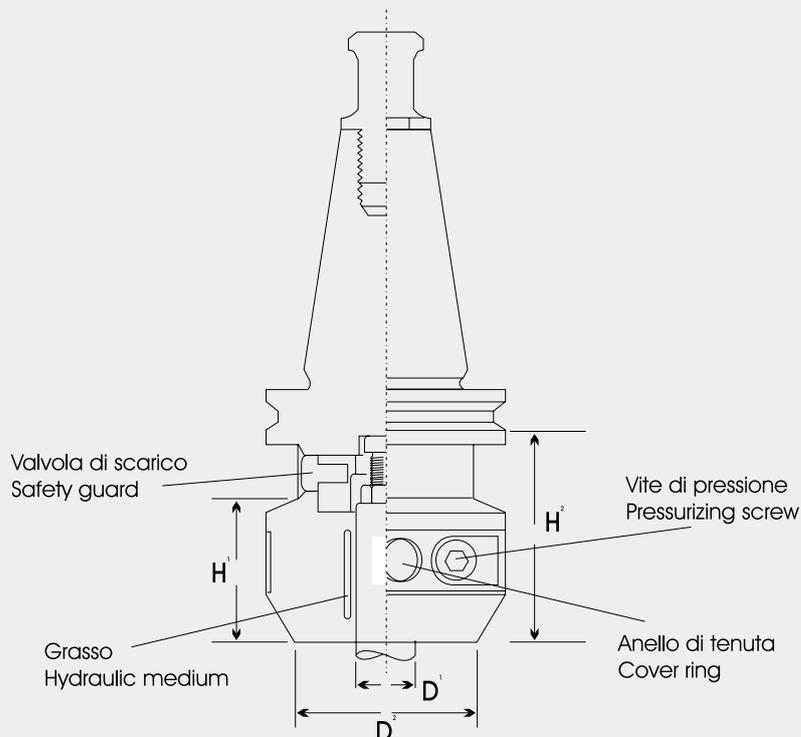
Art.
1130

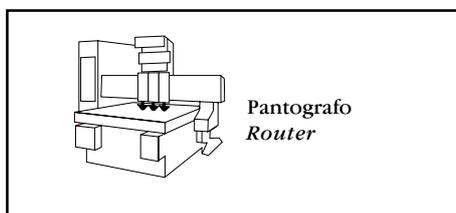
Mandrini con bloccaggio HYDRO
HYDRO locking tool holder

Att.				D ₁	D ₂	H ₁	H ₂	Cod.
CM.2	ISO30	CM.3	ISO40	12	55	26	45.5	001
CM.2	ISO30	CM.3	ISO40	16	58	32	51.5	002
CM.2	ISO30	CM.3	ISO40	20	63	38	59.5	003
CM.2	ISO30	CM.3	ISO40	25	67	45.5	67	004
CM.2	ISO30	CM.3	ISO40	12.700	55	27.5	47	005
CM.2	ISO30	CM.3	ISO40	15.875	58	32	51.5	006
CM.2	ISO30	CM.3	ISO40	19.050	63	36.5	58	007
CM.2	ISO30	CM.3	ISO40	25.400	67	45.5	67	008
Att. = attacco in mm.				Att. = shank in mm.				
D = diametro in mm.				D = diameter in mm.				
H = spessore in mm.				H = Height in mm.				

In fase di ordinazione specificare il tipo di attacco.

When ordering, indicate shank type.




Art. 1120 | **Mandrini porta frese**
Tool holders

Rot. Dx / Rh				
D	B	Att.	Rot.Dx/Rh Cod.	Rot.Sx/Lh Cod.
20	40	Cil. 20x50	001	021
20	50	Cil. 20x50	002	022
20	60	Cil. 20x50	003	023
25	40	Cil. 25x50	004	024
25	50	Cil. 25x50	005	025
25	60	Cil. 25x50	006	026
20	40	CM2 fil.Ø 30	007	027
20	50	CM2 fil.Ø 30	008	028
20	60	CM2 fil.Ø 30	009	029
25	40	CM3 fil.Ø 30	010	030
25	50	CM3 fil.Ø 30	011	031
25	60	CM3 fil.Ø 30	012	032

Att. = attacco in mm. Att. = shank in mm.
 D = diametro in mm. D = diameter in mm.
 B = spessore in mm. B = cutting length in mm.

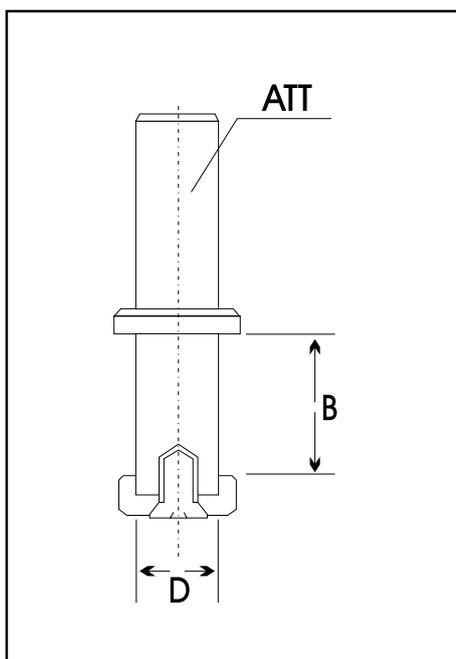
Caratteristiche

Esecuzione in acciaio ad alta resistenza.
 Superfici di accoppiamento totalmente rettificata.

Characteristics

High resistance steel made. Totally refaced surfaces.

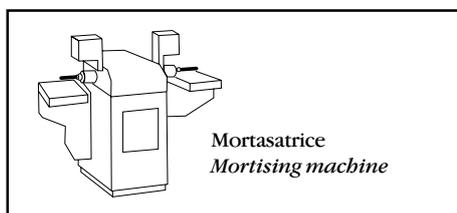
Per rotazione Sx aumento 10%.
 For LH rotation, 10% price increase.



PUNTE FORATRICI E MORTASA
MORTISE AND DRILL BITS



INDICE INDEX

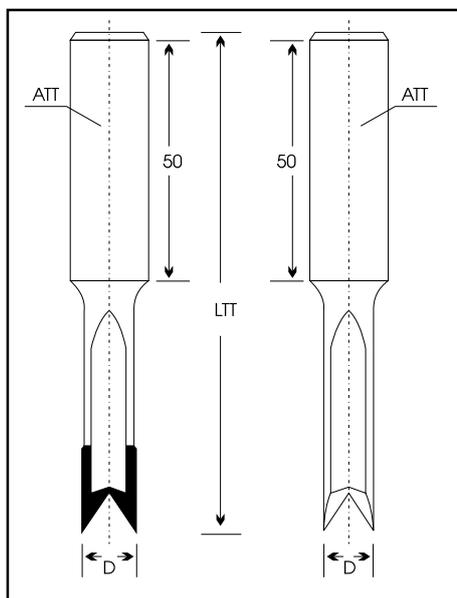


Caratteristiche

Esecuzione con n.2 taglienti affilati solo di testa.
HW - per legni teneri e duri non incollati.
Hc - per legni naturali, derivati, laminati ecc.

Characteristics

With n.2 cutting edges with bead grinding only.
HW - for non - glued hard and soft wood;
Hc - for natural wood, wood by - products, laminated panels etc.



Art.
1201

Punta per mortasare con 2 taglienti ambidestri
 Ambidextrous mortice bits Z2

Z2 HSS integrale - Integral HSS Z2

D	LTT.	Att. Cil.Ø 13x50	Att.Cil. Ø 16x50
		Cod.	Cod.
6	100	001	002
7	100	003	004
8	100	005	006
9	100	007	008
10	110	009	010
11	110	011	012
12	110	013	014
13	110	015	016
14	110	017	018
15	110	019	020
16	110	021	022

Z2 Hc (HM riportato) - Hc (Tungsten Carbide Tipped) Z2

D	LTT.	Att. Cil.Ø 13x50	Att. Cil.Ø 16x50
		Cod	Cod
6	100	030	031
7	100	032	033
8	100	034	035
9	100	036	037
10	110	038	039
11	110	040	041
12	110	042	043
13	110	044	045
14	110	046	047
15	110	048	049
16	110	050	051

D = diametro in mm.

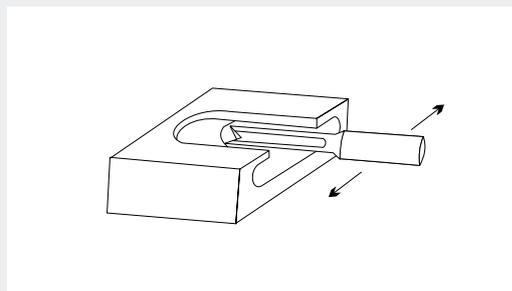
D = Diameter in mm.

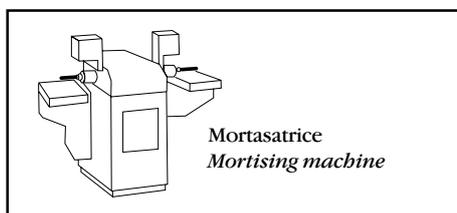
LTT = lunghezza totale in mm.

LTT = Total length in mm.

Att = attacco in mm.

Att = shank in mm.



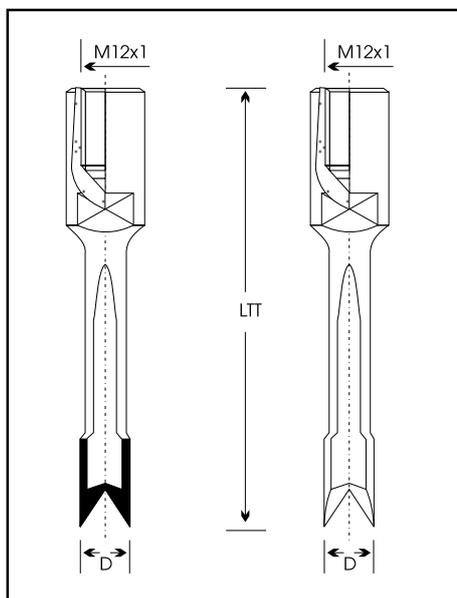


Caratteristiche

Esecuzione con n.2 taglienti affilati solo di testa.
HSS - per legni teneri e duri non incollati.
Hc - per legni naturali, derivati, laminati ecc.

Characteristics

With n.2 cutting edges with bead grinding only.
HSS - for non - glued hard and soft wood;
Hc - for natural wood, wood by - products, laminated panels etc.



Art.
1205

Punta per mortasare con 2 taglienti ambidestri
 Ambidextrous mortice bits Z2

Z2 HSS integrale - Integral HSS Z2

D	LTT.	Cod.
12	100	001
14	100	002
15	100	003
16	100	004
17	100	005
18	100	006

Z2 Hc (HM integrale) -Hc (Integral Tungsten Carbide) Z2

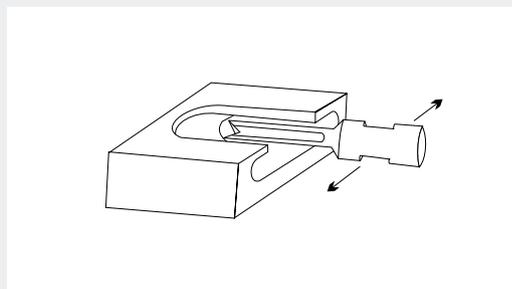
D	LTT.	Cod.
12	100	010
14	100	011
15	100	012
16	100	013
17	100	014
18	100	015

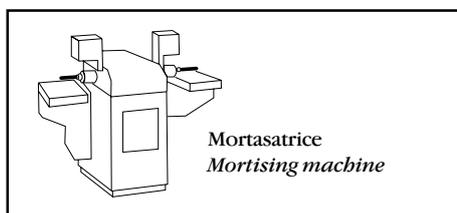
D = diametro in mm.

D = Diameter in mm.

LTT = lunghezza totale in mm.

LTT = Total length in mm.





Caratteristiche

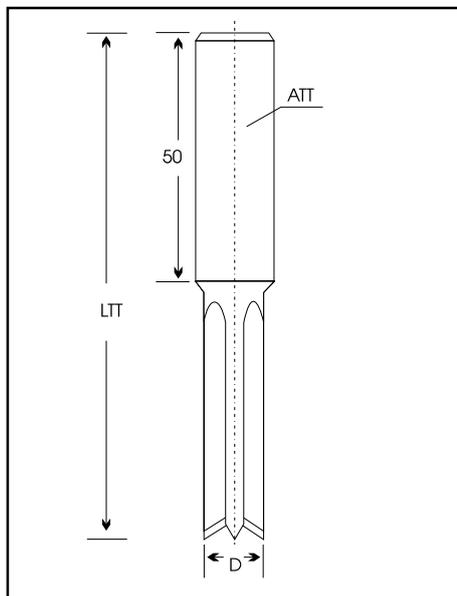
Esecuzione con n.4 taglienti affilati solo di testa.
Idonea per tutti i tipi di legno naturale, derivati,
ecc.

HSS - per legni teneri e duri non incollati.

Characteristics

With n.4 cutting edges with bead grinding only.
Recommended on all natural woods and wood
by - products.

HSS - for non - glued hard and soft wood.



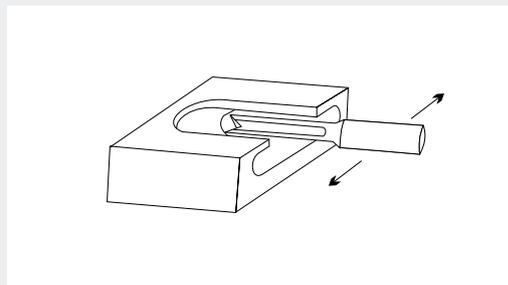
Art.
1211

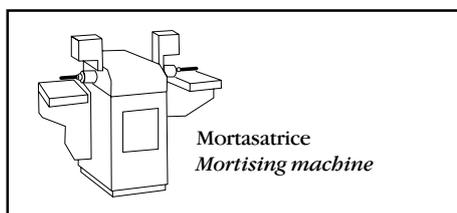
Punta per mortasare con 4 taglienti
ambidestri
Ambidextrous mortice bits Z4

Z4 HSS integrale - Integral HSS Z4

D	LTT.	Att. Cil.Ø 13x50	Att.Cil. Ø 16x50
		Cod.	Cod.
6	100	001	002
7	100	003	004
8	100	005	006
9	100	007	008
10	110	009	010
11	110	011	012
12	110	013	014
13	110	015	016
14	110	017	018
15	110	019	020
16	110	021	022

D = diametro in mm. D = diameter in mm.
LTT = lunghezza totale in mm. LTT = Total length in mm.
Att = attacco in mm. Att = shank in mm.





Caratteristiche

Esecuzione con n.2 taglienti elicoidali affilati di testa.

Particolarmente idonea per eseguire fori di notevole profondità.

HSS - per legni teneri e duri non incollati

Hc - per legni naturali, derivati, laminati ecc.

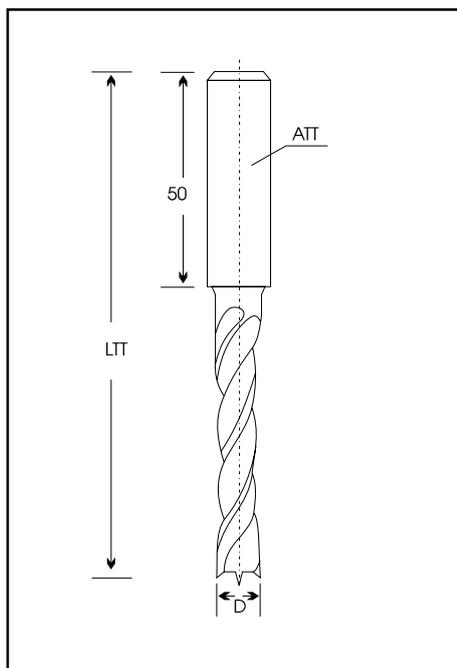
Characteristics

N.2 spiral cutting edges with bead grinding only.

Particularly recommended to execute high - dept drilling.

HSS - for non - glued hard and soft wood;

Hc - for natural wood, wood by - products, laminated panels etc.



Art.
1234

Punta elicoidale per forare su mortasatrici
Spiral mortice bits to drill

Z2 HSS integrale - Integral HSS Z2

D	LTT	Att. Cil.Ø 16x50 -		Att. Cil.Ø 13x50	
		Cod.Dx/Rh	Cod.Sx/Lh	Cod.Dx/Rh	Cod.Sx/Lh
6	140	001	002	035	036
7	145	003	004	037	038
8	150	005	006	039	040
9	155	007	008	041	042
10	160	009	010	043	044
11	165	011	012	045	046
12	170	013	014	047	048
13	175	015	016	049	050
14	180	017	018	051	052
16	190	019	020	053	054
18	200	021	022	055	056
20	210	023	024	057	058
22	220	025	026	059	060
24	235	027	028	061	062
26	250	029	030	063	064
28	260	031	032	065	066
30	270	033	034	067	068

Z2 Hc (HM riportato) - HC (Tungsten Carbide Tipped) Z2

D	LTT	Att. Cil.Ø 16x50 -		Att. Cil.Ø 13x50	
		Cod.Dx/Rh	Cod.Sx/Lh	Cod.Dx/Rh	Cod.Sx/Lh
6	140	070	071	104	105
7	145	072	073	106	107
8	150	074	075	108	109
9	155	076	077	110	111
10	160	078	079	112	113
11	165	080	081	114	115
12	170	082	083	116	117
13	175	084	085	118	119
14	180	086	087	120	121
16	190	088	089	122	123
18	200	090	091	124	125
20	210	092	093	126	127
22	220	094	095	128	129
24	235	096	097	130	131
26	250	098	099	132	133
28	260	100	101	134	135
30	270	102	103	136	137

D = diametro in mm.

D = diameter in mm.

LTT = lunghezza totale in mm.

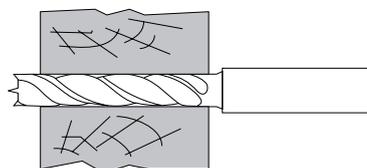
LTT = total length in mm.

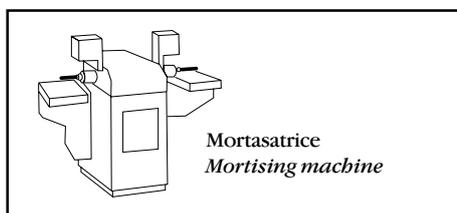
Rot = rotazione

Rot = rotation

Att = attacco in mm.

Att = shank in mm.





Caratteristiche

Esecuzione con n.2 taglienti inclinati e n.2 incisori.
Per esecuzione di fori di precisione con accentuata profondità.

HSS - per legni teneri e duri non incollati

Hc - per legni naturali, derivati, laminati, ecc.

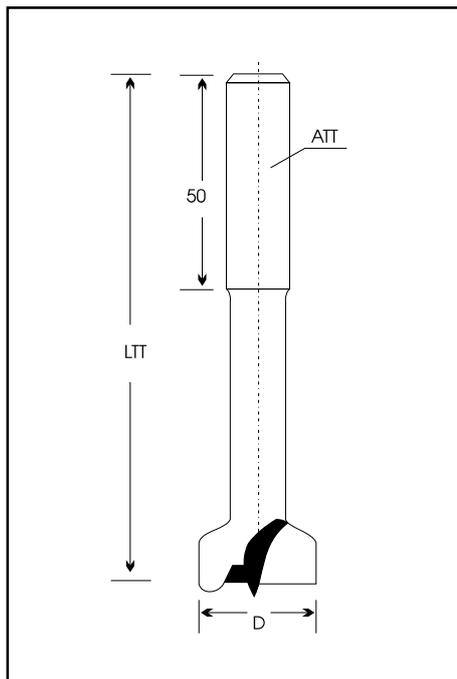
Characteristics

N.2 shear angle cutting edges and n.2 spurs.

Particularly recommended to execute precision high - dept drilling.

HSS - for non - glued hard and soft wood;

Hc - for natural wood, wood by - products, laminated panels etc.



Art.
1238

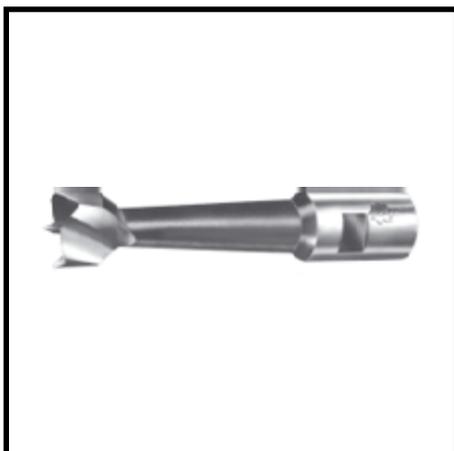
Punta levanoi per mortasatrici
Machine bits for mortising machines

Z2+2 HSS integrale - Integral HSS Z2+2

D	LTT	Att. / Shank Cil.Ø 16x50		Att. / Shank Cil.Ø 13x50	
		Cod. Dx / Rh	Cod. Sx / Lh	Cod. Dx / Rh	Cod. Sx / Lh
8	120	001	002	049	050
10	120	003	004	051	052
12	120	005	006	053	054
14	120	007	008	055	056
15	120	009	010	057	058
16	120	011	012	059	060
18	120	013	014	061	062
20	120	015	016	063	064
22	125	017	018	065	066
24	125	019	020	067	068
25	125	021	022	069	070
26	125	023	024	071	072
28	130	025	026	073	074
30	130	027	028	075	076
32	130	029	030	077	078
34	130	031	032	079	080
35	130	033	034	081	082
36	130	035	036	083	084
38	130	037	038	085	086
40	130	039	040	087	088
45	130	041	042	089	090
50	130	043	044	091	092
55	140	045	046	093	094
60	140	047	048	095	096

Z2+2 Hc (HM riportato) - Hc (Tungsten Carbide Tipped) Z2+2

		Att. / Shank Cil.Ø 16x50		Att. / Shank Cil.Ø 13x50	
		Cod. Dx / Rh	Cod. Sx / Lh	Cod. Dx / Rh	Cod. Sx / Lh
8	120	100	101	148	149
10	120	102	103	150	151
12	120	104	105	152	153
14	120	106	107	154	155
15	120	108	109	156	157
16	120	110	111	158	159
18	120	112	113	160	161
20	120	114	115	162	163
22	125	116	117	164	165
24	125	118	119	166	167
25	125	120	121	168	169
26	125	122	123	170	171
28	130	124	125	172	173
30	130	126	127	174	175
32	130	128	129	176	177
34	130	130	131	178	179
35	130	132	133	180	181
36	130	134	135	182	183
38	130	136	137	184	185
40	130	138	139	186	187
45	130	140	141	188	189
50	130	142	143	190	191
55	140	144	145	192	193
60	140	146	147	194	195



Caratteristiche

Esecuzione con n.2 taglienti inclinati e n.2 incisori.
Per esecuzione di fori di precisione con accen-
tuata profondità.

HSS - per legni teneri e duri non incollati

Hc - per legni naturali, derivati, laminati, ecc.

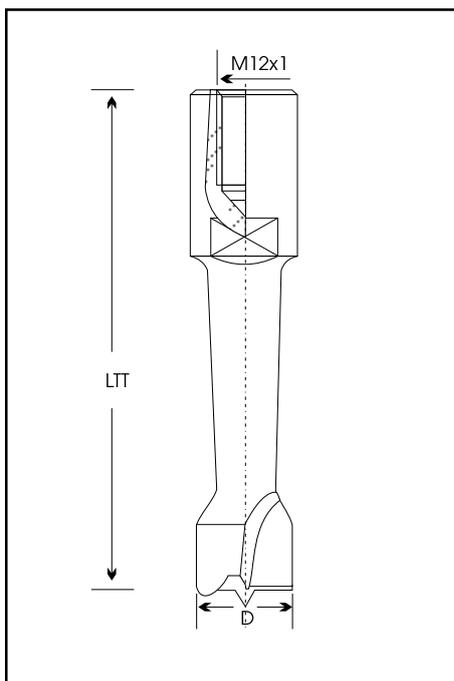
Characteristics

N.2 shear angle cutting edges and n.2 spurs.

*Particularly recommended to execute precision
bigb - dept drilling.*

HSS - for non - glued hard and soft wood;

*Hc - for natural wood, wood by - products,
laminated panels etc.*



Art.
1242

Punta levanoi per cavatrice
Machine bits for mortising machines

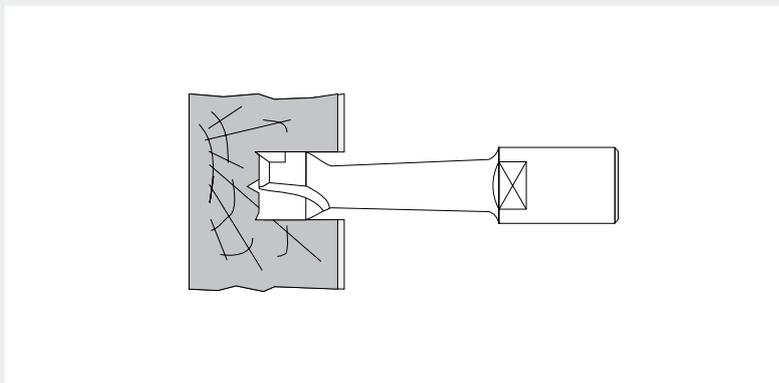
Z2+2 HSS integrale - Integral HSS Z2+2

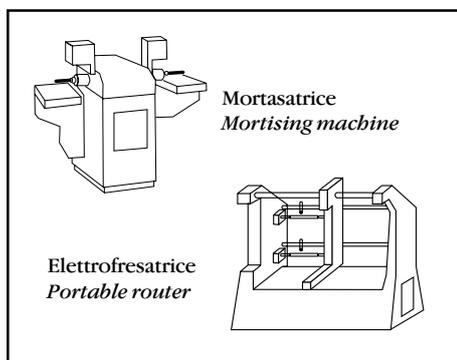
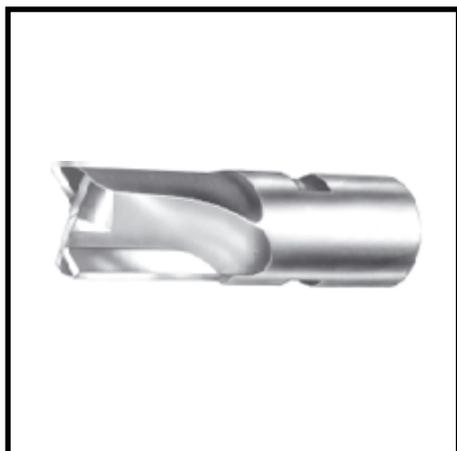
D	LTT	Rot. Dx / Rh
		Cod.
15	100	001
18	100	002
20	100	003
22	100	004
24	100	005

Z2+2 Hc (HM riportato) - Hc (Tungsten Carbide Tipped) Z2+2

D	LTT	Rot. Dx / Rh
		Cod.
15	100	010
18	100	011
20	100	012
22	100	013
24	100	014

D = diametro in mm. D = diameter in mm.
LTT = lunghezza totale in mm. LTT = total length in mm.
Rot = rotazione Rot = rotation




Caratteristiche

Esecuzione con n.2 taglienti diritti, affilati di testa e di fianco.

Per asolare, forare e contornare.

HSS - per legni teneri e duri non incollati

Hc - per legni naturali, derivati, laminati ecc.

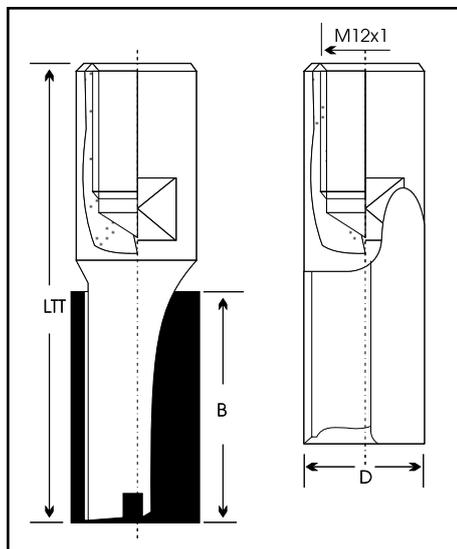
Characteristics

N.2 straight cutting edges with head and side grinding.

Particularly recommended for drilling, edging and buttonhole executions.

HSS - for non - glued hard and soft wood;

Hc - for natural wood, wood by - products, laminated panels etc.


Art. 1245 | Punta per asolare
Buttonhole drill bits

Z2 HSS integrale - integral HSS Z2

D	B	LTT.	Cod.
6	18	60	001
8	23	60	002
10	23	60	003
11	23	60	004
12	23	60	005
14	23	60	006
15	25	60	007
16	25	60	008
18	25	60	009
20	25	60	010
22	25	60	011
24	25	60	012
25	25	60	013
26	25	60	014
28	25	60	015
30	25	60	016
35	25	60	017

Z2 Hc (HM riportato) - Hc (Tungsten Carbide Tipped) Z2

D	B	LTT.	Cod.
6	18	60	020
8	23	60	021
10	23	60	022
11	23	60	023
12	23	60	024
14	23	60	025
15	25	60	026
16	25	60	027
18	25	60	028
20	25	60	029
22	25	60	030
24	25	60	031
25	25	60	032
26	25	60	033
28	25	60	034
30	25	60	035
35	25	60	036

D = diametro in mm.

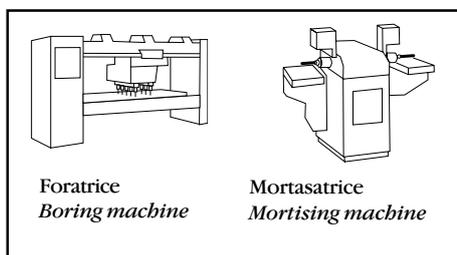
D = diameter in mm.

B = spessore in mm.

B = cutting height in mm.

LTT = lunghezza totale in mm.

LTT = total length in mm.



Caratteristiche

Esecuzione con n.2 taglienti elicoidali affilati solo di testa.

Per eseguire fori con doppio diametro.

HSS - per legni teneri e duri non incollati.

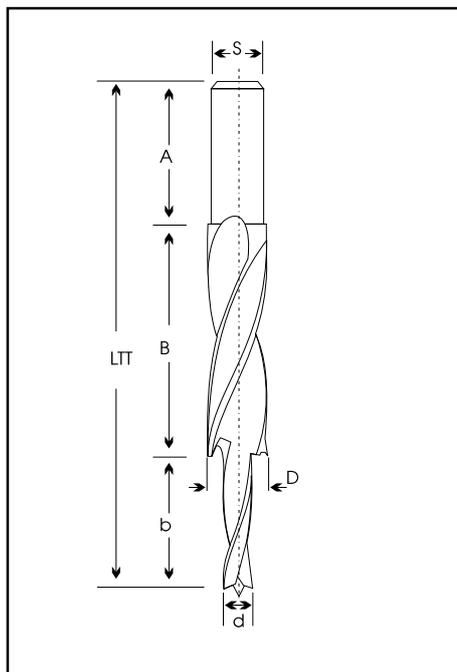
Hc - per legni naturali, derivati, laminati ecc.

Characteristics

N.2 spiral cutting edges with bead grinding, for counterbore executions.

HSS - for non - glued hard and soft wood;

Hc - for natural wood, wood by - products, laminated panels etc.



Art.
1252

Punta per doppi fori
Counterbores

Z2 HSS integrale - Integral HSS Z2

D	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
	Cod.	Cod.
14	001	002
16	003	004
18	005	006
20	007	008
22	009	010
24	011	012
26	013	014
30	015	016
36	017	018
40	019	020

Z2 Hc (HM riportato) - Hc (Tungsten Carbide Tipped) Z2

D	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
	Cod.	Cod.
14	030	031
16	032	033
18	034	035
20	036	037
22	038	039
24	040	041
26	042	043
30	044	045
36	046	047
40	048	049

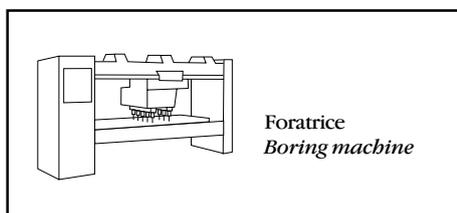
D = diametro in mm.

D = diameter in mm.

Rot = rotazione

Rot = rotation

In fase di ordinazione indicare le quote: D - d - B - b - LTT. - S - A.
Always indicated the following dimensions when ordering: D - d - B - b - LTT - S - A.



Caratteristiche

Esecuzione con n.2 taglienti elicoidali e n.2 incisori con taglio frontale a due diametri.

HSS - per legni teneri e duri non incollati.

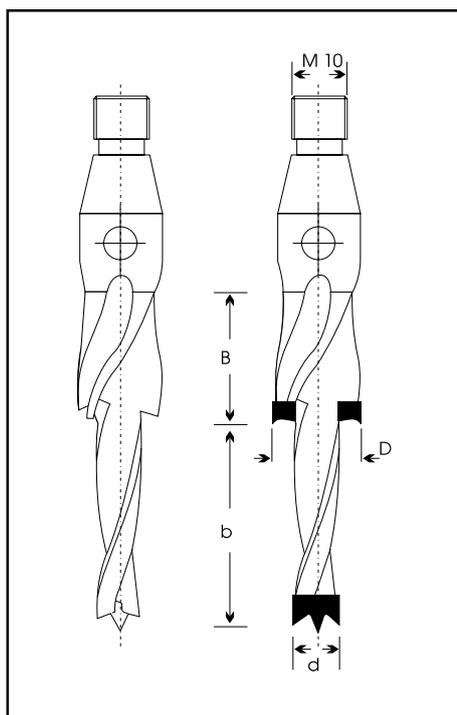
Hc - per legni naturali, derivati, laminati ecc.

Characteristics

N.2 spiral cutting edges with bead grinding and 2 spurs, for counterbore executions.

HSS - for non - glued hard and soft wood;

Hc - for natural wood, wood by - products, laminated panels etc.



Art.
1255

Punta per doppi fori
Counterbores

Z2 HW (HSS integrale) - Integral HSS Z2

D	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
	Cod.	Cod.
14	001	002
16	003	004
18	005	006
20	007	008
22	009	010
24	011	012
26	013	014
30	015	016
36	017	018
40	019	020

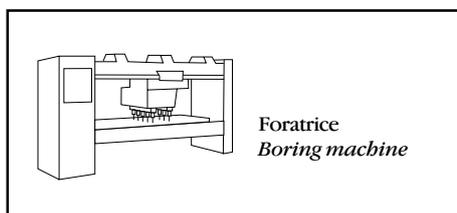
Z2 Hc (HM riportato) - Hc (Tungsten Carbide Tipped) Z2

D	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
	Cod.	Cod.
14	030	031
16	032	033
18	034	035
20	036	037
22	038	039
24	040	041
26	042	043
30	044	045
36	046	047
40	048	049

D = diametro in mm. D = diameter in mm.
 Rot = rotazione Rot = rotation

In fase di ordinazione indicare le quote: D - d - B - b.
 Attacco per macchine: OMPEC - BALESTRINI - VITAP (vecchia esecuzione) -
 BUSELLATO (vecchia esecuzione).

always indicated the following dimensions when ordering: D - d - B - b.
 Shank to fit following machines: OMEC - BALESTRINI - VITAP (old models) -
 BUSELLATO (old models).



Caratteristiche

Esecuzione con n.2 taglienti elicoidali e n.2 incisori con taglio frontale a due diametri.

HSS - per legni teneri e duri non incollati.

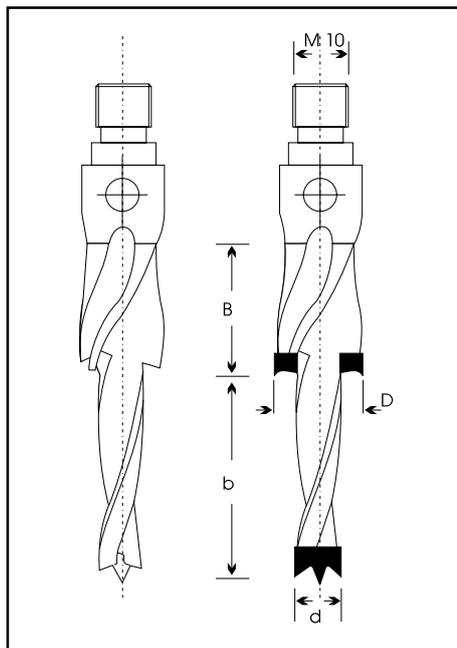
Hc - per legni naturali, derivati, laminati ecc.

Characteristics

N.2 spiral cutting edges with bead grinding and 2 spurs, for counterbore executions.

HSS - for non - glued hard and soft wood;

Hc - for natural wood, wood by - products, laminated panels etc.



Art. 1262 | Punta per doppi fori
Counterbores

Z2 HW (HSS integrale) - Integral HSS Z2

D	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
	Cod.	Cod.
14	001	002
16	003	004
18	005	006
20	007	008
22	009	010
24	011	012
26	013	014
30	015	016
36	017	018
40	019	020

Z2 Hc (HM riportato) - Hc (Tungsten Carbide Tipped) Z2

D	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
	Cod.	Cod.
14	030	031
16	032	033
18	034	035
20	036	037
22	038	039
24	040	041
26	042	043
30	044	045
36	046	047
40	048	049

D = diametro in mm.

D = diameter in mm.

Rot = rotazione

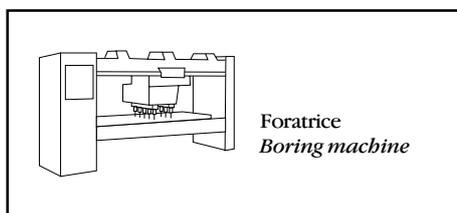
Rot = rotation

In fase di ordinazione indicare le quote: D - d - B - b.

Attacco per macchine: BIESSE - MORBIDELLI - REIMALL - WEEK - VITAP
(nuova esecuzione)

Always indicated the following dimensions when ordering: D - d - B - b.

Shank to fit following machines: BIESSE - MORBIDELLI - REIMALL - WEEK - VITAP (new models)



Caratteristiche

Esecuzione con n.2 taglienti affilati di testa.
Usato in accoppiamento con l'Art.1275 per eseguire fori svasati di profondità variabile.

HSS - per legni teneri e duri non incollati

Hc - per legni naturali, derivati, laminati ecc.

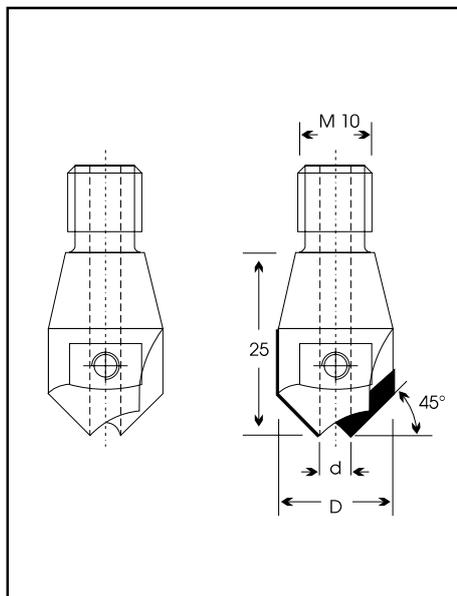
Characteristics

N.2 cutting edges with bead grinding.

To be used with our Art. 1275 for the simultaneous execution of bore and countersink, with variable depth.

HSS - for non - glued hard and soft wood;

Hc - for natural wood, wood by - products, laminated panels etc.



Art. | Svasatore porta punta
1265 | Countersink adaptors

Z2 HW (HSS integrale) - Integral HSS Z2

d	D	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
		Cod.	Cod.
3	16	001	002
3,5	16	003	004
4	16	005	006
4,5	16	007	008
5	16	009	010
5,5	16	011	012

Z2 Hc (HM riportato) - Hc (Tungsten Carbide Tipped) Z2

d	D	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / LH
		Cod.	Cod.
3	16	020	021
3,5	16	022	023
4	16	024	025
4,5	16	026	027
5	16	028	029
5,5	16	030	031

D = diametro in mm.

D = diameter in mm.

d = foro in mm.

d = bore in mm.

Rot = rotazione

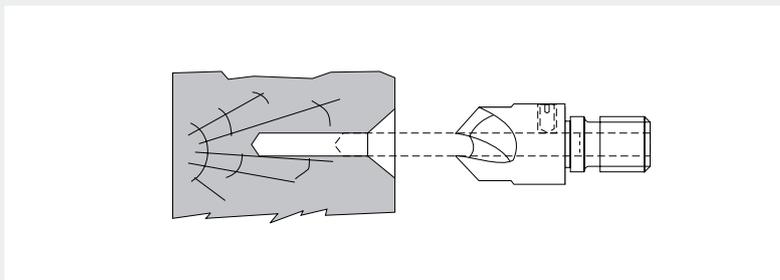
Rot = rotation

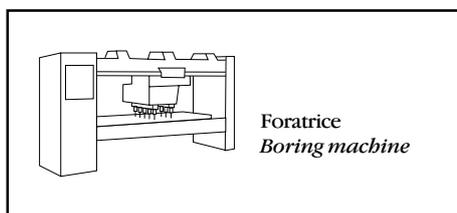
In fase di ordinazione indicare le quote: D - d - B - b.

Attacco per macchine: OMPEC - BALESTRINI - VITAP (vecchia esecuzione) - BUSELLATO (vecchia esecuzione).

always indicated the following dimensions when ordering: D - d - B - b.

Shank to fit following machines: OMEC - BALESTRINI - VITAP (old models) - BUSELLATO (old models).





Caratteristiche

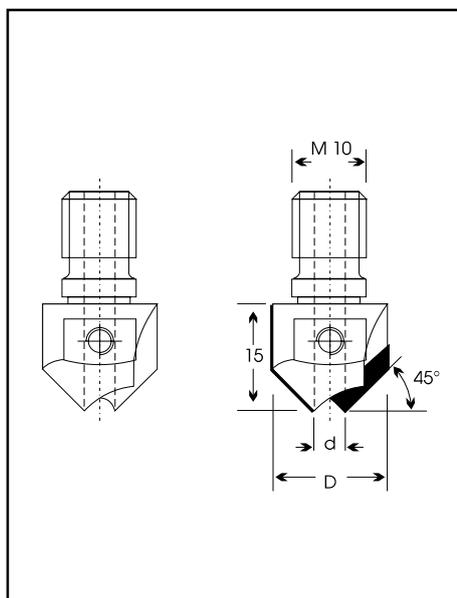
Esecuzione con n.2 taglienti affilati di testa.
Usato in accoppiamento con l'Art.1275 per eseguire fori svasati di profondità variabile.

