

Catalogue update



BUP[®]
U T E N S I L I



2019



www.buputensili.it

2
3
4
5
6
8

2

5

3

6

4

8



**Aggiornamento
Catalogo**

***Catalogue
update***

**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Esecuzione di canali a spessore regolabile mediante ghiera filettata.
Grooving operations with different thickness, adjustable by nut.

MACCHINA/MACHINE:

Toupie, scorniciatrice, squadratrice sopbia.
Single spindle moulder, 4 sides moulder, double end tenoner.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Realizzata con 2 elementi regolabili mediante ghiera filettata e con scala numerica per ottenere diversi spessori. Costruzione con corpo in acciaio, foro frese d.30/35/40/50 da indicare al momento dell'ordine.

Toolset made by elements adjustable by threaded and numerically scaled nut to reach different groove thicknesses. Manufactured with steel body, bore diameter 30/35/40 and 50 mm to be confirmed with the order.

HW **MAN** Avanzamento manuale
Manual feed

RICAMBI/Spare Parts

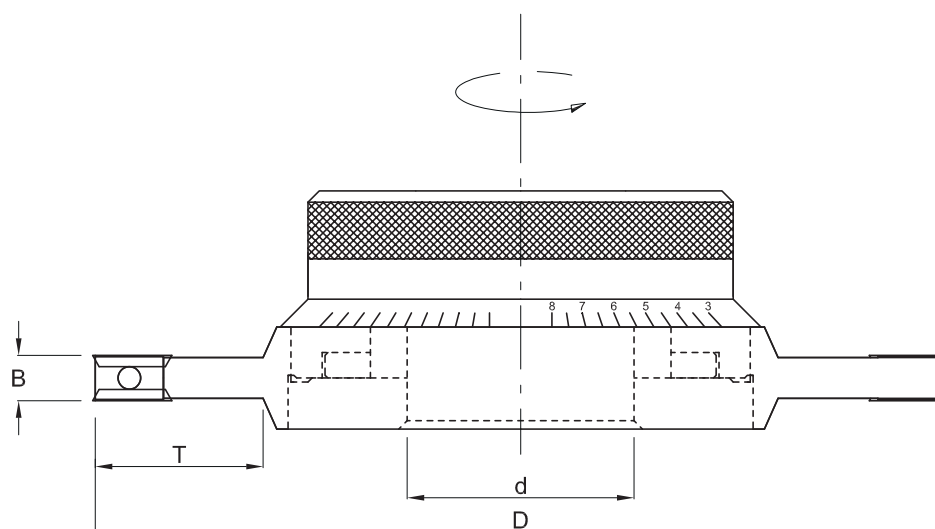
Codice Code	D D	B B	Z Z	Coltello Knife	Cuneo Wedge	Vite Screw	Controvite Nut	Incisore Spur	Vite Screw	Controvite Nut
2025.160.004	160	4÷7,5	8+4	8125.180.019	-	8315.004.001	8320.004.001	8120.140.001	8315.004.001	8320.004.000
2025.160.008	160	8÷15,5	4+4	8108.076.012	8280.070.000	8285.006.000	-	8120.140.002	8295.005.000	-
2025.160.012	160	12÷23,5	4+4	8108.120.012	8280.100.000	8285.008.000	-	8120.140.002	8295.005.000	-
2025.180.004	180	4÷7,5	8+4	8125.180.019	-	8315.004.001	8320.004.001	8120.140.001	8315.004.001	8320.004.000
2025.180.008	180	8÷15,5	4+4	8108.076.012	8280.070.000	8285.006.000	-	8120.140.002	8295.005.000	-
2025.180.012	180	12÷23,5	4+4	8108.120.012	8280.100.000	8285.008.000	-	8120.140.002	8295.005.000	-

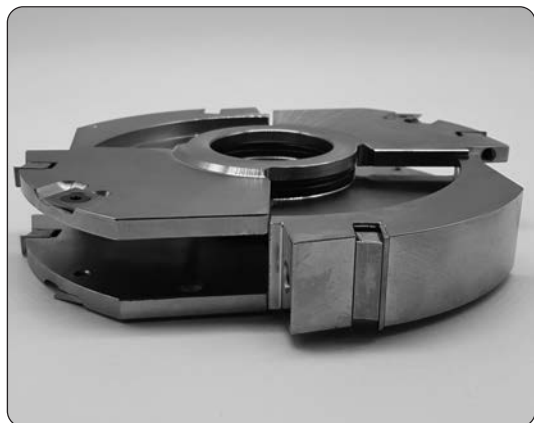
T. max 35 - D 160 - d 30/35

T. max 27 - D 160 - d 40/50

T. max 45 - D 180 - d 30/35

T. max 37 - D 1680 - d 40/50




APPLICAZIONE/APPLICATION:

Esecuzione di canali a spessore regolabile mediante anelli.
Grooving operations with different thickness, adjustable with shims.

MACCHINA/MACHINE:

Toupie, scorniciatrice, squadratrice sopbia.
Single spindle moulder, 4 sides moulder, double end tenoner.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Realizzata con 4 elementi accoppiabili per ottenere diversi spessori, i 2 elementi esterni compongono una fresa regolabile da 8 : 15 mm con 4 taglienti e 4 incisori, si aggiungono poi due elementi addizionali da 15 e da 30 mm di spessore con 2 taglienti per raggiungere spessori maggiori fino a 59 mm. Costruzione con corpo in acciaio, foro frese d.30/35/40/50 da indicare al momento dell'ordine, spessori di regolazione in dotazione con il gruppo.