HSS - per legni teneri e duri non incollati
Hc - per legni naturali, derivati, laminati ecc.

Characteristics

*N.2 cutting edges with bead grinding.
To be used with our Art. 1275 for the simultaneous execution of bore and countersink, with variable depth.*

***HSS** - for non - glued hard and soft wood;
Hc - for natural wood, wood by - products, laminated panels etc.*



Art. | Svasatore porta punta
1271 | Countersink adaptors

Z2 HW (HSS integrale) - Integral HSS Z2

d	D	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
		Cod.	Cod.
3	16	001	002
3,5	16	003	004
4	16	005	006
4,5	16	007	008
5	16	009	010
5,5	16	011	012

Z2 Hc (HM riportato) - Hc (Tungsten Carbide Tipped) Z2

d	D	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
		Cod.	Cod.
3	16	020	021
3,5	16	022	023
4	16	024	025
4,5	16	026	027
5	16	028	029
5,5	16	030	031

D = diametro in mm.

D = diameter in mm.

d = foro in mm.

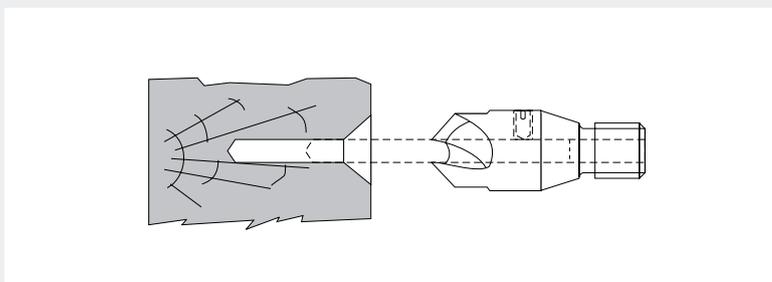
d = bore in mm.

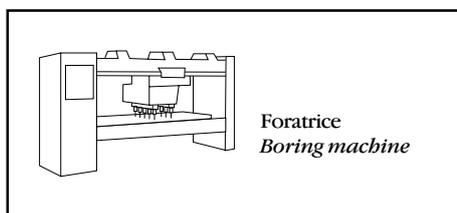
Rot = rotazione

Rot = rotation

Attacco per macchine: BIESSE - MORBIDELLI - REIMALL - WEEK - VITAP
(nuova esecuzione)

Shank to fit following machines: BIESSE - MORBIDELLI - REIMALL - WEEK - VITAP (new models)





Caratteristiche

Esecuzione con n.2 taglienti affilati di testa.
Da usare singolarmente o in accoppiamento con
Art. 1265/1271/1273 per esecuzione di fori con
profondità variabile.

HSS - per legni teneri e duri non incollati

Hc - per legni naturali, derivati, laminati ecc.

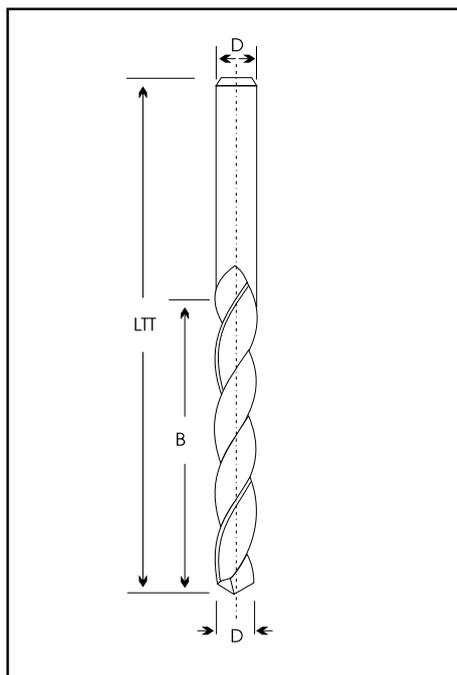
Characteristics

N.2 cutting edges with bead grinding.

*To be used with our Art. 1265/1271/1273 for the
simultaneous execution of bore and countersink,
with variable depth.*

HSS - for non - glued hard and soft wood;

*Hc - for natural wood, wood by - products,
laminated panels etc.*



Art.
1275

Punta elicoidale per piccoli fori
Spiral drill bits for small holes

Z2 HW (HSS integrale) - Integral HSS Z2

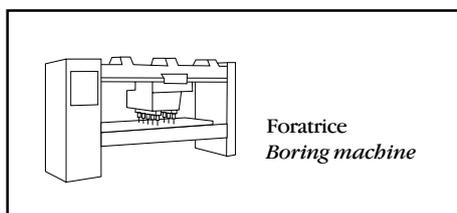
D	B	LTT	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
			Cod.	Cod.
2	24	49	001	002
2,5	30	57	003	004
3	33	61	005	006
3,5	36	65	007	008
3,5	39	70	009	010
4	43	75	011	012
4,5	47	80	013	014
5	52	86	015	016

Z2 Hc (HM riportato) - Hc (Tungsten Carbide Tipped) Z2

D	B	LTT	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
			Cod.	Cod.
2	25	49	020	021
2,5	27	55	022	023
3	27	55	024	025
3,5	27	55	026	027
4	27	55	028	029
4,5	27	55	030	031
5	27	55	032	033

D = diametro in mm. D = diameter in mm.
 B = spessore in mm. B = cutting height in mm.
 Rot = rotazione Rot = rotation
 LTT = lunghezza totale in mm. LTT = total length in mm.

 **DIANAT**

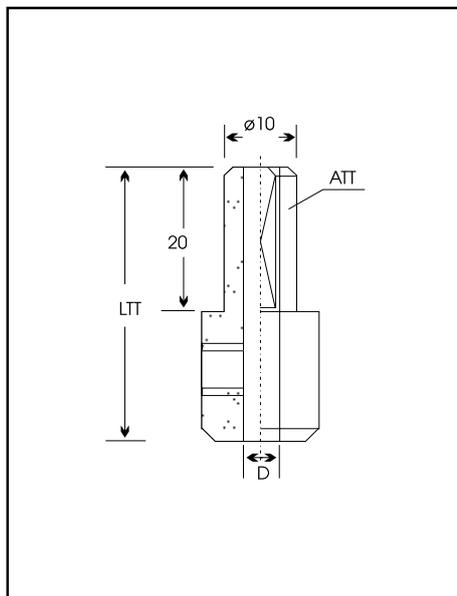


Caratteristiche

Adattatore con attacco rapido per Art. 1275.

Characteristics

Quick clamping adaptor for Art. 1275

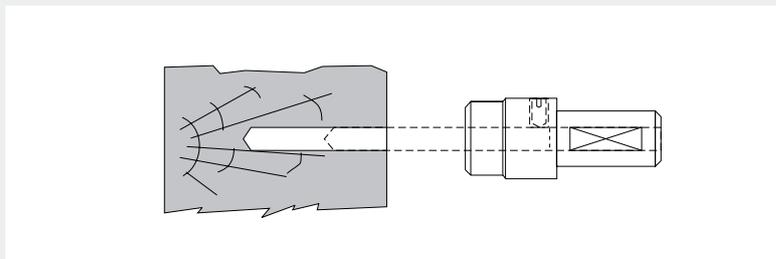


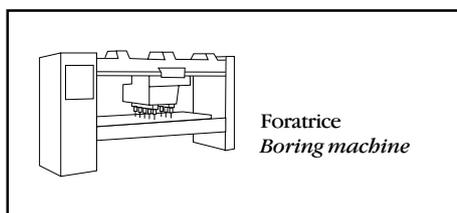
Art.
1278

Mandrino per punte elicoidali
Spiral drill bit adaptor

D	LTT.	Cod.
2	35	001
2,5	35	002
3	35	003
3,2	35	004
3,5	35	005
4	35	006
4,5	35	007
5	35	008

D = diametro in mm. D = diameter in mm.
LTT = lunghezza totale inmm. LTT = total length in mm.





Caratteristiche

Esecuzione con n.2 taglienti elicoidali affilati di testa.

Per esecuzione di fori non svasati.

HSS - per legni teneri e duri non incollati

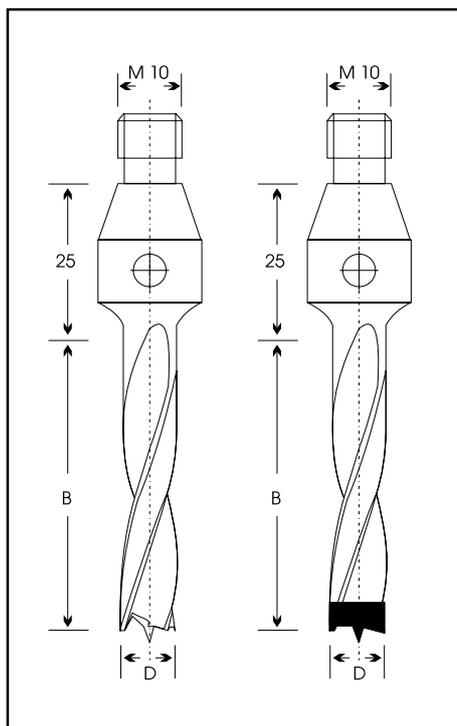
Hc - per legni naturali, derivati, laminati ecc.

Characteristics

N.2 spiral cutting edges with bead grinding for drilling operations.

HSS - for non - glued hard and soft wood;

HW - for natural wood, wood by - products, laminated panels etc.



Art.
1282

Punta spinatrice senza svasatore
Drill bits

Z2 HW (HSS integrale) - Integral HSS Z2

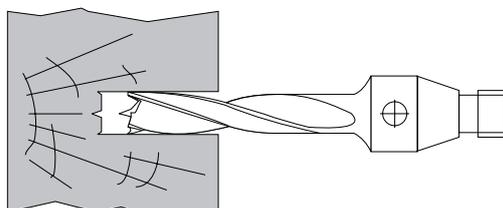
D	B	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
		Cod.	Cod.
5	30	001	002
5	40	003	004
5	50	005	006
6	30	007	008
6	40	009	010
6	50	011	012
8	30	013	014
8	40	015	016
8	50	017	018
10	30	019	020
10	40	021	022
10	50	023	024
12	30	025	026
12	40	027	028
12	50	029	030
14	30	031	032
14	40	033	034
14	50	035	036

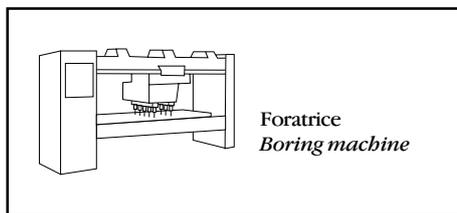
Z2 Hc (HM riportato) - Hc (Tungsten Carbide Tipped) Z2

D	B	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
		Cod.	Cod.
5	30	040	041
5	40	042	043
5	50	044	045
6	30	046	047
6	40	048	049
6	50	050	051
8	30	052	053
8	40	054	055
8	50	056	057
10	30	058	059
10	40	060	061
10	50	062	063
12	30	064	065
12	40	066	067
12	50	068	069
14	30	070	071
14	40	072	073
14	50	074	075

Attacco per macchine: OMEC -BALESTRINI - VITAP (vecchia esecuzione) - BUSELLATO (vecchia esecuzione)

Shank to fit following machines: OMEC - BALESTRINI - VITAP (old models) - BUSELLATO (old models)





Caratteristiche

Esecuzione con n.2 taglienti elicoidali affilati di testa.

Per esecuzione di fori non svasati.

HSS - per legni teneri e duri non incollati

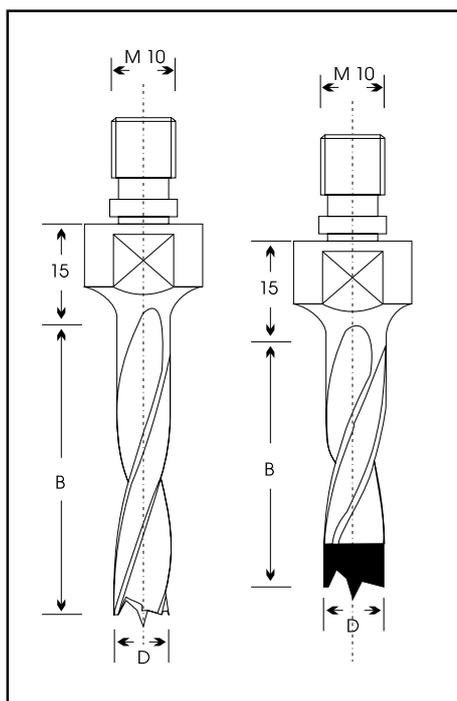
Hc - per legni naturali, derivati, laminati ecc.

Characteristics

N.2 spiral cutting edges with bead grinding for drilling operations.

HSS - for non - glued hard and soft wood;

HW - for natural wood, wood by - products, laminated panels etc.



Art. 1285 | Punta spinatrice senza svasatore
Drill bits

Z2 HW (HSS integrale) - Integral HSS Z2

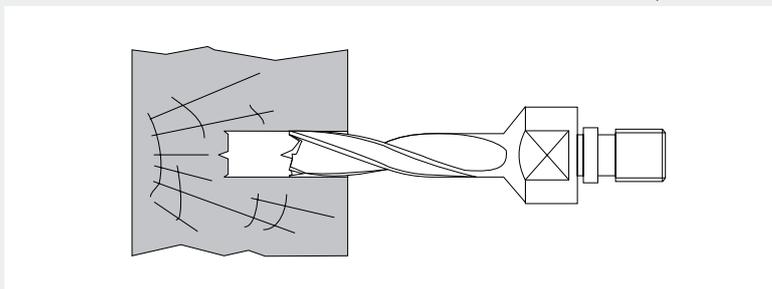
D	B	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
		Cod.	Cod.
5	30	001	002
5	40	003	004
5	50	005	006
6	30	007	008
6	40	009	010
6	50	011	012
8	30	013	014
8	40	015	016
8	50	017	018
10	30	019	020
10	40	021	022
10	50	023	024
12	30	025	026
12	40	027	028
12	50	029	030
14	30	031	032
14	40	033	034
14	50	035	036

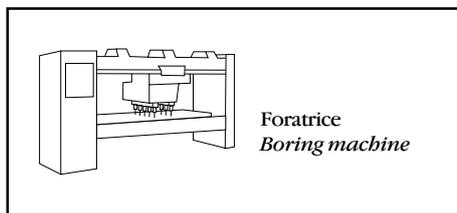
Z2 Hc (HM riportato) - Hc (Tungsten Carbide Tipped) Z2

D	B	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
		Cod.	Cod.
5	30	040	041
5	40	042	043
5	50	044	045
6	30	046	047
6	40	048	049
6	50	050	051
8	30	052	053
8	40	054	055
8	50	056	057
10	30	058	059
10	40	060	061
10	50	062	063
12	30	064	065
12	40	066	067
12	50	068	069
14	30	070	071
14	40	072	073
14	50	074	075

Attacco per macchine: MORBIDELLI - BIESSE - REIMALL - WEEK - VITAP
(nuova esecuzione)

Shank to fit following machines: BIESSE - MORBIDELLI - REIMAL - WEEK - VITAP
(new models)




Caratteristiche

Esecuzione con n.2 taglienti elicoidali affilati di testa.

Per esecuzione di fori svasati.

HSS - per legni teneri e duri non incollati

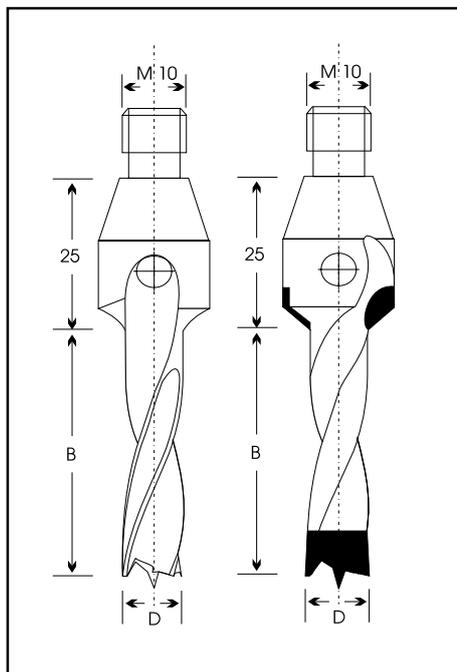
Hc - per legni naturali, derivati, laminati ecc.

Characteristics

N.2 spiral cutting edges with bead grinding for drilling and countersink execution.

HSS - for non - glued hard and soft wood;

HW - for natural wood, wood by - products, laminated panels etc.


Art.
1292
Punta spinatrice con svasatore
Drill bits with countersink
Z2 HW (HSS integrale) - Integral HSS Z2

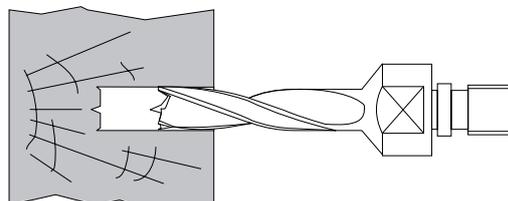
D	B	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
		Cod.	Cod.
5	30	001	002
5	40	003	004
5	50	005	006
6	30	007	008
6	40	009	010
6	50	011	012
8	30	013	014
8	40	015	016
8	50	017	018
10	30	019	020
10	40	021	022
10	50	023	024
12	30	025	026
12	40	027	028
12	50	029	030
14	30	031	032
14	40	033	034
14	50	035	036

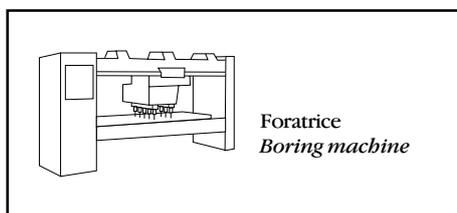
Z2 Hc (HM riportato) - Hc (Tungsten Carbide Tipped) Z2

D	B	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
		Cod.	Cod.
5	30	050	051
5	40	052	053
5	50	054	055
6	30	056	057
6	40	058	059
6	50	060	061
8	30	062	063
8	40	064	065
8	50	066	067
10	30	068	069
10	40	070	071
10	50	072	073
12	30	074	075
12	40	076	077
12	50	078	079
14	30	080	081
14	40	082	083
14	50	084	085

Attacco per macchine: OMEC - BALESTRINI - VITAP (vecchia esecuzione) - BUSELLATO (vecchia esecuzione)

Shank to fit following machines: OMEC - BALESTRINI - VITAP (old models) - BUSELLATO (old models).




Caratteristiche

Esecuzione con n.2 taglienti elicoidali affilati di testa.

Per esecuzione di fori svasati.

HSS - per legni teneri e duri non incollati

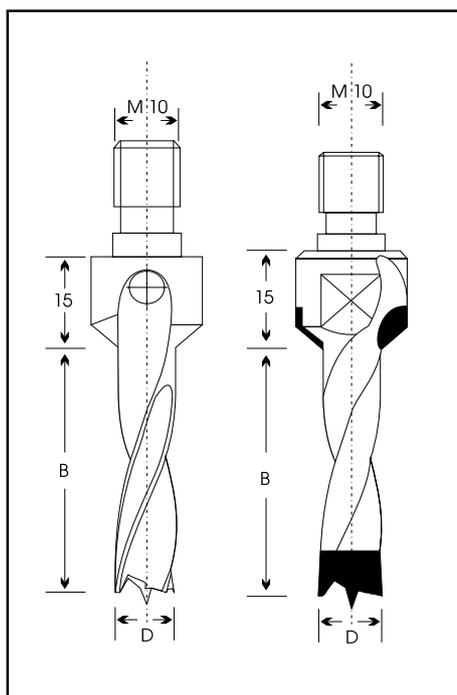
Hc - per legni naturali, derivati, laminati ecc.

Characteristics

N.2 spiral cutting edges with bead grinding for drilling and countersink execution.

HSS - for non - glued hard and soft wood;

HW - for natural wood, wood by - products, laminated panels etc.


Art. 1295 | Punta spinatrice con svasatore
 Drill bits with countersink

Z2 HW (HSS integrale) - Integral HSS Z2

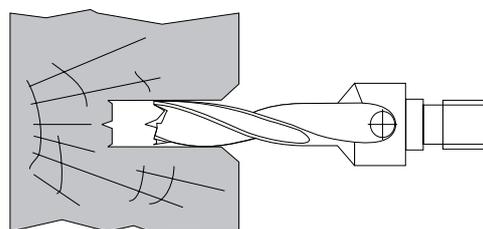
D	B	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
		Cod.	Cod.
5	30	001	002
5	40	003	004
5	50	005	006
6	30	007	008
6	40	009	010
6	50	011	012
8	30	013	014
8	40	015	016
8	50	017	018
10	30	019	020
10	40	021	022
10	50	023	024
12	30	025	026
12	40	027	028
12	50	029	030
14	30	031	032
14	40	033	034
14	50	035	036

Z2 Hc (HM riportato) - Hc (Tungsten Carbide Tipped) Z2

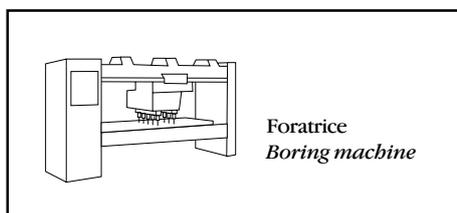
D	B	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
		Cod.	Cod.
5	30	050	051
5	40	052	053
5	50	054	055
6	30	056	057
6	40	058	059
6	50	060	061
8	30	062	063
8	40	064	065
8	50	066	067
10	30	068	069
10	40	070	071
10	50	072	073
12	30	074	075
12	40	076	077
12	50	078	079
14	30	080	081
14	40	082	083
14	50	084	085

Attacco per macchine: MORBIDELLI - BIESSE - REIMALL - WEEK - VITAP (nuova esecuzione)

Shank to fit following machines: BIESSE - MORBIDELLI - REIMALL - WEEK VITAP (new models)



 **DIANAT**



Caratteristiche

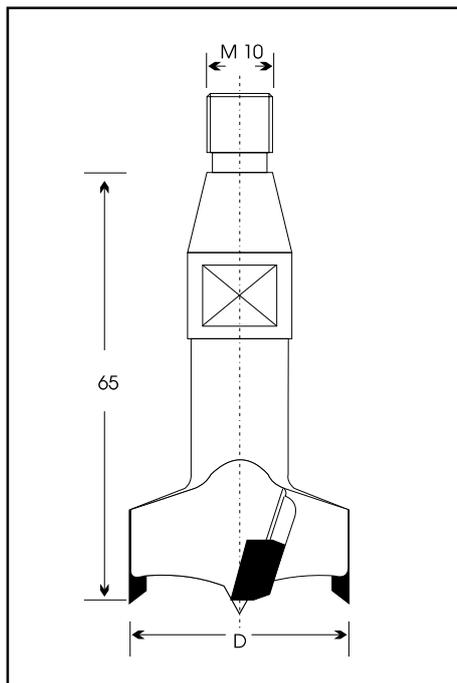
Esecuzione con n.2 taglienti frontali e n.2 incisori e punta centrale di guida per eseguire fori di precisione.

Hc - per legni naturali, derivati, laminati ecc.

Characteristics

N.2 front cutting edges, n.2 spurs and central tip to execute precision drilling.

***Hc** - for natural wood, wood by products, laminated panels etc.*



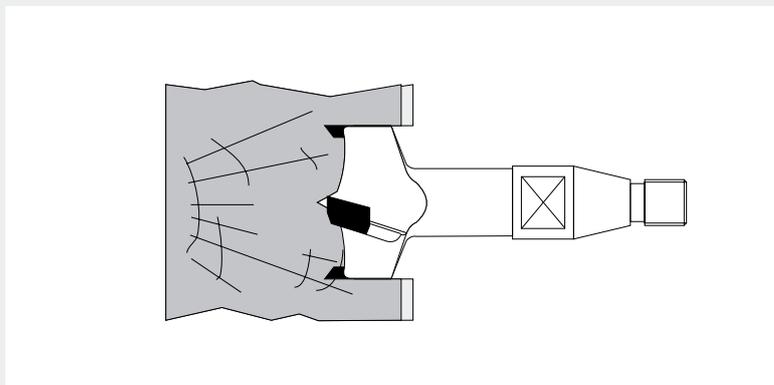
Art. 1302 | Punta levanoi
Hinge drill bits

Z2+2 Hc (HM riportato) - Hc (Tungsten Carbide Tipped) Z2+2

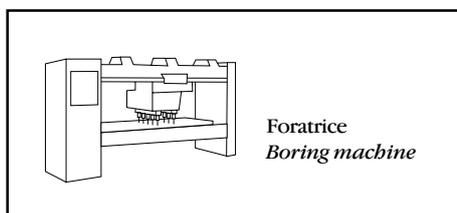
D	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
	Cod.	Cod.
20	001	002
25	003	004
26	005	006
30	007	008
35	009	010
40	011	012

D = diametro in mm. D = diameter in mm.
Rot = rotazione Rot = rotation

Attacco per macchine: OMEC - BALESTRINI - VITAP (vecchia esecuzione)
BUSELLATO (vecchia esecuzione)
Shank to fit following machines: OMEC - BALESTRINI - VITAP (old models)-
BUSELLATO (old models)



 **DIANAT**



Caratteristiche

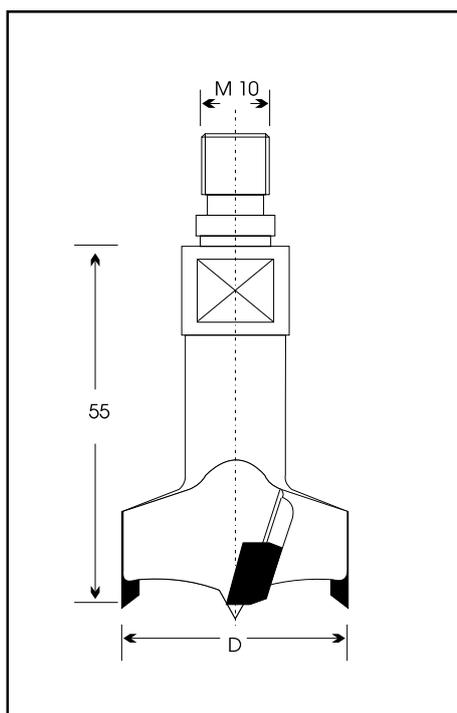
Esecuzione con n.2 taglienti frontali e n.2 incisori e punta centrale di guida per eseguire fori di precisione.

Hc - per legni naturali, derivati, laminati ecc.

Characteristics

N.2 front cutting edges, n.2 spurs and central tip to execute precision drilling.

***Hc** - for natural wood, wood by products, laminated panels etc.*



Art. 1305 | Punta levanodi
Hinge drill bits

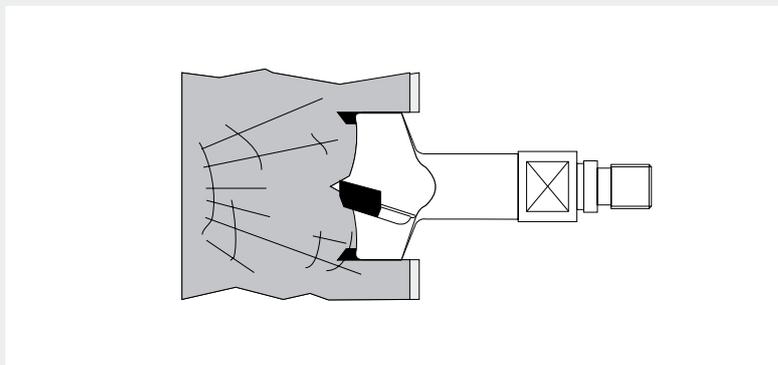
Z2+2 Hc (HM riportato) - Hc (Tungsten Carbide Tipped) Z2+2

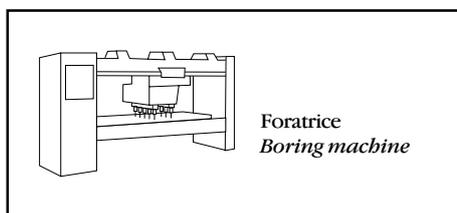
D	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Rh
	Cod.	Cod.
20	001	002
25	003	004
26	005	006
30	007	008
35	009	010
40	011	012

D = diametro in mm. D = diameter in mm.
Rot = rotazione Rot = rotation

Attacco per macchine: MORBIDELLI - BIESSE - REIMALL - WEEK - VITAP
(nuova esecuzione)

Shank to fit following machines: MORBIDELLI - BIESSE - REIMALL - WEEK - VITAP (new models)





Caratteristiche

Esecuzione con n.2 taglienti frontali e n. 2 incisori e punta centrale di guida.

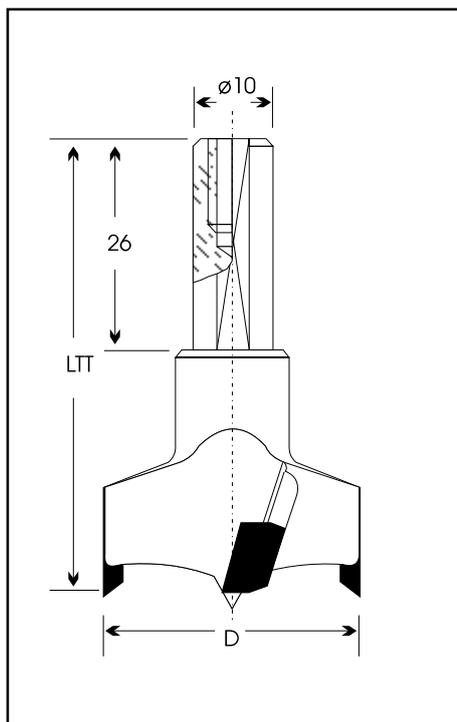
Per esecuzione di fori di precisione.

Hc - per legni naturali, derivati, laminati ecc.

Characteristics

N.2 front cutting edges, n.2 spurs and central tip to execute precision drilling.

***Hc** - for natural wood, wood by products, laminated panels etc.*



Art. 1312 | Punta levanodi
Hinge drill bits

Z2+2 Hc (HM riportato) - Hc (Tungsten Carbide Tipped) Z2+2

D	LTT	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
		Cod.	Cod.
15	57	001	002
16	57	003	004
18	57	005	006
19	57	007	008
20	57	009	010
22	57	011	012
24	57	013	014
25	57	015	016
26	57	017	018
28	57	019	020
30	57	021	022
32	57	023	024
35	57	025	026
38	57	027	028
40	57	029	030

D = diametro in mm.

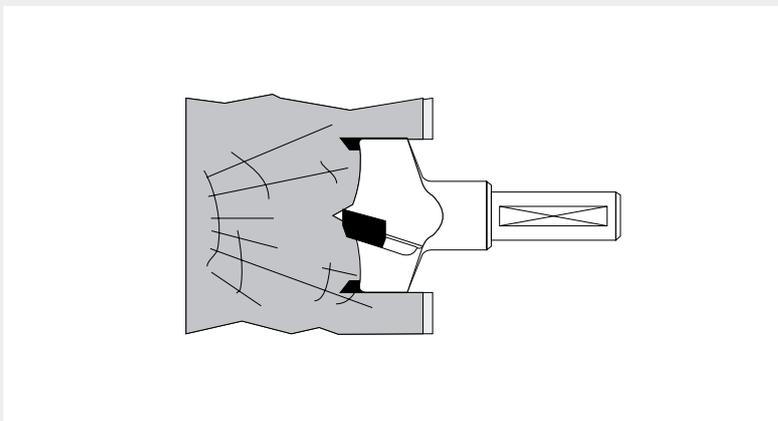
D = diameter in mm.

Rot = rotazione

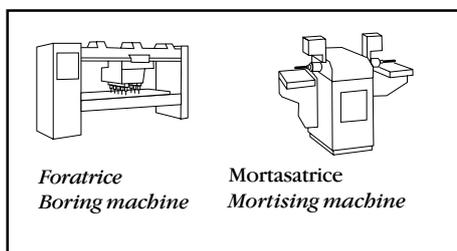
Rot = rotation

LTT = lunghezza totale

LTT = total length in mm.



 **DIANAT**



Caratteristiche

Esecuzione con n.2 taglienti frontali e n. 2 incisori e punta centrale di guida.

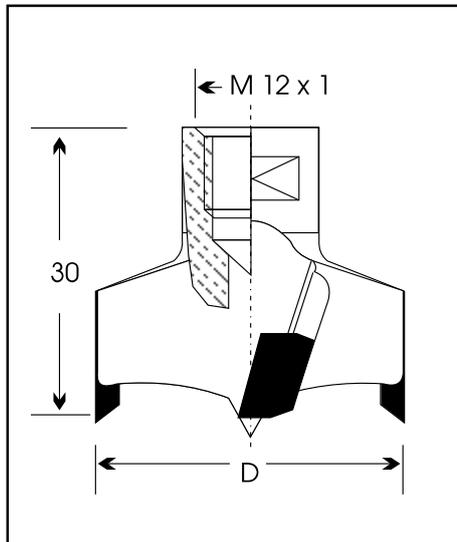
Per esecuzione di fori di precisione.

Hc - per legni naturali, derivati, laminati ecc.

Characteristics

N.2 front cutting edges, n.2 spurs and central tip to execute precision drilling.

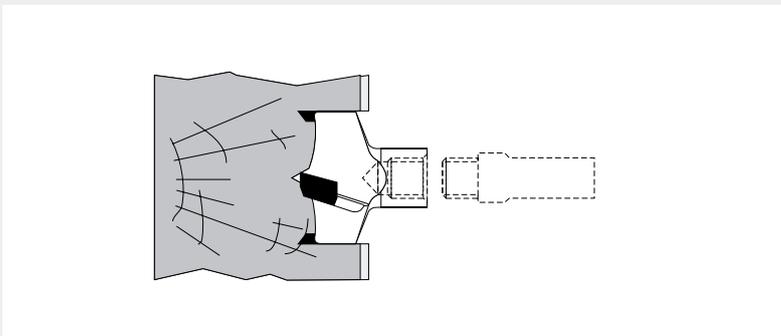
***Hc** - for natural wood, wood by products, laminated panels etc.*

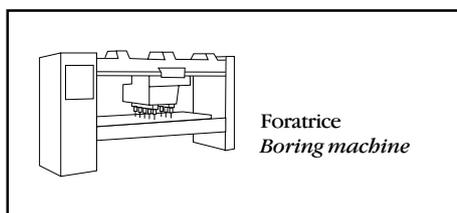


**Art.
1315**

Punta levanoi intercambiabile
Hinge drill bits with internal thread
shank

Z2+2 Hc (HM riportato) - Hc (Tungsten Carbide Tipped) Z2+2		
D	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
	Cod.	Cod.
20	001	002
22	003	004
25	005	006
30	007	008
32	009	010
35	011	012
38	013	014
40	015	016
45	017	018
50	019	020
D = diametro in mm.		D = diameter in mm.
Rot = rotazione		Rot = rotation





Caratteristiche

Esecuzione con n.2 taglienti elicoidali, n.2 incisori e punta centrale.

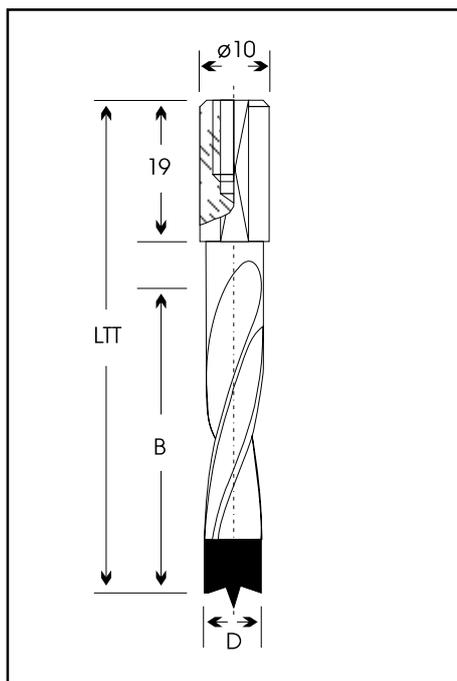
Per esecuzione fori di precisione, con regolazione della profondità tramite abbinamento dello svasatore (Art. 1322).

Hc - per legni naturali, derivati, laminati ecc.

Characteristics

N.2 front cutting edges, n.2 spurs and central tip for precision drilling and adjustable depth when used together with countersink (1322).

Hc - for natural wood, wood by products, laminated panels etc.



Art.
1322

Punta componibile per fori ciechi
Drill bits

Z2 Hc (HM riportato) - Hc (Tungsten Carbide Tipped) Z2

D	B	LTT	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
			Cod.	Cod.
4	30	57	001	002
5	30	57	003	004
6	30	57	005	006
7	30	57	007	008
8	30	57	009	010
9	30	57	011	012
10	30	57	013	014
12	30	57	015	016
14	30	57	017	018
15	30	57	019	020
16	30	57	021	022
4	45	70	023	024
5	45	70	025	026
6	45	70	027	028
7	45	70	029	030
8	45	70	031	032
9	45	70	033	034
10	45	70	035	036
12	45	70	037	038
14	45	70	039	040
15	45	70	041	042
16	45	70	043	044

D = diametro in mm.

D = diameter in mm.

B = spessore in mm.

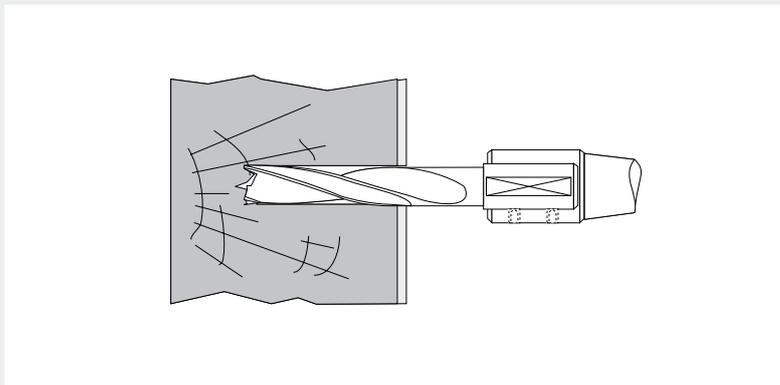
B = cutting height in mm.

LTT = lunghezza totale

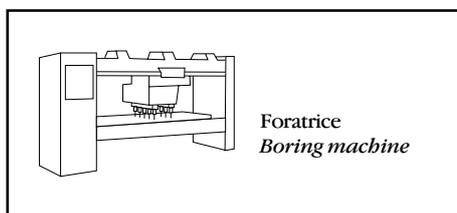
LTT = total length in mm.

Rot = rotazione

Rot = rotation



 **DIANAT**



Caratteristiche

Esecuzione con n.2 taglienti elicoidali affilati di testa

Particolarmente idonea per fori passanti su pannelli rivestiti da ambo i lati.

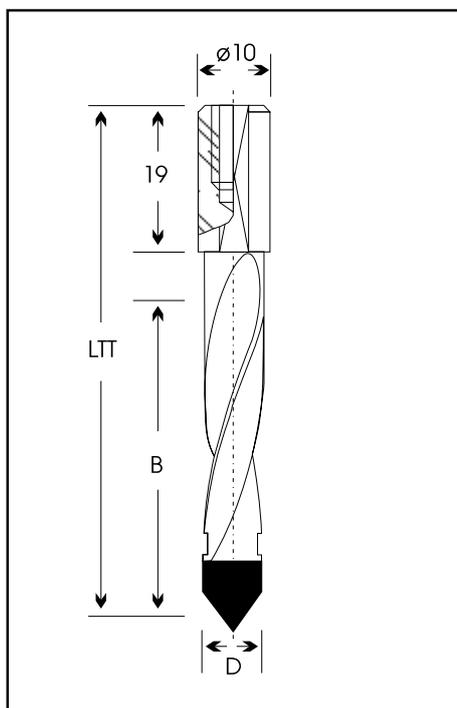
Hc - per legni naturali, derivati, laminati ecc.

Characteristics

N.2 spiral cutting edges, with head grinding.

Particularly recommended for through hole drilling on both sides laminated panels.

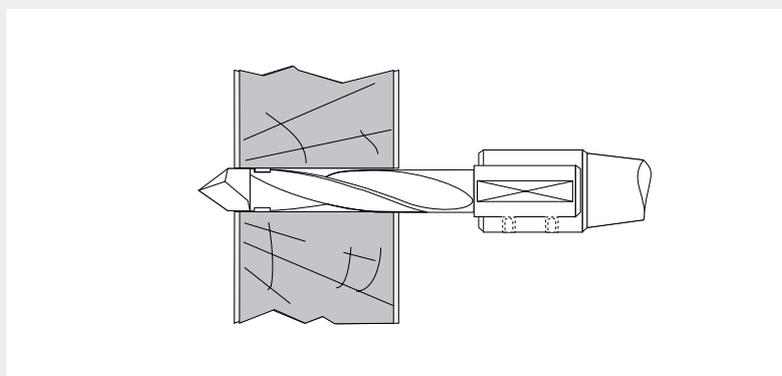
Hc - for natural wood, wood by products, laminated panels etc.

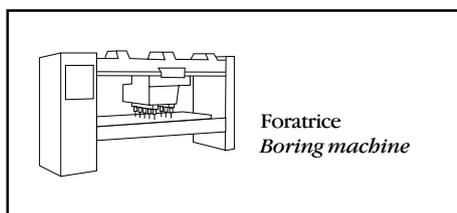


Art.
1325

Punta componibile per fori passanti
Through hole drill bits

Z2 Hc (HM riportato) - Hc (Tungsten Carbide Tipped) Z2				
D	B	LTT	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
			Cod.	Cod.
5	40	60	001	002
6	40	60	003	004
8	40	60	005	006
10	40	60	007	008
5	50	70	009	010
6	50	70	011	012
8	50	70	013	014
10	50	70	015	016
D = diametro in mm.			D = diameter in mm.	
B = spessore in mm.			B = cutting height in mm.	
LTT = lunghezza totale			LTT = total length in mm.	
Rot = rotazione			Rot = rotation	





Caratteristiche

Esecuzione con n.2 taglienti affilati di testa.
Per esecuzione di svasature regolabili in funzione della profondità del foro.

Viene usato in accoppiamento con Art. 1322

Hc - per legni naturali, derivati, laminati ecc.

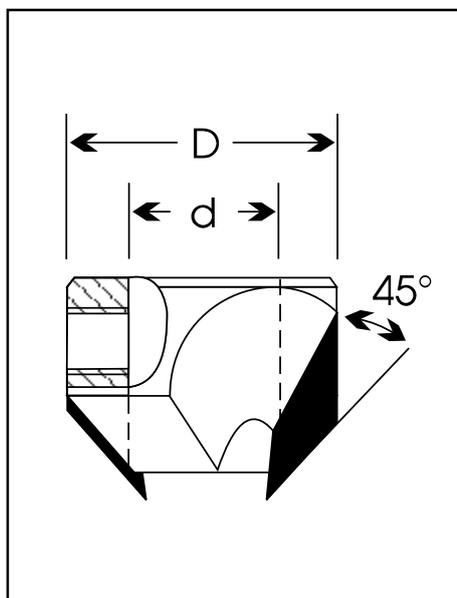
Characteristics

N.2 spiral cutting edges, with head grinding.

For adjustable countersink executions according to hole depth.

To be used together with Art.1322

Hc - for natural wood, wood by products, laminated panels etc.



Art.
1332

Svasatore per punta componibile
Loose countersink

Z2 Hc (HM riportato) - Hc (Tungsten Carbide Tipped) Z2

d	D	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
		Cod.	Cod.
4	16	001	002
5	16	003	004
6	16	005	006
7	16	007	008
8	18	009	010
9	18	011	012
10	20	013	014
11	20	015	016
12	20	017	018

D = diametro in mm.

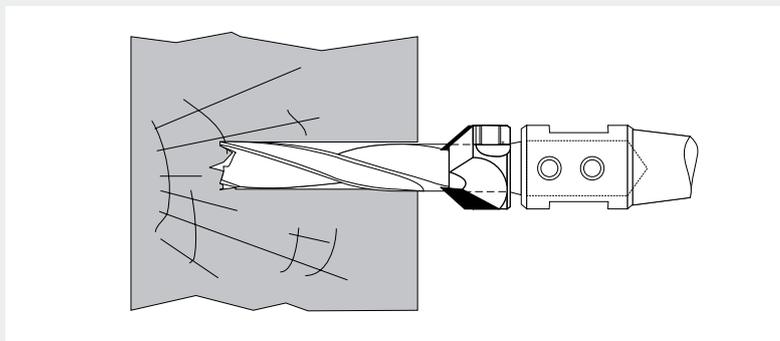
D = diameter in mm.

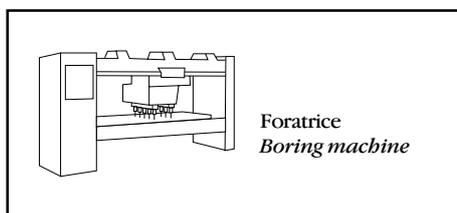
d = foro in mm.

d = bore in mm.

Rot = rotazione

Rot = rotation



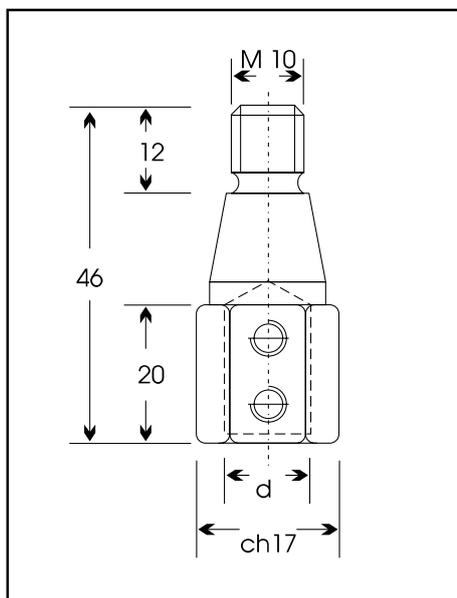


Caratteristiche

Esecuzione in acciaio ad alta resistenza.
 Utilizzato come raccordo di bloccaggio per punte con attacco cilindrico.

Characteristics

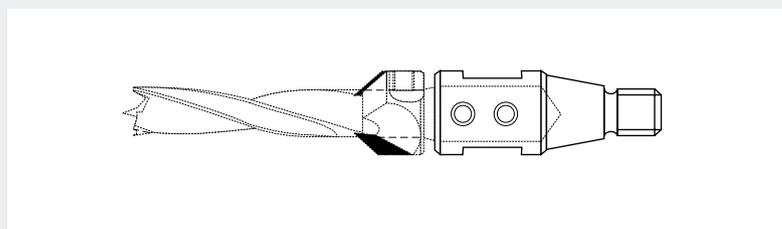
Made in high resistant steel, for quick clamping of cylindrical shank drill bits.

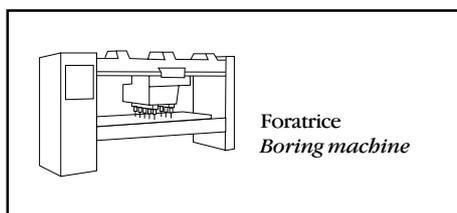


Art. 1335 | Mandrini per punte componibili
 Drill bit adaptors

d	LTT	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
		Cod.	Cod.
10	16	001	002
LTT = lunghezza totale		LTT = total length in mm.	
d = foro in mm.		d = bore in mm.	
Rot = rotazione		Rot = rotation	

Attacco per macchine: OMEC - BALESTRINI - VITAP (vecchia esecuzione) - BUSTELLATO (vecchia esecuzione)
 Shank to fit following machines: OMEC - BALESTRINI - VITAP - (old models) - BUSTELLATO (old model)



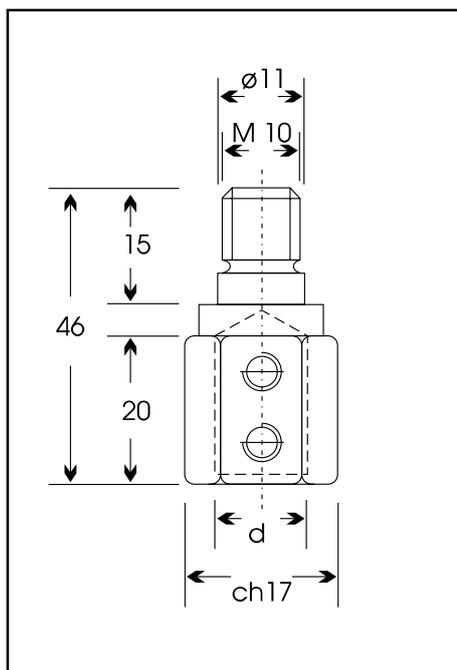


Caratteristiche

Esecuzione in acciaio ad alta resistenza.
Utilizzato come raccordo di bloccaggio per punte con attacco cilindrico Ø 10.

Characteristics

Made in high resistant steel, for quick clamping of cylindrical shank drill bits.

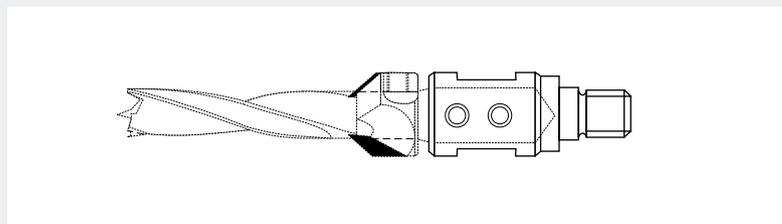


Art. 1342 | Mandrini per punte componibili
Drill bit adaptors

d	LTT	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
		Cod.	Cod.
10	40	001	002
LTT = lunghezza totale		LTT = total length in mm.	
d = foro in mm.		d = bore in mm.	
Rot = rotazione		Rot = rotation	

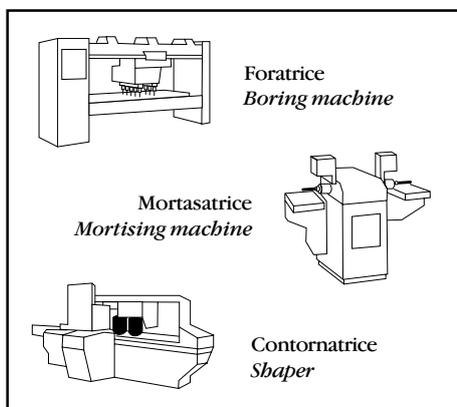
Attacco per macchine: MORBIDELLI - BIESSE - REIMALL - WEEK - VITAP
(nuova esecuzione)

Shank to fit following machines: BIESSE - MORBIDELLI - REIMALL - WEEK - VITAP (new models)





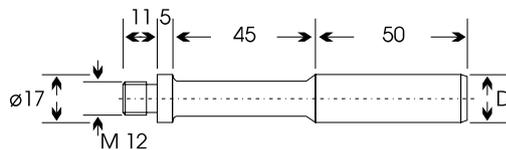
Art. 1345 | Attacchi speciali
Special drill bit adaptors



Caratteristiche
Esecuzione in acciaio ad alta resistenza.
Raccordi di collegamento utensile a vari tipi di macchina.
Generalmente utilizzata in accoppiamento ad Art. 1315.

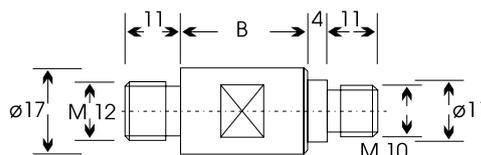
Characteristics
Made in high resistant steel, for the clamping of various machine shanks.
Generally used together with Art. 1315.

Pos. 1



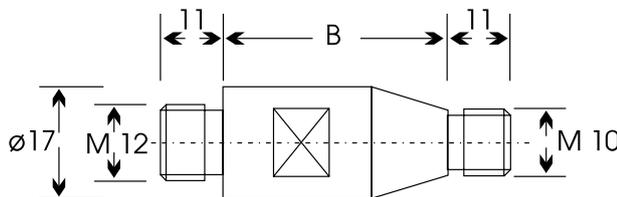
D	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
	Cod.	Cod.
13	001	002
16	003	004

Pos. 2

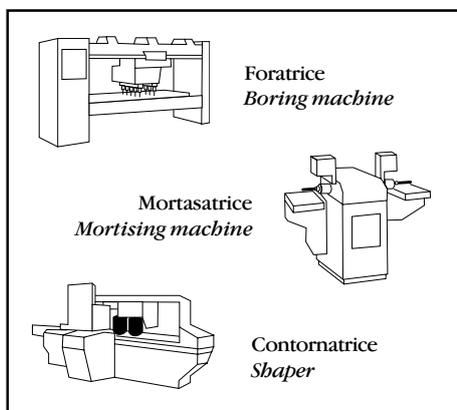


B	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
	Cod.	Cod.
10	005	006
15	007	008
20	009	010
25	011	012
35	013	014

Pos. 3



B	Rot. Dx / Rh	Rot. Sx / Lh
	Cod.	Cod.
25	015	016
35	017	018
45	019	020



Caratteristiche

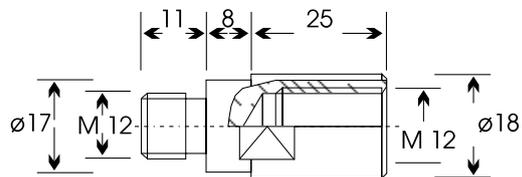
Esecuzione in acciaio ad alta resistenza.
Raccordi di collegamento utensile a vari tipi di macchina.
Generalmente utilizzata in accoppiamento ad Art. 1315.

Characteristics

Made in high resistant steel, for the clamping of various machine shanks.
Generally used together with Art. 1315.

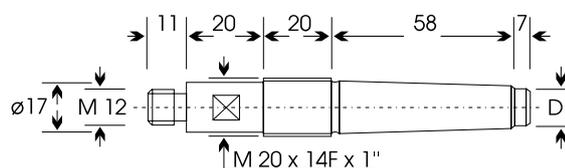
Art. 1345 | Attacchi speciali
Special drill bit adaptors

Pos. 4



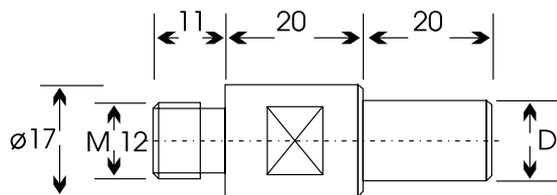
Cod.
021

Pos. 5



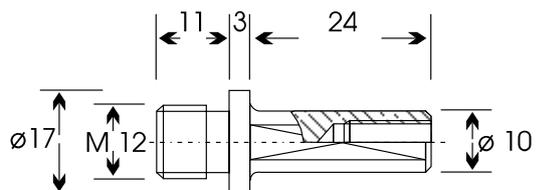
Cod.
022

Pos. 6



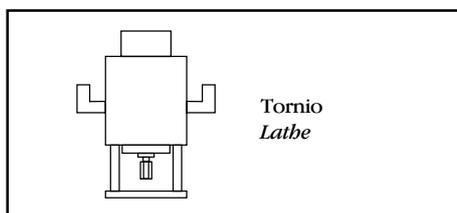
D	Cod.
9,5	023
12	024
10	025

Pos. 7



Cod.
026

 **DIANAT**

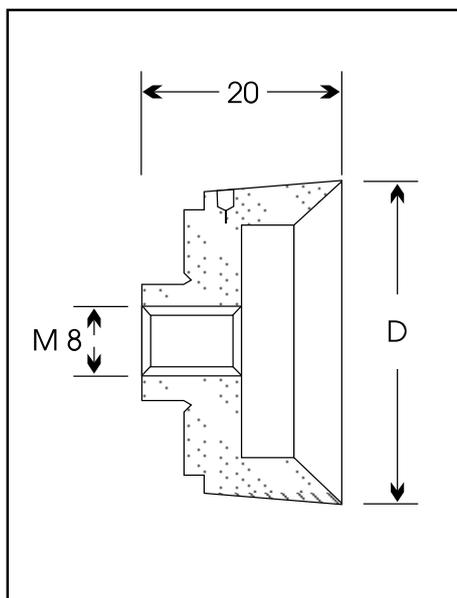


Caratteristiche

Esecuzione in acciaio altamente legato.
Superfici di accoppiamento totalmente rettificatae.
HSS - per legni teneri e duri non incollati.

Characteristics

Special high resistant steel execution.
Refaced surfaces.
HSS - for non - glued soft and bard wood.



Art. | Bicchierini per tornio copiativo
1352 | Bell cutters

HSS Integrale - Integral HSS

D	Cod.
35	001
D = diametro in mm.	D = diameter in mm.

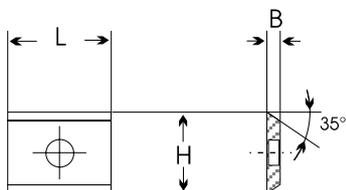
COLTELLI E COLTELLINI
KNIVES AND INSERTS



INDICE INDEX



Spoglia 35°
35° Clearance



Caratteristiche

Coltellini piani con 2 lati taglienti, totalmente rettificati a tolleranze centesimali e misure standardizzate.

E' impiegato per legni duri, incollati, truciolari, compensati, laminati ecc.

Characteristics

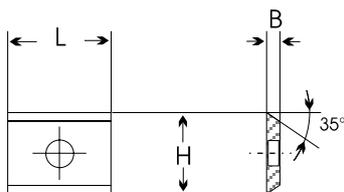
Straight HW insert (Integral Tungsten Carbide), standard dimensions, 2 cutting edges, completely refaced with centesimal tolerances.

For hard wood, glued panels, chipboard, plywood, laminated panels etc.

Art. 2002 | **Coltellini reversibili HW**
Reversible HW inserts

Dimensioni Dimensions	Cod. Code
<i>LxHxB</i>	
8x12x1,5	001
12x12x1,5	002
15x12x1,5	003
20x12x1,5	004
30x12x1,5	005
40x12x1,5	006
50x12x1,5	007
60x12x1,5	008
80x13x2,2	009
120x13x2,2	010
9,6x12x1,5	011
11,6x12x1,5	012
14,6x12x1,5	013
20x9x1,5	014
30x9x1,5	015
40x9x1,5	016
50x9x1,5	017
24x12x1,5	018
100x13x2,2	019

Spoglia 35° Micrograno
35° Clearance micrograin



Caratteristiche

La granulometria di dimensioni ridotte, garantisce una struttura del sinterizzato molto omogenea in grado di offrire una resistenza all'usura superiore alla qualità standard.

Particolarmente idonea per la lavorazione di truciolari, M.D.F., laminati, materie plastiche in genere.

Characteristics

The particular reduced gradation guarantees an homogeneous structure to the sintered, allowing a greater resistance to usage than the standard quality.

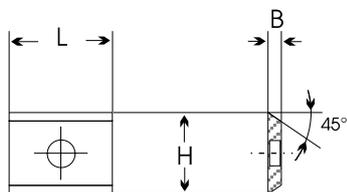
Particularly indicated on chipboard, M.D.F., laminated panels and plastic materials in general.

Art. 2003 | **Coltellini reversibili in Micrograno HW**
Micrograin reversible HW inserts

Dimensioni Dimensions	Cod. Code
<i>LxHxB</i>	
8x12x1,5	001
12x12x1,5	002
15x12x1,5	003
20x12x1,5	004
30x12x1,5	005
40x12x1,5	006
50x12x1,5	007
60x12x1,5	008



Spoglia 45°
45° Clearance



Caratteristiche

Metallo duro specifico per la lavorazione del legno.

L'affilatura con spoglia a 45° garantisce una ottima rifinitura superficiale sia lungo vena che contro vena.

Particolarmente indicato per lavorazione di legno massello.

Characteristics

Integral Tungsten Carbide special execution for wood working.

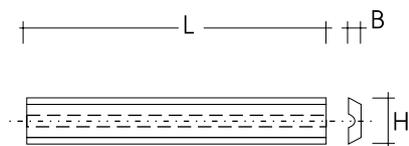
the 45° clearance guarantees a perfect superficial quality when working along and against the grain.

Particularly recommended on massive wood.

Art. 2005 | **Coltellini reversibili HW**
Reversible HW inserts

Dimensioni Dimensions	Cod. Code
LxHxB	
8x12x1,5	001
9,6x12x1,5	002
12x12x1,5	003
15x12x1,5	004
20x12x1,5	005
25x12x1,5	012
30x12x1,5	006
40x12x1,5	007
50x12x1,5	008
60x12x1,5	009
80x13x2,2	013
11,6x12x1,5	010
14,6x12x1,5	011
25x12x1,5	012
80x13x2,2	013

Spoglia 35°
35° Clearance



Caratteristiche

Coltellini piani, con 2 lati taglienti, totalmente rettificati a tolleranze centesimali e misure standardizzate.

E' impiegato per legni duri, incollati, truciolari, compensati, laminati ecc.

Characteristics

Straight HW insert (Integral Tungsten Carbide),

standard dimensions, 2 cutting edges, completely refaced with centesimal tolerances.

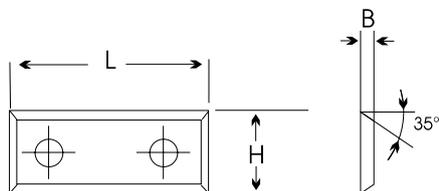
For hard wood, glued panels, chipboard, plywood, laminated panels etc.

Art. 2007 | **Minicoltelli reversibili HW**
Mini reversible HW inserts

Dimensioni Dimensions	Cod. Code
LxHxB	
30x5,5x1,1	001
40x5,5x1,1	002
50x5,5x1,1	003



Spoglia 35°
35° Clearance



Caratteristiche

Coltellini piani con 4 lati taglienti, totalmente rettificati a tolleranze centesimali e misure standardizzate.

E' impiegato per legni duri, incollati, truciolari, compensati, laminati ecc.

Characteristics

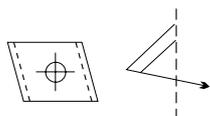
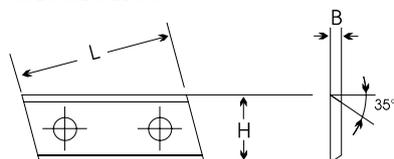
Straight HW insert (Integral tungsten Carbide), standard dimensions, 4 cutting edges, completely refaced with centesimal tolerances.

For hard wood, glued panels, chipboard, plywood, laminated panels etc.

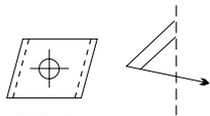
Art. 2008 | **Coltellini reversibili affilati su 4 lati HW**
Four - side reversible HW inserts

Dimensioni Dimensions	Standard Quality Code	Micrograin Quality Code
LxHxB		
30x12x1,5	001	020
40x12x1,5	002	021
50x12x1,5	003	022
60x12x1,5	004	023
30x9x1,5	005	024
40x9x1,5	006	025
50x9x1,5	007	026
20x12x1,5	008	027
19,5x8x1,5	009	028
29,5x8x1,5	010	029

Spoglia 35°
35° Clearance



ROT DX



ROT SX

Caratteristiche

Coltellini piani con 2 lati taglienti, totalmente rettificati a tolleranza centesimali e misure standardizzate.

E' impiegata per legni duri, incollati, truciolari, compensati, laminati ecc.

Characteristics

Inclined HW insert (Integral Tungsten Carbide), standard dimensions, 2 cutting edges, completely refaced with centesimal tolerances. For hard wood, glued panels, chipboard, plywood, laminated panels etc.

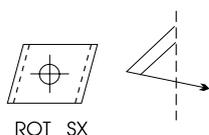
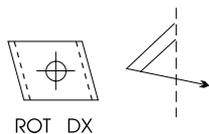
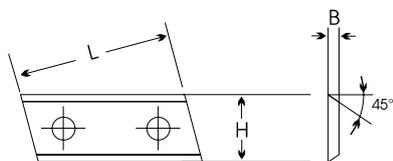
Art. 2012 | **Coltellini reversibili inclinati HW**
Bevelled reversible HW inserts

Dimensioni Dimensions	Rotazione Rotation	Cod. Code
LxHxB		
9,6x12x1,5	Dx/Rh	001
9,6x12x1,5	Sx/Lh	002
12,5x12x1,5	Dx/Rh	003
12,5x12x1,5	Sx/Lh	004
15x12x1,5	Dx/Rh	005
15x12x1,5	Sx/Lh	006
20x12x1,5	Dx/Rh	007
20x12x1,5	Sx/Lh	008
30x12x1,5	Dx/Rh	009
30x12x1,5	Sx/Lh	010
40x12x1,5	Dx/Rh	011
40x12x1,5	Sx/Lh	012
50x12x1,5	Dx/Rh	013
50x12x1,5	Sx/Lh	014

*In fase di ordinazione indicare l'angolo di inclinazione
Inclination to be indicated when ordering.*



Spoglia 45°
45° Clearance



Caratteristiche

Metallo duro specifico per la lavorazione del legno.

L'affilatura con spoglia a 45° garantisce una ottima rifinitura superficiale sia lungo vena che contro vena.

Particolarmente indicato per lavorazione di legno massello.

Characteristics

Integral tungsten Carbide special execution for woodworking.

The 45° clearance guarantees a perfect superficial quality when working along and against the grain.

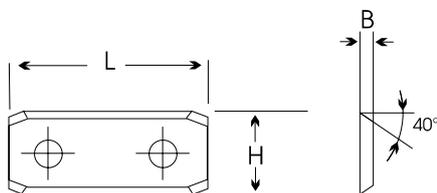
Particularly recommended on solid wood.

Art. 2013 | **Coltellini reversibili inclinati HW**
Bevelled reversible HW inserts

Dimensioni Dimensions	Rotazione Rotation	Cod. Code
LxHxB		
9,6x12x1,5	Dx/Rh	001
9,6x12x1,5	Sx/Lh	002
12,5x12x1,5	Dx/Rh	003
12,5x12x1,5	Sx/Lh	004
15x12x1,5	Dx/Rh	005
15x12x1,5	Sx/Lh	006
20x12x1,5	Dx/Rh	007
20x12x1,5	Sx/Lh	008
30x12x1,5	Dx/Rh	009
30x12x1,5	Sx/Lh	010
40x12x1,5	Dx/Rh	011
40x12x1,5	Sx/Lh	012
50x12x1,5	Dx/Rh	013
50x12x1,5	Sx/Lh	014
25x12x1,5	Dx/Rh	015
25x12x1,5	Sx/Lh	016

In fase di ordinazione indicare l'angolo di inclinazione
Inclination to be indicated when ordering

Spoglia 40°
40° Clearance



Caratteristiche

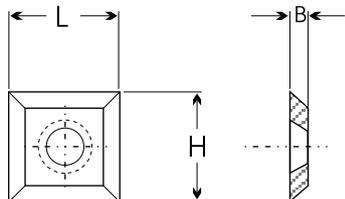
Coltelli di ricambio per Art. 255 - 285 - 286.

Characteristics

Spare insert for Art. 255 - 285 - 286.

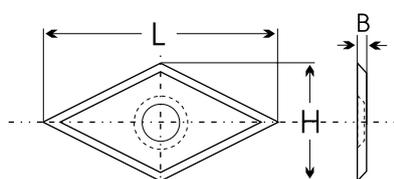
Art. 2014 | **Coltellini "a botte" HW**
Reversible HW inserts with bevelled angles

Dimensioni Dimensions	Z	Cod. Code
LxHxB		
20x12x1,5	2	001
30x12x1,5	2	002



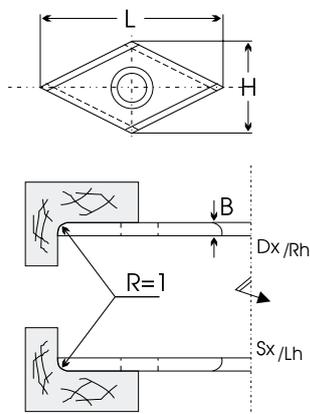
Art. 2015 | **Rasanti quadrati HW**
HW square spurs

Dimensioni Dimensions	Z	Quality	Cod. Code
<i>LxHxB</i>			
14x14x2	4	STD	001
14x14x1,2	4	STD	002
14x14x2	4	Micrograin	006
14x14x1,2	4	Micrograin	007



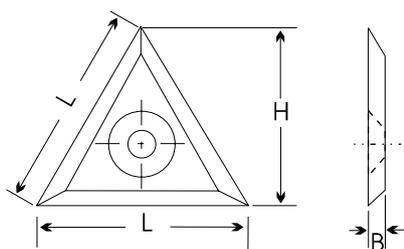
Art. 2022 | **Rasanti romboidali piani HW**
HW rhomboidal spurs

Dimensioni Dimensions	Z	Cod. Code
<i>LxHxB</i>		
28x14x1,95	2	001



Art. 2025 | **Rasanti romboidali raggianti HW**
HW radius rhomboidal spurs

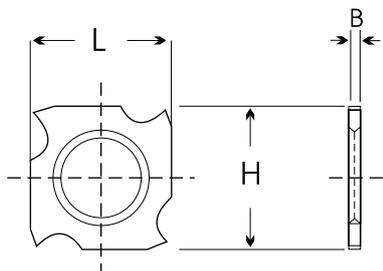
Dimensioni Dimensions	Rotazione Rotation	Z	Cod. Code
<i>LxHxB</i>			
28x14x1,95	<i>Dx/Rh</i>	2	001
28x14x1,95	<i>Sx/Lh</i>	2	002



Art. 2032 | **Rasanti triangolari HW**
HW triangular spurs

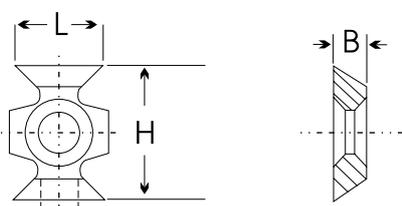
Dimensioni Dimensions	Z	Cod. Code
<i>LxHxB</i>		
22x19x2	3	001

Art. 2035 | *Coltelli per frese a spessore sottile HW*
 HW insert for thin cutters



<i>Dimensioni</i> Dimensions	Z	Cod. Code
<i>LxHxB</i>		
18x18x1,95	4	001
18x18x2,45	4	002

Fig. 1



Art. 2042 | *Smussatori integrali ambidestri HW*
 Integral HW ambidextrous chamfers

<i>Dimensioni</i> Dimensions	Z	Fig.	Cod. Code
16x22x5	4	1	001
16x17x5	2	2	002

Fig. 2

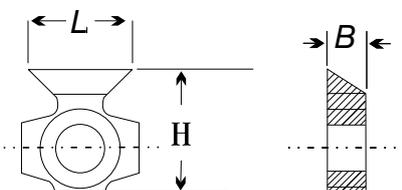
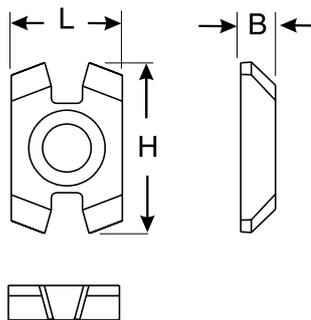


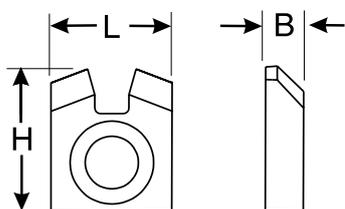
Fig. 1

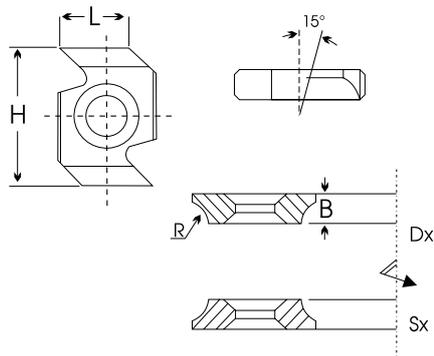


Art. 2043 | *Smussatori integrali HW con limitatore di truciolo*
 Integral HW ambidextrous chamfers with chip limitation

<i>Dimensioni</i> Dimensions	Z	Fig.	Cod. Code
16x25x5	4	1	001
16x22x5	2	2	002

Fig. 2

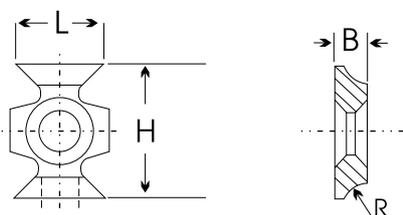




Art. 2045 | **Raggiatori con angolo assiale HW**
HW shear angle radius insert

Dimensioni Dimensions	Z	Raggio Radius	Rotazione Rotation	Cod. Code
LxHxB				
16X22X5	2	2	Dx/Rh	001
16X22X5	2	2	Sx/Lh	002
16X22X5	2	3	Dx/Rh	003
16X22X5	2	3	Sx/Lh	004

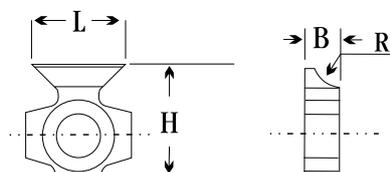
Fig. 1



Art. 2052 | **Raggiatori ambidestri HW**
HW ambidextrous radius insert

Dimensioni Dimensions	Fig.	Z	Raggio Radius	Cod. Code
LxHxB				
16X22X5	1	4	1.5	001
16X22X5	1	4	2	002
16X22X5	1	4	3	003
16X22X5	1	4	5	004
16x17x5	2	2	1,5	005
16x17x5	2	2	2	006
16x17x5	2	2	3	007
16x17x5	2	2	5	008

Fig. 2



Art. 2053 | **Raggiatori ambidestri con limitatore di truciolo**
HW ambidextrous radius insert with chip limitation

Dimensioni Dimensions	Fig.	Z	Raggio Radius	Cod. Code
16X25X5	1	4	1.5	001
16X25X5	1	4	2	002
16X25X5	1	4	3	003
16X25X5	1	4	5	004
16X19x5	2	2	1,5	005
16X19x5	2	2	2	006
16X19x5	2	2	3	007
16X19x5	2	2	5	008

Fig. 1

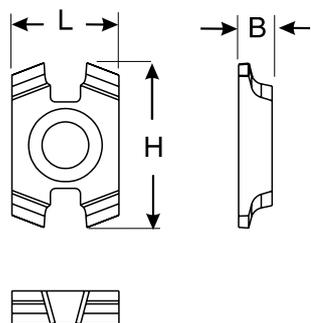


Fig. 2

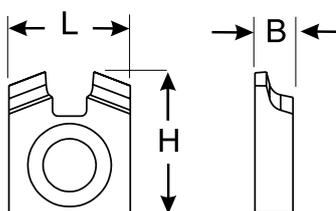
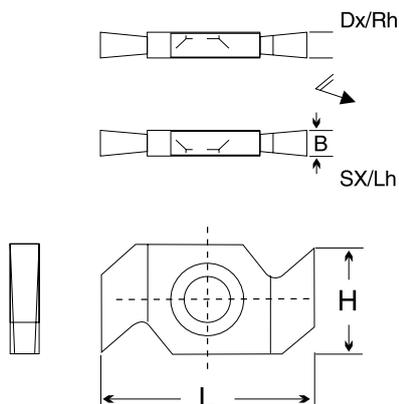
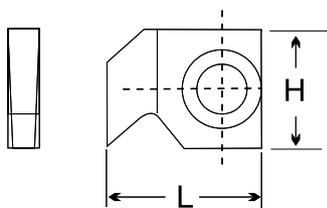
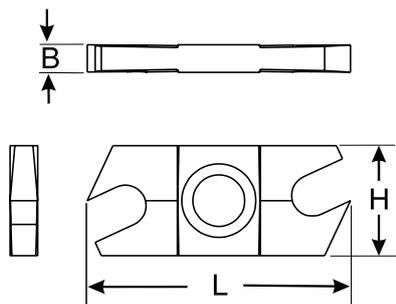
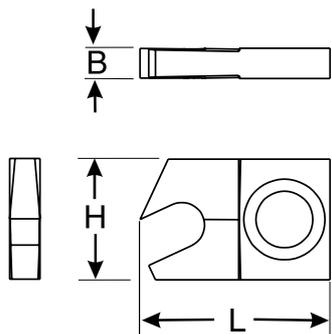


Fig. 1

Fig. 2

Art. 2055 | **Dentini per canale guarnizione HW**
 HW inserts for gasket groove

Dimensioni Dimensions	Z	Rotazione Rotation	Cod. Code
<i>LxHxB</i>			
31x16x3	2	Dx/Rh	001
31x16x3	2	Sx/Lh	002
21,5x16x3	1	Dx/Rh	003
21,5x16x3	1	Sx/Lh	004

Fig. 1

Fig. 2

Art. 2056 | **Dentini per canale guarnizione con limitatore di truciolo**
 HW inserts for gasket groove with chip limitation

Dimensioni Dimensions	Fig.	Z	Rotazione Rotation	Cod. Code
<i>LxHxB</i>				
38x16x3	1	2	Dx/Rh	001
38x16x3	1	2	Sx/Lh	002
25x16x3	2	1	Dx/Rh	003
25x16x3	2	1	Sx/Lh	004



Caratteristiche

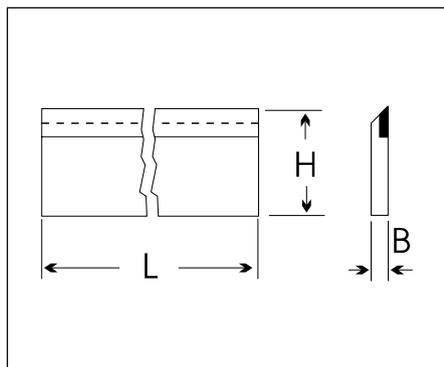
Ricambi per art. 302 - 305

Particolarmente indicati per legni duri e abrasivi.

Characteristics

Spare knives for Art. 302 - 305.

Recommended on hard and abrasive wood.

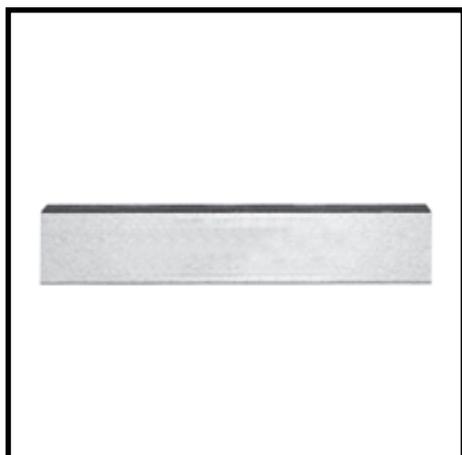


**Art.
2100**

Coltelli pialla in Hc (HM riportato)
Hc planing knives (Brazeed Tugsten Carbide)

L	B	H	Cod. - Code
40	3	20-25-30-35	001
50	3	20-25-30-35	002
60	3	20-25-30-35	003
70	3	20-25-30-35	004
80	3	20-25-30-35	005
90	3	20-25-30-35	006
100	3	20-25-30-35	007
110	3	20-25-30-35	008
120	3	20-25-30-35	009
130	3	20-25-30-35	010
140	3	20-25-30-35	011
150	3	20-25-30-35	012
160	3	20-25-30-35	013
170	3	20-25-30-35	014
180	3	20-25-30-35	015
190	3	20-25-30-35	016
200	3	20-25-30-35	017
210	3	20-25-30-35	018
220	3	20-25-30-35	019
230	3	20-25-30-35	020
240	3	20-25-30-35	021
250	3	20-25-30-35	022
260	3	20-25-30-35	023
300	3	20-25-30-35	024
310	3	20-25-30-35	025
320	3	20-25-30-35	026
350	3	20-25-30-35	027
400	3	20-25-30-35	028
410	3	20-25-30-35	029
420	3	20-25-30-35	030
430	3	20-25-30-35	031
500	3	20-25-30-35	032
510	3	20-25-30-35	033
520	3	20-25-30-35	034
530	3	20-25-30-35	035
600	3	20-25-30-35	036
610	3	20-25-30-35	037
630	3	20-25-30-35	038
640	3	20-25-30-35	039
700	3	20-25-30-35	040
710	3	20-25-30-35	041
730	3	20-25-30-35	042

Per B = 5-6 mm. aumento 20%
For B = 5-6 mm. execution, 20% price increase


Caratteristiche

Ricambi per Art. 302 - 305 - 5000

Sp - 13% Cr - Adatta per la lavorazione su legno tenero con medio rendimento

HSS - 18%W - Adatto per tutti i tipi di legno con buoni rendimenti

HSS Co - 10% - Adatto a tutti i tipi di legni in modo particolare con essenze dure e abrasive con ottimi rendimenti

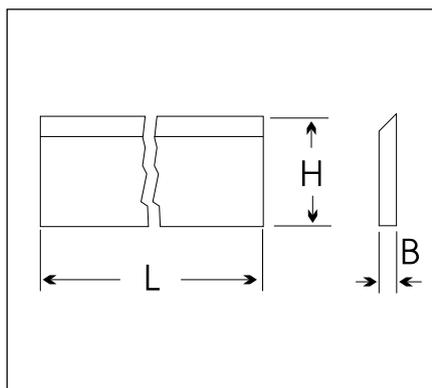
Characteristics

Spare knives for Art. 302 - 305 - 5000

Sp 13% Cr - For medium performance on all type of wood

HSS 18% - W - For good performance on all type of wood

HSS Co - 10% - Excellent performance on all type of wood, particularly recommended on abrasive ones


Art. 2108 **Coltelli pialla in acciaio**
Steel planing knives

L	B	H	Sp - 13% Cr	HSS - 18% W	HSS Co - 10%
60	3	30	001	045	090
60	3	35	002	046	091
80	3	30	003	047	092
80	3	35	004	048	093
100	3	30	005	049	094
100	3	35	006	050	095
120	3	30	007	051	096
120	3	35	008	052	097
150	3	30	009	053	098
150	3	35	010	054	099
180	3	30	011	055	100
180	3	35	012	056	101
200	3	30	013	057	102
200	3	35	014	058	103
230	3	30	015	059	104
230	3	35	016	060	105
250	3	30	017	061	106
250	3	35	018	062	107
300	3	30	019	063	108
300	3	35	020	064	109
350	3	30	021	065	110
350	3	35	022	066	111
400	3	30	023	067	112
400	3	35	024	068	113
450	3	30	025	069	114
450	3	35	026	070	115
500	3	30	027	071	116
500	3	35	028	072	117
520	3	30	029	073	118
520	3	35	030	074	119
530	3	30	031	075	120
530	3	35	032	076	121
600	3	30	033	078	122
600	3	35	034	079	123
630	3	30	035	080	124
630	3	35	036	081	125
700	3	30	037	082	126
700	3	35	038	083	127
800	3	30	039	084	128
800	3	35	040	085	129
900	3	30	041	086	130
900	3	35	042	087	131
1000	3	30	043	088	132
1000	3	35	044	089	133

NUOVE DIMENSIONI - NEW DIMENSION

L	B	H	Sp 13% Cr	HSS - 18% W	HSS - Co 10%
130	3	30	134	135	136
130	3	35	137	138	139
220	3	30	140	141	142
220	3	35	143	144	145
260	3	30	146	147	148
260	3	35	149	150	151
140	3	30	152	153	154
140	3	35	155	156	157



Caratteristiche

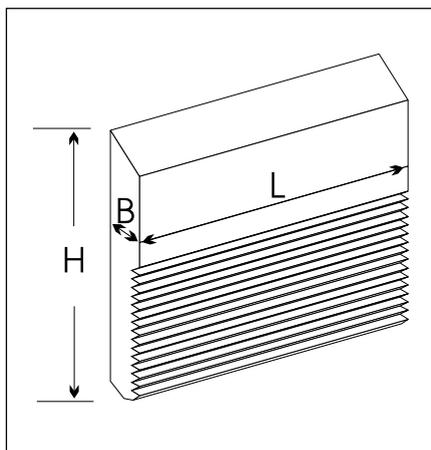
Ricambi per Art. 315 - 5100

Esecuzione in acciaio alto legato idoneo per lavorazioni su legni naturali teneri e duri.

Characteristics

Spare knives for Art. 315 - 5100

HSS execution for soft and hard natural wood.