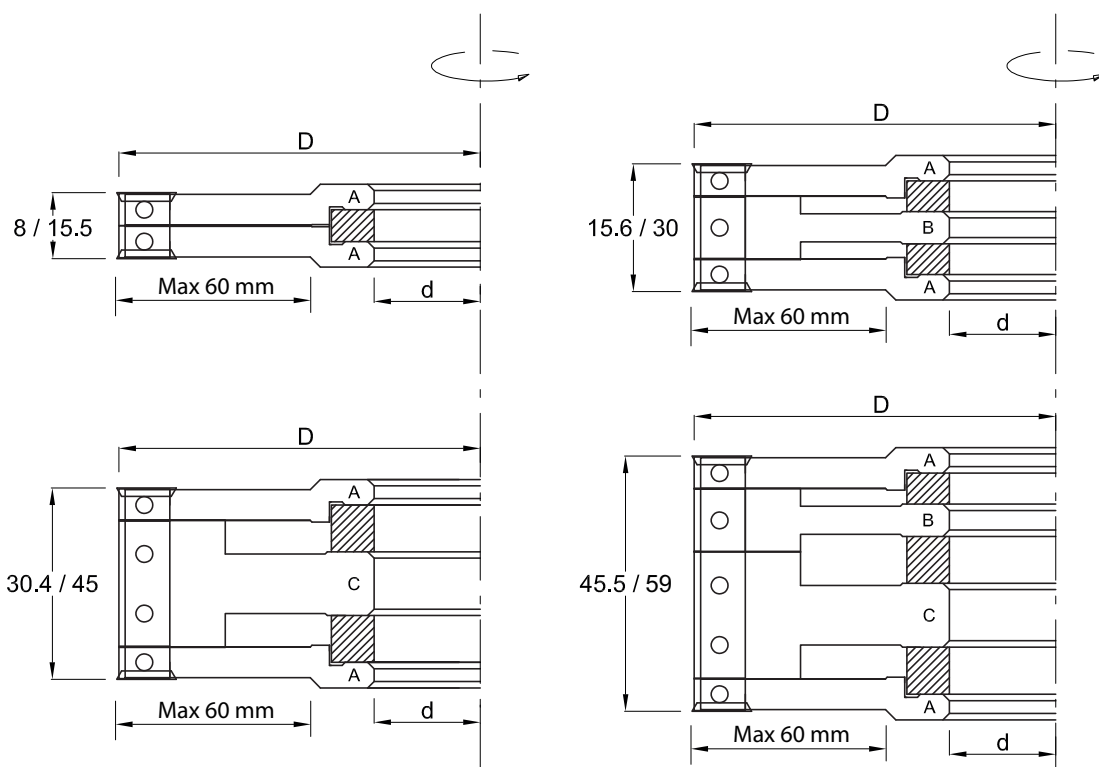
Toolset made by 4 coupling elements to reach different groove thicknesses, 2 external elements make a 8 : 15 mm adjustable cutterhead with 4 knives and 4 spurs, the 2 additional elements (15 mm and 30 mm thick) with 2 knives each will make possible to reach bigger thicknesses up to 59 mm. Manufactured with steel body, bore diameter 30/35/40 and 50 mm to be confirmed with the order, adjusting shims provided with the toolset.

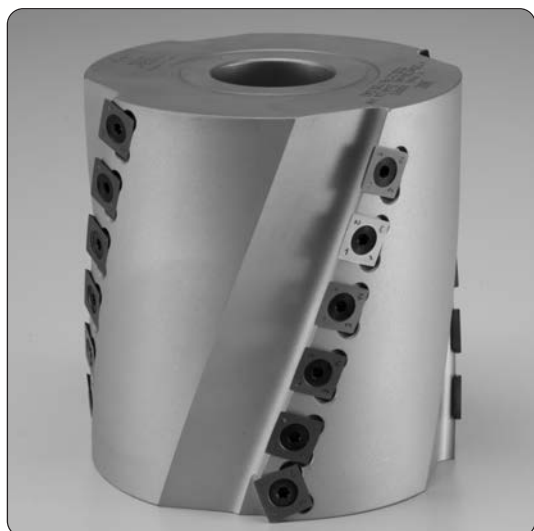
HW
Z=4+4
MAN

 Avanzamento manuale
 Manual feed

RICAMBI/Spare Parts

Codice Code	D D	B B	d d	Coltello Knife	Cuneo Wedge	Vite Screw	Incisore Spur	Vite Screw
2040 200 000	200	8÷59	30/35/40/50	8108.076.012	8280.070.000	8285.006.000	8120.140.002	8295.005.000
				8108.150.012	8280.130.000	8285.008.000		
				8108.300.012	8280.260.000	8285.008.000		



**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

PIALLATURA, SGROSSATURA ED ESECUZIONE DI BATTUTE.

Planing and rebating.

MACCHINA/MACHINE:

Scorniciatrici, toupie e pantografi CNC / *Four sides moulders, toupie and CNC routers.*

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Teste pialla elicoidali con corpo in lega leggera ERGAL, equipaggiata con coltelli HW **mm 15x15x2,5 raggiati** con 4 lati taglienti. L'angolo assiale permette di ottenere alte velocità di avanzamento ed una buona finitura sul legno. Le teste possono essere dotate di rasanti su uno o due lati per ottenere delle battute, il prezzo della fresa varierà in funzione del numero di rasanti applicati.

Special planing cutterheads with ERGAL light alloy body, equipped with HW inserts mm 15x15x2,5 with R150 mm and 4 cutting edges. The axial cutting angle makes possible to achieve high feed speed and good finishing surfaces. It is possible to supply the cutters with spurs for rebating on one or both sides, cutter price will change accordingly to the number of spurs mounted.

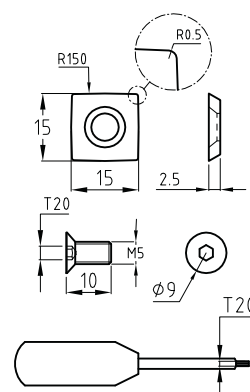
HW **MEC** Avanzamento meccanico
Mechanical feed

Codice Code	D D	B B	d max d max	Z Z	Nr. Ins. Ins. Nr.	RPM max. RPM max.
2176.080.041	80	80	30	4	14	16.000
2176.080.042	80	100	30	4	18	16.000
2176.100.041	100	100	35	4	18	13.000
2176.100.042	100	130	35	4	24	13.000
2176.125.041	125	100	50	4	18	10.000
2176.125.042	125	130	50	4	24	10.000
2176.125.043	125	180	50	4	34	10.000
2176.125.444	125	230	50	4	44	10.000
2176.125.061	125	100	50	6	27	10.000
2176.125.062	125	130	50	6	36	10.000
2176.125.063	125	180	50	6	51	10.000
2176.125.064	125	230	50	6	66	10.000
2176.140.081	140	100	50	8	36	9.000
2176.140.082	140	130	50	8	48	9.000
2176.140.083	140	180	50	8	68	9.000
2176.140.084	140	230	50	8	88	9.000

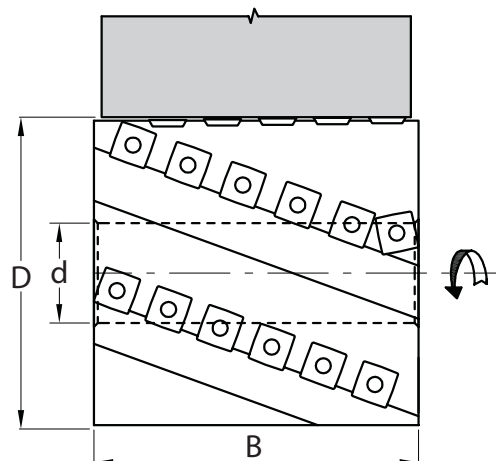
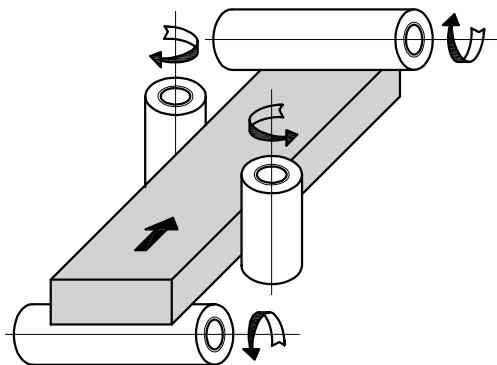
RICAMBI /Spare Parts

Codice
Code

8120 150 002	COLTELLI HM mm 15x15x2,5 R=150 <i>HM INSERTS mm 15x15x2,5 R=150</i>
8310 005 000	VITE M5x10 TORX T 20/ <i>Screw Torx T20 M5x10</i>
8345 020 001	CHIAVE TORX T 20 / <i>Key Torx T 20</i>



PIALLATURA/PLANING

ESECUZIONE CON RASANTI
EXECUTION WITH SPURS

Fresa Z4 - nr. 2 rasanti
Cutter Z4 - nr. 2 spurs

Vedi listino prezzi
Check price list

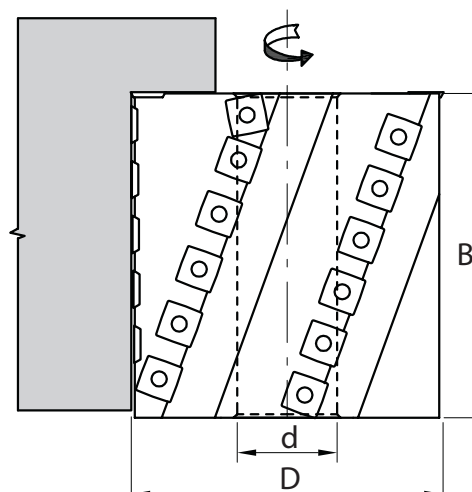
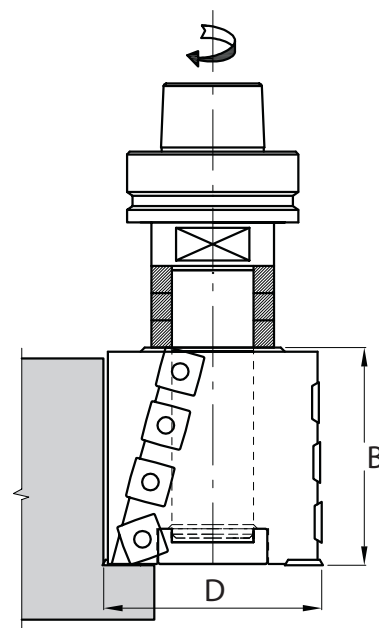
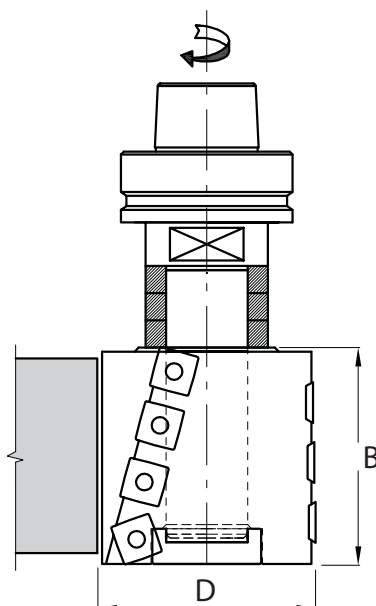
Fresa Z6 - nr. 3 rasanti
Cutter Z6 - nr. 3 spurs

Vedi listino prezzi
Check price list

Fresa Z8 - nr. 4 rasanti
Cutter Z8 - nr. 4 spurs

Vedi listino prezzi
Check price list

* Da aggiungere al prezzo della fresa/ to add to the cutter price

PANTOGRAFI CNC
CNC ROUTERS

**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Esecuzione di piallature su legni teneri e duri.
Planing on hard and soft solid wood.