Art.
2112

Coltelli rigati non sagomati
Blank serrated back knives

HSS			
L	H	B	Cod. - Code
40	40	8	001
60	40	8	002
80	40	8	003
100	40	8	004
130	40	8	005
150	40	8	006
180	40	8	007
230	40	8	008
500	40	8	009
40	50	8	010
60	50	8	011
80	50	8	012
100	50	8	013
130	50	8	014
150	50	8	015
180	50	8	016
230	50	8	017
500	50	8	018
40	60	8	019
60	60	8	020
80	60	8	021
100	60	8	022
130	60	8	023
150	60	8	024
180	60	8	025
230	60	8	026
500	60	8	027
40	70	8	028
60	70	8	029
80	70	8	030
100	70	8	031
130	70	8	032
150	70	8	033
180	70	8	034
230	70	8	035
500	70	8	036



Caratteristiche

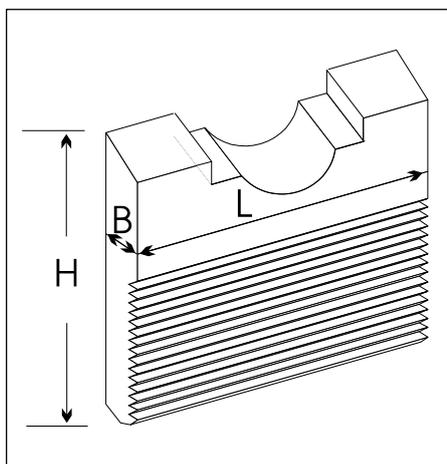
Ricambi per Art. 315 - 5100

Esecuzione in acciaio alto legato idoneo per lavorazioni su legni naturali teneri e duri.

Characteristics

Spare knives for Art. 315 - 5100

HSS execution for soft and hard natural wood.



Art.
2117

Coltelli rigati sagomati
Profiled serrated back knives

HSS			
L	H	B	Cod. - Code
40	40	8	001
60	40	8	002
80	40	8	003
100	40	8	004
130	40	8	005
150	40	8	006
180	40	8	007
230	40	8	008
40	50	8	009
60	50	8	010
80	50	8	011
100	50	8	012
130	50	8	013
150	50	8	014
180	50	8	015
230	50	8	016
40	60	8	017
60	60	8	018
80	60	8	019
100	60	8	020
130	60	8	021
150	60	8	022
180	60	8	023
230	60	8	024
40	70	8	025
60	70	8	026
80	70	8	027
100	70	8	028
130	70	8	029
150	70	8	030
180	70	8	031
230	70	8	032

LAME CIRCOLARI
CIRCULAR SAW BLADES



INDICE INDEX



ART. 3950

Lama circolare a piccolo diametro.

Costruzione: dente piano.

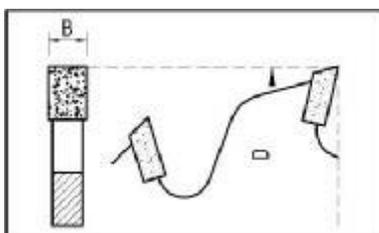
Applicazione: taglio longitudinale legni teneri e duri e canali.

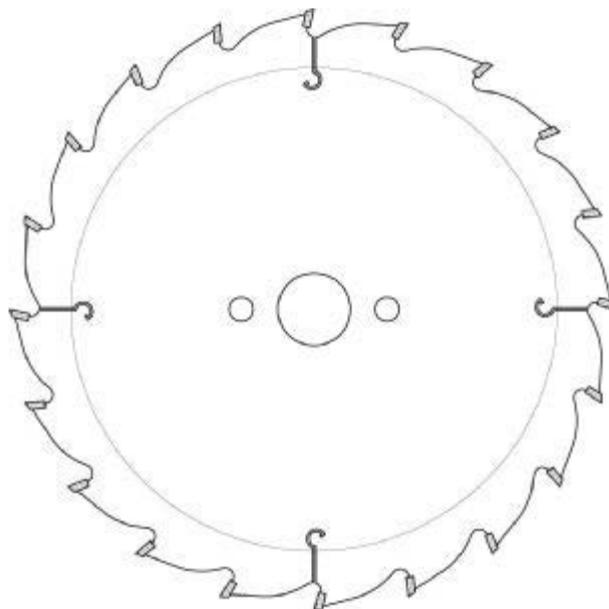
Little diameter saw blade.

Construction: T.C.T. flat.

Application: ripping of soft and hard wood. Suitable as grooving cutter.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
3950/001	LAMA CIRC. PICCOLO DIAMETRO	HW D40 B1,5/2/2,5/3 d6/8/10/12 Z6 PIANO
3950/002	LAMA CIRC. PICCOLO DIAMETRO	HW D50 B1,5/2/2,5/3 d6/8/10/12 Z6 PIANO
3950/003	LAMA CIRC. PICCOLO DIAMETRO	HW D50 B1,5/2/2,5/3 d6/8/10/12 Z12 PIANO
3950/004	LAMA CIRC. PICCOLO DIAMETRO	HW D60 B1,5/2/2,5/3 d6/8/10/12 Z12 PIANO
3950/005	LAMA CIRC. PICCOLO DIAMETRO	HW D70 B1,5/2/2,5/3 d6/8/10/12 Z12 PIANO
3950/006	LAMA CIRC. PICCOLO DIAMETRO	HW D80 B1,5/2/2,5/3 d10/12/16/20 Z12 PIANO
3950/007	LAMA CIRC. PICCOLO DIAMETRO	HW D90 B1,5/2/2,5/3 d10/12/16/20 Z12 PIANO
3950/008	LAMA CIRC. PICCOLO DIAMETRO	HW D100 B2/2,5/3 d20 Z12 PIANO
3950/999	LAMA CIRC. PICCOLO DIAMETRO SPEC.	





ART. 3970

Lama circolare a forte spessore.

Costruzione: dente piano+alternato.

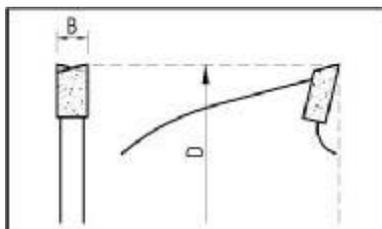
Applicazione: taglio longitudinale legni teneri e duri. Utilizzabile come lama guida per multilama.

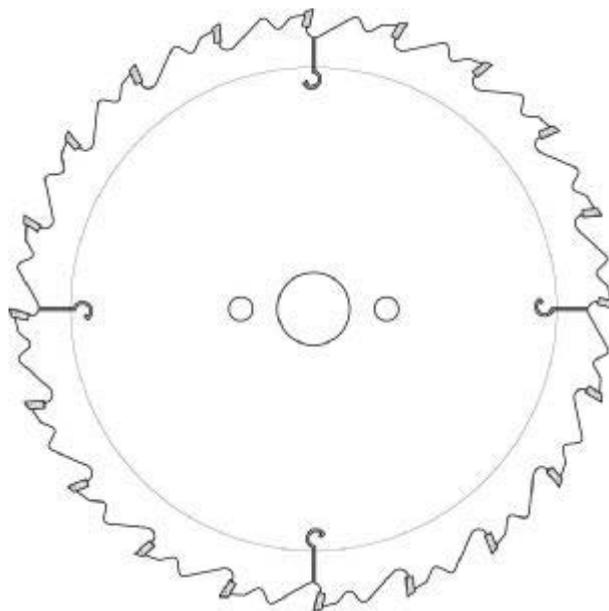
Large thickness rip saw blade.

Construction: T.C.T. flat+alternate top-bevel tooth.

Application: ripping of soft and hard wood. Suitable as side saw for multiple ripsaws machine.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
3970/001	LAMA CIRC. FORTE SPESSORE	HW D250 B4,2 d30-70 Z20 P+ALT.
3970/002	LAMA CIRC. FORTE SPESSORE	HW D280 B4,4 d30-70 Z22 P+ALT.
3970/003	LAMA CIRC. FORTE SPESSORE	HW D300 B4,4 d30-70 Z24 P+ALT.
3970/004	LAMA CIRC. FORTE SPESSORE	HW D350 B4,4 d30-70 Z28 P+ALT.
3970/005	LAMA CIRC. FORTE SPESSORE	HW D400 B4,4 d30-70 Z32 P+ALT.
3970/999	LAMA CIRC. FORTE SPESSORE SPEC.	





ART. 3980

Lama circolare sottile per tagli longitudinali.

Costruzione: dente piano+alternato.

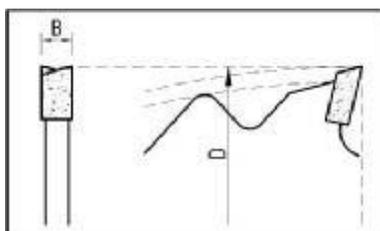
Applicazione: taglio longitudinale legni teneri e duri. Utilizzabile su multilama e sega circolare.

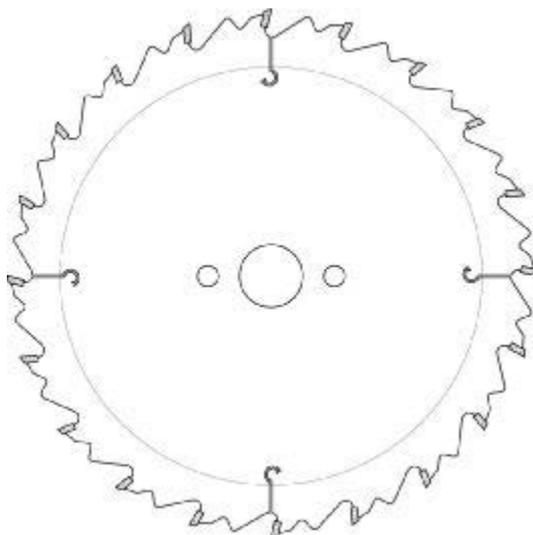
Thin kerf rip saw blade.

Construction: T.C.T. flat+alternate top-bevel tooth.

Application: ripping of soft and hard wood. Suitable for circular saw and for multiple ripsaws machine.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
3980/001	LAMA CIRC. SOTTILE/TAGLIO LONG.	HW D200 B2 d20-30 Z16 P+ALT.
3980/002	LAMA CIRC. SOTTILE/TAGLIO LONG.	HW D250 B2.5 d20-30 Z20 P+ALT.
3980/003	LAMA CIRC. SOTTILE/TAGLIO LONG.	HW D250 B2.5 d20-30 Z24 P+ALT.
3980/004	LAMA CIRC. SOTTILE/TAGLIO LONG.	HW D300 B2.5 d30-35 Z24 P+ALT.
3980/005	LAMA CIRC. SOTTILE/TAGLIO LONG.	HW D350 B3 d30-35 Z28 P+ALT.
3980/999	LAMA CIRC. SOTTILE/TAGLIO LONG. SPEC.	





ART. 3990

Lama circolare con limitatore di truciolo.

Costruzione: dente alternato.

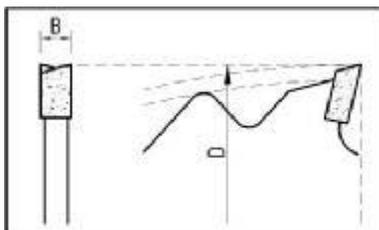
Applicazione: taglio longitudinale legni teneri e duri. Utilizzabile avanzamenti manuali.

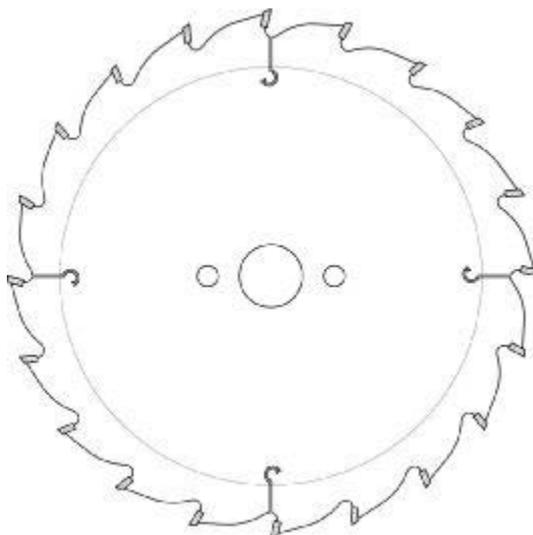
Chip thickness limitation saw blade.

Construction: T.C.T. alternate top-bevel tooth.

Application: ripping and cutting of soft and hard wood. Suitable for manual advance.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
3990/001	LAMA CIRC. CON LIMITATORE	HW D200 B3.2 d20-30 Z16 ALTERN.
3990/002	LAMA CIRC. CON LIMITATORE	HW D250 B3.2 d30-35 Z20 ALTERN.
3990/003	LAMA CIRC. CON LIMITATORE	HW D250 B3.2 d30-35 Z24 ALTERN.
3990/004	LAMA CIRC. CON LIMITATORE	HW D300 B3.2 d30-35 Z20 ALTERN.
3990/005	LAMA CIRC. CON LIMITATORE	HW D300 B3.2 d30-35 Z24 ALTERN.
3990/006	LAMA CIRC. CON LIMITATORE	HW D350 B3.5 d30-35 Z28 ALTERN.
3990/007	LAMA CIRC. CON LIMITATORE	HW D400 B4 d30-35 Z32 ALTERN.
3990/008	LAMA CIRC. CON LIMITATORE	HW D450 B4.3 d30-35 Z36 ALTERN.
3990/009	LAMA CIRC. CON LIMITATORE	HW D500 B4.3 d30-35 Z40 ALTERN.
3990/999	LAMA CIRC. CON LIMITAT. SPECIALE	





ART. 4000

Lama circolare per tagli longitudinali.

Costruzione: dente alternato.

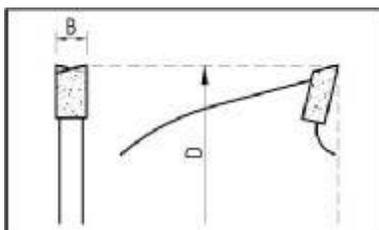
Applicazione: taglio longitudinale legni teneri e duri. Utilizzabile su sega circolare.

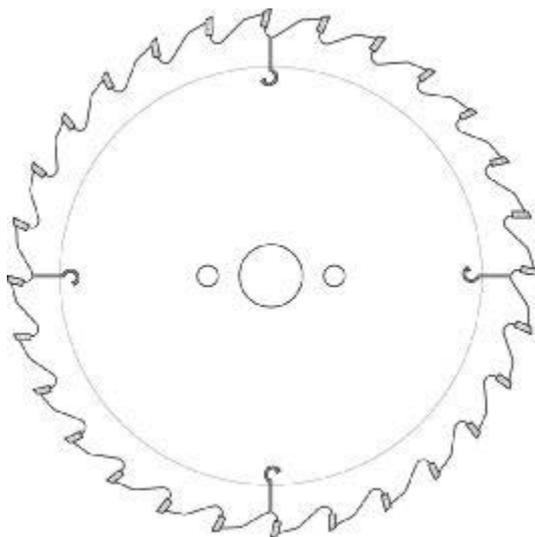
Chip thickness limitation saw blade.

Construction: T.C.T. alternate top-bevel tooth.

Suitable for circular saw.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4000/001	LAMA CIRC. PER TAGLIO LONGITUDINALE	HW D180 B3.2 d20-30 Z16 ALTERN.
4000/002	LAMA CIRC. PER TAGLIO LONGITUDINALE	HW D200 B3.2 d20-30 Z16 ALTERN.
4000/003	LAMA CIRC. PER TAGLIO LONGITUDINALE	HW D250 B3.2 d30-35 Z20 ALTERN.
4000/004	LAMA CIRC. PER TAGLIO LONGITUDINALE	HW D300 B3.2 d30-35 Z24 ALTERN.
4000/005	LAMA CIRC. PER TAGLIO LONGITUDINALE	HW D350 B3.5 d30-35 Z28 ALTERN.
4000/006	LAMA CIRC. PER TAGLIO LONGITUDINALE	HW D400 B4 d30-35 Z32 ALTERN.
4000/007	LAMA CIRC. PER TAGLIO LONGITUDINALE	HW D450 B4.2 d30-35 Z66 ALTERN.
4000/008	LAMA CIRC. PER TAGLIO LONGITUDINALE	HW D500 B4.2 d30-35 Z40 ALTERN.
4000/009	LAMA CIRC. PER TAGLIO LONGITUDINALE	HW D550 B4.5 d35 Z48 ALTERN.
4000/010	LAMA CIRC. PER TAGLIO LONGITUDINALE	HW D600 B4.7 d35 Z56 ALTERN.
4000/999	LAMA CIRC. PER TAGLIO LONG. SPEC.	





ART. 4010

Lama circolare per tagli trasversali.

Costruzione: dente alternato.

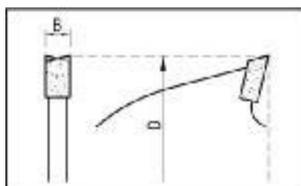
Applicazione: taglio trasversale legni teneri e duri. Utilizzabile su sega radiale.

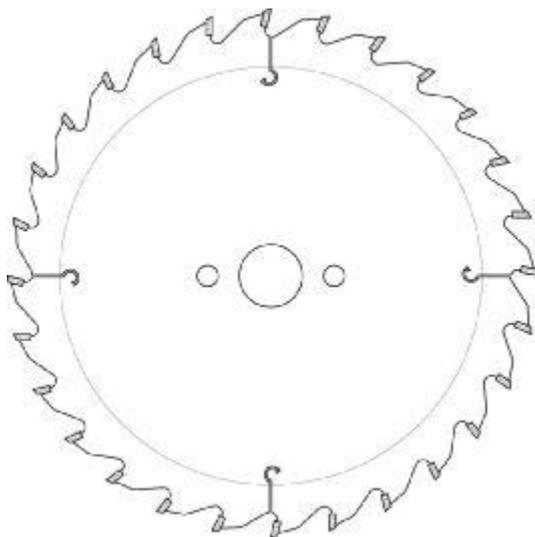
Cut-off saw blade.

Construction: T.C.T. alternate top-bevel tooth.

Application: for soft and hard wood. Suitable for radial saw.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4010/001	LAMA CIRC./TAGLIO TRASVERSALE	HW D150 B3.2 d20-30 Z20 ALTERN.
4010/002	LAMA CIRC./TAGLIO TRASVERSALE	HW D180 B3.2 d20-30 Z20 ALTERN.
4010/003	LAMA CIRC./TAGLIO TRASVERSALE	HW D200 B3.2 d30 Z24 ALTERN.
4010/004	LAMA CIRC./TAGLIO TRASVERSALE	HW D250 B3.2 d30-35 Z28 ALTERN.
4010/005	LAMA CIRC./TAGLIO TRASVERSALE	HW D300 B3.2 d30-35 Z36 ALTERN.
4010/006	LAMA CIRC./TAGLIO TRASVERSALE	HW D350 B3.5 d30-35 Z44 ALTERN.
4010/007	LAMA CIRC./TAGLIO TRASVERSALE	HW D400 B4 d30-35 Z48 ALTERN.
4010/008	LAMA CIRC./TAGLIO TRASVERSALE	HW D450 B4.2 d30-35 Z48 ALTERN.
4010/009	LAMA CIRC./TAGLIO TRASVERSALE	HW D500 B4.2 d30-35 Z56 ALTERN.
4010/010	LAMA CIRC./TAGLIO TRASVERSALE	HW D550 B4.5 d35 Z56 ALTERN.
4010/011	LAMA CIRC./TAGLIO TRASVERSALE	HW D600 B4.5 d35 Z72 ALTERN.
4010/999	LAMA CIRC./TAGLIO TRASV. SPEC.	





ART. 4020

Lama circolare per tagli longitudinali.

Costruzione: dente alternato.

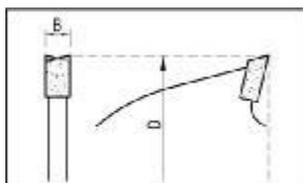
Applicazione: taglio longitudinale legni teneri e duri. Utilizzabile su sega circolare.

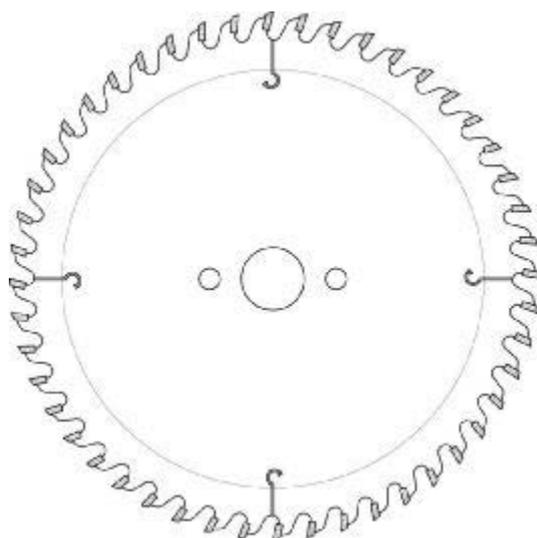
Rip saw blade.

Construction: T.C.T. alternate top-bevel tooth.

Application: ripping of soft and hard wood. Suitable for circular saw.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4020/001	LAMA CIRC./TAGLIO LONGITUDINALE	HW D250 B3.2 d30-35 Z24 ALTERN.
4020/002	LAMA CIRC./TAGLIO LONGITUDINALE	HW D300 B3.2 d30-35 Z28 ALTERN.
4020/003	LAMA CIRC./TAGLIO LONGITUDINALE	HW D300 B3.2 d30-35 Z40 ALTERN.
4020/004	LAMA CIRC./TAGLIO LONGITUDINALE	HW D350 B3.5 d30-35 Z36 ALTERN.
4020/005	LAMA CIRC./TAGLIO LONGITUDINALE	HW D400 B4 d30-35 Z40 ALTERN.
4020/006	LAMA CIRC./TAGLIO LONGITUDINALE	HW D450 B4.2 d30-35 Z60 ALTERN.
4020/007	LAMA CIRC./TAGLIO LONGITUDINALE	HW D500 B4.2 d30-35 Z48 ALTERN.
4020/008	LAMA CIRC./TAGLIO LONGITUDINALE	HW D550 B4.5 d35 Z64 ALTERN.
4020/009	LAMA CIRC./TAGLIO LONGITUDINALE	HW D600 B4.6 d35 Z48 ALTERN.
4020/010	LAMA CIRC./TAGLIO LONGITUDINALE	HW D600 B4.6 d35 Z60 ALTERN.
4020/999	LAMA CIRC./TAGLIO LONG. SPEC.	





ART. 4040

Lama circolare universale.

Costruzione: dente alternato.

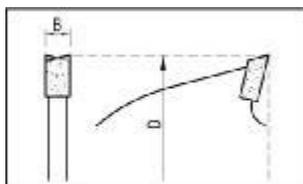
Applicazione: taglio trasversale di legni teneri e duri. Utilizzabile per pannelli non rivestiti e per taglio longitudinale su legni teneri.

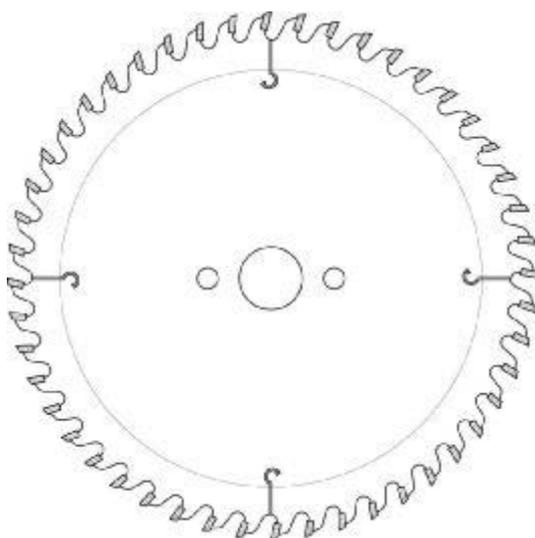
Universal saw blade.

Construction: T.C.T. alternate top-bevel tooth.

Application: cutting of soft and hard wood. Suitable for dividing not-coated panel and ripping of soft wood.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4040/001	LAMA CIRC. UNIVERSALE	HW D125 B3.2 d20-30 Z24 ALTERN.
4040/002	LAMA CIRC. UNIVERSALE	HW D150 B3.2 d20-30 Z30 ALTERN.
4040/003	LAMA CIRC. UNIVERSALE	HW D160 B3.2 d20-30 Z36 ALTERN.
4040/004	LAMA CIRC. UNIVERSALE	HW D180 B3.2 d20-30 Z36 ALTERN.
4040/005	LAMA CIRC. UNIVERSALE	HW D200 B3.2 d20-30 Z40 ALTERN.
4040/006	LAMA CIRC. UNIVERSALE	HW D230 B3.2 d20-30 Z40 ALTERN.
4040/007	LAMA CIRC. UNIVERSALE	HW D250 B3.2 d30-35 Z48 ALTERN.
4040/008	LAMA CIRC. UNIVERSALE	HW D300 B3.2 d30-35 Z60 ALTERN.
4040/009	LAMA CIRC. UNIVERSALE	HW D350 B3.5 d30-35 Z72 ALTERN.
4040/010	LAMA CIRC. UNIVERSALE	HW D400 B4 d30-35 Z80 ALTERN.
4040/011	LAMA CIRC. UNIVERSALE	HW D450 B4.2 d30-35 Z96 ALTERN.
4040/012	LAMA CIRC. UNIVERSALE	HW D500 B4.2 d30-35 Z108 ALTERN.
4040/013	LAMA CIRC. UNIVERSALE	HW D550 B4.5 d35 Z120 ALTERN.
4040/014	LAMA CIRC. UNIVERSALE	HW D600 B4.6 d35 Z128 ALTERN.
4040/999	LAMA CIRC. UNIVERSALE SPEC.	





ART. 4050

Lama circolare per pannelli.

Costruzione: dente alternato.

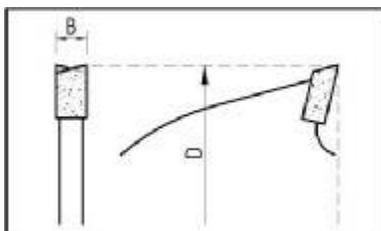
Applicazione: taglio e squadratura di pannelli rivestiti; taglio di cartone e pannelli a pacchetti.

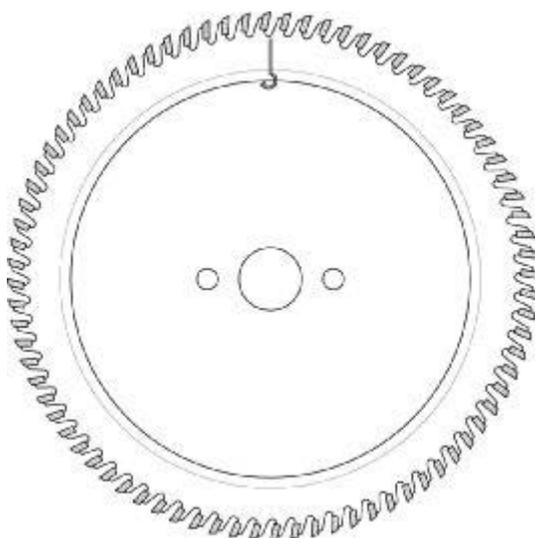
Panel saw blade.

Construction: T.C.T. alternate top-bevel tooth.

Application: sizing and trimming in plastic-laminated and veneered panels. Suitable for cutting or cart-board and raw hardboard in stacks.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4050/001	LAMA CIRC. PER PANNELLI	HW D100 B3.2 d20 Z24 ALTERN.
4050/002	LAMA CIRC. PER PANNELLI	HW D110 B3.2 d20 Z20 ALTERN.
4050/003	LAMA CIRC. PER PANNELLI	HW D115 B3.2 d20 Z20 ALTERN.
4050/004	LAMA CIRC. PER PANNELLI	HW D120 B3.2 d20 Z24 ALTERN.
4050/005	LAMA CIRC. PER PANNELLI	HW D125 B3.2 d20-30 Z30 ALTERN.
4050/006	LAMA CIRC. PER PANNELLI	HW D150 B3.2 d20-30 Z36 ALTERN.
4050/007	LAMA CIRC. PER PANNELLI	HW D180 B3.2 d20-30 Z44 ALTERN.
4050/008	LAMA CIRC. PER PANNELLI	HW D200 B3.2 d30-35 Z48 ALTERN.
4050/009	LAMA CIRC. PER PANNELLI	HW D225 B3.2 d30-35 Z56 ALTERN.
4050/010	LAMA CIRC. PER PANNELLI	HW D250 B3.2 d30-35 Z60 ALTERN.
4050/011	LAMA CIRC. PER PANNELLI	HW D300 B3.2 d30-35 Z72 ALTERN.
4050/012	LAMA CIRC. PER PANNELLI	HW D350 B3.5 d30-35 Z80 ALTERN.
4050/013	LAMA CIRC. PER PANNELLI	HW D400 B4 d30-35 Z96 ALTERN.
4050/014	LAMA CIRC. PER PANNELLI	HW D450 B4.2 d30-35 Z108 ALTERN.
4050/015	LAMA CIRC. PER PANNELLI	HW D500 B4.2 d30-35 Z128 ALTERN.
4050/999	LAMA CIRC. PER PANNELLI SPECIALE	





ART. 4070

Lama circolare a spessore extra sottile.

Costruzione: dente alternato, corpo rinforzato su un lato.

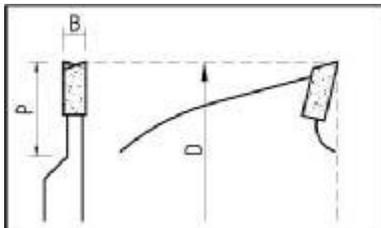
Applicazione: taglio poco profondo su pannelli rivestiti e materie plastiche.

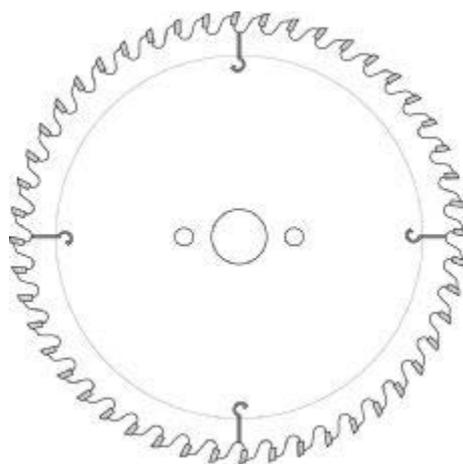
Extra thin saw blade.

Construction: T.C.T. alternate top-bevel tooth , stiffened rimforced.

Application: sizing in plastic-laminated and veneered panels with cutting edge limitation. Suitable for cutting on thermo-plastic and duro-plastic panels.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4070/001	LAMA CIRC. SPES. EXTRA SOTTILE	HW D150 B1.5 d20-30 Z48 P=19
4070/002	LAMA CIRC. SPES. EXTRA SOTTILE	HW D200 B1.5 d30-35 Z64 P=28
4070/003	LAMA CIRC. SPES. EXTRA SOTTILE	HW D250 B1.6 d30-35 Z80 P=35
4070/004	LAMA CIRC. SPES. EXTRA SOTTILE	HW D300 B1.7 d30-35 Z96 P=40
4070/999	LAMA CIRC. SPES. EXTRA SOTTILE SPEC.	





ART. 4080

Lama circolare a spessore sottile.

Costruzione: dente alternato.

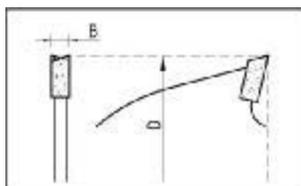
Applicazione: taglio di cornici e materie plastiche tenere; taglio di pannelli impiallacciati e rivestiti con sintetici. Utilizzabile su troncatrice.

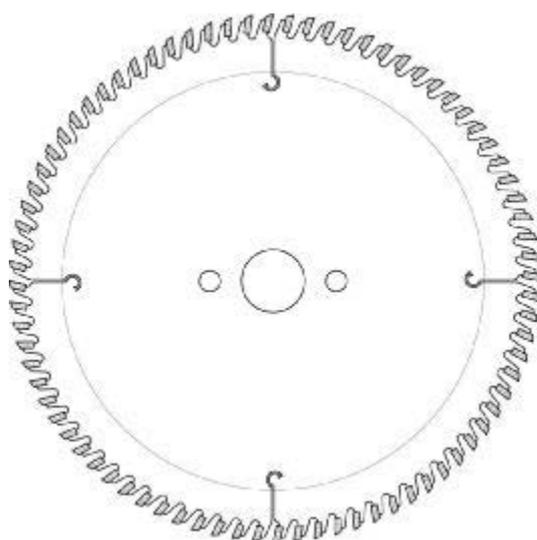
Thin kerf saw blade.

Construction: T.C.T. alternate top-bevel tooth.

Application: cutting of frames and solid thermoplastics; cutting of veneered panels and plastic laminated chipboard. Suitable for cut-of saws.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4080/001	LAMA CIRC. SPES. SOTTILE	HW D125 B2.2 d20-30 Z30 ALTERN.
4080/002	LAMA CIRC. SPES. SOTTILE	HW D150 B2.5 d20-30 Z36 ALTERN.
4080/003	LAMA CIRC. SPES. SOTTILE	HW D150 B2.5 d20-30 Z48 ALTERN.
4080/004	LAMA CIRC. SPES. SOTTILE	HW D180 B2.5 d20-30 Z44 ALTERN.
4080/005	LAMA CIRC. SPES. SOTTILE	HW D180 B2.5 d20-30 Z56 ALTERN.
4080/006	LAMA CIRC. SPES. SOTTILE	HW D200 B2.5 d20-30 Z48 ALTERN.
4080/007	LAMA CIRC. SPES. SOTTILE	HW D200 B2.5 d20-30 Z64 ALTERN.
4080/008	LAMA CIRC. SPES. SOTTILE	HW D250 B2.5 d20-30 Z60 ALTERN.
4080/009	LAMA CIRC. SPES. SOTTILE	HW D250 B2.5 d20-30 Z80 ALTERN.
4080/010	LAMA CIRC. SPES. SOTTILE	HW D300 B2.5 d20-30 Z72 ALTERN.
4080/011	LAMA CIRC. SPES. SOTTILE	HW D300 B2.5 d20-30 Z96 ALTERN.
4080/012	LAMA CIRC. SPES. SOTTILE	HW D350 B3 d30-35 Z56 ALTERN.
4080/013	LAMA CIRC. SPES. SOTTILE	HW D350 B3 d30-35 Z72 ALTERN.
4080/014	LAMA CIRC. SPES. SOTTILE	HW D350 B3 d30-35 Z84 ALTERN.
4080/015	LAMA CIRC. SPES. SOTTILE	HW D350 B3 d30-35 Z108 ALTERN.
4080/999	LAMA CIRC. SPES. SOTTILE SPECIALE	





ART. 4090

Lama circolare universale.

Costruzione: dente piano/trapezio e applicazione di HM alta resistenza all'usura.

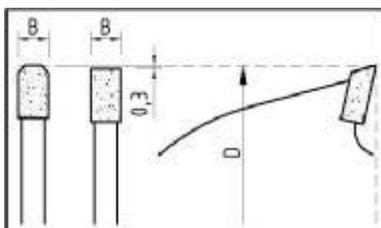
Applicazione: taglio di pannelli bi-laminati. Utilizzabile su sezionatrice.

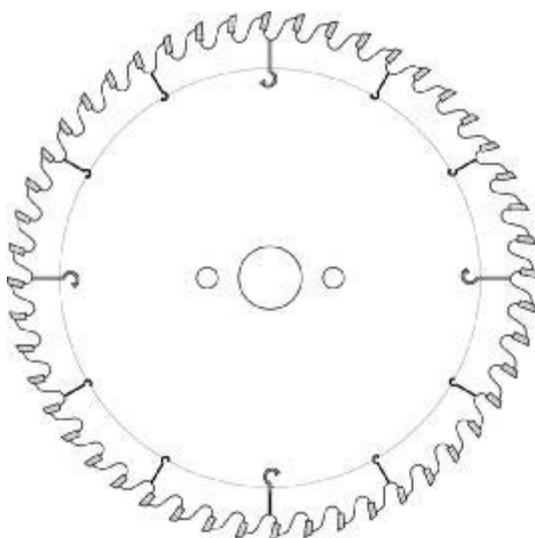
Universal saw blade.

Construction: T.C.T. flat + triple chip tooth with HM high performance.

Application: sizing of bi-laminated panels. Suitable for panel saws machine.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4090/001	LAMA CIRC. UNIVERSALE PER PANNELLI	HW D200 B3.2 d30 Z64 P/TRAP.
4090/002	LAMA CIRC. UNIVERSALE PER PANNELLI	HW D250 B3.2 d30 Z60 P/TRAP.
4090/003	LAMA CIRC. UNIVERSALE PER PANNELLI	HW D250 B3.2 d30 Z80 P/TRAP.
4090/004	LAMA CIRC. UNIVERSALE PER PANNELLI	HW D300 B3.2 d30 Z72 P/TRAP.
4090/005	LAMA CIRC. UNIVERSALE PER PANNELLI	HW D300 B3.2 d30 Z96 P/TRAP.
4090/006	LAMA CIRC. UNIVERSALE PER PANNELLI	HW D350 B3.5 d30 Z56 P/TRAP.
4090/007	LAMA CIRC. UNIVERSALE PER PANNELLI	HW D350 B3.5 d30 Z72 P/TRAP.
4090/008	LAMA CIRC. UNIVERSALE PER PANNELLI	HW D350 B3.5 d30 Z84 P/TRAP.
4090/009	LAMA CIRC. UNIVERSALE PER PANNELLI	HW D350 B3.5 d30 Z108P/TRAP.
4090/999	LAMA CIRC. PER PANNELLI SPEC.	





ART. 4100

Lama circolare per sezionatrice.

Costruzione: dente piano/trapezio.

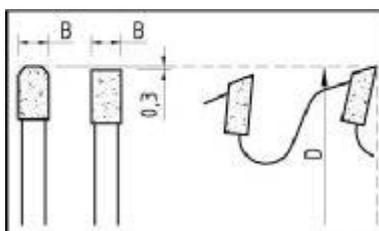
Applicazione: taglio di pannelli rivestiti singoli e a pacchetti.

Panel sizing saw blade.

Construction: T.C.T. flat + triple chip tooth.

Application: dividing and sizing of chipboard bi-laminated panels. Suitable for panel saws machines for single panel or stacks.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4100/001	LAMA CIRC. PER SEZIONATRICI	HW D300 B4.4 d30-35 Z48 P/TRAP.
4100/002	LAMA CIRC. PER SEZIONATRICI	HW D300 B4.4 d30-35 Z60 P/TRAP.
4100/003	LAMA CIRC. PER SEZIONATRICI	HW D300 B4.4 d30-35 Z72 P/TRAP.
4100/004	LAMA CIRC. PER SEZIONATRICI	HW D350 B4.4-4.6 d30-35-75 Z40 P/TRAP.
4100/005	LAMA CIRC. PER SEZIONATRICI	HW D350 B4.4-4.6 d30-75-80 Z56 P/TRAP.
4100/006	LAMA CIRC. PER SEZIONATRICI	HW D350 B4.4-4.6 d30-75-80 Z72 P/TRAP.
4100/007	LAMA CIRC. PER SEZIONATRICI	HW D400 B4.4-4.6 d30-75-80 Z48 P/TRAP.
4100/008	LAMA CIRC. PER SEZIONATRICI	HW D400 B4.4-4.6 d30-75-80 Z64 P/TRAP.
4100/009	LAMA CIRC. PER SEZIONATRICI	HW D400 B4.4-4.6 d30-75-80 Z72 P/TRAP.
4100/010	LAMA CIRC. PER SEZIONATRICI	HW D430 B4.4-4.6 d30-75-80 Z60 P/TRAP.
4100/011	LAMA CIRC. PER SEZIONATRICI	HW D450 B4.4-4.6 d30-75-80 Z48 P/TRAP.
4100/012	LAMA CIRC. PER SEZIONATRICI	HW D450 B4.4-4.6 d30-75-80 Z60 P/TRAP.
4100/013	LAMA CIRC. PER SEZIONATRICI	HW D450 B4.4-4.6 d30-75-80 Z72 P/TRAP.
4100/014	LAMA CIRC. PER SEZIONATRICI	HW D500 B4.4-4.6 d30-75-80 Z40 P/TRAP.
4100/015	LAMA CIRC. PER SEZIONATRICI	HW D500 B4.4-4.6 d30-75-80 Z56 P/TRAP.
4100/999	LAMA CIRC. PER SEZIONATRICI SPEC.	





ART. 4120

Lama incisore conico per sezionatrice.

Costruzione: dente conico.

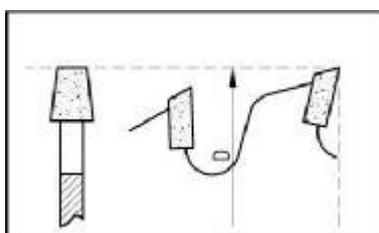
Applicazione: incisore antischeggia.

Scoring saw blade.

Construction: T.C.T. conical tooth.

Application: scoring of bi-laminated panels. Suitable for panel saws machine.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4120/001	INCISORE CONICO PER SEZIONATRICI	HW D80 B3.1/4.2 d20-30 Z12
4120/002	INCISORE CONICO PER SEZIONATRICI	HW D90 B3.1/4.2 d20-30 Z12
4120/003	INCISORE CONICO PER SEZIONATRICI	HW D110 B3.2/4.4 d20 Z24
4120/004	INCISORE CONICO PER SEZIONATRICI	HW D120 B3.2/4.4 d20 Z24
4120/005	INCISORE CONICO PER SEZIONATRICI	HW D125 B3.2/4.4 d20-30 Z24
4120/006	INCISORE CONICO PER SEZIONATRICI	HW D125 B4.4/4.5 d20-30 Z24
4120/007	INCISORE CONICO PER SEZIONATRICI	HW D125 B3.2/4.4 d20-30 Z30
4120/008	INCISORE CONICO PER SEZIONATRICI	HW D125 B4.4/5.5 d20-30 Z30
4120/009	INCISORE CONICO PER SEZIONATRICI	HW D127 B3.2/4.4 d30-45 Z24
4120/010	INCISORE CONICO PER SEZIONATRICI	HW D127 B4.4/5.5 d30-45 Z24
4120/011	INCISORE CONICO PER SEZIONATRICI	HW D140 B3.2/4.4 d30-45 Z24
4120/012	INCISORE CONICO PER SEZIONATRICI	HW D140 B4.4/5.5 d30-45 Z24
4120/013	INCISORE CONICO PER SEZIONATRICI	HW D150 B3.2/4.4 d30-50 Z24
4120/014	INCISORE CONICO PER SEZIONATRICI	HW D150 B4.4/5.5 d30-50 Z24
4120/015	INCISORE CONICO PER SEZIONATRICI	HW D150 B3.2/4.4 d30-50 Z36
4120/016	INCISORE CONICO PER SEZIONATRICI	HW D150 B4.4/5.5 d30-50 Z36
4120/017	INCISORE CONICO PER SEZIONATRICI	HW D160 B3.5/5 d30-55 Z36
4120/018	INCISORE CONICO PER SEZIONATRICI	HW D160 B4.4/5.5 d30-55 Z36
4120/019	INCISORE CONICO PER SEZIONATRICI	HW D180 B3.5/5 d30-55 Z36
4120/020	INCISORE CONICO PER SEZIONATRICI	HW D180 B4.4/5.5 d30-55 Z36
4120/021	INCISORE CONICO PER SEZIONATRICI	HW D200 B3.5/5 d30-55 Z36
4120/022	INCISORE CONICO PER SEZIONATRICI	HW D200 B4.5/5.5 d30-55 Z36
4120/999	INCISORE CONICO PER SEZION. SPEC.	





ART. 4130

Lama incisore per squadratrice doppia.

Costruzione: dente unilateralmente inclinato.

Applicazione: incisore antischeggia.

Scoring saw blade.

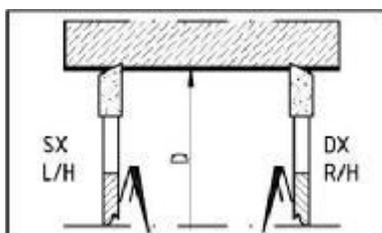
Construction: all teeth sharpened to the right-hand or all to the left-hand.

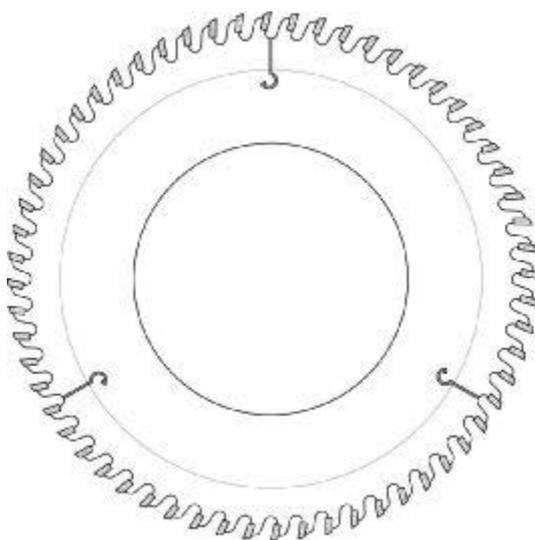
Application: scoring of laminated panels. Suitable for double & tenoner machine.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4130/001	INCISORE PER SQUADRATRICE	HW D120 B3.2 d20 Z30 DENTI DX-SX
4130/002	INCISORE PER SQUADRATRICE	HW D150 B3.2 d55 Z24 DENTI DX-SX
4130/003	INCISORE PER SQUADRATRICE	HW D150 B3.2 d60 Z24 DENTI DX-SX
4130/004	INCISORE PER SQUADRATRICE	HW D150 B3.2 d30 Z36 DENTI DX-SX
4130/005	INCISORE PER SQUADRATRICE	HW D150 B3.2 d55 Z36 DENTI DX-SX
4130/006	INCISORE PER SQUADRATRICE	HW D150 B3.2 d60 Z36 DENTI DX-SX
4130/007	INCISORE PER SQUADRATRICE	HW D150 B3.2 d30 Z48 DENTI DX-SX
4130/008	INCISORE PER SQUADRATRICE	HW D150 B3.2 d55 Z48 DENTI DX-SX
4130/009	INCISORE PER SQUADRATRICE	HW D150 B3.2 d60 Z48 DENTI DX-SX
4130/010	INCISORE PER SQUADRATRICE	HW D180 B3.2 d30-55-60 Z44 DENTI DX-SX
4130/011	INCISORE PER SQUADRATRICE	HW D180 B3.2 d30-55-60 Z56 DENTI DX-SX
4130/012	INCISORE PER SQUADRATRICE	HW D200 B3.2 d30 Z48 DENTI DX-SX
4130/013	INCISORE PER SQUADRATRICE	HW D200 B3.2 d70 Z48 DENTI DX-SX
4130/014*	INCISORE/SQUADRATRICE+3F/22 X AT/PN	HW D150 B3.2 d50+3 Z36 DENTI DX-SX
4130/015*	INCISORE/SQUADRATRICE+3F/22 X AT/PN	HW D150 B3.2 d50+3 Z48 DENTI DX-SX
4130/016*	INCISORE/SQUADRATRICE+3F/22 X AT/PN	HW D180 B3.2 d50+3 Z36 DENTI DX-SX
4130/017*	INCISORE/SQUADRATRICE+3F/22 X AT/PN	HW D180 B3.2 d50+3 Z56 DENTI DX-SX
4130/999	INCISORE PER SQUADRATRICE SPEC.	

*Incisori speciali con 3 fori di 22mm per mozzi pneumatici tipo “Leuco”.

*Special scoring saw blade with 3 hole of 22mm diameter for pneumatic sleeve “Leuco” type.





ART. 4140

Lama di ricambio per truciolatori non standard senza fori di trascinamento (*).

Costruzione: dente unilateralmente inclinato.

Applicazione: incisore antischeggia.

Spare saw blade for not standard hogging unit without pinholes ().*

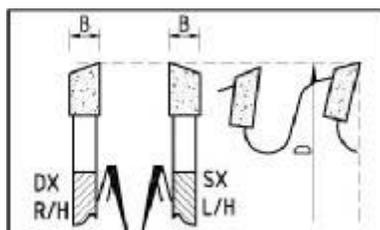
Construction: all teeth sharpened to the right-hand or all to the left-hand.

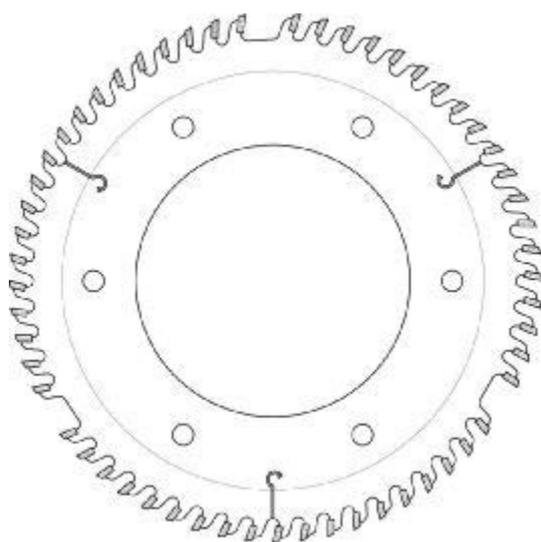
Application: scoring of laminated panels. Suitable for double & tenoner machine.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4140/001	LAMA RICAMBIO PER TRUCIOLATORI	HW D205 B4.2 d80 Z40 DENTI DX-SX
4140/002	LAMA RICAMBIO PER TRUCIOLATORI	HW D205 B4.2 d80 Z60 DENTI DX-SX
4140/003	LAMA RICAMBIO PER TRUCIOLATORI	HW D255 B4.2 d80 Z42 DENTI DX-SX
4140/004	LAMA RICAMBIO PER TRUCIOLATORI	HW D255 B4.2 d130 Z42 DENTI DX-SX
4140/005	LAMA RICAMBIO PER TRUCIOLATORI	HW D255 B4.2 d80 Z60 DENTI DX-SX
4140/006	LAMA RICAMBIO PER TRUCIOLATORI	HW D255 B4.2 d130 Z60 DENTI DX-SX
4140/007	LAMA RICAMBIO PER TRUCIOLATORI	HW D255 B4.2 d130 Z80 DENTI DX-SX
4140/008	LAMA RICAMBIO PER TRUCIOLATORI	HW D305 B4.2 d80 Z72 DENTI DX-SX
4140/009	LAMA RICAMBIO PER TRUCIOLATORI	HW D305 B4.2 d155 Z72 DENTI DX-SX
4140/999	LAMA RICAMBIO PER TRUCIOLATORI SPEC.	

*Per fori di trascinamento aggiungere € 4,00 netto cad.

*For pinholes addition € 4,00 net each.





ART. 4150

Lama di ricambio per truciolatori standard.

Costruzione: dente unilateralmente inclinato.

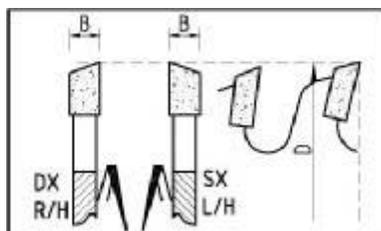
Applicazione: incisore antischeggia.

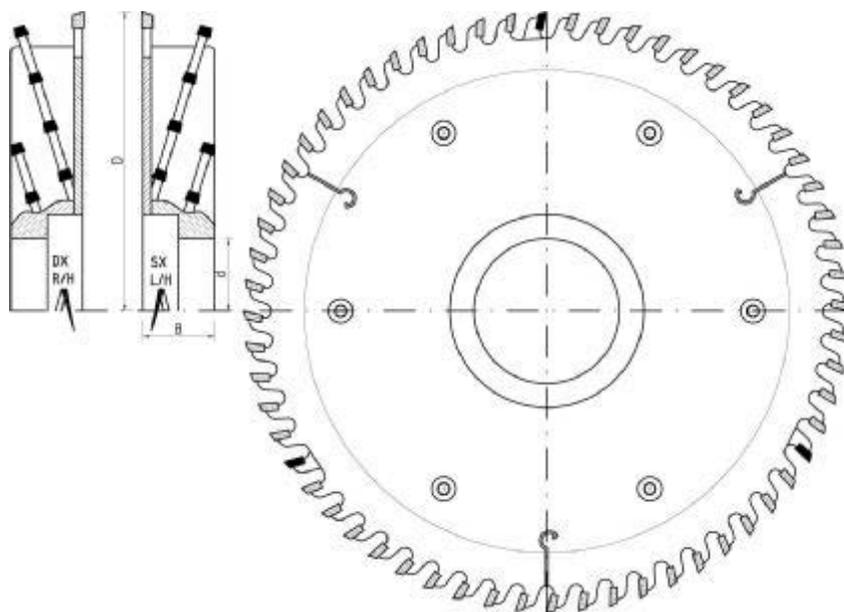
Spare saw blade for standard hogging unit.

Construction: all teeth sharpened to the right-hand or all to the left-hand.

Application: scoring of laminated panels. Suitable for double & tenoner machine.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4150/001	LAMA RICAMBIO PER TRUC. C/ASOLE	HW D255 B4.2 d130 Z60 DENTI DX-SX
4150/002	LAMA RICAMBIO PER TRUC. C/ASOLE	HW D255 B4.2 d130 Z80 DENTI DX-SX
4150/003	LAMA RICAMBIO PER TRUC. C/ASOLE	HW D255 B4.2 d130 Z72+6ASOLE DX-SX
4150/004	LAMA RICAMBIO PER TRUC. C/ASOLE	HW D255 B4.2 d130 Z58+2ASOLE DX-SX
4150/005	LAMA RICAMBIO PER TRUC. C/ASOLE	HW D255 B4.2 d130 Z56+4ASOLE DX-SX
4150/006	LAMA RICAMBIO PER TRUC. C/ASOLE	HW D255 B4.2 d130 Z57+3ASOLE DX-SX
4150/999	LAMA RICAMBIO/TRUC. C/ASOLE SPEC.	





ART. 4160

Truciolatori standard.

Costruzione: corpo in lega leggera, settori dentati in HM elicoidali, lama incisore con denti unilateralmente inclinati.

Applicazione: squadratura e truciolatura delle parti in eccedenza di ogni tipo di pannelli.

Standard hogging unit.

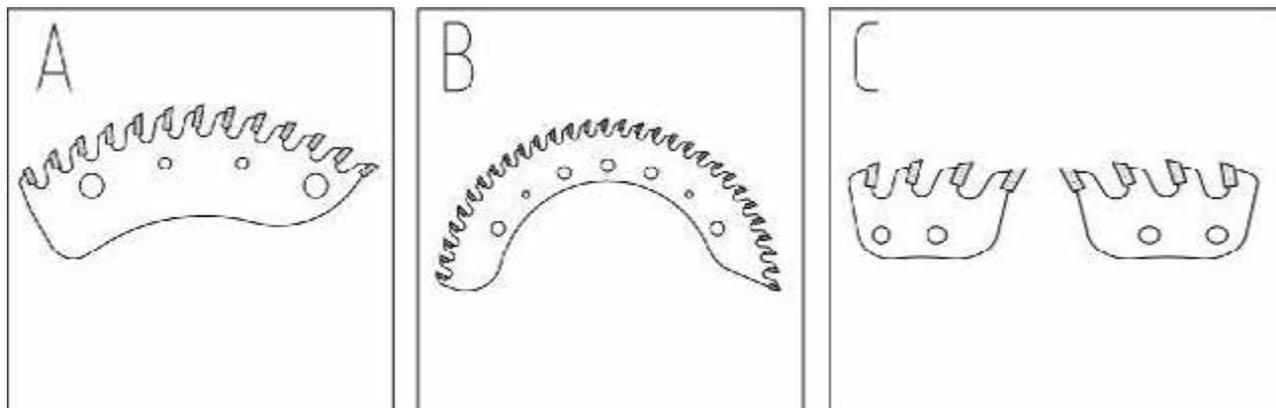
Construction: light alloy body, HM helicoidal sectors, scoring saw blade with all teeth sharpened to the right-hand or all to the left-hand.

Application: scoring of laminated panels. Suitable for double & tenoner machine.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4170/001	SETTORI PER TRUCIOLATORI HW TIPO "A"	HW D255 B4 Z 12 DENTI DX-SX (*)
4170/002	SETTORI PER TRUCIOLATORI HW TIPO "B"	HW D200 B4 Z 12 DENTI DX-SX (*)
4170/003	SETTORI PER TRUCIOLATORI HW TIPO "B"	HW D250 B4 Z 14 DENTI DX-SX (*)
4170/004	SETTORI PER TRUCIOLATORI HW TIPO "C"	HW D205 B4 Z 4 DENTI DX-SX (*)
4170/005	SETTORI PER TRUCIOLATORI HW TIPO "C"	HW D255 B4 Z 4 DENTI DX-SX (*)
4170/999	SETTORI PER TRUCIOLATORI HW SPEC.	

* specificare sempre la rotazione DX o SX!

* *always indicate the R/H or L/H rotation!*



ART. 4170

Settori per Truciolatori.

Costruzione: settori dentati in HM elicoidali con denti piani.
 Applicazione: ricambi per truciolatori.

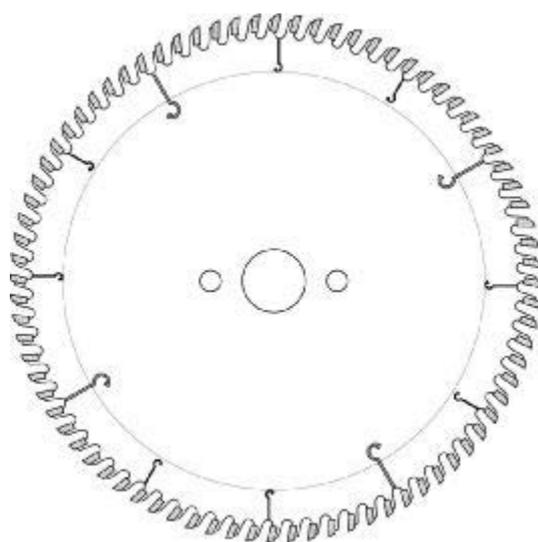
Trimming Hogger sectors.

Construction: HM helicoidal sectors with all flat teeth.
Application: spare parts for hogging unit.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4170/001	SETTORI PER TRUCIOLATORI HW TIPO "A"	HW D255 B4 Z 12 DENTI DX-SX
4170/002	SETTORI PER TRUCIOLATORI HW TIPO "B"	HW D200 B4 Z 12 DENTI DX-SX
4170/003	SETTORI PER TRUCIOLATORI HW TIPO "B"	HW D250 B4 Z 14 DENTI DX-SX
4170/004	SETTORI PER TRUCIOLATORI HW TIPO "C"	HW D205 B4 Z 4 DENTI DX-SX
4170/005	SETTORI PER TRUCIOLATORI HW TIPO "C"	HW D255 B4 Z 4 DENTI DX-SX
4170/999	SETTORI PER TRUCIOLATORI HW SPEC.	

* specificare sempre la rotazione DX o SX e il tipo "A" "B" o "C"!

* *always indicate the R/H or L/H rotation and type "A" "B" or "C"!*



ART. 4180

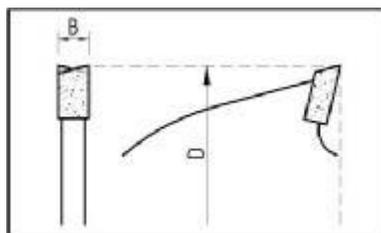
Lama circolare per tagli di precisione.

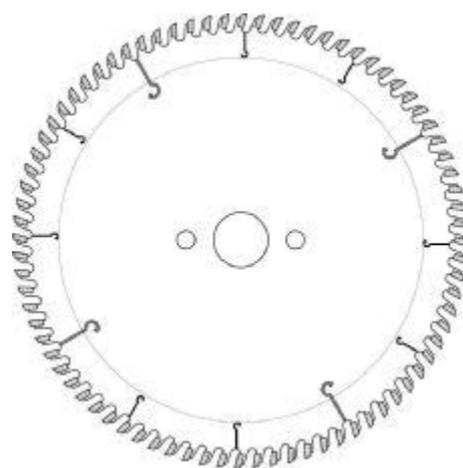
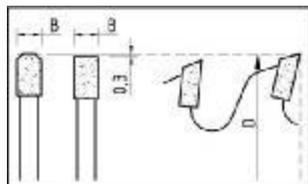
Costruzione: esecuzione speciale sia per numero che per inclinazione dei taglienti.
 Applicazione: taglio e troncatura di cornici o profilati plastici anche sottili. Adatta per macchine troncatrici.

Precision trimming saw blade.

Construction: T.C.T. alternate top-bevel tooth. Special number and inclination teeth.
Application: super quality of cut in wood frame and thin plastic walled. Suitable for cut-off saws machine.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4180/001	LAMA CIRC. PER TAGLIO DI PRECISIONE	HW D200 B3 d30 Z70 ALTERN.
4180/002	LAMA CIRC. PER TAGLIO DI PRECISIONE	HW D220 B3 d30 Z80 ALTERN.
4180/003	LAMA CIRC. PER TAGLIO DI PRECISIONE	HW D250 B3.1 d30 Z90 ALTERN.
4180/004	LAMA CIRC. PER TAGLIO DI PRECISIONE	HW D250 B3.1 d30 Z108 ALTERN.
4180/005	LAMA CIRC. PER TAGLIO DI PRECISIONE	HW D300 B3.2 d30 Z100 ALTERN.
4180/006	LAMA CIRC. PER TAGLIO DI PRECISIONE	HW D300 B3.2 d30 Z120 ALTERN.
4180/007	LAMA CIRC. PER TAGLIO DI PRECISIONE	HW D330 B3.2 d30 Z96 ALTERN.
4180/008	LAMA CIRC. PER TAGLIO DI PRECISIONE	HW D350 B3.4 d30 Z120 ALTERN.
4180/999	LAMA CIRC./TAGLIO/PRECISIONE SPEC.	





ART. 4200

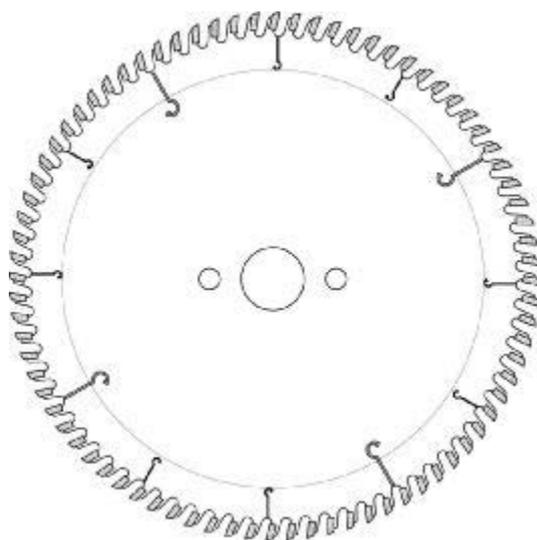
Lama circolare per leghe leggere.

Costruzione: angolo di taglio positivo 8° oppure negativo 3° con dente piano/trapezio.
 Applicazione: taglio e troncatura di profilati in alluminio, aumentare lo "Z" quanto più fine sia il materiale. Adatta per macchine troncatrici.

Non-ferrous metal saw blade.

*Construction: T.C.T. flat + triple chip tooth. Special cutting angle of 8° or 3° inclination.
 Application: cutting of aluminium profiles. By thin sections increase number of teeth. Suitable for cut-off saws machine.*

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4200/001	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE	HW D200 B3 d20 Z60 P/TRAP.
4200/002	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE	HW D250 B3.2 d20-32 Z60 P/TRAP.
4200/003	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE	HW D250 B3.2 d20-32 Z80 P/TRAP.
4200/004	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE	HW D250 B3.2 d20-32 Z100 P/TRAP.
4200/005	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE	HW D275 B3.4 d30-32 Z84 P/TRAP.
4200/006	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE	HW D300 B3.4 d30-32 Z72 P/TRAP.
4200/007	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE	HW D300 B3.4 d30-32 Z84 P/TRAP.
4200/008	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE	HW D300 B3.4 d30-32 Z96 P/TRAP.
4200/009	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE	HW D300 B3.4 d30-32 Z108 P/TRAP.
4200/010	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE	HW D330 B3.6 d30-32 Z96 P/TRAP.
4200/011	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE	HW D350 B3.6 d30-32 Z84 P/TRAP.
4200/012	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE	HW D350 B3.6 d30-32 Z96 P/TRAP.
4200/013	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE	HW D350 B3.6 d30-32 Z108 P/TRAP.
4200/014	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE	HW D400 B3.8 d30-32 Z96 P/TRAP.
4200/015	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE	HW D420 B4 d30-32 Z96 P/TRAP.
4200/016	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE	HW D420 B4 d30-32 Z120 P/TRAP.
4200/017	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE	HW D450 B4 d30-32 Z96 P/TRAP.
4200/018	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE	HW D450 B4 d30-32 Z108 P/TRAP.
4200/019	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE	HW D450 B4 d30-32 Z128 P/TRAP.
4200/020	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE	HW D500 B4.1 d30-32 Z96 P/TRAP.
4200/021	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE	HW D500 B4.1 d30-32 Z120 P/TRAP.
4200/022	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE	HW D550 B4.2 d30-40 Z108 P/TRAP.
4200/023	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE	HW D550 B4.2 d30-40 Z126 P/TRAP.
4200/024	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE	HW D600 B4.5 d32-40 Z132 P/TRAP.
4200/999	LAMA CIRC. PER LEGHE LEGGERE SPEC.	



ART. 4210

Lama speciale per plastica e derivati.

Costruzione: dente alternato/smussato.

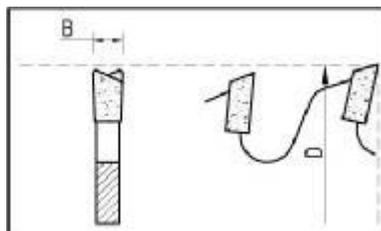
Applicazione: taglio di materie plastiche come: acrilico, Ultrapas, Vetrosesina, Formica ed altri derivati.

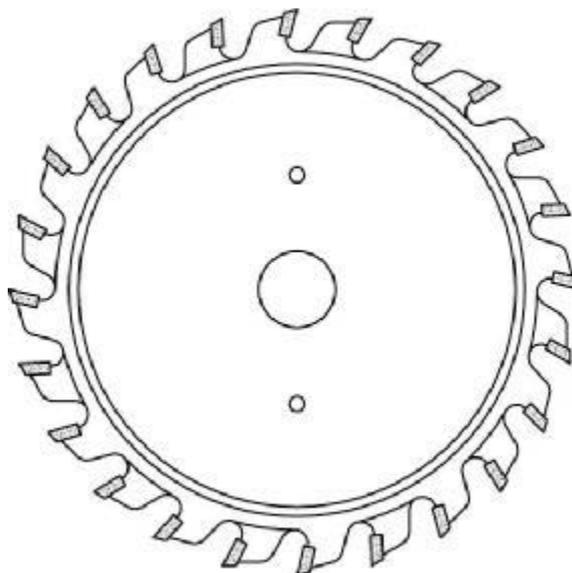
Special saw blade for plastic and other by-products.

Construction: all chamfered shape teeth.

Application: cutting of plastic materials as acrylic, Ultrapas, Fiberglass, Formica and other by-products.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4210/001	LAMA CIRC. PER PLASTICA O DERIVATI	HW D200 B3.2 d30 Z64 ALT/SMUS.
4210/002	LAMA CIRC. PER PLASTICA O DERIVATI	HW D250 B3.2 d30 Z80 ALT/SMUS.
4210/003	LAMA CIRC. PER PLASTICA O DERIVATI	HW D250 B3.2 d30 Z108 ALT/SMUS.
4210/004	LAMA CIRC. PER PLASTICA O DERIVATI	HW D300 B3.2 d30 Z96 ALT/SMUS.
4210/005	LAMA CIRC. PER PLASTICA O DERIVATI	HW D300 B3.2 d30 Z120 ALT/SMUS.
4210/999	LAMA CIRC./PLASTICA O DERIVATI SPEC.	





ART. 4220

Lama incisore regolabile.

Costruzione: corpo in 2 parti regolabili con anelli distanziali, denti piani.

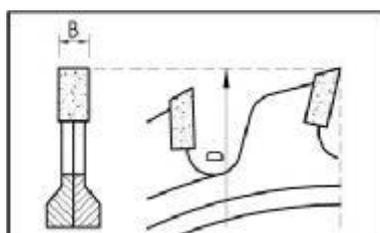
Applicazione: incisione regolabile per pannelli bi-laminati. Lavora con avanzamento in concordanz
Utilizzabile su macchine sezionatici.

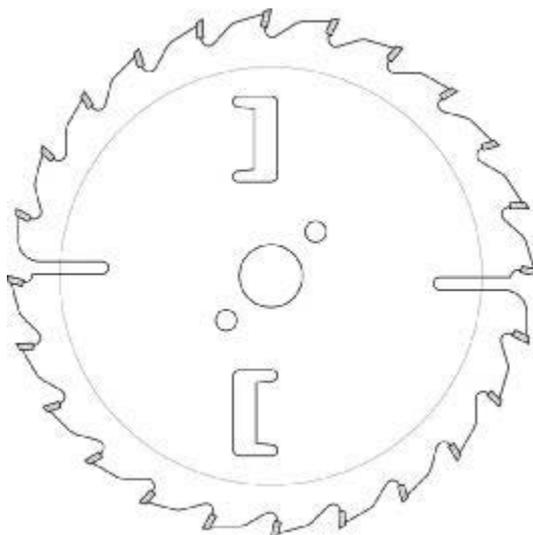
Adjustable scoring saw blade.

Construction: T.C.T. flat tooth, adjustable by distance rings.

Application: scoring of laminated panels. Suitable for panel saws machine.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4220/001	INCISORE REGOLABILE PER PANNELLI	HW D80 B2.8/3.6 d20-22 Z10+10 PIANO
4220/002	INCISORE REGOLABILE PER PANNELLI	HW D90 B2.8/3.6 d20-22 Z10+10 PIANO
4220/003	INCISORE REGOLABILE PER PANNELLI	HW D100 B2.8/3.6 d20-22 Z10+10 PIANO
4220/004	INCISORE REGOLABILE PER PANNELLI	HW D120 B2.8/3.6 d20-22 Z12+12 PIANO
4220/005	INCISORE REGOLABILE PER PANNELLI	HW D125 B2.8/3.6 d20-22 Z12+12 PIANO
4220/006	INCISORE REGOLABILE PER PANNELLI	HW D130 B2.8/3.6 d20-22 Z12+12 PIANO
4220/007	INCISORE REGOLABILE PER PANNELLI	HW D150 B3.5/4.4 d20-22 Z18+18 PIANO
4220/008	INCISORE REGOLABILE PER PANNELLI	HW D160 B4.4/5.5 d20-22 Z18+18 PIANO
4220/009	INCISORE REGOLABILE PER PANNELLI	HW D180 B4.4/5.5 d20-22 Z18+18 PIANO
4220/010	INCISORE REGOLABILE PER PANNELLI	HW D200 B3.4/4.4 d20-22 Z30+30 PIANO
4220/011	INCISORE REGOLABILE PER PANNELLI	HW D200 B4.4/5.5 d20-22 Z30+30 PIANO
4220/999	INCISORE REGOLABILE SPECIALE	





ART. 4230

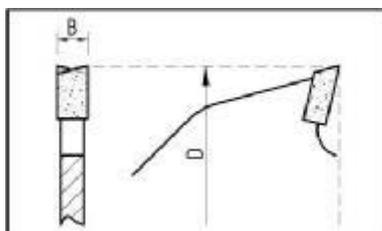
Lame circolari con rasanti.

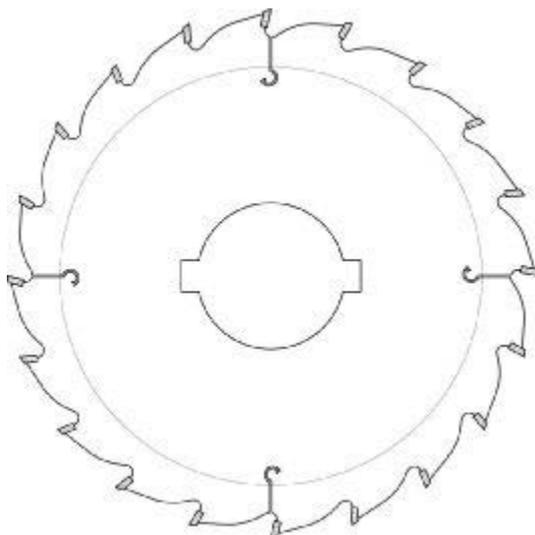
Costruzione: dentialternati, corpo con rasanti in HM.
 Applicazione: taglio lungo-vena di legni massicci a forte spessore.

Circular saw blade with HM spurs.

*Construction: T.C.T. alternated top-bevel tooth with the application of HM in the cooling slots.
 Application: cutting longitudinal of solid wood high thickness.*

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4230/001	LAMA CIRC. CON RASANTI	HW D250 B3.2 d30-35 Z24+4 ALTERN.
4230/002	LAMA CIRC. CON RASANTI	HW D300 B3.2 d30-35 Z24+4 ALTERN.
4230/003	LAMA CIRC. CON RASANTI	HW D350 B3.5 d30-35 Z28+4 ALTERN.
4230/004	LAMA CIRC. CON RASANTI	HW D350 B3.5 d30-35 Z28+6 ALTERN.
4230/005	LAMA CIRC. CON RASANTI	HW D400 B4 d30-35 Z32+6 ALTERN.
4230/006	LAMA CIRC. CON RASANTI	HW D450 B4.3 d30-35 Z36+6 ALTERN.
4230/999	LAMA CIRC. CON RASANTI SPEC.	





ART. 4240

Lame circolari per macchina multilama.

Costruzione: dente alternato, corpo con asole di raffreddamento.

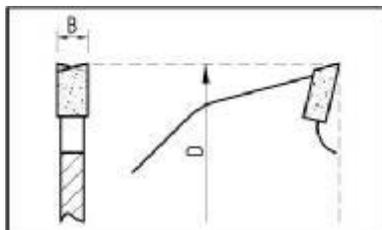
Applicazione: taglio lungo-vena di legni massicci stagionali.

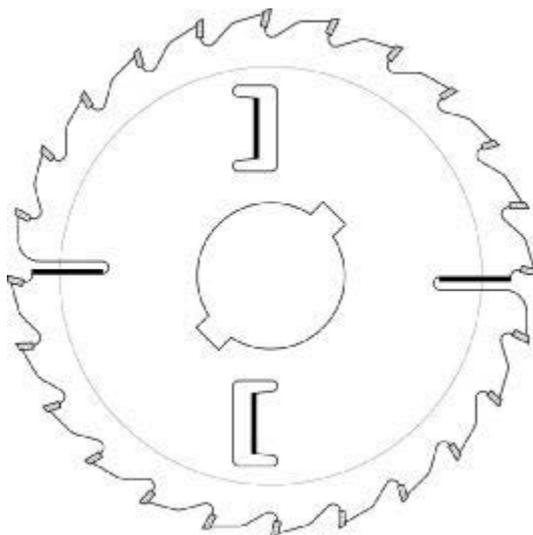
Saw blade for multi-rip machine.

Construction: T.C.T. alternated top-bevel tooth, with cooling slots.

Application: cutting longitudinal for seasoned wood.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4240/001	LAMA/MULTILAME C/ASOLE/RAFFRED.	HW D250 B3.2 d30-70 Z20 ALT. PMAX 55
4240/002	LAMA/MULTILAME C/ASOLE/RAFFRED.	HW D300 B3.2 d30-70 Z20 ALT. PMAX 60
4240/003	LAMA/MULTILAME C/ASOLE/RAFFRED.	HW D300 B3.2 d30-70 Z24 ALT. PMAX 65
4240/004	LAMA/MULTILAME C/ASOLE/RAFFRED.	HW D350 B3.5 d30-70 Z28 ALT. PMAX 75
4240/005	LAMA/MULTILAME C/ASOLE/RAFFRED.	HW D400 B4 d30-70 Z32 ALT. PMAX 110
4240/999	LAMA/MULTILAME C/ASOLE/RAF. SPEC.	





ART. 4270

Lame per multilama con rasanti.

Costruzione: dente alternato, corpo con rasanti in HM.

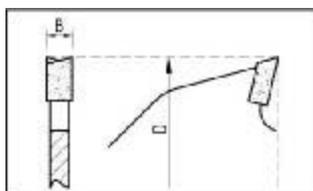
Applicazione: taglio lungo-vena di legni massicci, legni esotici. I rasanti in HM permettono una migliore qualità e precisione di taglio.

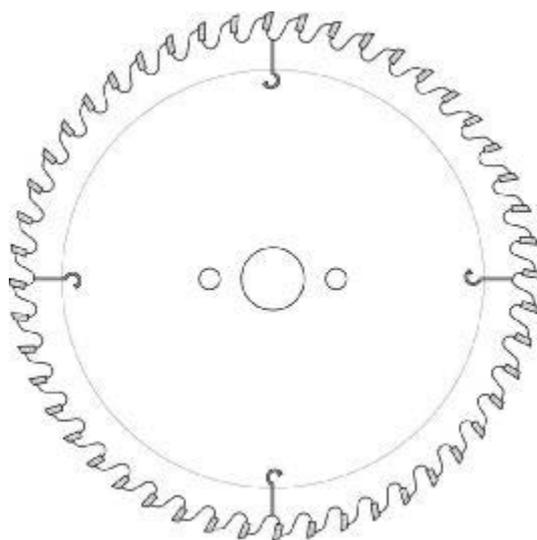
Multi-rip machine saw blade with spurs.

Construction: T.C.T. alternated top-bevel tooth, with HM spurs on the body to guarantee a better quality and precision on the cut.

Application: cutting longitudinally solid and exotic wood.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4270/001	LAMA PER MULTILAME C/RASANTI	HW D250 B3.2 d60 Z20+4 ALT. PMAX 50
4270/002	LAMA PER MULTILAME C/RASANTI	HW D250 B3.2 d70 Z20+4 ALT. PMAX 50
4270/003	LAMA PER MULTILAME C/RASANTI	HW D250 B3.2 d80 Z20+4 ALT. PMAX 50
4270/004	LAMA PER MULTILAME C/RASANTI	HW D280 B3.2 d80 Z20+4 ALT. PMAX 60
4270/005	LAMA PER MULTILAME C/RASANTI	HW D300 B3.2 d60 Z24+4 ALT. PMAX 70
4270/006	LAMA PER MULTILAME C/RASANTI	HW D300 B3.2 d70 Z24+4 ALT. PMAX 70
4270/007	LAMA PER MULTILAME C/RASANTI	HW D300 B3.2 d80 Z24+4 ALT. PMAX 65
4270/008	LAMA PER MULTILAME C/RASANTI	HW D300 B3.5 d80 Z24+4 ALT. PMAX 65
4270/009	LAMA PER MULTILAME C/RASANTI	HW D300 B4.3 d70 Z24+4 ALT. PMAX 70
4270/010	LAMA PER MULTILAME C/RASANTI	HW D320 B3.2 d70-80 Z24+4 ALT. PMAX 80
4270/011	LAMA PER MULTILAME C/RASANTI	HW D350 B3.5 d60 Z28+4 ALT. PMAX 90
4270/012	LAMA PER MULTILAME C/RASANTI	HW D350 B3.5 d60 Z28+6 ALT. PMAX 90
4270/013	LAMA PER MULTILAME C/RASANTI	HW D350 B3.5 d70 Z28+4 ALT. PMAX 90
4270/014	LAMA PER MULTILAME C/RASANTI	HW D350 B3.5 d70 Z28+6 ALT. PMAX 90
4270/015	LAMA PER MULTILAME C/RASANTI	HW D400 B4.1 d70 Z24+6 ALT. PMAX 120
4270/016	LAMA PER MULTILAME C/RASANTI	HW D400 B4 d70 Z32+6 ALT. PMAX 120
4270/017	LAMA PER MULTILAME C/RASANTI	HW D450 B4.3 d70-100 Z36+6 ALT. PMAX 140
4270/999	LAMA/MULTILAME C/RASANTI SPEC.	





ART. 4290

Lame per hobbisti.

Costruzione: dente alternato.

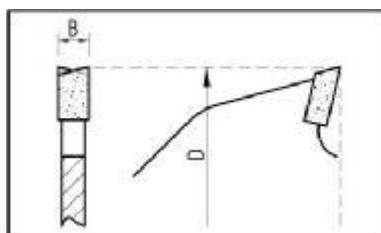
Applicazione: per macchine portatili.

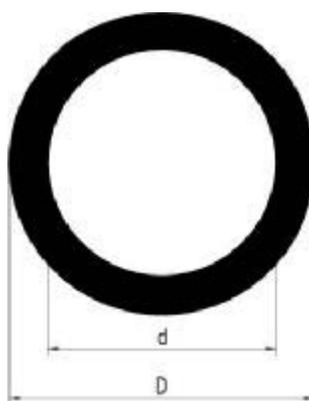
Portable machine saw blade.

Construction: T.C.T. alternated top-bevel tooth.

Application: for portable machine.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4290/001	LAMA PER HOBBISTI	HW D120 B2.6 d20 Z24 ALTERN.
4290/002	LAMA PER HOBBISTI	HW D125 B2.6 d20 Z24 ALTERN.
4290/003	LAMA PER HOBBISTI	HW D140 B2.6 d20 Z24 ALTERN.
4290/004	LAMA PER HOBBISTI	HW D150 B2.6 d20 Z24 ALTERN.
4290/005	LAMA PER HOBBISTI	HW D160 B2.6 d20 Z24 ALTERN.
4290/006	LAMA PER HOBBISTI	HW D160 B2.6 d30 Z36 ALTERN.
4290/007	LAMA PER HOBBISTI	HW D160 B2.6 d32 Z56 ALTERN.
4290/008	LAMA PER HOBBISTI	HW D170 B2.6 d20 Z24 ALTERN.
4290/009	LAMA PER HOBBISTI	HW D170 B2.6 d20 Z30 ALTERN.
4290/010	LAMA PER HOBBISTI	HW D180 B2.6 d20 Z24 ALTERN.
4290/011	LAMA PER HOBBISTI	HW D180 B2.6 d30 Z36 ALTERN.
4290/012	LAMA PER HOBBISTI	HW D190 B2.8 d20 Z30 ALTERN.
4290/013	LAMA PER HOBBISTI	HW D190 B2.8 d30 Z48 ALTERN.
4290/014	LAMA PER HOBBISTI	HW D200 B2.8 d30 Z30 ALTERN.
4290/015	LAMA PER HOBBISTI	HW D210 B2.8 d30 Z24 ALTERN.
4290/016	LAMA PER HOBBISTI	HW D220 B3 d30 Z36 ALTERN.
4290/017	LAMA PER HOBBISTI	HW D220 B3 d30 Z64 ALTERN.
4290/018	LAMA PER HOBBISTI	HW D235 B3 d30 Z36 ALTERN.
4290/999	LAMA PER HOBBISTI SPECIALE	



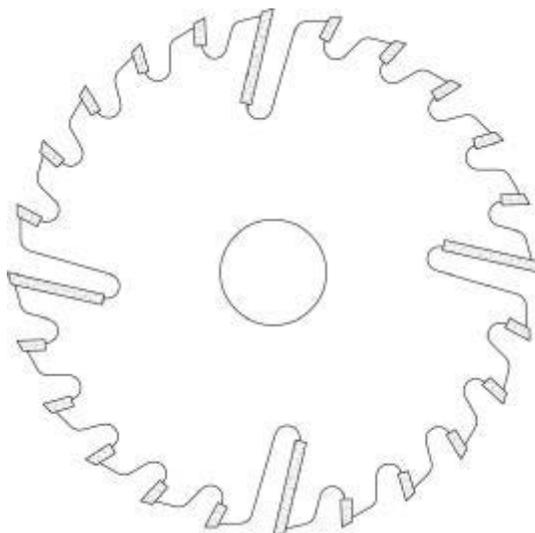


ART. 4310

Bussole di riduzione per lame circolari.

Reduction rings for circular saw blade.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4310/001	BUSSOLE DI RIDUZIONE PER LAME	D16 d20
4310/002	BUSSOLE DI RIDUZIONE PER LAME	D20 d30
4310/003	BUSSOLE DI RIDUZIONE PER LAME	D25 d30
4310/004	BUSSOLE DI RIDUZIONE PER LAME	D20 d35
4310/005	BUSSOLE DI RIDUZIONE PER LAME	D25 d35
4310/006	BUSSOLE DI RIDUZIONE PER LAME	D30 d35
4310/007	BUSSOLE DI RIDUZIONE PER LAME	D35 d40
4310/999	BUSSOLE DI RIDUZIONE PER LAME SPEC.	