MACCHINA/MACHINE:

Scorniciatrice automatica con sistema Powerlock Weinig.
Automatic moulder with Weinig Powerlock System.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

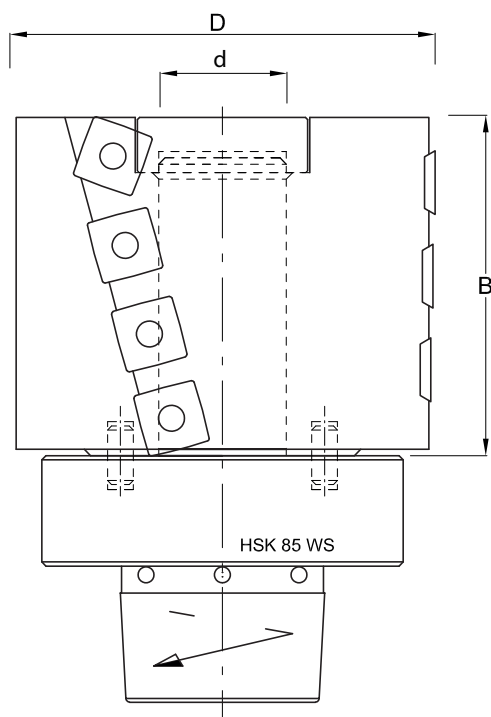
Teste portacoltelli per piallare con corpo in leggera ERGAL montate su alberi portafresa con attacco per macchine Weinig con sistema Powerlock. Fornita con coltelli HW integrale mm 15x15x2,5 R150 a 4 lati taglienti. L'angolo assiale permette di ottenere alte velocità di avanzamento ed una buona finitura sul legno – L'utensile viene fornito completo di albero portafresa della lunghezza adatta alla testa portacoltelli bilanciato G2,5 a 12000 giri.
Spiral planing cutterheads with ERGAL light alloy body mounted on cutter holder with Powerlock System shank for Weinig machines. Equipped with HW inserts mm 15x15x2,5 R150 with 4 cutting edges. The axial cutting angle makes possible to achieve high feed speed and good finishing surfaces. The cutter is supplied complete with correct length cutter holder, perfectly balanced 2,5 at 12000 RPM.

HW**Z=4****MEC**

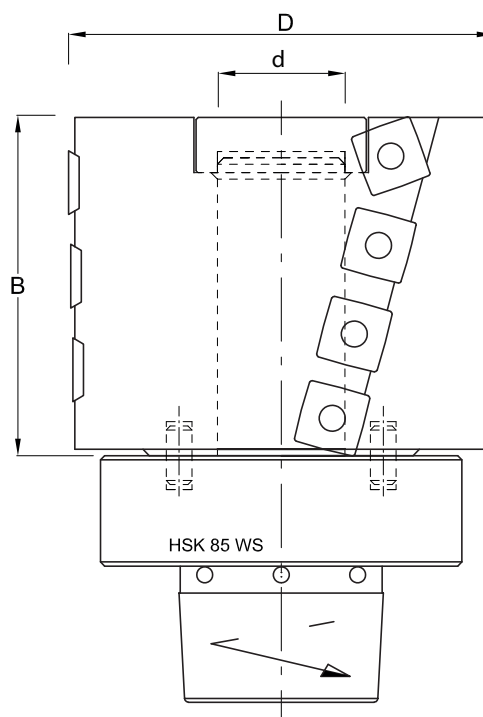
Avanzamento meccanico
Mechanical feed

Codice Dx Rh code	Codice Sx Lh code	D D	B B	Z Z	Nr. Ins. Ins. Nr.	Attacco Shank	d d	RICAMBI/Spare Parts	
								Coltello Knife	Vite Screw
2177.100.100.40R	2177.100.100.40L	100	100	4	18	HSK 85 W	40x100	8120.150.002	8310.005.000
2177.100.130.40R	2177.100.130.40L	100	130	4	24	HSK 85 W	40x130	8120.150.002	8310.005.000
2177.100.160.40R	2177.100.160.40L	100	160	4	30	HSK 85 W	40x160	8120.150.002	8310.005.000
2177.100.180.40R	2177.100.180.40L	100	180	4	34	HSK 85 W	40x180	8120.150.002	8310.005.000
2177.100.230.40R	2177.100.230.40L	100	230	4	44	HSK 85 W	40x230	8120.150.002	8310.005.000
2177.100.240.40R	2177.100.240.40L	100	240	4	46	HSK 85 W	40x230	8120.150.002	8310.005.000

Rotazione Dx
Rh rotation



Rotazione Sx
Lh rotation



Nell'ordine indicare sempre la rotazione dell'utensile ed il relativo codice
In the order please specify cutter rotation and relevant code

**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Piallatura, sgrossatura ed esecuzione di battute.
Planing, roughing and rebating.

MACCHINA/MACHINE:

Scorniciatrici, toupie e pantografi CNC / Four sides moulders, toupie and CNC routers.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Teste pialla elicoidali con corpo in lega leggera ERGAL, equipaggiata con coltelli HW mm 14x14x2 con 4 lati taglienti particolarmente adatte a grosse asportazioni.

Le teste possono essere dotate di rasanti su uno o due lati per ottenere delle battute,

Il prezzo della fresa varierà in funzione del numero di rasanti applicati

Spiral planing cutterheads with ERGAL light alloy body, equipped with HW inserts

mm 14x14x2 with 4 cutting edges suitable for rough cut with high chip evacuation

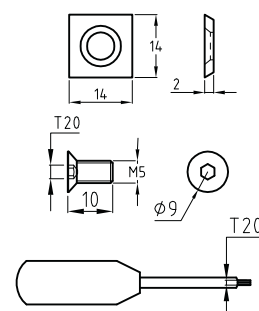
It is possible to supply the cutters with spurs for rebating on one or both sides, cutter price will change accordingly to the number of spurs mounted.

HW **MEC** Avanzamento meccanico
Mechanical feed

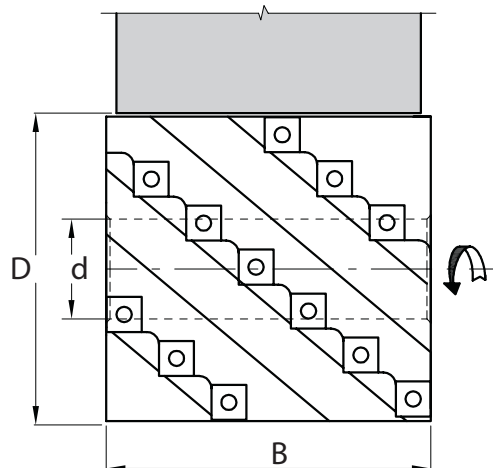
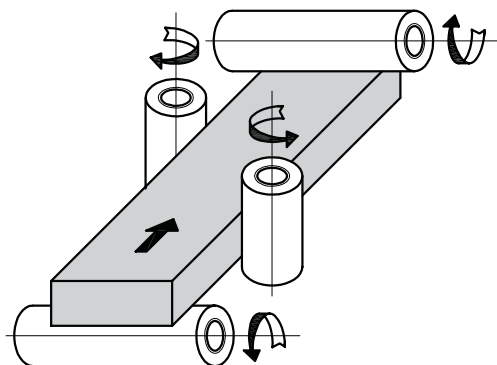
Codice Code	D D	B B	d max d max	Z Z	Nr. Ins. Ins. Nr.	RPM max. RPM max.
2178.080.041	80	80	30	4	14	16.000
2178.080.042	80	100	30	4	18	16.000
2178.100.041	100	100	35	4	18	13.000
2178.100.042	100	130	35	4	24	13.000
2178.125.041	125	100	50	4	18	10.000
2178.125.042	125	130	50	4	24	10.000
2178.125.043	125	180	50	4	34	10.000
2178.125.044	125	230	50	4	44	10.000
2178.125.061	125	100	50	6	27	10.000
2178.125.062	125	130	50	6	36	10.000
2178.125.063	125	180	50	6	51	10.000
2178.125.064	125	230	50	6	66	10.000
2178.140.081	140	100	50	8	36	9.000
2178.140.082	140	130	50	8	48	9.000
2178.140.083	140	180	50	8	68	9.000
2178.140.084	140	230	50	8	88	9.000

RICAMBI /Spare Parts**Codice
Code**

8120 140 002	COLTELLI HM mm 14 x 14 x 2,2 HM INSERTS mm 14 x 14 x 2,2
8310 005 000	VITE M5x10 TORX T 20 / Screw Torx T20 M5x710
8345 020 000	CHIAVE TORX T 20 / Key Torx T 20



PIALLATURA/PLANING

ESECUZIONE CON RASANTI
EXECUTION WITH SPURS

Fresa Z4 - nr. 2 rasanti
Cutter Z4 - nr. 2 spurs

Vedi listino prezzi
Check price list

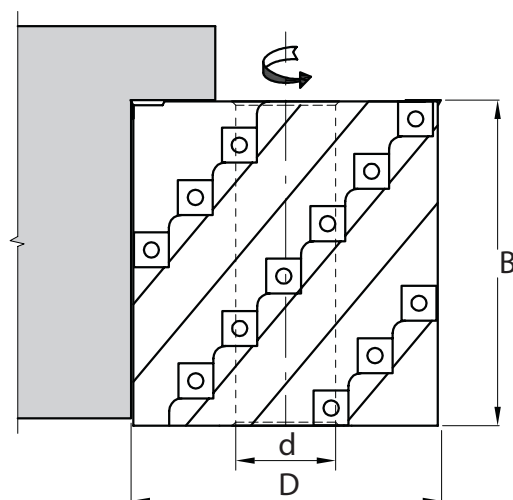
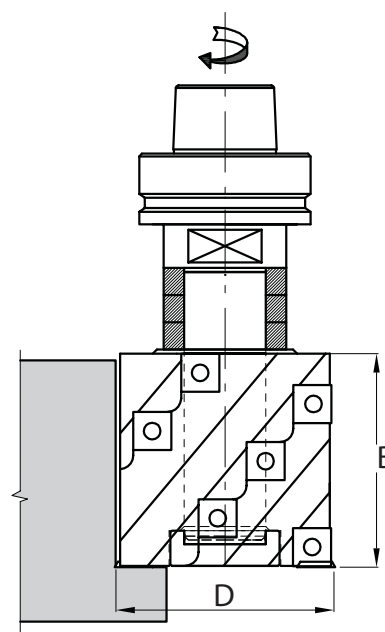
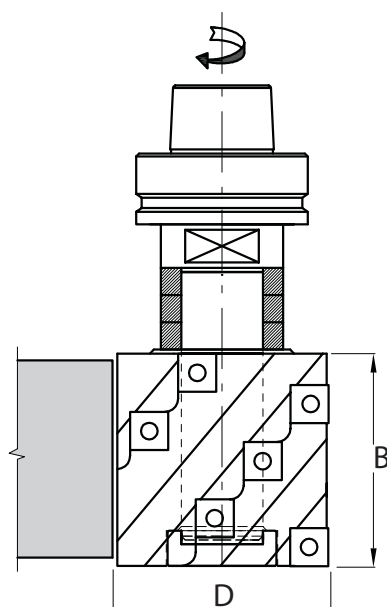
Fresa Z6 - nr. 3 rasanti
Cutter Z6 - nr. 3 spurs

Vedi listino prezzi
Check price list

Fresa Z8 - nr. 4 rasanti
Cutter Z8 - nr. 4 spurs

Vedi listino prezzi
Check price list

* Da aggiungere al prezzo della fresa/ to add to the cutter price

PANTOGRAFI CNC
CNC ROUTERS



HW **Z=6** **MAN** Avanzamento manuale
Manual feed

APPLICAZIONE/APPLICATION:

Esecuzione di piallature, battute e sgrossature su legni teneri e duri.
Planing, rebating and roughing on hard and soft solid wood.