ART. 4320

Lama incisore per bordatrice.

Costruzione: dente unilateralmente inclinato con 4 rasanti.

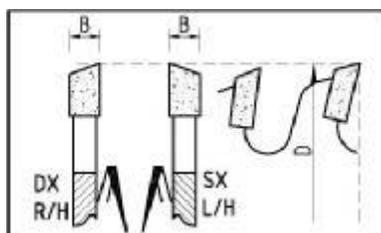
Applicazione: attestatura del bordo su macchine Bordatrici.

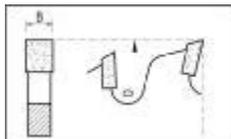
Scoring saw blade for edge banding machine.

Construction: all teeth sharpened to the right-hand or all to the left-hand with 4 spurs.

Application: trimming of over size band. Suitable for edge bander machine.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4320/001	INCISORE PER BORDATRICE+4 RASANTI	HW D125 B3.2 d20-30 Z20+4 DX-SX
4320/002	INCISORE PER BORDATRICE+4 RASANTI	HW D140 B3.2 d30 Z24+4 DX-SX
4320/003	INCISORE PER BORDATRICE+4 RASANTI	HW D150 B3.2 d30 Z20+4 DX-SX
4320/004	INCISORE PER BORDATRICE+4 RASANTI	HW D150 B3.2 d30 Z28+4 DX-SX
4320/005	INCISORE PER BORDATRICE+4 RASANTI	HW D170 B3.2 d30 Z24+4 DX-SX
4320/999	INCISORE PER BORDATRICE SPECIALE	





ART. 4330

Lama circolare speciale per incastri.

Costruzione: dente piano.

Applicazione: canali e incastri a spessore costante

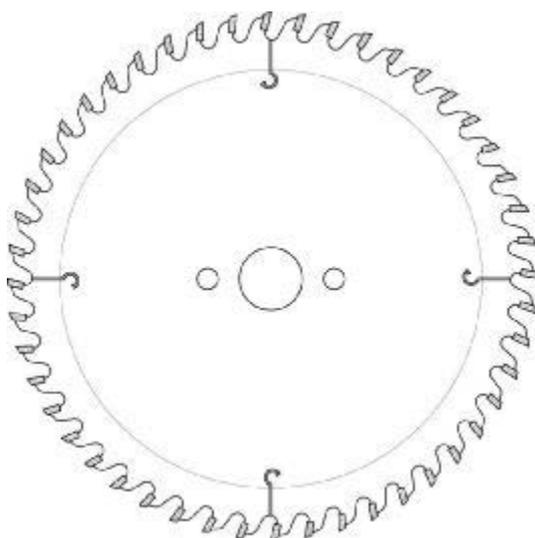
Grooving circular saw blade.

Construction: flat teeth.

Application: grooving operations.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4330/001	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D120 B3.5 d30-35-40 Z12
4330/002	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D120 B3.5 d30-35-40 Z24
4330/003	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D120 B4 d30-35-40 Z12
4330/004	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D120 B4 d30-35-40 Z24
4330/005	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D120 B5 d30-35-40 Z12
4330/006	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D120 B5 d30-35-40 Z24
4330/007	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D120 B5.5 d30-35-40 Z12
4330/008	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D120 B5.5 d30-35-40 Z24
4330/009	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D120 B6 d30-35-40 Z12
4330/010	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D120 B6 d30-35-40 Z24
4330/011	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D120 B7 d30-35-40 Z12
4330/012	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D120 B8 d30-35-40 Z12
4330/013	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D120 B9 d30-35-40 Z12
4330/014	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D120 B10 d30-35-40 Z12
4330/015	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D140 B3.5 d30-35-40 Z12
4330/016	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D140 B3.5 d30-35-40 Z24
4330/017	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D140 B4 d30-35-40 Z12
4330/018	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D140 B4 d30-35-40 Z24
4330/019	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D140 B5 d30-35-40 Z12
4330/020	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D140 B5 d30-35-40 Z24
4330/021	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D140 B5.5 d30-35-40 Z12
4330/022	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D140 B5.5 d30-35-40 Z24
4330/023	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D140 B6 d30-35-40 Z12
4330/024	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D140 B6 d30-35-40 Z24
4330/025	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D140 B7 d30-35-40 Z12
4330/026	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D140 B7 d30-35-40 Z24
4330/027	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D140 B8 d30-35-40 Z12
4330/028	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D140 B8 d30-35-40 Z24
4330/029	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D140 B9 d30-35-40 Z12
4330/030	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D140 B9 d30-35-40 Z24

4330/031	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D140 B10 d30-35-40 Z12
4330/032	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D140 B10 d30-35-40 Z24
4330/033	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D150 B3.5 d30-35-40 Z12
4330/034	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D150 B3.5 d30-35-40 Z24
4330/035	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D150 B4 d30-35-40 Z12
4330/036	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D150 B4 d30-35-40 Z24
4330/037	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D150 B4.5 d30-35-40 Z12
4330/038	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D150 B4.5 d30-35-40 Z24
4330/039	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D150 B5 d30-35-40 Z12
4330/040	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D150 B5 d30-35-40 Z24
4330/041	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D150 B5.5 d30-35-40 Z12
4330/042	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D150 B6 d30-35-40 Z12
4330/043	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D150 B6 d30-35-40 Z24
4330/044	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D150 B7 d30-35-40 Z12
4330/045	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D150 B7 d30-35-40 Z24
4330/046	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D150 B8 d30-35-40 Z12
4330/047	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D150 B8 d30-35-40 Z24
4330/048	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D150 B9 d30-35-40 Z12
4330/049	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D150 B9 d30-35-40 Z24
4330/050	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D150 B10 d30-35-40 Z12
4330/051	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D150 B10 d30-35-40 Z24
4330/052	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D160 B3.5 d30-35-40 Z24
4330/053	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D160 B4 d30-35-40 Z24
4330/054	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D160 B4.5 d30-35-40 Z24
4330/055	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D160 B5 d30-35-40 Z24
4330/056	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D160 B5.5 d30-35-40 Z24
4330/057	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D160 B6 d30-35-40 Z24
4330/058	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D160 B7 d30-35-40 Z24
4330/059	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D160 B8 d30-35-40 Z24
4330/060	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D160 B9 d30-35-40 Z24
4330/061	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D160 B10 d30-35-40 Z24
4330/062	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D180 B3.5 d30-35-40 Z24
4330/063	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D180 B4 d30-35-40 Z24
4330/064	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D180 B4.5 d30-35-40 Z24
4330/065	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D180 B5 d30-35-40 Z24
4330/066	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D180 B5.5 d30-35-40 Z24
4330/067	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D180 B6 d30-35-40 Z24
4330/068	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D180 B7 d30-35-40 Z24
4330/069	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D180 B8 d30-35-40 Z24
4330/070	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D180 B9 d30-35-40 Z24
4330/071	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D180 B10 d30-35-40 Z24
4330/072	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D200 B3.5 d30-35-40 Z24
4330/073	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D200 B4 d30-35-40 Z24
4330/074	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D200 B4.5 d30-35-40 Z24
4330/075	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D200 B5 d30-35-40 Z24
4330/076	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D200 B5.5 d30-35-40 Z24
4330/077	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D200 B6 d30-35-40 Z24
4330/078	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D200 B7 d30-35-40 Z24
4330/079	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D200 B8 d30-35-40 Z24
4330/080	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D200 B9 d30-35-40 Z24
4330/081	LAMA CIRC. SPECIALE DENTE PIANO	HW D200 B10 d30-35-40 Z24
4330/999	LAMA CIRC. SPECIALE	



ART. 4350

Lama circolare con dente concavo.

Costruzione: dente concavo.

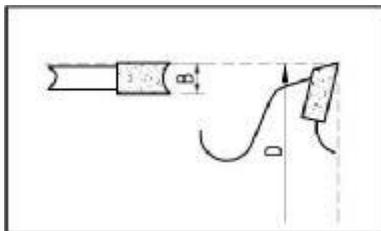
Applicazione: taglio di precisione per pannelli bi-laminati.

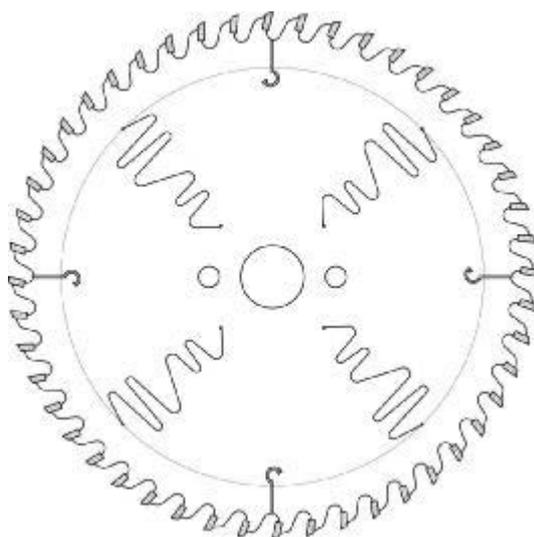
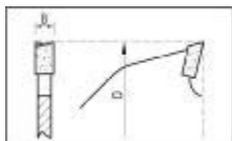
Hollow tooth circular saw blade.

Construction: hollow tooth.

Application: precise cutting of bi-laminated panels.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4350/001	LAMA CIRC. DENTE CONCAVO	HW D250 B3.2 d30 Z40
4350/002	LAMA CIRC. DENTE CONCAVO	HW D250 B3.2 d30 Z48
4350/003	LAMA CIRC. DENTE CONCAVO	HW D300 B3.2 d30 Z60
4350/004	LAMA CIRC. DENTE CONCAVO	HW D350 B3.5 d30 Z72
4350/999	LAMA CIRC. DENTE CONCAVO SPEC.	





ART. 4360

Lama circolare universale silenziosa.

Costruzione: dente alternato con tagli al laser sul corpo.

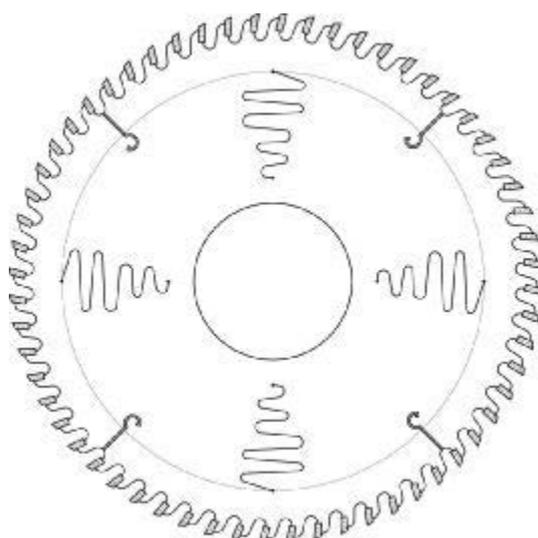
Applicazione: per macchine dove si richiede l'abbattimento del rumore.

Silent universal saw blade.

Construction: T.C.T. alternate top-bevel tooth, with laser slot on the body.

Application: cutting of soft and hard wood. Suitable for big noise reduction.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4360/001	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D250 B3.2 d30 Z40 ALTERNATO
4360/002	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D250 B3.2 d30 Z48 ALTERNATO
4360/003	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D250 B3.2 d30 Z80 ALTERNATO
4360/004	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D300 B3.2 d30-35 Z24 ALTERNATO
4360/005	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D300 B3.2 d30-35 Z48 ALTERNATO
4360/006	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D300 B3.2 d30-35 Z72 ALTERNATO
4360/007	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D300 B3.2 d30-35 Z96 ALTERNATO
4360/008	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D350 B3.5 d30-35 Z56 ALTERNATO
4360/009	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D350 B3.5 d30-35 Z72 ALTERNATO
4360/010	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D350 B3.5 d30-35 Z84 ALTERNATO
4360/011	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D350 B3.5 d30-35 Z108 ALTERNATO
4360/012	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D400 B4 d30-35 Z32 ALTERNATO
4360/013	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D400 B4 d30-35 Z64 ALTERNATO
4360/014	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D400 B4 d30-35 Z80 ALTERNATO
4360/015	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D400 B4 d30-35 Z96 ALTERNATO
4360/016	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D400 B4 d30-35 Z128 ALTERNATO
4360/017	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D450 B4.2 d30-35 Z60 ALTERNATO
4360/018	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D450 B4.2 d30-35 Z72 ALTERNATO
4360/019	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D500 B4.2 d30-35 Z40 ALTERNATO
4360/020	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D500 B4.2 d30-35 Z56 ALTERNATO
4360/021	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D500 B4.2 d30-35 Z80 ALTERNATO
4360/022	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D550 B4.5 d35 Z48 ALTERNATO
4360/023	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D550 B4.5 d35 Z56 ALTERNATO
4360/024	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D550 B4.5 d35 Z64 ALTERNATO
4360/025	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D550 B4.5 d35 Z96 ALTERNATO
4360/026	LAMA CIRC. SILENZIATA UNIVERSALE	HW D550 B4.5 d35 Z120 ALTERNATO
4360/999	LAMA CIRC. SILENZIATA SPECIALE	



ART. 4370

Lama silenziata per sezionatrice.

Costruzione: dente piano/trapezio con tagli al laser sul corpo.

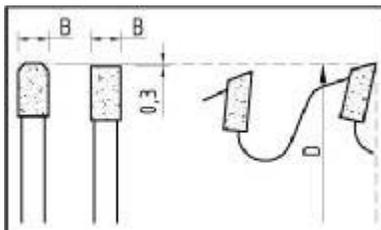
Applicazione: per macchine sezionatrici dove si richiede l'abbattimento del rumore.

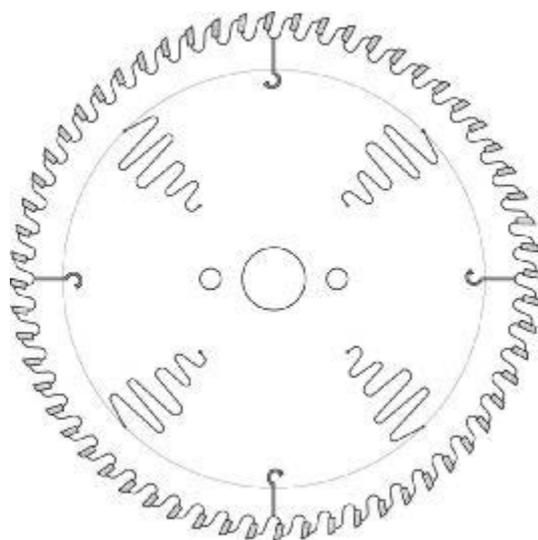
Silent panel saws machine saw blade.

Construction: T.C.T. flat + triple-chip tooth, with laser slot on the body.

Application: for big noise reduction on panel saws machine.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4370/001	LAMA CIRC. SILENZ. PER SEZIONATRICE	HW D300 B4.4 d30-75-80 Z60 P/TRAP.
4370/002	LAMA CIRC. SILENZ. PER SEZIONATRICE	HW D300 B4.4 d30-75-80 Z72 P/TRAP.
4370/003	LAMA CIRC. SILENZ. PER SEZIONATRICE	HW D350 B4.4-4.6 d30-75-80 Z56 P/TRAP.
4370/004	LAMA CIRC. SILENZ. PER SEZIONATRICE	HW D350 B4.4-4.6 d30-75-80 Z72 P/TRAP.
4370/005	LAMA CIRC. SILENZ. PER SEZIONATRICE	HW D400 B4.4-4.6 d30-75-80 Z64 P/TRAP.
4370/006	LAMA CIRC. SILENZ. PER SEZIONATRICE	HW D400 B4.4-4.6 d30-75-80 Z72 P/TRAP.
4370/007	LAMA CIRC. SILENZ. PER SEZIONATRICE	HW D450 B4.4-4.6 d30-75-80 Z60 P/TRAP.
4370/008	LAMA CIRC. SILENZ. PER SEZIONATRICE	HW D450 B4.4-4.6 d30-75-80 Z72 P/TRAP.
4370/009	LAMA CIRC. SILENZ. PER SEZIONATRICE	HW D500 B4.4-4.6 d30-75-80 Z40 P/TRAP.
4370/010	LAMA CIRC. SILENZ. PER SEZIONATRICE	HW D500 B4.4-4.6 d30-75-80 Z56 P/TRAP.
4370/999	LAMA CIRC. SILENZ.PER SEZ. SPEC.	





ART. 4380

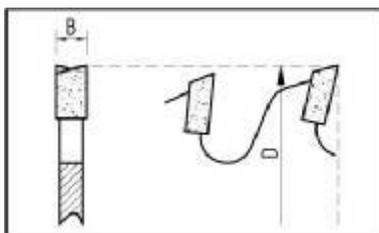
Lama silenziata a spessore sottile

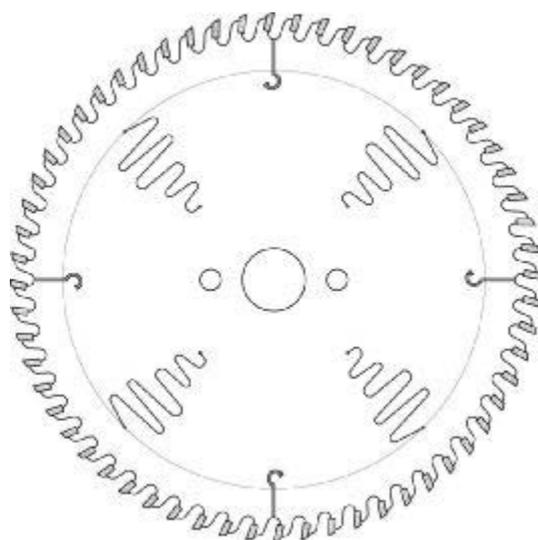
Costruzione: dente alternato con tagli al laser sul corpo.
 Applicazione: per macchine dove si richiede l'abbattimento del rumore.

Thin silent saw blade

Construction: T.C.T. alternate top-bevel tooth, with laser slot on the body.
Application: cutting of soft and hard wood. Suitable for big noise reduction.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4380/001	LAMA CIRC. SILENZIATA SPES. SOTTILE	HW D250 B2.5 d30-75-80 Z60 ALTERNATO
4380/002	LAMA CIRC. SILENZIATA SPES. SOTTILE	HW D250 B2.5 d30-75-80 Z80 ALTERNATO
4380/003	LAMA CIRC. SILENZIATA SPES. SOTTILE	HW D300 B2.5 d30-75-80 Z72 ALTERNATO
4380/004	LAMA CIRC. SILENZIATA SPES. SOTTILE	HW D300 B2.5 d30-75-80 Z96 ALTERNATO
4380/005	LAMA CIRC. SILENZIATA SPES. SOTTILE	HW D350 B3 d30-75-80 Z56 ALTERNATO
4380/006	LAMA CIRC. SILENZIATA SPES. SOTTILE	HW D350 B3 d30-75-80 Z72 ALTERNATO
4380/007	LAMA CIRC. SILENZIATA SPES. SOTTILE	HW D350 B3 d30-75-80 Z84 ALTERNATO
4380/008	LAMA CIRC. SILENZIATA SPES. SOTTILE	HW D350 B3 d30-75-80 Z108 ALTERNATO
4380/999	LAMA CIRC. SILENZ SPES. SOT. SPEC.	





ART. 4390

Lama silenziata bisellata

Costruzione: dente alternato con smussi e tagli al laser sul corpo.

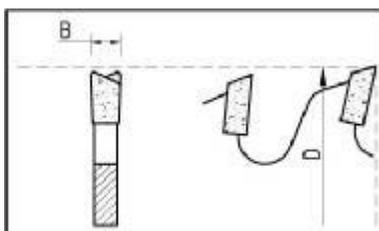
Applicazione: per macchine sezionatrici dove si richiede l'abbattimento del rumore.

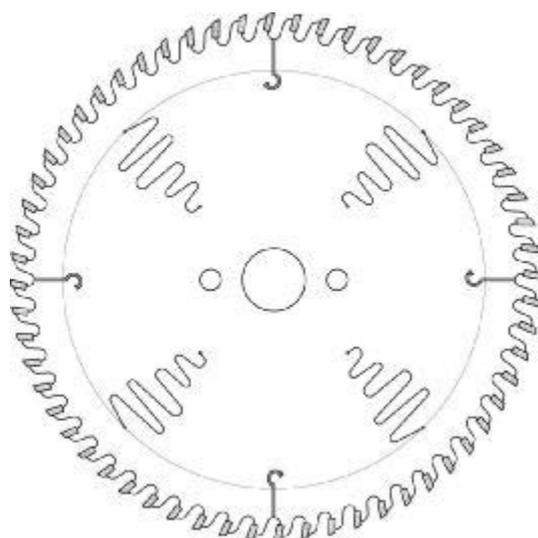
Special silent saw blade

Construction: all chamfered shape teeth, with laser slot on the body.

Application: for big noise reduction on panel saws machine.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4380/001	LAMA CIRC. SILENZIATA SPES. SOTTILE	HW D250 B2.5 d30-75-80 Z60 ALTERNATO
4380/002	LAMA CIRC. SILENZIATA SPES. SOTTILE	HW D250 B2.5 d30-75-80 Z80 ALTERNATO
4380/003	LAMA CIRC. SILENZIATA SPES. SOTTILE	HW D300 B2.5 d30-75-80 Z72 ALTERNATO
4380/004	LAMA CIRC. SILENZIATA SPES. SOTTILE	HW D300 B2.5 d30-75-80 Z96 ALTERNATO
4380/005	LAMA CIRC. SILENZIATA SPES. SOTTILE	HW D350 B3 d30-75-80 Z56 ALTERNATO
4380/006	LAMA CIRC. SILENZIATA SPES. SOTTILE	HW D350 B3 d30-75-80 Z72 ALTERNATO
4380/007	LAMA CIRC. SILENZIATA SPES. SOTTILE	HW D350 B3 d30-75-80 Z84 ALTERNATO
4380/008	LAMA CIRC. SILENZIATA SPES. SOTTILE	HW D350 B3 d30-75-80 Z108 ALTERNATO
4380/999	LAMA CIRC. SILENZ SPES. SOT. SPEC.	





ART. 4400

Lama silenziata per alluminio

Costruzione: dente piano/trapezio con tagli al laser sul corpo.

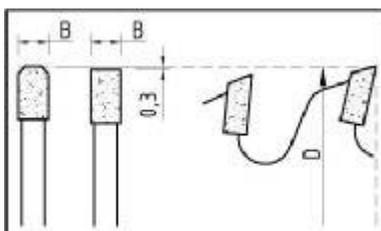
Applicazione: per macchine troncatrici dove si richiede l'abbattimento del rumore.

Silent saw blade for aluminium

Construction: T.C.T. flat + triple-chip tooth, with laser slot on the body.

Application: for big noise reduction on cut-off saw machine.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
4400/001	LAMA SILENZIATA PER ALLUMINIO	HW D250 B3.2 d32 Z80 P/TRAP.
4400/002	LAMA SILENZIATA PER ALLUMINIO	HW D300 B3.4 d32 Z96 P/TRAP.
4400/003	LAMA SILENZIATA PER ALLUMINIO	HW D350 B3.6 d32 Z84 P/TRAP.
4400/004	LAMA SILENZIATA PER ALLUMINIO	HW D350 B3.6 d32 Z108 P/TRAP.
4400/005	LAMA SILENZIATA PER ALLUMINIO	HW D400 B3.8 d32 Z96 P/TRAP.
4400/006	LAMA SILENZIATA PER ALLUMINIO	HW D450 B4 d32 Z108 P/TRAP.
4400/007	LAMA SILENZIATA PER ALLUMINIO	HW D500 B4.1 d32 Z96 P/TRAP.
4400/008	LAMA SILENZIATA PER ALLUMINIO	HW D550 B4.2 d32 Z108 P/TRAP.
4400/999	LAMA SILENZIATA PER ALLUMINIO SPEC.	



ART. 9994

Applicazioni speciali per lame circolari

Special applications for circular saw blade

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
9994/001	ALLARGATURA FORO LAMA <i>HOLE MODIFICATION</i>	FINO A 50mm <i>UP TO 50mm</i>
9994/002	ALLARGATURA FORO LAMA <i>HOLE MODIFICATION</i>	DA 50mm FINO A 100mm <i>FROM 50 TO 100mm</i>
9994/003	ALLARGATURA FORO LAMA <i>HOLE MODIFICATION</i>	OLTRE 100mm <i>OVER 100mm</i>
9994/004	SUPPL. FORI TRASCINAMENTO <i>ADDITIONAL PIN HOLES</i>	CAD. <i>EACH.</i>
9994/005	SUPPLEMENTO FORI FISSAGGIO C/SVASATURA <i>ADDITIONAL COUNTERSINK HOLE</i>	CAD. <i>EACH.</i>
9994/006	SUPPLEMENTO CHIAVETTA SINGOLA <i>ADDITIONAL CHARGE FOR SIGLE KEY-WAY</i>	
9994/007	SUPPLEMENTO CHIAVETTA DOPPIA <i>ADDITIONAL CHARGE FOR DOUBLE KEY-WAY</i>	
9994/008	SUPPLEMENTO SPESSORE CORPO MAGGIORATO <i>ADDITIONAL CHARGE FOR DIFFERNT THICKNESS BODY</i>	

UTENSILI IN DIAMANTE
DIAMOND TOOLING



INDICE INDEX



ART. 8000

Punta in DP dritta per forare, asolare e contornare, pannelli laminati.
Costruzione con corpo in HM integrale, con angolo assiale=0 e Z=1.

*DP router bit suited for drill and edge melamine-faced chipboards panels.
Made in HM integral body, shear angle=0, Z=1.*

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8000/001	PUNTE PANT. CIL. DP "SMALL" CORPO HW	DP D5 B10 ATT6X40 LTT60 Z1 DX
8000/002	PUNTE PANT. CIL. DP "SMALL" CORPO HW	DP D6 B10 ATT6X40 LTT60 Z1 DX
8000/003	PUNTE PANT. CIL. DP "SMALL" CORPO HW	DP D7 B10 ATT6X40 LTT60 Z1 DX
8000/004	PUNTE PANT. CIL. DP "SMALL" CORPO HW	DP D8 B15 ATT8X40 LTT70 Z1 DX
8000/005	PUNTE PANT. CIL. DP "SMALL" CORPO HW	DP D9 B15 ATT8X40 LTT70 Z1 DX
8000/006	PUNTE PANT. CIL. DP "SMALL" CORPO HW	DP D10 B15 ATT10X40 LTT70 Z1 DX
8000/021	PUNTE PANT. CIL. DP "SMALL" CORPO HW	DP D5 B10 ATT6X40 LTT60 Z1 SX
8000/022	PUNTE PANT. CIL. DP "SMALL" CORPO HW	DP D6 B10 ATT6X40 LTT60 Z1 SX
8000/023	PUNTE PANT. CIL. DP "SMALL" CORPO HW	DP D7 B10 ATT6X40 LTT60 Z1 SX
8000/024	PUNTE PANT. CIL. DP "SMALL" CORPO HW	DP D8 B15 ATT8X40 LTT70 Z1 SX
8000/025	PUNTE PANT. CIL. DP "SMALL" CORPO HW	DP D9 B15 ATT8X40 LTT70 Z1 SX
8000/026	PUNTE PANT. CIL. DP "SMALL" CORPO HW	DP D10 B15 ATT10X40 LTT70 Z1 SX
8000/999	PUNTE PANT. CIL. DP SPECIALE	DP



ART. 8001

Punta in DP dritta per forare, asolare e contornare, pannelli laminati.
Costruzione con corpo in HM integrale, con angolo assiale=0 e Z=2 .

*Straight DP router bit suited for drill and edge melamine-faced chipboards panels.
Made in HM integral body, shear angle=0, Z=2.*

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8001/001	PUNTE PANT. CIL. DP H3 CORPO HW	DP H3 D8 B15 ATT8X40 LTT70 Z2 DX
8001/002	PUNTE PANT. CIL. DP H3 CORPO HW	DP H3 D10 B20 ATT10X40 LTT75 Z2 DX
8001/003	PUNTE PANT. CIL. DP H3 CORPO HW	DP H3 D12 B20 ATT12X40 LTT75 Z2 DX
8001/021	PUNTE PANT. CIL. DP H3 CORPO HW	DP H3 D8 B15 ATT8X40 LTT70 Z2 SX
8001/022	PUNTE PANT. CIL. DP H3 CORPO HW	DP H3 D10 B20 ATT10X40 LTT75 Z2 SX
8001/023	PUNTE PANT. CIL. DP H3 CORPO HW	DP H3 D12 B20 ATT12X40 LTT75 Z2 SX
8001/999	PUNTE PANT. CIL. DP SPECIALE	DP



ART. 8002

Punta in DP H=2,5 per forare e contornare, pannelli bi-laminati.
Costruzione a 2/3 divisioni, non elicoidale con angoli assiali contrapposti Z=1 effettivo.

*Disposable DP router bit suited for drill and edge melamine-faced chipboards panels.
Made in 2/3 divisions, non spiral body, opposite shear angle, effective Z= 1.*

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8002/001	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1	DP H2.5 D10 B25 ATT12X40 Z3+1DX
8002/002	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1	DP H2.5 D12 B25 ATT12X40 Z3+1DX
8002/003	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1	DP H2.5 D14 B25 ATT16X40 Z3+1DX
8002/004	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1	DP H2.5 D16 B25 ATT16X40 Z3+1DX
8002/005	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1	DP H2.5 D16 B34 ATT16X40 Z4+1DX
8002/006	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1	DP H2.5 D18 B25 ATT20X50 Z3+1DX
8002/007	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1	DP H2.5 D18 B34 ATT20X50 Z4+1DX
8002/008	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1	DP H2.5 D18 B43 ATT20X50 Z5+1DX
8002/009	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1	DP H2.5 D20 B25 ATT20X50 Z3+1DX
8002/010	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1	DP H2.5 D20 B34 ATT20X50 Z4+1DX
8002/011	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1	DP H2.5 D20 B43 ATT20X50 Z5+1DX
8002/012	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1	DP H2.5 D20 B52 ATT20X50 Z6+1DX
8002/051	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1	DP H2.5 D10 B25 ATT12X40 Z3+1SX
8002/052	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1	DP H2.5 D12 B25 ATT12X40 Z3+1SX
8002/053	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1	DP H2.5 D14 B25 ATT16X40 Z3+1SX
8002/054	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1	DP H2.5 D16 B25 ATT16X40 Z3+1SX
8002/055	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1	DP H2.5 D16 B34 ATT16X40 Z4+1SX
8002/056	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1	DP H2.5 D18 B25 ATT20X50 Z3+1SX
8002/057	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1	DP H2.5 D18 B34 ATT20X50 Z4+1SX
8002/058	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1	DP H2.5 D18 B43 ATT20X50 Z5+1SX
8002/059	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1	DP H2.5 D20 B25 ATT20X50 Z3+1SX
8002/060	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1	DP H2.5 D20 B34 ATT20X50 Z4+1SX
8002/061	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1	DP H2.5 D20 B43 ATT20X50 Z5+1SX
8002/062	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1	DP H2.5 D20 B52 ATT20X50 Z6+1SX
8002/999	PUNTE PANT. CIL. DP SPECIALE	DP

Sono disponibili misure in pollici per attacchi!
Shank dimensions in inc. are available!



ART. 8003

Punta in DP H=2,5 per forare e contornare, pannelli bi-laminati.
Costruzione a 3 divisioni, elicoidale con angoli assiali contrapposti Z=1 effettivo.
Disposable DP router bit suited for drill and edge melamine-faced chipboards panels.
Made in 3 divisions, spiral body, opposite shear angle, effective Z= 1.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8003/001	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D10 B25 ATT12X40 Z3+1DX
8003/002	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D12 B25 ATT12X40 Z3+1DX
8003/003	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D14 B25 ATT16X40 Z3+1DX
8003/004	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D16 B25 ATT16X40 Z3+1DX
8003/005	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D16 B34 ATT16X40 Z4+1DX
8003/006	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D18 B25 ATT20X50 Z3+1DX
8003/007	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D18 B34 ATT20X50 Z4+1DX
8003/008	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D18 B43 ATT20X50 Z5+1DX
8003/009	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D20 B25 ATT20X50 Z3+1DX
8003/010	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D20 B34 ATT20X50 Z4+1DX
8003/011	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D20 B43 ATT20X50 Z5+1DX
8003/012	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D20 B52 ATT20X50 Z6+1DX
8003/013	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D20 B61 ATT20X50 Z7+1DX
8003/051	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D10 B25 ATT12X40 Z3+1SX
8003/052	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D12 B25 ATT12X40 Z3+1SX
8003/053	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D14 B25 ATT16X40 Z3+1SX
8003/054	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D16 B25 ATT16X40 Z3+1SX
8003/055	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D16 B34 ATT16X40 Z4+1SX
8003/056	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D18 B25 ATT20X50 Z3+1SX
8003/057	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D18 B34 ATT20X50 Z4+1SX
8003/058	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D18 B43 ATT20X50 Z5+1SX
8003/059	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D20 B25 ATT20X50 Z3+1SX
8003/060	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D20 B34 ATT20X50 Z4+1SX
8003/061	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D20 B43 ATT20X50 Z5+1SX
8003/062	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D20 B52 ATT20X50 Z6+1SX
8003/013	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=1 E	DP H2.5 D20 B61 ATT20X50 Z7+1SX
8003/999	PUNTE PANT. CIL. DP SPECIALE	DP

Sono disponibili misure in pollici per attacchi!
Shank dimensions in inc. are available!



ART. 8004

Punta in DP H=2,5 per forare e contornare, pannelli bi-laminati.
Costruzione a 4 divisioni, elicoidale con angoli assiali contrapposti Z=2 effettivo.

*Disposable DP router bit suited for drill and edge melamine-faced chipboards panels.
Made in 4 divisions, spiral body, opposite shear angle, effective Z= 2.*

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8004/001	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=2 E/4 DIV.	DP H2.5 D20 B25 ATT20X50 Z6+1DX
8004/002	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=2 E/4 DIV.	DP H2.5 D20 B34 ATT20X50 Z8+1DX
8004/003	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=2 E/4 DIV.	DP H2.5 D20 B43 ATT20X50 Z10+1DX
8004/004	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=2 E/4 DIV.	DP H2.5 D20 B52 ATT20X50 Z12+1DX
8004/051	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=2 E/4 DIV.	DP H2.5 D20 B25 ATT20X50 Z6+1SX
8004/052	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=2 E/4 DIV.	DP H2.5 D20 B34 ATT20X50 Z8+1SX
8004/053	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=2 E/4 DIV.	DP H2.5 D20 B43 ATT20X50 Z10+1SX
8004/054	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=2 E/4 DIV.	DP H2.5 D20 B52 ATT20X50 Z12+1SX
8004/999	PUNTE PANT. CIL. DP SPECIALE	DP

Sono disponibili misure in pollici per attacchi!
Shank dimensions in inc. are available!



ART. 8005

**Punta in DP H=2,5 per forare e contornare, pannelli bi-laminati.
Costruzione a 3 divisioni, elicoidale con angoli assiali contrapposti Z=2 effettivo.**

*Disposable DP router bit suited for drill and edge melamine-faced chipboards panels.
Made in 3 divisions, spiral body, opposite shear angle, effective Z= 2.*

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8005/001	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=2 E/3 DIV	DP H2,5 D12 B27 ATT12 DX
8005/002	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=2 E/3 DIV	DP H2,5 D16 B34 ATT20 DX
8005/003	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=2 E/3 DIV	DP H2,5 D16 B45 ATT20 DX
8005/004	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=2 E/3 DIV	DP H2,5 D18 B34 ATT20 DX
8005/005	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=2 E/3 DIV	DP H2,5 D18 B45 ATT20 DX
8005/006	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=2 E/3 DIV	DP H2,5 D20 B34 ATT20 DX
8005/007	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=2 E/3 DIV	DP H2,5 D20 B45 ATT20 DX
8005/008	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=2 E/3 DIV	DP H2,5 D20 B56 ATT20 DX
8005/051	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=2 E/3 DIV	DP H2,5 D12 B27 ATT12 SX
8005/052	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=2 E/3 DIV	DP H2,5 D16 B34 ATT20 SX
8005/053	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=2 E/3 DIV	DP H2,5 D16 B45 ATT20 SX
8005/054	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=2 E/3 DIV	DP H2,5 D18 B34 ATT20 SX
8005/055	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=2 E/3 DIV	DP H2,5 D18 B45 ATT20 SX
8005/056	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=2 E/3 DIV	DP H2,5 D20 B34 ATT20 SX
8005/057	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=2 E/3 DIV	DP H2,5 D20 B45 ATT20 SX
8005/058	PUNTE PANT. CIL. DP "ECO" Z=2 E/3 DIV	DP H2,5 D20 B56 ATT20 SX
8005/999	PUNTE PANT. CIL. DP SPECIALE	DP

Sono disponibili misure in pollici per attacchi!
Shank dimensions in inc. are available!



ART. 8006

**Punta in DP H=4 per forare e contornare, pannelli bi-laminati.
Costruzione a 3 divisioni, elicoidale con angoli assiali contrapposti Z=2 effettivo.**

*DP H4 router bit suited for drill and edge melamine-faced chipboards panels.
Made in 3 divisions, spiral body, opposite shear angle, effective Z= 2.*

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8006/001	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=2 E/3 DIV.	DP H4 D20 B36 ATT20 DX
8006/002	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=2 E/3 DIV.	DP H4 D20 B40 ATT20 DX
8006/003	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=2 E/3 DIV.	DP H4 D20 B44 ATT20 DX
8006/004	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=2 E/3 DIV.	DP H4 D22 B52 ATT20 DX
8006/005	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=2 E/3 DIV.	DP H4 D22 B56 ATT20 DX
8006/006	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=2 E/3 DIV.	DP H4 D25 B68 ATT20 DX
8006/051	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=2 E/3 DIV.	DP H4 D20 B36 ATT20 SX
8006/052	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=2 E/3 DIV.	DP H4 D20 B40 ATT20 SX
8006/053	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=2 E/3 DIV.	DP H4 D20 B44 ATT20 SX
8006/054	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=2 E/3 DIV.	DP H4 D22 B52 ATT20 SX
8006/055	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=2 E/3 DIV.	DP H4 D22 B56 ATT20 SX
8006/056	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=2 E/3 DIV.	DP H4 D25 B68 ATT20 SX
8006/999	PUNTE PANT. CIL. SPECIALE	DP

Sono disponibili misure in pollici per attacchi!
Shank dimensions in inc. are available!



ART. 8007

**Punta in DP H=4 “alto rendimento” per forare e contornare, pannelli bi-laminati.
Costruzione a 3 divisioni, elicoidale con angoli assiali contrapposti Z=3 effettivi.
DP H4 router bit “high speed” suited for drill and edge melamine-faced chipboards panels.
Made in 3 divisions, spiral body, opposite shear angle, effective Z= 3.**

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8007/001	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/3 DIV.	DP H4 D22 B25 ATT20 DX ALTO REND.
8007/002	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/3 DIV.	DP H4 D22 B30 ATT20 DX ALTO REND.
8007/003	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/3 DIV.	DP H4 D25 B25 ATT25 DX ALTO REND.
8007/004	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/3 DIV.	DP H4 D25 B30 ATT25 DX ALTO REND.
8007/005	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/3 DIV.	DP H4 D25 B35 ATT25 DX ALTO REND.
8007/006	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/3 DIV.	DP H4 D25 B40 ATT25 DX ALTO REND.
8007/007	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/3 DIV.	DP H4 D25 B45 ATT25 DX ALTO REND.
8007/008	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/3 DIV.	DP H4 D25 B50 ATT25 DX ALTO REND.
8007/009	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/3 DIV.	DP H4 D25 B55 ATT25 DX ALTO REND.
8007/010	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/3 DIV.	DP H4 D25 B60 ATT25 DX ALTO REND.
8007/011	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/3 DIV.	DP H4 D25 B65 ATT25 DX ALTO REND.
8007/051	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/3 DIV.	DP H4 D22 B25 ATT20 SX ALTO REND.
8007/052	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/3 DIV.	DP H4 D22 B30 ATT20 SX ALTO REND.
8007/053	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/3 DIV.	DP H4 D25 B25 ATT25 SX ALTO REND.
8007/054	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/3 DIV.	DP H4 D25 B30 ATT25 SX ALTO REND.
8007/055	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/3 DIV.	DP H4 D25 B35 ATT25 SX ALTO REND.
8007/056	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/3 DIV.	DP H4 D25 B40 ATT25 SX ALTO REND.
8007/057	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/3 DIV.	DP H4 D25 B45 ATT25 SX ALTO REND.
8007/058	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/3 DIV.	DP H4 D25 B50 ATT25 SX ALTO REND.
8007/059	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/3 DIV.	DP H4 D25 B55 ATT25 SX ALTO REND.
8007/060	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/3 DIV.	DP H4 D25 B60 ATT25 SX ALTO REND.
8007/061	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/3 DIV.	DP H4 D25 B65 ATT25 SX ALTO REND.
8007/999	PUNTE PANT. CIL. DP SPECIALE	DP

Sono disponibili misure in pollici per attacchi!
Shank dimensions in inc. are available!



ART. 8008

**Punta in DP H=4 “alto rendimento” per forare e contornare, pannelli bi-laminati.
Costruzione a 6 divisioni, elicoidale con angoli assiali contrapposti Z=3 effettivi.**

*DP H4 router bit "high speed" suited for drill and edge melamine-faced chipboards panels.
Made in 6 divisions, spiral body, opposite shear angle, effective Z= 3.*

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8008/001	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/6 DIV.	DP H4 D25 B25 ATT25 DX ALTO REND.
8008/002	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/6 DIV.	DP H4 D25 B35 ATT25 DX ALTO REND.
8008/003	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/6 DIV.	DP H4 D25 B45 ATT25 DX ALTO REND.
8008/051	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/6 DIV.	DP H4 D25 B25 ATT25 SX ALTO REND.
8008/052	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/6 DIV.	DP H4 D25 B35 ATT25 SX ALTO REND.
8008/053	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=3 E/6 DIV.	DP H4 D25 B45 ATT25 SX ALTO REND.
8008/999	PUNTE PANT. CIL. DP SPECIALE	DP

Sono disponibili misure in pollici per attacchi!
Shank dimensions in inc. are available!



ART. 8010

**Punta in DP H=4 “altissimo rendimento” per tagliare e contornare, pannelli bi-laminati.
Costruzione a 4 divisioni, elicoidale con angoli assiali contrapposti Z=4 effettivi.**

*DP H4 router bit "high-high speed" suited for cut and edge melamine-faced chipboards panels.
Made in 4 divisions, spiral body, opposite shear angle, effective Z= 4.*

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8010/001	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=4 E/4 DIV.	DP H4 D22 B25 ATT20 DX ALTISS/REND.
8010/002	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=4 E/4 DIV.	DP H4 D22 B30 ATT20 DX ALTISS/REND.
8010/003	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=4 E/4 DIV.	DP H4 D22 B35 ATT20 DX ALTISS/REND.
8010/004	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=4 E/4 DIV.	DP H4 D25 B30 ATT25 DX ALTISS/REND.
8010/005	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=4 E/4 DIV.	DP H4 D25 B35 ATT25 DX ALTISS/REND.
8010/051	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=4 E/4 DIV.	DP H4 D22 B25 ATT20 SX ALTISS/REND.
8010/052	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=4 E/4 DIV.	DP H4 D22 B30 ATT20 SX ALTISS/REND.
8010/053	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=4 E/4 DIV.	DP H4 D22 B35 ATT20 SX ALTISS/REND.
8010/054	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=4 E/4 DIV.	DP H4 D25 B30 ATT25 SX ALTISS/REND.
8010/055	PUNTE PANT. CIL. DP H4 Z=4 E/4 DIV.	DP H4 D25 B35 ATT25 SX ALTISS/REND.
8010/999	PUNTE PANT. CIL. DP SPECIALE	DP

Sono disponibili misure in pollici per attacchi!
Shank dimensions in inc. are available!



ART. 8012

Punta in DP H=4 “alto rendimento” per tagliare e contornare, pannelli bi-laminati. Costruzione a 3 divisioni, elicoidale con angoli assiali contrapposti Z=3 effettivi, rotazione DX+SX.

DP H4 router bit “high speed” suited for cut and edge melamine-faced chipboards panels. Made in 3 divisions, spiral body, opposite shear angle, effective Z= 3 with double rotation R/H+LH

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8012/001	PUNTE PANT. DP H4 Z=3 E/DOPPIA ROT.	DP H4 D25 B25+25 ATT25 DX+SX
8012/002	PUNTE PANT. DP H4 Z=3 E/DOPPIA ROT.	DP H4 D25 B30+30 ATT25 DX+SX
8012/003	PUNTE PANT. DP H4 Z=3 E/DOPPIA ROT.	DP H4 D25 B35+35 ATT25 DX+SX
8012/004	PUNTE PANT. DP H4 Z=3 E/DOPPIA ROT.	DP H4 D25 B40+40 ATT25 DX+SX
8012/999	PUNTE PANT. DP SPECIALE	DP

Sono disponibili misure in pollici per attacchi!
Shank dimensions in inc. are available!



ART. 8015

**Punta per fori ciechi in DP per pannelli bi-laminati.
Costruzione con corpo in acciaio a Z=1 o Z=2.
Attenzione, sono indispensabili 9.000 giri/min.**

*DP drill bit for melamine-faced chipboards panels.
Made in steel body, Z= 1 or Z=2.
Attention please, there are necessary 9.000 rpm*

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8015/001	PUNTE FORATRICE DP X FORI CIECHI	DP D5 LTT.57 ATT.10 DX Z1
8015/002	PUNTE FORATRICE DP X FORI CIECHI	DP D5 LTT.57 ATT.10 SX Z1
8015/003	PUNTE FORATRICE DP X FORI CIECHI	DP D5 LTT.70 ATT.10 DX Z1
8015/004	PUNTE FORATRICE DP X FORI CIECHI	DP D5 LTT.70 ATT.10 SX Z1
8015/005	PUNTE FORATRICE DP X FORI CIECHI	DP D6 LTT.57 ATT.10 DX Z1
8015/006	PUNTE FORATRICE DP X FORI CIECHI	DP D6 LTT.57 ATT.10 SX Z1
8015/007	PUNTE FORATRICE DP X FORI CIECHI	DP D6 LTT.70 ATT.10 DX Z1
8015/008	PUNTE FORATRICE DP X FORI CIECHI	DP D6 LTT.70 ATT.10 SX Z1
8015/009	PUNTE FORATRICE DP X FORI CIECHI	DP D8 LTT.57 ATT.10 DX Z2
8015/010	PUNTE FORATRICE DP X FORI CIECHI	DP D8 LTT.57 ATT.10 SX Z2
8015/011	PUNTE FORATRICE DP X FORI CIECHI	DP D8 LTT.70 ATT.10 DX Z2
8015/012	PUNTE FORATRICE DP X FORI CIECHI	DP D8 LTT.70 ATT.10 SX Z2
8015/013	PUNTE FORATRICE DP X FORI CIECHI	DP D10 LTT.57 ATT.10 DX Z2
8015/014	PUNTE FORATRICE DP X FORI CIECHI	DP D10 LTT.57 ATT.10 SX Z2
8015/015	PUNTE FORATRICE DP X FORI CIECHI	DP D10 LTT.70 ATT.10 DX Z2
8015/016	PUNTE FORATRICE DP X FORI CIECHI	DP D10 LTT.70 ATT.10 SX Z2
8015/999	PUNTE FORATRICE DP SPECIALE	DP



ART. 8017

**Punta per fori passanti in DP per pannelli bi-laminati.
Costruzione con corpo in acciaio a Z=1 o Z=2.
Attenzione, sono indispensabili 9.000 giri/min.**

*DP through hole drill bit for melamine-faced chipboards panels.
Made in steel body, Z= 1 or Z=2.
Attention please, there are necessary 9.000 rpm*

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8017/001	PUNTE FORATRICE DP X FORI PASSANTI	DP D5 LTT.57 ATT.10 DX Z1
8017/002	PUNTE FORATRICE DP X FORI PASSANTI	DP D5 LTT.57 ATT.10 SX Z1
8017/003	PUNTE FORATRICE DP X FORI PASSANTI	DP D5 LTT.70 ATT.10 DX Z1
8017/004	PUNTE FORATRICE DP X FORI PASSANTI	DP D5 LTT.70 ATT.10 SX Z1
8017/005	PUNTE FORATRICE DP X FORI PASSANTI	DP D6 LTT.57 ATT.10 DX Z1
8017/006	PUNTE FORATRICE DP X FORI PASSANTI	DP D6 LTT.57 ATT.10 SX Z1
8017/007	PUNTE FORATRICE DP X FORI PASSANTI	DP D6 LTT.70 ATT.10 DX Z1
8017/008	PUNTE FORATRICE DP X FORI PASSANTI	DP D6 LTT.70 ATT.10 SX Z1
8017/009	PUNTE FORATRICE DP X FORI PASSANTI	DP D8 LTT.57 ATT.10 DX Z2
8017/010	PUNTE FORATRICE DP X FORI PASSANTI	DP D8 LTT.57 ATT.10 SX Z2
8017/011	PUNTE FORATRICE DP X FORI PASSANTI	DP D8 LTT.70 ATT.10 DX Z2
8017/012	PUNTE FORATRICE DP X FORI PASSANTI	DP D8 LTT.70 ATT.10 SX Z2
8017/013	PUNTE FORATRICE DP X FORI PASSANTI	DP D10 LTT.57 ATT.10 DX Z2
8017/014	PUNTE FORATRICE DP X FORI PASSANTI	DP D10 LTT.57 ATT.10 SX Z2
8017/015	PUNTE FORATRICE DP X FORI PASSANTI	DP D10 LTT.70 ATT.10 DX Z2
8017/016	PUNTE FORATRICE DP X FORI PASSANTI	DP D10 LTT.70 ATT.10 DX Z2
8017/999	PUNTE FORATRICE DP SPECIALE	DP

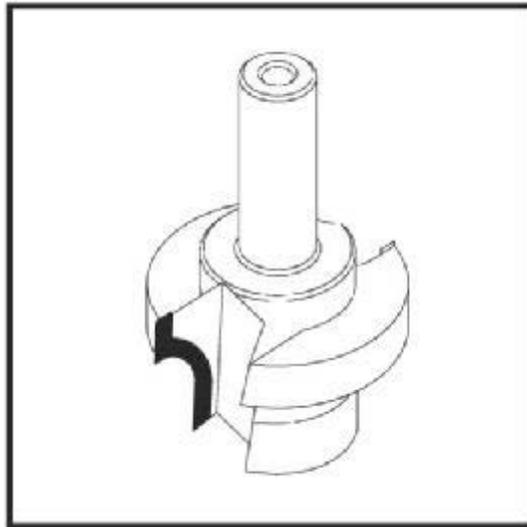


ART. 8018

**Punta per cerniera in DP H4 per pannelli laminati.
Costruzione con corpo in acciaio a Z=2+2.
Attenzione, sono indispensabili minimo 6.000 giri/min.**

*DP H4 hinge drill bit for melamine-faced chipboards panels.
Made in steel body, Z=2+2.
Attention please, there are necessary minimum 6.000 rpm*

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8018/001	PUNTE PER CERNIERE DP H4	DP D25 LTT.57 ROT.DX Z2+2+1HM
8018/002	PUNTE PER CERNIERE DP H4	DP D25 LTT.57 ROT.SX Z2+2+1HM
8018/003	PUNTE PER CERNIERE DP H4	DP D25 LTT.70 ROT.DX Z2+2+1HM
8018/004	PUNTE PER CERNIERE DP H4	DP D25 LTT.70 ROT.SX Z2+2+1HM
8018/005	PUNTE PER CERNIERE DP H4	DP D30 LTT.57 ROT.DX Z2+2+1HM
8018/006	PUNTE PER CERNIERE DP H4	DP D30 LTT.57 ROT.SX Z2+2+1HM
8018/007	PUNTE PER CERNIERE DP H4	DP D30 LTT.70 ROT.DX Z2+2+1HM
8018/008	PUNTE PER CERNIERE DP H4	DP D30 LTT.70 ROT.SX Z2+2+1HM
8018/009	PUNTE PER CERNIERE DP H4	DP D35 LTT.57 ROT.DX Z2+2+1HM
8018/010	PUNTE PER CERNIERE DP H4	DP D35 LTT.57 ROT.SX Z2+2+1HM
8018/011	PUNTE PER CERNIERE DP H4	DP D35 LTT.70 ROT.DX Z2+2+1HM
8018/012	PUNTE PER CERNIERE DP H4	DP D35 LTT.70 ROT.SX Z2+2+1HM
8018/013	PUNTE PER CERNIERE DP H4	DP D40 LTT.57 ROT.DX Z2+2+1HM
8018/014	PUNTE PER CERNIERE DP H4	DP D40 LTT.57 ROT.SX Z2+2+1HM
8018/015	PUNTE PER CERNIERE DP H4	DP D40 LTT.70 ROT.DX Z2+2+1HM
8018/016	PUNTE PER CERNIERE DP H4	DP D40 LTT.70 ROT.SX Z2+2+1HM
8018/999	PUNTE PER CERNIERE SPECIALI	DP



ART. 8020

Punta per pantografo sagomata in DP.
Costruzione con corpo in acciaio, sagoma a richiesta.
DP profiled router cutter.
Made in steel body, with profile on request.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8020/001	PUNTA PANTOGRAFO SAGOMATA	DP H6 COSTO AL mm
8020/002	PUNTA PANTOGRAFO SAGOMATA	DP H5 COSTO AL mm
8020/003	PUNTA PANTOGRAFO SAGOMATA	DP H4 COSTO AL mm
8020/004	PUNTA PANTOGRAFO SAGOMATA	DP H3 COSTO AL mm
8020/005	PUNTA PANTOGRAFO SAGOMATA	DP H2 COSTO AL mm
8020/999	PUNTA PANTOGRAFO SAGOMATA	DP

DESCRIZIONE		
H		Cod.
8	Placchetta rifilabile circa 10 volte	001
4	Placchetta rifilabile circa 6 volte	002

H=altezza in mm.

Il prezzo lordo di un utensile sagomato si calcola moltiplicando lo sviluppo del profilo tagliente dell'utensile (mm.) e lo si moltiplica per il prezzo riferito all'altezza H per poi moltiplicarlo successivamente per il numero dei taglietti effettivi.



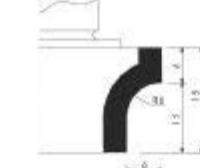
Esempio:
 Sviluppo=20,4 mm.
 Tipo di placchetta (H=8)
 Art.8020.001
 Z=2 taglietti

Prezzo
 Lordo=(20,42xArt.8020.001)x2

DESCRIPTION		
H		Cod.
8	Tips for approximately 10 grindings	001
4	Tips for approximately 6 grindings	002

H=DP tip height

In order calculate the gross price of a profiled cutter; multiply the entire length of shape (in mm.) for the required thickness of diamond tip (H) and then for the cutting edges required (Z).



Example:
 Total length of shape=20.4 mm.
 Type of diamond
 (H4)=Art.8020.002
 N° of cutting edges Z=2

Gross
 price=(20,42xArt.8020.001)x2

Sono disponibili misure in pollici attacchi!
Shank dimensions in inc. are available!

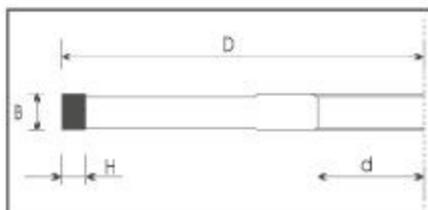


ART. 8050

**Fresa per canali a spessore costante in DP.
Costruzione con placchette dritte e intere (no angolo assiale).**

*DP grooving cutter for chipboards panels.
Made with straight tips(no shear angle).*

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8050/001	FRESE PER CANALI DP H3	DP H3 D120 B4 Z12
8050/002	FRESE PER CANALI DP H3	DP H3 D120 B6 Z12
8050/003	FRESE PER CANALI DP H3	DP H3 D120 B8 Z12
8050/004	FRESE PER CANALI DP H3	DP H3 D140 B4 Z12
8050/005	FRESE PER CANALI DP H3	DP H3 D140 B6 Z12
8050/006	FRESE PER CANALI DP H3	DP H3 D140 B8 Z12
8050/007	FRESE PER CANALI DP H3	DP H3 D180 B4 Z18
8050/008	FRESE PER CANALI DP H3	DP H3 D180 B6 Z18
8050/009	FRESE PER CANALI DP H3	DP H3 D180 B8 Z18
8050/010	FRESE PER CANALI DP H3	DP H3 D200 B4 Z24
8050/011	FRESE PER CANALI DP H3	DP H3 D200 B6 Z24
8050/012	FRESE PER CANALI DP H3	DP H3 D200 B8 Z24
8050/013	FRESE PER CANALI DP H6	DP H6 D120 B4 Z12
8050/014	FRESE PER CANALI DP H6	DP H6 D120 B6 Z12
8050/015	FRESE PER CANALI DP H6	DP H6 D120 B8 Z12
8050/016	FRESE PER CANALI DP H6	DP H6 D140 B4 Z12
8050/017	FRESE PER CANALI DP H6	DP H6 D140 B6 Z12
8050/018	FRESE PER CANALI DP H6	DP H6 D140 B8 Z12
8050/019	FRESE PER CANALI DP H6	DP H6 D180 B4 Z18
8050/020	FRESE PER CANALI DP H6	DP H6 D180 B6 Z18
8050/021	FRESE PER CANALI DP H6	DP H6 D180 B8 Z18
8050/022	FRESE PER CANALI DP H6	DP H6 D200 B4 Z24
8050/023	FRESE PER CANALI DP H6	DP H6 D200 B6 Z24
8050/024	FRESE PER CANALI DP H6	DP H6 D200 B8 Z24
8050/999	FRESE PER CANALI SPECIALI	DP





ART. 8055

Fresa in DP per canali regolabile.
Costruzione con placchette dritte e intere (no angolo assiale).
DP grooving adjustable cutter for chipboards panels.
Made with straight tips(no shear angle).

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8055/001	FRESE PER CANALI REGOLABILI DP H3	DP H3 D120 B3/6 Z6+6
8055/002	FRESE PER CANALI REGOLABILI DP H3	DP H3 D120 B4/8 Z6+6
8055/003	FRESE PER CANALI REGOLABILI DP H3	DP H3 D120 B5/10 Z6+6
8055/004	FRESE PER CANALI REGOLABILI DP H3	DP H3 D140 B3/6 Z12+12
8055/005	FRESE PER CANALI REGOLABILI DP H3	DP H3 D140 B4/8 Z12+12
8055/006	FRESE PER CANALI REGOLABILI DP H3	DP H3 D140 B5/10 Z12+12
8055/007	FRESE PER CANALI REGOLABILI DP H3	DP H3 D180 B3/6 Z12+12
8055/008	FRESE PER CANALI REGOLABILI DP H3	DP H3 D180 B4/8 Z12+12
8055/009	FRESE PER CANALI REGOLABILI DP H3	DP H3 D180 B5/10 Z12+12
8055/010	FRESE PER CANALI REGOLABILI DP H3	DP H3 D120 B3/6 Z12+12
8055/011	FRESE PER CANALI REGOLABILI DP H3	DP H3 D120 B4/8 Z12+12
8055/012	FRESE PER CANALI REGOLABILI DP H3	DP H3 D120 B5/10 Z12+12
8055/013	FRESE PER CANALI REGOLABILI DP H6	DP H6 D120 B3/6 Z6+6
8055/014	FRESE PER CANALI REGOLABILI DP H6	DP H6 D120 B4/8 Z6+6
8055/015	FRESE PER CANALI REGOLABILI DP H6	DP H6 D120 B5/10 Z6+6
8055/016	FRESE PER CANALI REGOLABILI DP H6	DP H6 D140 B3/6 Z12+12
8055/017	FRESE PER CANALI REGOLABILI DP H6	DP H6 D140 B4/8 Z12+12
8055/018	FRESE PER CANALI REGOLABILI DP H6	DP H6 D140 B5/10 Z12+12
8055/019	FRESE PER CANALI REGOLABILI DP H6	DP H6 D180 B3/6 Z12+12
8055/020	FRESE PER CANALI REGOLABILI DP H6	DP H6 D180 B4/8 Z12+12
8055/021	FRESE PER CANALI REGOLABILI DP H6	DP H6 D180 B5/10 Z12+12
8055/022	FRESE PER CANALI REGOLABILI DP H6	DP H6 D200 B3/6 Z12+12
8055/023	FRESE PER CANALI REGOLABILI DP H6	DP H6 D200 B4/8 Z12+12
8055/024	FRESE PER CANALI REGOLABILI DP H6	DP H6 D200 B5/10 Z12+12
8055/999	FRESE PER CANALI REG. SPEC.	DP

Per esecuzione forma a "tazza" aumento del prezzo + 5%
For execution "cup-form" body additional 5% on the price



ART. 8065

Fresa-rettifica in DP per macchina bordatrice: versione fissa, per pannelli bi-laminati. Costruzione in un corpo unico a 6 divisioni, con placchette frazionate e angolo assiale contrapposto, Z=3 effettivo .

DP planning cutter for edge bander machine for chipboards bi-laminated panels. Made in one piece, 6 divisions, with fractionated cutting side, opposite shear angle, effective Z=3.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8065/001	RETTIFICA/BORDATRICE DP Z=3 E/6 DIV.	DP H2.5 D80 B40 F30+CH Z15 DX
8065/002	RETTIFICA/BORDATRICE DP Z=3 E/6 DIV.	DP H2.5 D80 B48 F30+CH Z18 DX
8065/003	RETTIFICA/BORDATRICE DP Z=3 E/6 DIV.	DP H2.5 D80 B56 F30+CH Z21 DX
8065/004	RETTIFICA/BORDATRICE DP Z=3 E/6 DIV.	DP H2.5 D100 B40 F30+CH Z15 DX
8065/005	RETTIFICA/BORDATRICE DP Z=3 E/6 DIV.	DP H2.5 D100 B48 F30+CH Z18 DX
8065/006	RETTIFICA/BORDATRICE DP Z=3 E/6 DIV.	DP H2.5 D100 B56 F30+CH Z21 DX
8065/051	RETTIFICA/BORDATRICE DP Z=3 E/6 DIV.	DP H2.5 D80 B40 F30+CH Z15 SX
8065/052	RETTIFICA/BORDATRICE DP Z=3 E/6 DIV.	DP H2.5 D80 B48 F30+CH Z18 SX
8065/053	RETTIFICA/BORDATRICE DP Z=3 E/6 DIV.	DP H2.5 D80 B56 F30+CH Z21 SX
8065/054	RETTIFICA/BORDATRICE DP Z=3 E/6 DIV.	DP H2.5 D100 B40 F30+CH Z15 SX
8065/055	RETTIFICA/BORDATRICE DP Z=3 E/6 DIV.	DP H2.5 D100 B48 F30+CH Z18 SX
8065/056	RETTIFICA/BORDATRICE DP Z=3 E/6 DIV.	DP H2.5 D100 B56 F30+CH Z21 SX
8065/999	RETTIFICA/BORDATRICE DP SPEC.	DP



ART. 8070

**Fresa-rettifica in DP per macchina bordatrice: versione regolabile per pannelli bi-laminati.
Costruzione in 2 parti, con placchette intere e angolo assiale contrapposto.**

*DP adjustable cutter for edge bander machine for chipboards bi-laminated panels.
Made in 2 parts, with straight tips and opposite shear angle.*

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8070/001	RETTIFICA/BORDATRICE REG. DP Z=3 H3	DP H3 D60 B15/25 F30+CH Z3+3
8070/002	RETTIFICA/BORDATRICE REG. DP Z=3 H3	DP H3 D60 B20/35 F30+CH Z3+3
8070/003	RETTIFICA/BORDATRICE REG. DP Z=3 H3	DP H3 D80 B15/25 F30+CH Z3+3
8070/004	RETTIFICA/BORDATRICE REG. DP Z=3 H3	DP H3 D80 B20/35 F30+CH Z3+3
8070/005	RETTIFICA/BORDATRICE REG. DP Z=3 H3	DP H3 D100 B15/25 F30+CH Z3+3
8070/006	RETTIFICA/BORDATRICE REG. DP Z=3 H3	DP H3 D100 B20/35 F30+CH Z3+3
8070/007	RETTIFICA/BORDATRICE REG. DP Z=3 H6	DP H6 D60 B15/25 F30+CH Z3+3
8070/008	RETTIFICA/BORDATRICE REG. DP Z=3 H6	DP H6 D60 B20/35 F30+CH Z3+3
8070/009	RETTIFICA/BORDATRICE REG. DP Z=3 H6	DP H6 D80 B15/25 F30+CH Z3+3
8070/010	RETTIFICA/BORDATRICE REG. DP Z=3 H6	DP H6 D80 B20/35 F30+CH Z3+3
8070/011	RETTIFICA/BORDATRICE REG. DP Z=3 H6	DP H6 D100 B15/25 F30+CH Z3+3
8070/012	RETTIFICA/BORDATRICE REG. DP Z=3 H6	DP H6 D100 B20/35 F30+CH Z3+3
8070/999	RETTIFICA/BORDATRICE REG. DP Z=3	DP



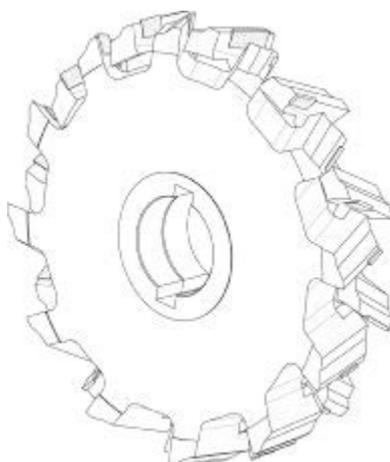
ART. 8080

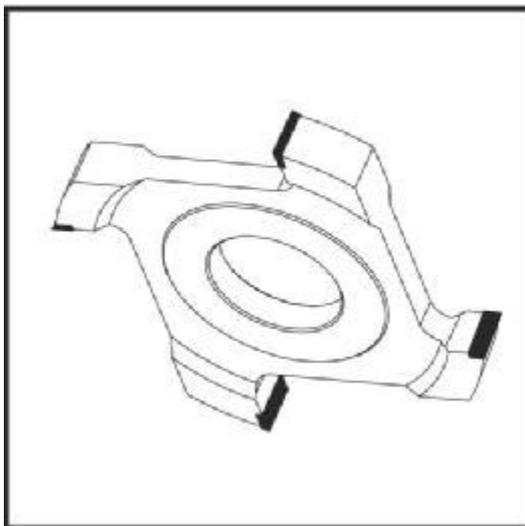
Fresa-rettifica in DP per macchina squadratrice doppia: versione regolabile per pannelli bi-laminati.

Costruzione in 2 parti, con placchette frazionate e angolo assiale contrapposto.

*DP adjustable cutter for edge double & tenoner machine for chipboards bi-laminated panels.
Made in 2 parts, with fractionated cutting side and opposite shear angle.*

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8080/001	RETTIFICA/SQUADRATRICE REGOL. DP H4	DP H4 D180 B20/38 F40+CH Z8+8
8080/002	RETTIFICA/SQUADRATRICE REGOL. DP H4	DP H4 D180 B25/48 F40+CH Z8+8
8080/003	RETTIFICA/SQUADRATRICE REGOL. DP H4	DP H4 D200 B20/38 F40+CH Z12+12
8080/004	RETTIFICA/SQUADRATRICE REGOL. DP H4	DP H4 D200 B25/48 F40+CH Z12+12
8080/005	RETTIFICA/SQUADRATRICE REGOL. DP H6	DP H6 D180 B20/38 F40+CH Z8+8
8080/006	RETTIFICA/SQUADRATRICE REGOL. DP H6	DP H6 D180 B25/48 F40+CH Z8+8
8080/007	RETTIFICA/SQUADRATRICE REGOL. DP H6	DP H6 D200 B20/38 F40+CH Z12+12
8080/008	RETTIFICA/SQUADRATRICE REGOL. DP H6	DP H6 D200 B25/48 F40+CH Z12+12
8080/999	RETTIFICA/SQUADRATR. REG. DP SPEC.	DP



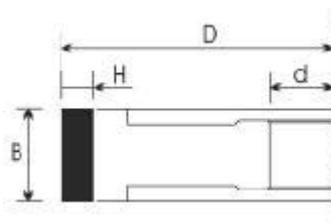


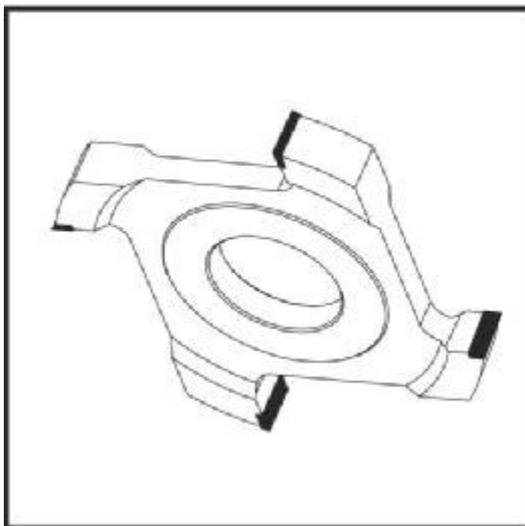
ART. 8085

**Fresa refila-bordo in DP per macchina bordatrice.
Costruzione con placchette intere, no-angolo assiale.**

*DP straight cutter for edge bander machine.
Made with straight cutting side, no- shear angle.*

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8085/001	FRESA REFILA-BORDO DP H3	DP
8085/002	FRESA REFILA-BORDO DP H6	DP
8085/999	FRESA REFILA-BORDO DP SPEC.	DP



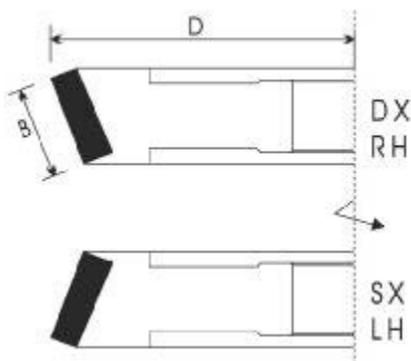


ART. 8090

**Fresa spigola-bordo in DP per macchina bordatrice.
Costruzione con placchette intere dritte o con inclinazione 20°.**

*DP beveling cutter for edge bander machine.
Made with straight cutting side, or 20° inclined.*

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8090/001	FRESA SPIGOLA-BORDO DP H3 20°	DP H3 D70 B12 Z4
8090/002	FRESA SPIGOLA-BORDO DP H3 20°	DP H3 D80 B12 Z4
8090/003	FRESA SPIGOLA-BORDO DP H6 20°	DP H6 D70 B12 Z4
8090/004	FRESA SPIGOLA-BORDO DP H6 20°	DP H6 D80 B12 Z4
8090/999	FRESA SPIGOLA-BORDO DP SPEC.	DP



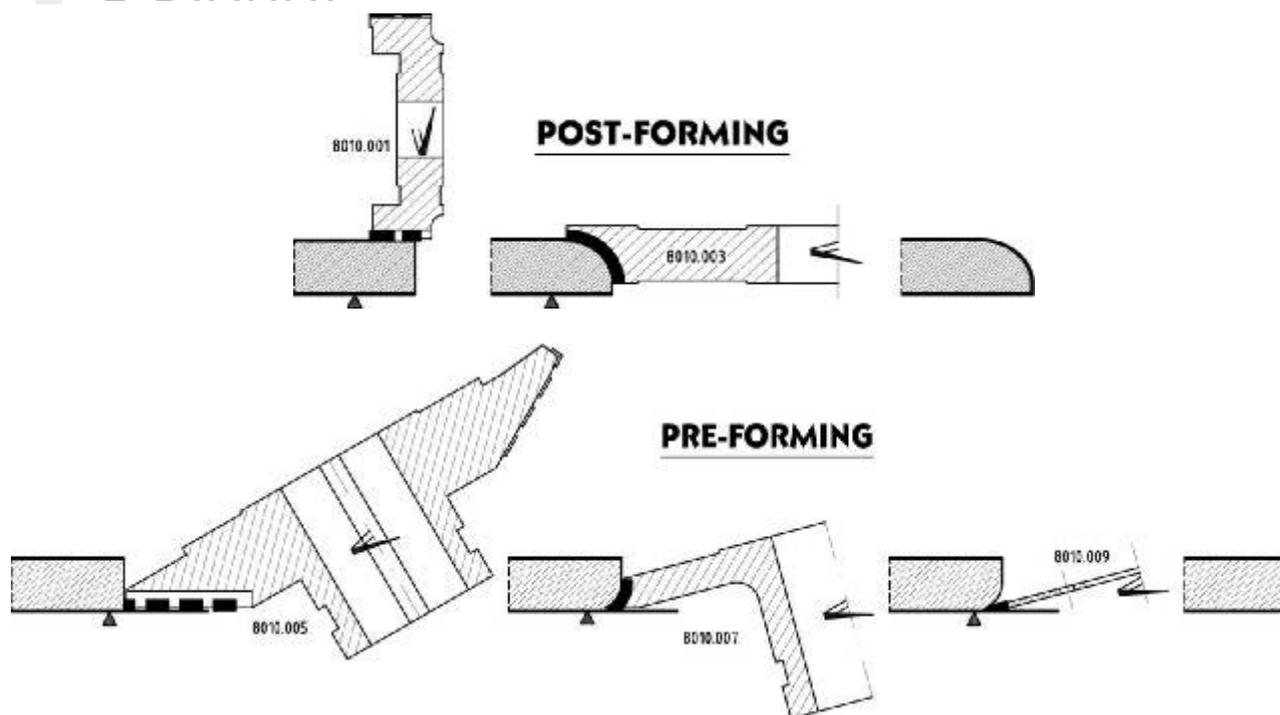


ART. 8095

**Fresa raggia-bordo in DP H3 per macchina bordatrice.
Costruzione con placchette sagomate a raggio.**

*DP radius cutter for edge bander machine.
Made with profiled radius tips DP H3 .*

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8095/001	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R1.5	DP H3 D60 B12 Z4 DX (STEFANI)
8095/002	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R1.5	DP H3 D60 B12 Z4 SX (STEFANI)
8095/003	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R2	DP H3 D60 B12 Z4 DX (STEFANI)
8095/004	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R2	DP H3 D60 B12 Z4 SX (STEFANI)
8095/005	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R3	DP H3 D60 B12 Z4 DX (STEFANI)
8095/006	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R3	DP H3 D60 B12 Z4 SX (STEFANI)
8095/007	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R1.5	DP H3 D61 B12 Z4 DX (HOMAG-GABBIANI)
8095/008	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R1.5	DP H3 D61 B12 Z4 SX (HOMAG-GABBIANI)
8095/009	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R2	DP H3 D61 B12 Z4 DX (HOMAG-GABBIANI)
8095/010	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R2	DP H3 D61 B12 Z4 SX (HOMAG-GABBIANI)
8095/011	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R3	DP H3 D61 B12 Z4 DX (HOMAG-GABBIANI)
8095/012	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R3	DP H3 D61 B12 Z4 SX (HOMAG-GABBIANI)
8095/013	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R1.5	DP H3 D61.3 B12 Z4 DX (IDM)
8095/014	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R1.5	DP H3 D61.3 B12 Z4 SX (IDM)
8095/015	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R2	DP H3 D61.3 B12 Z4 DX (IDM)
8095/016	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R2	DP H3 D61.3 B12 Z4 SX (IDM)
8095/017	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R3	DP H3 D61.3 B12 Z4 DX (IDM)
8095/018	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R3	DP H3 D61.3 B12 Z4 SX (IDM)
8095/019	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R1.5	DP H3 D70 B12 Z4 DX (IDM-STEFANI)
8095/020	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R1.5	DP H3 D70 B12 Z4 SX (IDM-STEFANI)
8095/021	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R2	DP H3 D70 B12 Z4 DX (IDM-STEFANI)
8095/022	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R2	DP H3 D70 B12 Z4 SX (IDM-STEFANI)
8095/023	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R3	DP H3 D70 B12 Z4 DX (IDM-STEFANI)
8095/024	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R3	DP H3 D70 B12 Z4 SX (IDM-STEFANI)
8095/025	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R1.5	DP H3 D70 B12 Z4 DX (BIESSE)
8095/026	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R1.5	DP H3 D70 B12 Z4 SX (BIESSE)
8095/027	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R2	DP H3 D70 B12 Z4 DX (BIESSE)
8095/028	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R2	DP H3 D70 B12 Z4 SX (BIESSE)
8095/029	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R3	DP H3 D70 B12 Z4 DX (BIESSE)
8095/030	FRESA RAGGIA-BORDO DP H3 R3	DP H3 D70 B12 Z4 SX (BIESSE)
8095/999	FRESA RAGGIA-BORDO DP SPEC.	DP



ART. 8110

**Gruppo frese in DP per esecuzione Pre/Post-Forming.
Costruzione a richiesta.**

*DP Tool-Set for Pre/post-Forming execution.
Made on request.*

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8110/001	FRESE PRE/POST/FORMING DP	DP H4 FRESA RASANTE DX
8110/002	FRESE PRE/POST/FORMING DP	DP H4 FRESA RASANTE SX
8110/003	FRESE PRE/POST/FORMING DP	DP H4 FRESA RAGGIATA DX
8110/004	FRESE PRE/POST/FORMING DP	DP H4 FRESA RAGGIATA SX
8110/005	FRESE PRE/POST/FORMING DP	DP H4 FRESA TRUCIOLATORE DX
8110/006	FRESE PRE/POST/FORMING DP	DP H4 FRESA TRUCIOLATORE SX
8110/007	FRESE PRE/POST/FORMING DP	DP H4 FRESA RAGGIATA/INCLINATA DX
8110/008	FRESE PRE/POST/FORMING DP	DP H4 FRESA RAGGIATA/INCLINATA SX
8110/009	FRESE PRE/POST/FORMING DP	DP H4 FRESA RASANTE/INCLINATA DX
8110/010	FRESE PRE/POST/FORMING DP	DP H4 FRESA RASANTE/INCLINATA SX
8110/999	FRESE PRE/POST/FORMING DP SPEC.	DP

ART. 8130

Fresa in DP per esecuzione “Folding”.

Costruzione tipo “A”: per albero orizzontale, incavo a “V” di ampiezza 90° con placchette simmetriche.

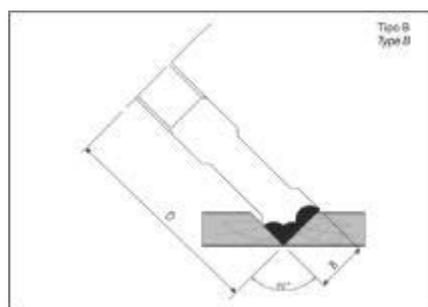
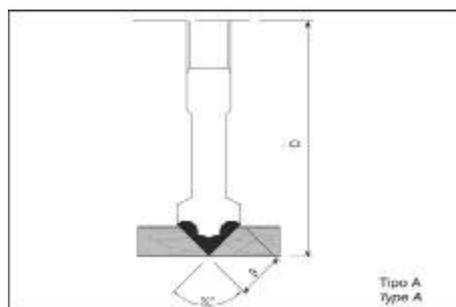
Costruzione tipo “B”: per albero inclinato a 45°, incavo a “V” di ampiezza 90° con placchette asimmetriche.

DP Cutter for “Folding” execution.

Type “A” construction: for horizontal spindle with symmetrical diamond tips at 90°.

Type “B” construction: for inclined spindle with asymmetrical diamond tips at 90°.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8130/001	FRESA PER FOLDING DP H4 TIPO A	DP H4 D200 B20 Z3+3 90°
8130/002	FRESA PER FOLDING DP H4 TIPO A	DP H4 D200 B25 Z3+3 90°
8130/003	FRESA PER FOLDING DP H4 TIPO A	DP H4 D200 B30 Z3+3 90°
8130/004	FRESA PER FOLDING DP H4 TIPO A	DP H4 D200 B35 Z3+3 90°
8130/005	FRESA PER FOLDING DP H4 TIPO B	DP H4 D200 B20 Z6 90°
8130/006	FRESA PER FOLDING DP H4 TIPO B	DP H4 D200 B25 Z6 90°
8130/007	FRESA PER FOLDING DP H4 TIPO B	DP H4 D200 B30 Z6 90°
8130/008	FRESA PER FOLDING DP H4 TIPO B	DP H4 D200 B35 Z6 90°
8130/999	FRESA PER FOLDING DP SPEC.	DP





ART. 8300

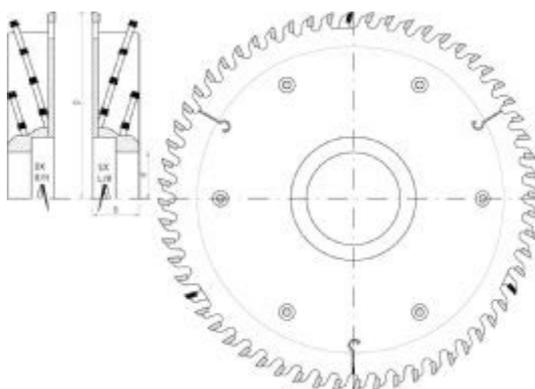
Truciolatore con lama in DP H6.

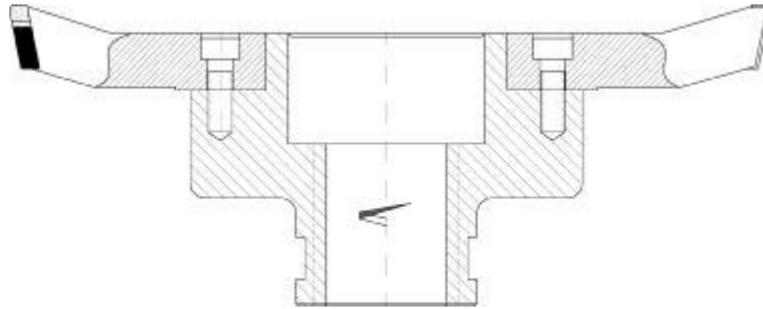
Costruzione con corpo in lega leggera, con mozzo in acciaio e settori dentati elicoidali in HM

Hogging unit with DP H6 saw blade.

Made with light alloy body, with steel sleeve and helicoidal sectors with HM tips.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8300/001	TRUCIOLATORE C/LAMA+SETTORI HM	DP D200 B20 Z20HM+40DP DX
8300/002	TRUCIOLATORE C/LAMA+SETTORI HM	DP D200 B20 Z20HM+40DP SX
8300/003	TRUCIOLATORE C/LAMA+SETTORI HM	DP D250 B20 Z20HM+48DP DX
8300/004	TRUCIOLATORE C/LAMA+SETTORI HM	DP D250 B20 Z20HM+48DP SX
8300/005	TRUCIOLATORE C/LAMA+SETTORI HM	DP D250 B20 Z20HM+60DP DX
8300/006	TRUCIOLATORE C/LAMA+SETTORI HM	DP D250 B20 Z20HM+60DP SX
8300/999	TRUCIOLATORE C/LAMA+SETTORI SPEC.	DP



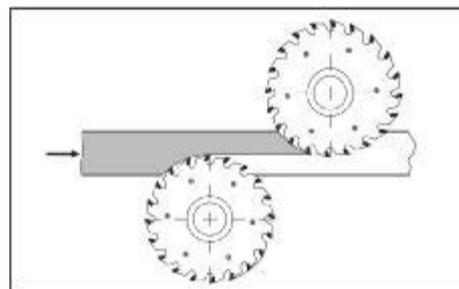
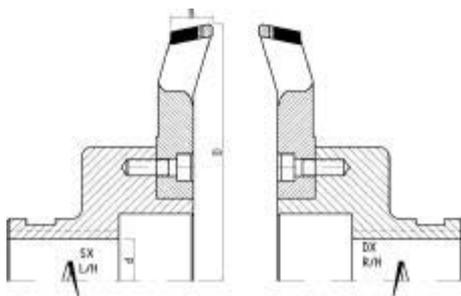


ART. 8305

**Truciolatore “sagomato” per alto rendimento in DP H6.
Costruzione con corpo in acciaio, mozzo incluso, con dentini in DP H6+Dentoni DPH6+denti
addizionali in HM.**

*DP H6 Hogging unit high performance.
Made with steel body, sleeve included, small diamond tips + big diamond tips + additional HM tip*

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8305/001	TRUCIOLATORE SAGOMATO ALTO REND.	DP H6 D200 B20 F40+CH Z36 (30+6+6HM) DX
8305/002	TRUCIOLATORE SAGOMATO ALTO REND.	DP H6 D200 B20 F40+CH Z36 (30+6+6HM) SX
8305/003	TRUCIOLATORE SAGOMATO ALTO REND.	DP H6 D250 B20 F40+CH Z48 (42+6+6HM) DX
8305/004	TRUCIOLATORE SAGOMATO ALTO REND.	DP H6 D250 B20 F40+CH Z48 (42+6+6HM) SX
8305/999	TRUC. SAGOMATO ALTO REND. SPEC.	DP





ART. 8306

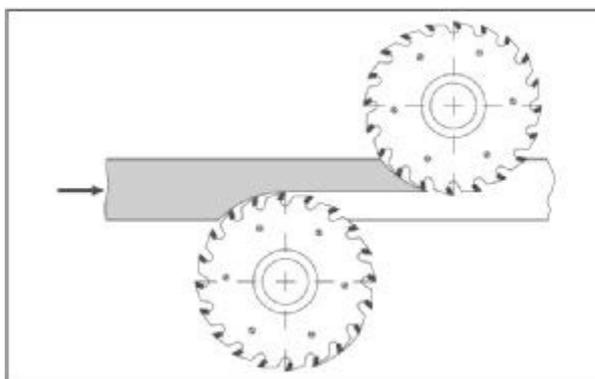
Truciolatore “piano” in DP H6.