MACCHINA/MACHINE:

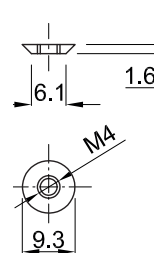
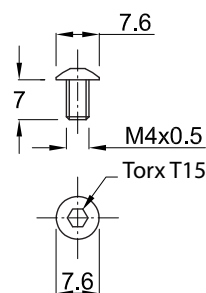
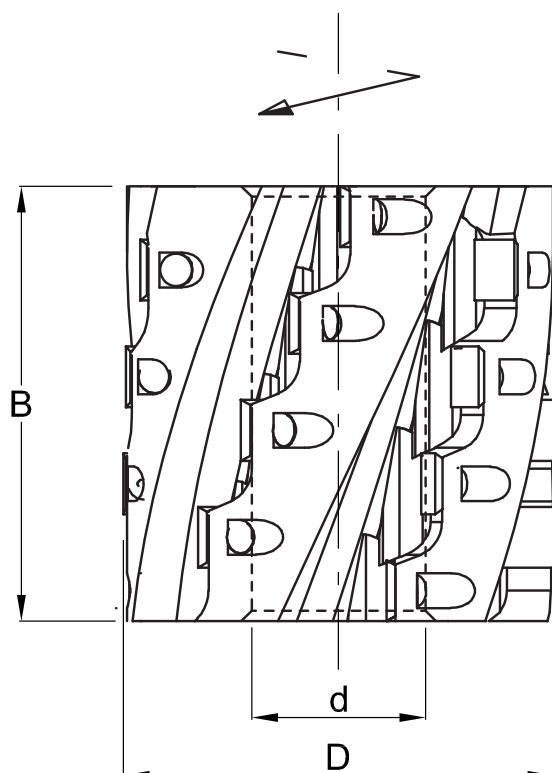
Toupie, Scorniciatrice e pantografi CNC.
Single spindle moulder, 4 sides moulder and CNC router.

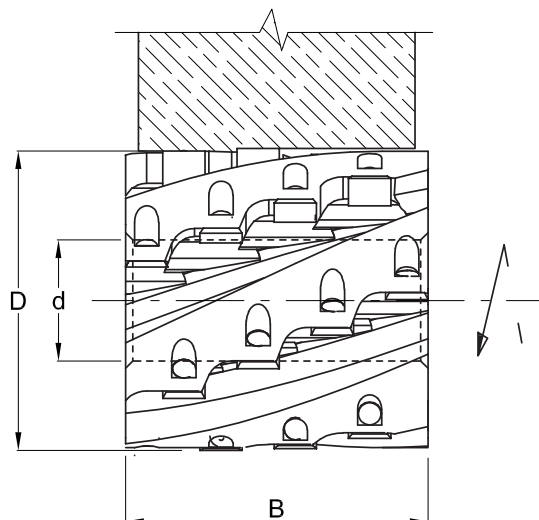
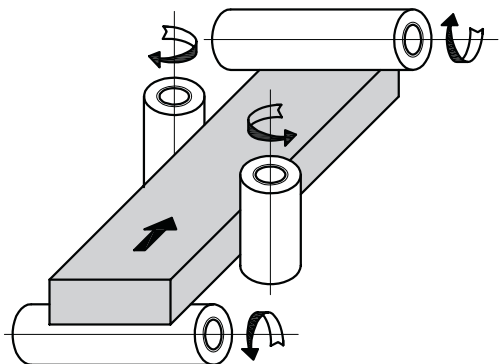
INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Teste pialla elicoidali con corpo in lega leggera ERGAL, equipaggiata con coltelli HW mm 14x14x2 con 4 lati taglienti particolarmente adatta a grandi asportazioni grazie al forte scarico frontale ai taglienti, coltello posizionato assialmente con bloccaggio del coltello da dietro lasciando così la vite pulita e facile da smontare. La fresa può essere dotata di rasanti su uno o due lati per ottenere delle battute, il prezzo della fresa varierà in funzione del numero di rasanti applicati.

Spiral planing cutterheads made with ERGAL light alloy body, equipped with HW inserts mm 14x14x2 with 4 cutting edges, suitable for rough cut with high chip evacuation thanks to the deep opening in front of the inserts, the insert is on axial position and locked from behind leaving the screw clean and easy to mount. The cutter can be made with additional spurs on one or both sides to create rebates on wood, the price will change according to the number of spurs mounted.

Codice Code	D D	B B	d d	Z Z	Nr. Ins. Ins. Nr.	RICAMBI/Spare Parts		
						Coltello Knives	Vite Screw	Controvite Nut
2179 100 080	100	80	30/35/40	6	18	8120 140 002	8315 004 007	8320 004 002
2179 100 100	100	100	30/35/40	6	24	8120 140 002	8315 004 007	8320 004 002
2179 100 120	100	120	30/35/40	6	30	8120 140 002	8315 004 007	8320 004 002
2179 125 080	125	80	30/35/40/50	6	18	8120 140 002	8315 004 007	8320 004 002
2179 125 100	125	100	30/35/40/50	6	24	8120 140 002	8315 004 007	8320 004 002
2179 125 120	125	120	30/35/40/50	6	30	8120 140 002	8315 004 007	8320 004 002

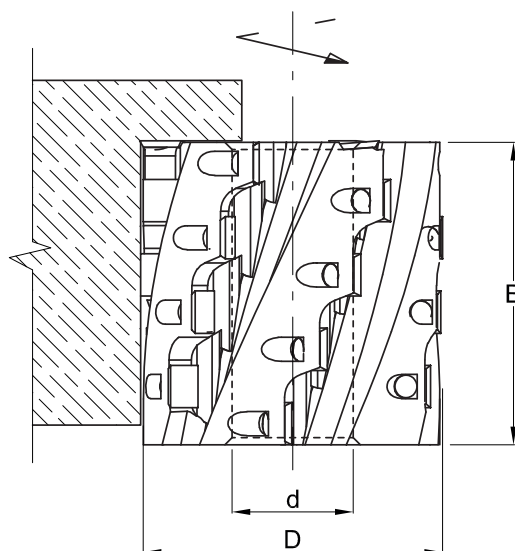
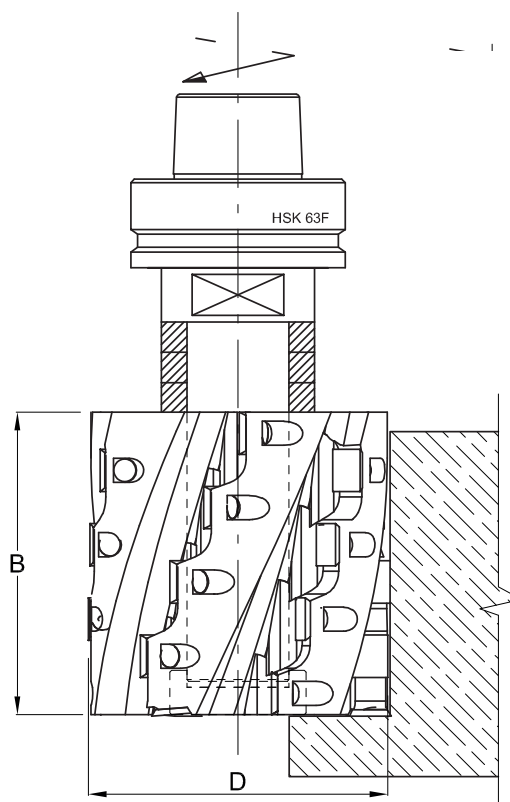
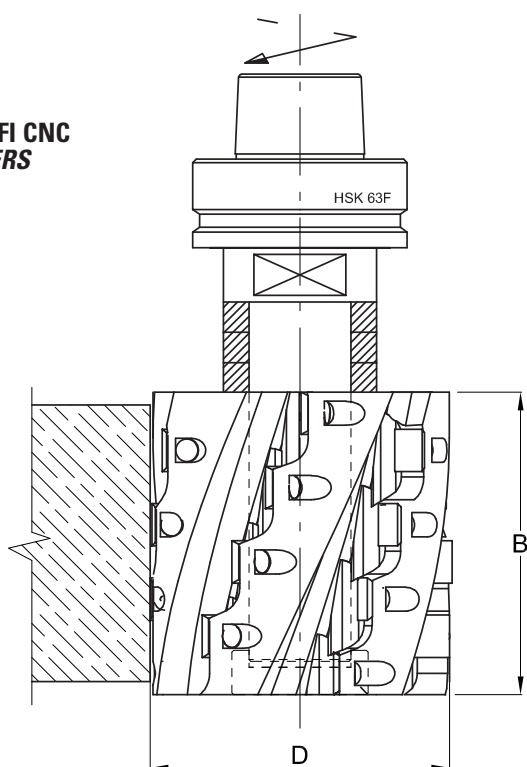


PIALLATURA/PLANING**BATTUTE
REBATING****ESECUZIONE CON RASANTI
EXECUTION WITH SPURS**

Fresa Z6 - nr. 3 rasanti
Cutter Z6 - nr. 3 spurs

Vedi listino prezzi
Check price list

* Da aggiungere al prezzo della fresa/ to add to the cutter price

**PANTOGRAFI CNC
CNC ROUTERS**

**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Piallatura su legni teneri e duri.
Planing on hard or soft solid wood.

MACCHINA/MACHINE:

Scorniciatrici / *Four sides moulders.*

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Teste pialla con corpo in lega leggera ERGAL, equipaggiata con coltelli HW

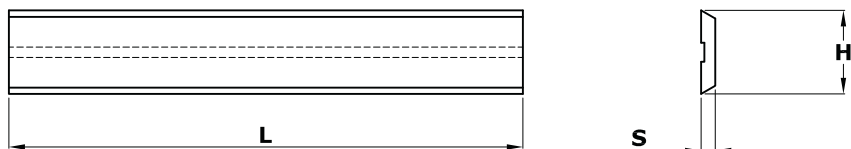
Bulldozer reversibili con 2 lati taglienti.

*Insert planing cutterheads with ERGAL light alloy body, equipped with **Bulldozer** HW inserts with 2 cutting edges.*

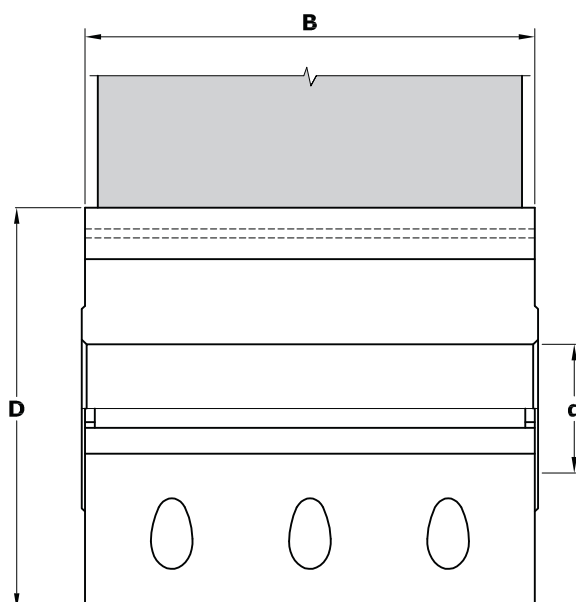
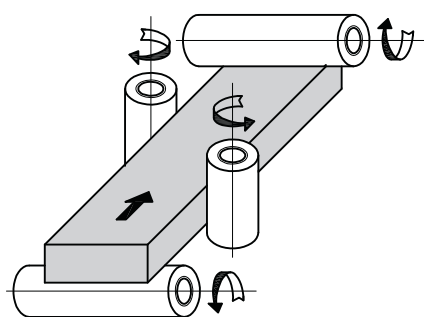
HW**MEC**