Costruzione con corpo in acciaio, mozzo incluso, con dentini in DP H6+Dentoni DPH6

DP H6 straight Hogging unit.

Made with steel body, sleeve included, small diamond tips + big diamond tips.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8306/001	TRUCIOLATORE PIANO CON MOZZO	DP H6 D215 B12.5 F40+CH Z42 (36+6) DX
8306/002	TRUCIOLATORE PIANO CON MOZZO	DP H6 D215 B12.5 F40+CH Z42 (36+6) SX
8306/003	TRUCIOLATORE PIANO CON MOZZO	DP H6 D215 B12.5 F40+CH Z54 (48+6) DX
8306/004	TRUCIOLATORE PIANO CON MOZZO	DP H6 D215 B12.5 F40+CH Z54 (48+6) SX
8306/005	TRUCIOLATORE PIANO CON MOZZO	DP H6 D250 B12.5 F40+CH Z42 (36+6) DX
8306/006	TRUCIOLATORE PIANO CON MOZZO	DP H6 D250 B12.5 F40+CH Z42 (36+6) SX
8306/007	TRUCIOLATORE PIANO CON MOZZO	DP H6 D250 B12.5 F40+CH Z54 (48+6) DX
8306/008	TRUCIOLATORE PIANO CON MOZZO	DP H6 D250 B12.5 F40+CH Z54 (48+6) SX
8306/009	TRUCIOLATORE PIANO CON MOZZO	DP H6 D250 B12.5 F40+CH Z66 (60+6) DX
8306/010	TRUCIOLATORE PIANO CON MOZZO	DP H6 D250 B12.5 F40+CH Z66 (60+6) SX
8306/999	TRUC. PIANO CON MOZZO SPEC.	DP





ART. 8307

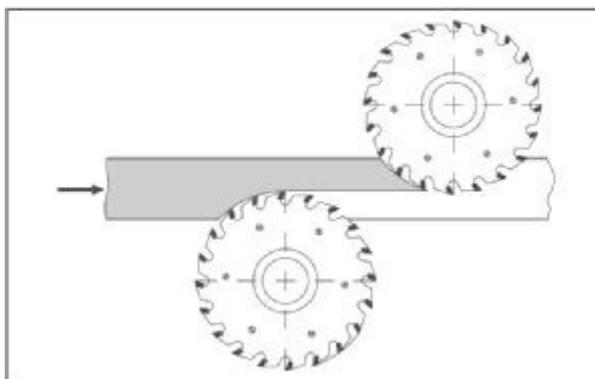
Truciolatore “raggiato” in DP H6.

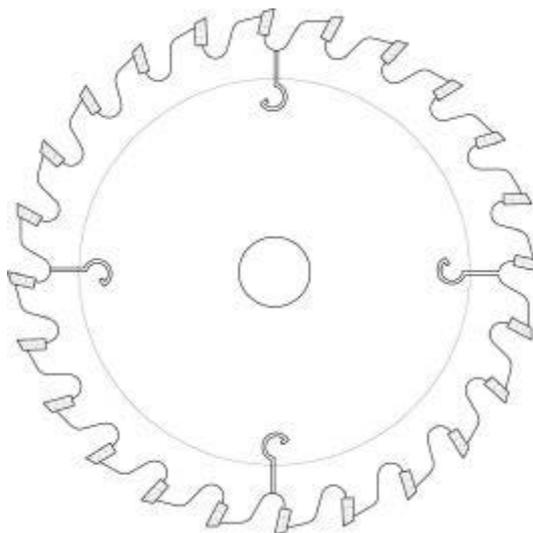
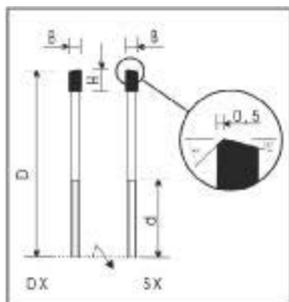
Costruzione con corpo in acciaio, mozzo incluso, con dentini raggiati in DP H6+Dentoni raggiati in DP H6

DP H6 “round form” Hogging unit.

Made with steel body, sleeve included, small radius diamond tips + big radius diamond tips.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8307/001	TRUCIOLATORE RAGGIATO CON MOZZO	DP H6.5 D215 B13 F40+CH Z24 (20+4) DX
8307/002	TRUCIOLATORE RAGGIATO CON MOZZO	DP H6.5 D215 B13 F40+CH Z24 (20+4) SX
8307/003	TRUCIOLATORE RAGGIATO CON MOZZO	DP H6.5 D215 B13 F40+CH Z32 (28+4) DX
8307/004	TRUCIOLATORE RAGGIATO CON MOZZO	DP H6.5 D215 B13 F40+CH Z32 (28+4) SX
8307/005	TRUCIOLATORE RAGGIATO CON MOZZO	DP H6.5 D215 B13 F40+CH Z42 (36+6) DX
8307/006	TRUCIOLATORE RAGGIATO CON MOZZO	DP H6.5 D215 B13 F40+CH Z42 (36+6) SX
8307/999	TRUC. RAGGIATO CON MOZZO SPEC.	DP



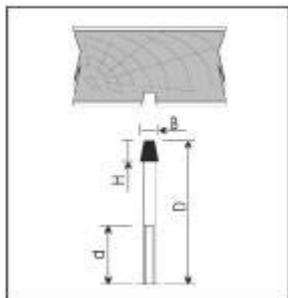


ART. 8310

**Lama incisore per macchina “squadratrice” in DP.
Costruzione con corpo in acciaio, con denti unilateralmente inclinati**

*Scoring saw blade for “double & tenoner” machine.
Made with steel body and inclined diamond tips.*

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8310/001	INCISORE/SQUADRATRICE UNILAT/INCL.	DP H3 D150 B3.2 Z30 DX
8310/002	INCISORE/SQUADRATRICE UNILAT/INCL.	DP H3 D150 B3.2 Z30 SX
8310/003	INCISORE/SQUADRATRICE UNILAT/INCL.	DP H3 D150 B3.2 Z36 DX
8310/004	INCISORE/SQUADRATRICE UNILAT/INCL.	DP H3 D150 B3.2 Z36 SX
8310/005	INCISORE/SQUADRATRICE UNILAT/INCL.	DP H3 D180 B3.2 Z30 DX
8310/006	INCISORE/SQUADRATRICE UNILAT/INCL.	DP H3 D180 B3.2 Z30 SX
8310/007	INCISORE/SQUADRATRICE UNILAT/INCL.	DP H3 D180 B3.2 Z36 DX
8310/008	INCISORE/SQUADRATRICE UNILAT/INCL.	DP H3 D180 B3.2 Z36 SX
8310/009	INCISORE/SQUADRATRICE UNILAT/INCL.	DP H3 D200 B3.2 Z30 DX
8310/010	INCISORE/SQUADRATRICE UNILAT/INCL.	DP H3 D200 B3.2 Z30 SX
8310/011	INCISORE/SQUADRATRICE UNILAT/INCL.	DP H3 D200 B3.2 Z36 DX
8310/012	INCISORE/SQUADRATRICE UNILAT/INCL.	DP H3 D200 B3.2 Z36 SX
8310/013	INCISORE/SQUADRATRICE UNILAT/INCL.	DP H6 D150 B3.2 Z30 DX
8310/014	INCISORE/SQUADRATRICE UNILAT/INCL.	DP H6 D150 B3.2 Z30 SX
8310/015	INCISORE/SQUADRATRICE UNILAT/INCL.	DP H6 D150 B3.2 Z36 DX
8310/016	INCISORE/SQUADRATRICE UNILAT/INCL.	DP H6 D150 B3.2 Z36 SX
8310/017	INCISORE/SQUADRATRICE UNILAT/INCL.	DP H6 D180 B3.2 Z30 DX
8310/018	INCISORE/SQUADRATRICE UNILAT/INCL.	DP H6 D180 B3.2 Z30 SX
8310/019	INCISORE/SQUADRATRICE UNILAT/INCL.	DP H6 D180 B3.2 Z36 DX
8310/020	INCISORE/SQUADRATRICE UNILAT/INCL.	DP H6 D180 B3.2 Z36 SX
8310/021	INCISORE/SQUADRATRICE UNILAT/INCL.	DP H6 D200 B3.2 Z30 DX
8310/022	INCISORE/SQUADRATRICE UNILAT/INCL.	DP H6 D200 B3.2 Z30 SX
8310/023	INCISORE/SQUADRATRICE UNILAT/INCL.	DP H6 D200 B3.2 Z36 DX
8310/024	INCISORE/SQUADRATRICE UNILAT/INCL.	DP H6 D200 B3.2 Z36 SX
8310/999	INCISORE/SQUADRATRICE SPEC.	DP

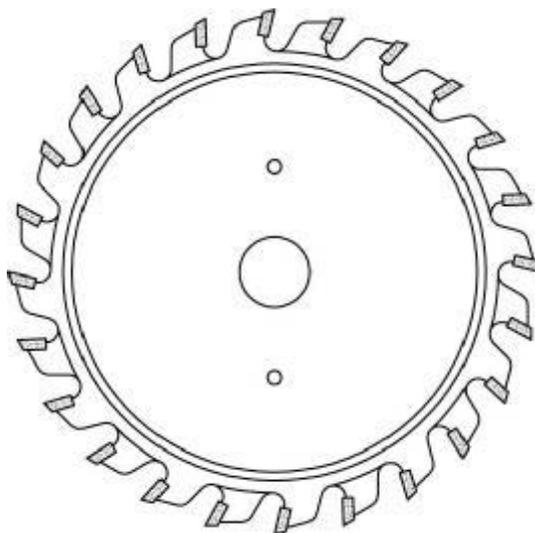
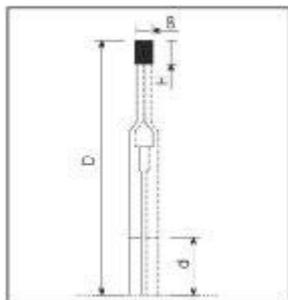


ART. 8320

**Lama incisore “conico” per macchina “sezionatrice” in DP.
Costruzione con corpo in acciaio, con denti simmetrici.**

*Conical scoring saw blade for “panel saw” machine.
Made with steel body and symmetrical diamond tips.*

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8320/001	INCISORE CONICO DP "ECO"	DP H3 D80 B3.2 Z12
8320/002	INCISORE CONICO DP "ECO"	DP H3 D90 B3.2 Z12
8320/003	INCISORE CONICO DP "ECO"	DP H3 D100 B3.2 Z20
8320/004	INCISORE CONICO DP "ECO"	DP H3 D115 B3.2 Z24
8320/005	INCISORE CONICO DP "ECO"	DP H3 D120 B3.2 Z24
8320/006	INCISORE CONICO DP "ECO"	DP H3 D125 B3.5 Z24
8320/007	INCISORE CONICO DP "ECO"	DP H3 D125 B4.6 Z24
8320/008	INCISORE CONICO DP "ECO"	DP H3 D140 B4.6 Z24
8320/009	INCISORE CONICO DP "ECO"	DP H3 D150 B3.5 Z24
8320/010	INCISORE CONICO DP "ECO"	DP H3 D150 B4.6 Z24
8320/011	INCISORE CONICO DP "ECO"	DP H3 D150 B3.5 Z30
8320/012	INCISORE CONICO DP "ECO"	DP H3 D150 B4.6 Z30
8320/013	INCISORE CONICO DP "ECO"	DP H3 D160 B4.6 Z36
8320/014	INCISORE CONICO DP "ECO"	DP H3 D200 B4.6 Z36
8320/015	INCISORE CONICO DP "ECO"	DP H3 D200 B4.6 Z42
8320/016	INCISORE CONICO DP H6	DP H6 D80 B3.2 Z12
8320/017	INCISORE CONICO DP H6	DP H6 D90 B3.2 Z12
8320/018	INCISORE CONICO DP H6	DP H6 D100 B3.2 Z20
8320/019	INCISORE CONICO DP H6	DP H6 D115 B3.2 Z24
8320/020	INCISORE CONICO DP H6	DP H6 D120 B3.2 Z24
8320/021	INCISORE CONICO DP H6	DP H6 D125 B3.5 Z24
8320/022	INCISORE CONICO DP H6	DP H6 D125 B4.6 Z24
8320/023	INCISORE CONICO DP H6	DP H6 D140 B4.6 Z24
8320/024	INCISORE CONICO DP H6	DP H6 D150 B3.5 Z24
8320/025	INCISORE CONICO DP H6	DP H6 D150 B4.6 Z24
8320/026	INCISORE CONICO DP H6	DP H6 D150 B3.5 Z30
8320/027	INCISORE CONICO DP H6	DP H6 D150 B4.6 Z30
8320/028	INCISORE CONICO DP H6	DP H6 D160 B4.6 Z36
8320/029	INCISORE CONICO DP H6	DP H6 D200 B4.6 Z36
8320/030	INCISORE CONICO DP H6	DP H6 D200 B4.6 Z42
8320/999	INCISORE CONICO SPECIALE	DP



ART. 8325

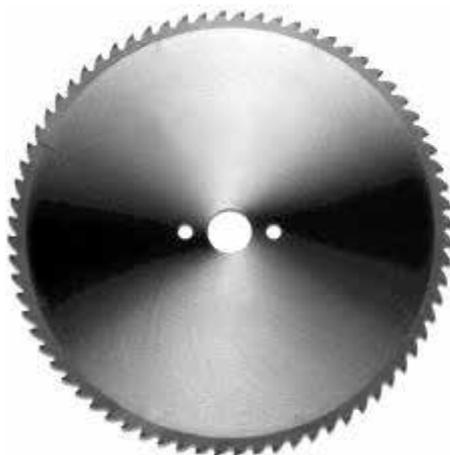
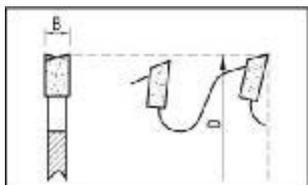
Lama incisore “regolabile” per macchina “sezionatrice” in DP.

Costruzione con corpo in acciaio, con denti piani.

Adjustable scoring saw blade for “panel saw” machine.

Made with steel body and straight diamond tips.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8325/001	INCISORE REGOLABILE DP "ECO"	DP H3 D120 B2.8/3.6 Z12+12
8325/002	INCISORE REGOLABILE DP "ECO"	DP H3 D120 B3.5/5.2 Z12+12
8325/003	INCISORE REGOLABILE DP "ECO"	DP H3 D150 B2.8/3.6 Z12+12
8325/004	INCISORE REGOLABILE DP "ECO"	DP H3 D150 B3.5/5.2 Z12+12
8325/005	INCISORE REGOLABILE DP "ECO"	DP H3 D180 B2.8/3.6 Z12+12
8325/006	INCISORE REGOLABILE DP "ECO"	DP H3 D180 B3.5/5.2 Z12+12
8325/007	INCISORE REGOLABILE DP "ECO"	DP H3 D200 B2.8/3.6 Z20+20
8325/008	INCISORE REGOLABILE DP "ECO"	DP H3 D200 B3.5/5.2 Z20+20
8325/009	INCISORE REGOLABILE DP H6	DP H6 D120 B2.8/3.6 Z12+12
8325/010	INCISORE REGOLABILE DP H6	DP H6 D120 B3.5/5.2 Z12+12
8325/011	INCISORE REGOLABILE DP H6	DP H6 D150 B2.8/3.6 Z12+12
8325/012	INCISORE REGOLABILE DP H6	DP H6 D150 B3.5/5.2 Z12+12
8325/013	INCISORE REGOLABILE DP H6	DP H6 D180 B2.8/3.6 Z12+12
8325/014	INCISORE REGOLABILE DP H6	DP H6 D180 B3.5/5.2 Z12+12
8325/015	INCISORE REGOLABILE DP H6	DP H6 D200 B2.8/3.6 Z20+20
8325/016	INCISORE REGOLABILE DP H6	DP H6 D200 B3.5/5.2 Z20+20
8325/999	INCISORE REGOLABILE DP SPEC.	DP



ART. 8330

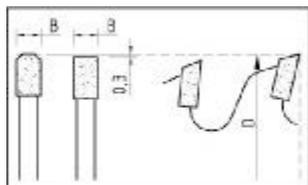
Lama circolare universale in DP.

Costruzione possibile con denti piani/smussati oppure alternati.

Universal circular saw blade.

Possible to make with flat diamond tips or alternated diamond tips.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8330/001	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP "ECO"	DP H3 D200 B3.2 Z36 DENTE ALTERN.
8330/002	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP "ECO"	DP H3 D200 B3.2 Z48 DENTE ALTERN.
8330/003	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP "ECO"	DP H3 D250 B3.2 Z36 DENTE ALTERN.
8330/004	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP "ECO"	DP H3 D250 B3.2 Z48 DENTE ALTERN.
8330/005	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP "ECO"	DP H3 D300 B3.2 Z48 DENTE ALTERN.
8330/006	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP "ECO"	DP H3 D300 B3.2 Z60 DENTE ALTERN.
8330/007	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP "ECO"	DP H3 D300 B3.2 Z72 DENTE ALTERN.
8330/008	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP "ECO"	DP H3 D300 B3.2 Z84 DENTE ALTERN.
8330/009	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP "ECO"	DP H3 D300 B3.2 Z96 DENTE ALTERN.
8330/010	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP "ECO"	DP H3 D350 B3.5 Z60 DENTE ALTERN.
8330/011	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP "ECO"	DP H3 D350 B3.5 Z72 DENTE ALTERN.
8330/012	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP "ECO"	DP H3 D350 B3.5 Z84 DENTE ALTERN.
8330/013	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP "ECO"	DP H3 D350 B3.5 Z96 DENTE ALTERN.
8330/014	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP H6	DP H6 D200 B3.2 Z36 DENTE ALTERN.
8330/015	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP H6	DP H6 D200 B3.2 Z48 DENTE ALTERN.
8330/016	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP H6	DP H6 D250 B3.2 Z36 DENTE ALTERN.
8330/017	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP H6	DP H6 D250 B3.2 Z48 DENTE ALTERN.
8330/018	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP H6	DP H6 D300 B3.2 Z48 DENTE ALTERN.
8330/019	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP H6	DP H6 D300 B3.2 Z60 DENTE ALTERN.
8330/020	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP H6	DP H6 D300 B3.2 Z72 DENTE ALTERN.
8330/021	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP H6	DP H6 D300 B3.2 Z84 DENTE ALTERN.
8330/022	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP H6	DP H6 D300 B3.2 Z96 DENTE ALTERN.
8330/023	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP H6	DP H6 D350 B3.5 Z60 DENTE ALTERN.
8330/024	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP H6	DP H6 D350 B3.5 Z72 DENTE ALTERN.
8330/025	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP H6	DP H6 D350 B3.5 Z84 DENTE ALTERN.
8330/026	LAMA CIRC. UNIVERSALE DP H6	DP H6 D350 B3.5 Z96 DENTE ALTERN.
8330/999	LAMA CIRC. UNIVERSALE SPEC.	DP



ART. 8335

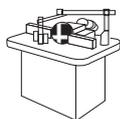
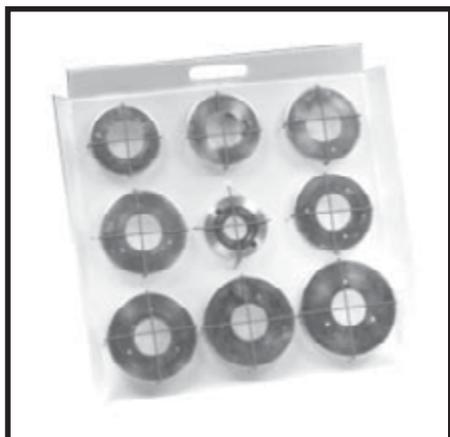
Lama circolare per “sezionatrice” in DP. Costruzione con denti piani/trapezio.
Circular saw blade for “panal saw” machine. Made with flat + trapezoidal diamond tips.

Cod./Art.	Descrizione/description 1	Descrizione/description 2
8335/001	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP "ECO"	DP H3 D300 B4.6 Z48 DENTE PIANO/TRAP.
8335/002	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP "ECO"	DP H3 D300 B4.6 Z60 DENTE PIANO/TRAP.
8335/003	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP "ECO"	DP H3 D300 B4.6 Z72 DENTE PIANO/TRAP.
8335/004	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP "ECO"	DP H3 D350 B4.6 Z48 DENTE PIANO/TRAP.
8335/005	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP "ECO"	DP H3 D350 B4.6 Z60 DENTE PIANO/TRAP.
8335/006	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP "ECO"	DP H3 D350 B4.6 Z72 DENTE PIANO/TRAP.
8335/007	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP "ECO"	DP H3 D350 B4.6 Z84 DENTE PIANO/TRAP.
8335/008	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP "ECO"	DP H3 D400 B4.6 Z48 DENTE PIANO/TRAP.
8335/009	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP "ECO"	DP H3 D400 B4.6 Z60 DENTE PIANO/TRAP.
8335/010	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP "ECO"	DP H3 D400 B4.6 Z72 DENTE PIANO/TRAP.
8335/011	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP "ECO"	DP H3 D400 B4.6 Z84 DENTE PIANO/TRAP.
8335/012	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP "ECO"	DP H3 D450 B4.6 Z48 DENTE PIANO/TRAP.
8335/013	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP "ECO"	DP H3 D450 B4.6 Z60 DENTE PIANO/TRAP.
8335/014	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP "ECO"	DP H3 D450 B4.6 Z72 DENTE PIANO/TRAP.
8335/015	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP "ECO"	DP H3 D450 B4.6 Z84 DENTE PIANO/TRAP.
8335/016	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP "ECO"	DP H3 D500 B5.2 Z60 DENTE PIANO/TRAP.
8335/017	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP "ECO"	DP H3 D500 B5.2 Z72 DENTE PIANO/TRAP.
8335/018	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP "ECO"	DP H3 D500 B5.2 Z84 DENTE PIANO/TRAP.
8335/019	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP H6	DP H6 D300 B4.6 Z48 DENTE PIANO/TRAP.
8335/020	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP H6	DP H6 D300 B4.6 Z60 DENTE PIANO/TRAP.
8335/021	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP H6	DP H6 D300 B4.6 Z72 DENTE PIANO/TRAP.
8335/022	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP H6	DP H6 D350 B4.6 Z48 DENTE PIANO/TRAP.
8335/023	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP H6	DP H6 D350 B4.6 Z60 DENTE PIANO/TRAP.
8335/024	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP H6	DP H6 D350 B4.6 Z72 DENTE PIANO/TRAP.
8335/025	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP H6	DP H6 D350 B4.6 Z84 DENTE PIANO/TRAP.
8335/026	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP H6	DP H6 D400 B4.6 Z48 DENTE PIANO/TRAP.
8335/027	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP H6	DP H6 D400 B4.6 Z60 DENTE PIANO/TRAP.
8335/028	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP H6	DP H6 D400 B4.6 Z72 DENTE PIANO/TRAP.
8335/029	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP H6	DP H6 D400 B4.6 Z84 DENTE PIANO/TRAP.
8335/030	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP H6	DP H6 D450 B4.6 Z48 DENTE PIANO/TRAP.
8335/031	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP H6	DP H6 D450 B4.6 Z60 DENTE PIANO/TRAP.
8335/032	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP H6	DP H6 D450 B4.6 Z72 DENTE PIANO/TRAP.
8335/033	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP H6	DP H6 D450 B4.6 Z84 DENTE PIANO/TRAP.
8335/034	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP H6	DP H6 D500 B5.2 Z60 DENTE PIANO/TRAP.
8335/035	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP H6	DP H6 D500 B5.2 Z72 DENTE PIANO/TRAP.
8335/036	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP H6	DP H6 D500 B5.2 Z84 DENTE PIANO/TRAP.
8335/999	LAMA CIRC./SEZIONATRICE DP SPEC.	DP

ACCESSORI
ACCESSORIES



INDICE INDEX



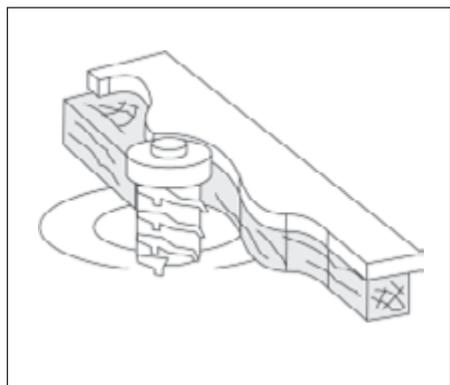
Toupie
Spindle moulder

Caratteristiche

Set composto da n.9 anelli copiatori da utilizzare in accoppiamento ad utensili per lavorazioni curve su macchine toupie.

Characteristics

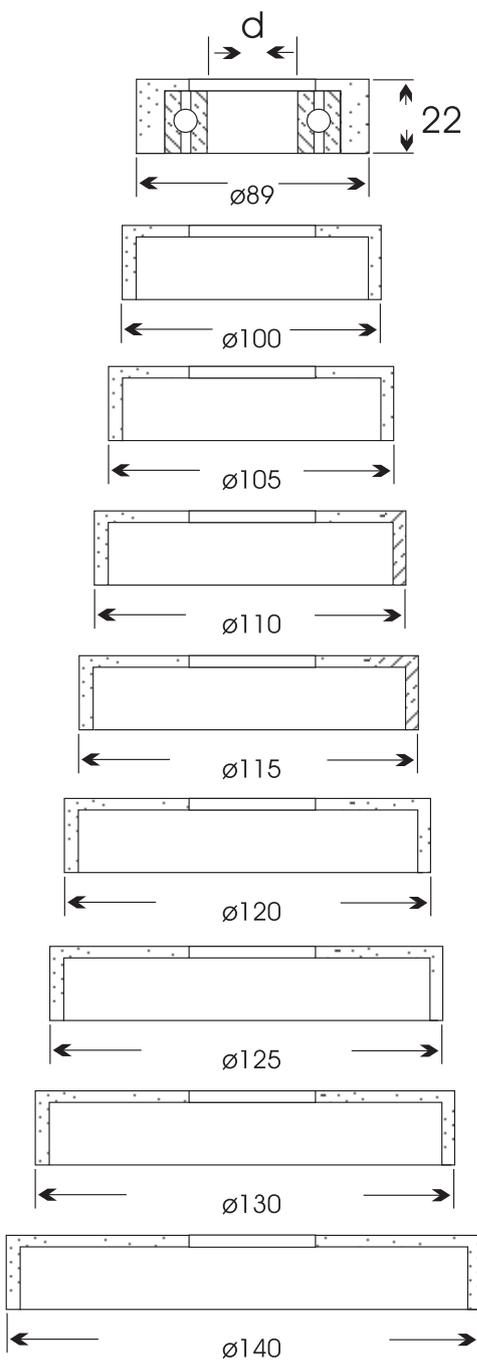
The set is composed of n.9 copy rings to be used in connection with cuttes for curve shapes on spindle moulders.



Art.
9000

Set di anelli copiatori
Copy ring set

d	Cod.
30	001
35	002
40	003




Art. 9100 | Mozzo di assemblaggio HYDRO per truciolatrici
Hydraulic sleeves for hogging units

D	D ₁	D ₂	SW	B	L	Cod.
35	65	48	50	10	43	001
40	70	53	55	12	47	002
/	/	/	/	/	/	999

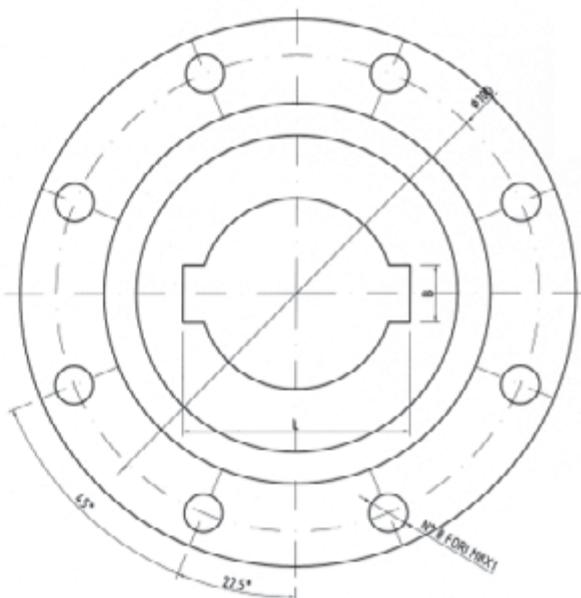
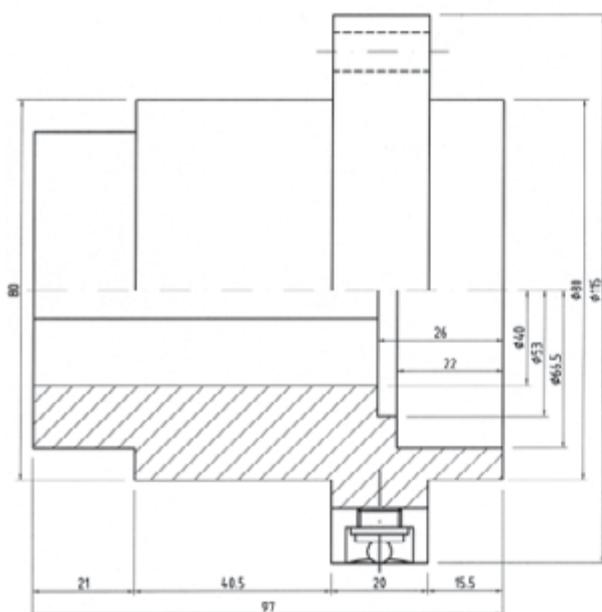
/ = misure a richiesta
 / = dimensions on request

Caratteristiche

Mozzo di assemblaggio HYDRO.
 Dette bussole possono essere utilizzate per utensili diversi.
 Mettendo in pressione il grasso la parete interna si espande verso l'albero e la parete esterna verso l'utensile, eliminando le tolleranze di accoppiamento.

Characteristics

*Hydraulic sleeves can be used for different types of tools.
 Pressuring the sleeve the clamping system expands internally to the spindle and externally to the cutter block eliminating all tolerance.*





Caratteristiche

Bussole di assemblaggio HYDRO.

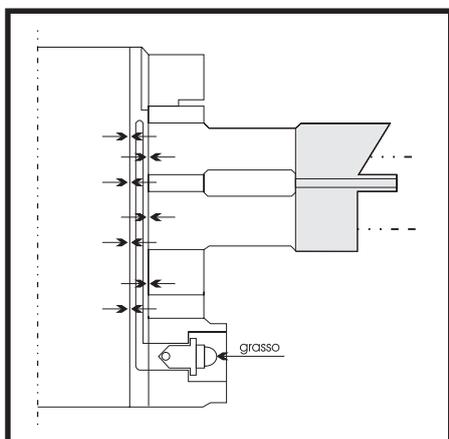
Dette bussole possono essere utilizzate per utensili diversi.

Mettendo in pressione il grasso la parete interna si espande verso l'albero e la parete esterna verso l'utensile, eliminando le tolleranze di accoppiamento.

Characteristics

Hydraulic sleeves can be used for different types of tools.

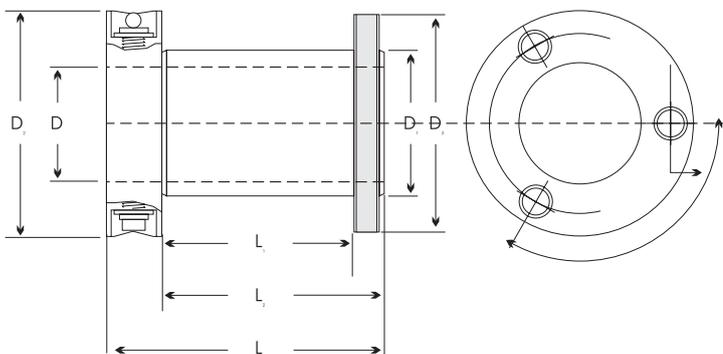
Pressuring the sleeve the clamping system expands internally to the spindle and externally to the cutter block eliminating all tolerance.

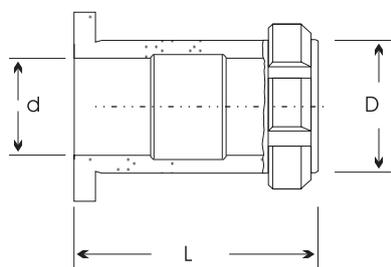


Art.
9200

Bussola di assemblaggio
Hydraulic sleeves

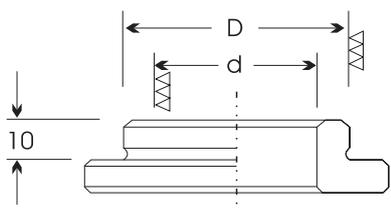
D	D ₁	D ₂	D ₃	L ₁	L ₂	L ₃	Cod.
30	50	83	83	75	40	55	001
35	50	83	83	75	40	55	002
35	50	83	83	115	80	95	003
35	50	83	83	165	130	145	004
35	60	93	90	75	40	55	005
35	60	93	90	115	80	95	006
35	60	93	90	140	105	120	007
35	60	93	90	165	130	145	008
40	50	83	83	75	40	55	009
40	50	83	83	115	80	95	010
40	50	83	83	140	105	120	011
40	50	83	83	165	130	145	012
40	50	83	83	190	155	170	013
40	60	93	90	75	40	55	014
40	60	93	90	115	80	95	015
40	60	93	90	140	105	120	016
40	60	93	90	165	130	145	017
40	60	93	90	215	180	195	018
45	60	93	90	75	40	55	019
45	60	93	90	95	60	75	020
45	60	93	90	115	80	95	021
45	60	93	90	140	105	120	022
45	60	93	90	190	155	170	023
45	60	93	90	240	205	220	024
50	60	93	90	75	40	55	025
50	60	93	90	95	60	75	026
50	60	93	90	115	80	95	027
50	60	93	90	140	105	120	028
50	60	93	90	190	155	170	029
50	60	93	90	230	195	210	030
50	60	93	90	240	205	220	031



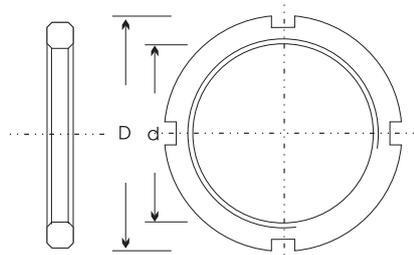
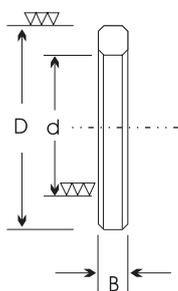

**Art.
9201**
**Boccole di assemblaggio
Sleeves**

D	d	L	Rot.	Cod.
50	35	90	Dx	001
50	35	90	Sx	002
50	40	90	Dx	003
50	40	90	Sx	004
60	35	90	Dx	005
60	35	90	Sx	006
60	40	90	Dx	007
60	40	90	Sx	008
60	50	60	Dx	009
60	50	60	Sx	010
60	50	70	Dx	011
60	50	70	Sx	012
60	50	80	Dx	013
60	50	80	Sx	014
60	50	85	Dx	015
60	50	85	Sx	016
60	50	90	Dx	017
60	50	90	Sx	018

* La boccola è compresa di ghiera e anelli distanziali.
* Sleeve includes locking nut and distance ring.

**Art.
9300**
**Bussole di riduzione con flangia
"T" Reduction bushes**


D	d	Cod.
30	20	001
30	25	002
35	30	003
40	30	004
40	35	005
50	30	006
50	35	007
50	40	008


**Art.
9301**
Bussole di riduzione a tamburo
Cylindrical reduction bushes

D	d	B	Cod.
30	20	2	001
30	25	2	002
35	20	2	003
35	25	2	004
35	30	2	005
35	30	5	006
35	30	8	007
35	30	10	008
35	30	15	009
35	30	20	010
35	30	30	011
35	30	40	012
40	35	5	013
40	35	8	014
40	35	10	015
40	35	15	016
40	35	20	017
40	35	30	018
40	35	40	019
40	35	50	020

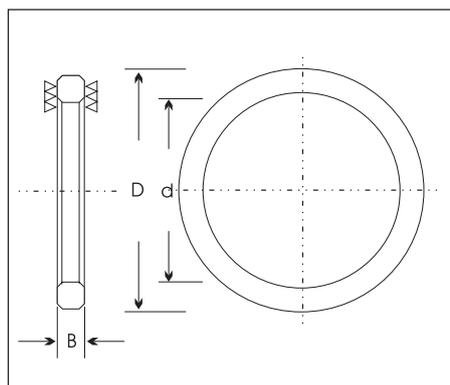
**Art.
9400**
Ghiere
Locking nuts

d	Rot.	Cod.
M20	Dx	001
M20	Sx	002
M25	Dx	003
M25	Sx	004
M30	Dx	005
M30	Sx	006
M50	Dx	007
M50	Sx	008
60x1,5	Dx	009
60x1,5	Sx	010


Art. 9500 | **Anelli distanziati**
Distance rings

D	d	B	Cod.
12	6	0,1	001
12	6	0,3	002
12	6	0,5	003
12	6	1	004
24	16	0,1	005
24	16	0,3	006
24	16	0,5	007
24	16	1	008
30	20	0,1	009
30	20	0,3	010
30	20	0,5	011
30	20	1	012
30	20	2	013
30	20	3	014
30	20	4	015
30	20	6	016
30	20	8	017
30	20	10	018
30	20	15	019
35	20	20	020
35	25	0,1	021
35	25	0,3	022
35	25	0,5	023
35	5	1	024
35	25	2	025
35	25	3	026
35	25	4	027
35	25	6	028
35	25	8	029
35	25	10	030
35	25	15	031
50	25	20	032
50	30	0,1	033
50	30	0,3	034
50	30	0,5	035
50	30	1	036
50	30	2	037
50	30	3	038
50	30	4	039
50	30	6	040
50	30	8	041
50	30	10	042
50	30	15	043
50	30	20	044
50	30	30	045
50	30	40	046
50	30	50	047
55	35	0,1	048
55	35	0,3	049
55	35	0,5	050
55	35	1	051
55	35	2	052
55	35	3	053

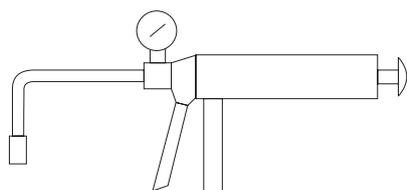
D	d	B	Cod.
55	35	4	054
55	35	6	055
55	35	8	056
55	35	10	057
55	35	15	058
55	35	20	059
55	35	30	060
55	35	40	061
55	35	50	062
60	40	0,1	063
60	40	0,3	064
60	40	0,5	065
60	40	1	066
60	40	2	067
60	40	3	068
60	40	4	069
60	40	6	070
60	40	8	071
60	40	10	072
60	40	15	073
60	40	20	074
60	40	30	075
60	40	40	076
60	40	50	077
60	50	0,1	078
60	50	0,3	079
60	50	0,5	080
60	50	1	081
60	50	2	082
60	50	3	083
60	50	4	084
60	50	6	085
60	50	8	086
60	50	10	087
60	50	15	088
60	50	20	089
60	50	30	090
60	50	40	091
60	50	50	092
80	60	0,1	093
80	60	0,3	094
80	60	0,5	095
80	60	1	096
80	60	2	097
80	60	3	098
80	60	4	099
80	60	6	100
80	60	8	101
80	60	10	102
80	60	15	103
80	60	20	104
80	60	30	105
80	60	40	106
80	60	50	107

Tolleranze - Tolerance
 $d + 0,02 + 0,05$
 $D \pm 0,1$
 $B \pm 0,01$




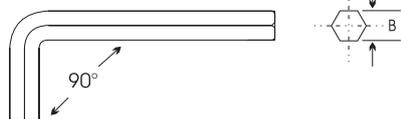
Art. | **Cartuccia grasso**
9850 | **Grease cartridge**

[Empty box]		
	Cod	
	001	



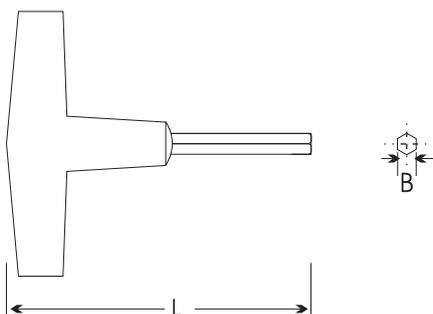
Art. | **Pompa per grasso su teste HYDRO**
9862 | **Grease gun for HYDRO system**

[Empty box]		
	Cod.	
	001	



Art. | **Chiavi a brugola a "L"**
9900 | **Allen "L" key**

[Empty box]		
B		Cod.
2		001
2,5		002
3		003
4		004
5		005
6		006
8		007
10		008



Art. | **Chiavi a brugola forma a "T" serie lunga**
9901 | **Allen "T" key**

[Empty box]		
B	I	Cod.
2,5	123	001
3	154	002
4	168	003
5	192	004
6	205	005



DIANAT

DIAMOND + WIDIA TOOLS

DIANAT S.R.L.
VIA ARTURO MALIGNANI 13
33040 PREMARIACCO
UDINE, ITALY
+39 0432 720502
info@dianat.it
www.dianat.it