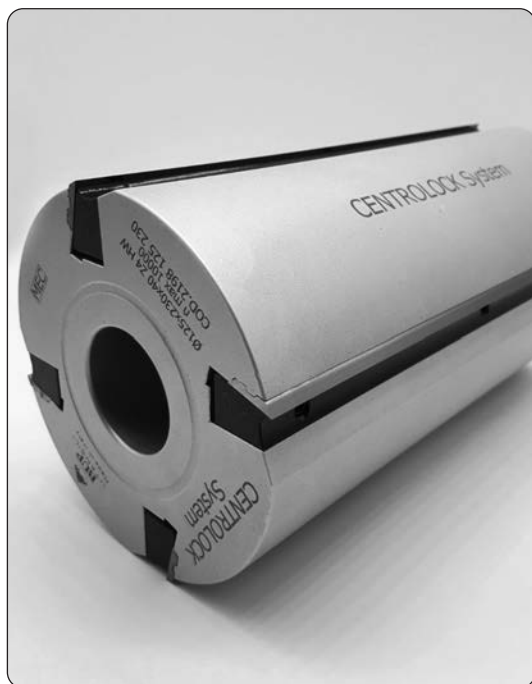
Avanzamento meccanico
Mechanical feed

Codice <i>Code</i>	D <i>D</i>	B <i>B</i>	d max <i>d max</i>	Z <i>Z</i>	RPM max. <i>RPM max.</i>
2196 080 100	80	100	30	2	16.000
2196 080 120	80	120	30	2	16.000
2196 100 100	100	100	35	4	13.000
2196 100 120	100	120	35	4	13.000
2196 125 100	125	100	50	4	10.000
2196 125 120	125	120	50	4	10.000
2196 125 130	125	130	50	4	10.000
2196 125 160	125	160	50	4	10.000
2196 125 200	125	200	50	4	10.000
2196 125 230	125	230	50	4	10.000
2196 125 250	125	250	50	4	10.000
2196 140 100	140	100	50	6	9.000
2196 140 120	140	120	50	6	9.000
2196 140 130	140	130	50	6	9.000
2196 140 160	140	160	50	6	9.000
2196 140 200	140	200	50	6	9.000
2196 140 230	140	230	50	6	9.000
2196 140 250	140	250	50	6	9.000


RICAMBI /Spare Parts

Codice <i>Code</i>	L <i>L</i>	H <i>H</i>	S <i>S</i>	Qualità <i>Quality</i>
8015 100 000	100	13,6	1,8	MG 18
8015 120 000	120	13,6	1,8	MG 18
8015 130 000	130	13,6	1,8	MG 18
8015 160 000	160	13,6	1,8	MG 18
8015 200 000	200	13,6	1,8	MG 18
8015 230 000	230	13,6	1,8	MG 18
8015 250 000	250	13,6	1,8	MG 18



**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Piallatura su legni teneri e duri.

Planing on hard or soft solid wood.

MACCHINA/MACHINE:

Scorniciatrici / Four sides moulders.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

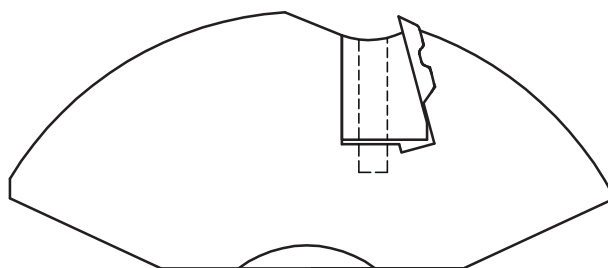
Teste pialla con corpo in lega leggera ERGAL, equipaggiata con coltelli HW sistema **Centrolock**. Permette una sostituzione rapida e precisa dei coltelli grazie al suo auto bloccaggio centrifugo. Come ricambi sono disponibili anche coltelli in acciaio HSS per lavorazione di legno tenero.

*Insert planing cutterheads with ERGAL light alloy body, equipped with **Centrolock** HW inserts. The system allows a quick and precise knife replacement thanks to its-locking centrifugal inserts.*

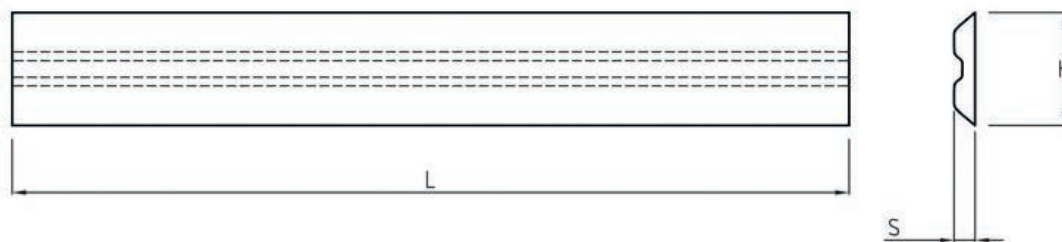
As spare parts are also available HSS inserts for soft wood processing,

HW**MEC**

Avanzamento meccanico
Mechanical feed



Codice Code	D D	B B	d max d max	Z Z	RPM max. RPM max.
2198 100 080	100	80	35	4	13000
2198 100 100	100	100	35	4	13000
2198 100 130	100	130	35	4	13000
2198 125 080	125	80	40	4	10000
2198 125 100	125	100	40	4	10000
2198 125 130	125	130	40	4	10000
2198 125 150	125	150	40	4	10000
2198 125 160	125	160	40	4	10000
2198 125 210	125	210	40	4	10000
2198 125 230	125	230	40	4	10000
2198 125 240	125	240	40	4	10000
2198 140 080	140	80	40	6	9000
2198 140 100	140	100	40	6	9000
2198 140 130	140	130	40	6	9000
2198 140 150	140	150	40	6	9000
2198 140 160	140	160	40	6	9000
2198 140 210	140	210	40	6	9000
2198 140 230	140	230	40	6	9000
2198 140 240	140	240	40	6	9000



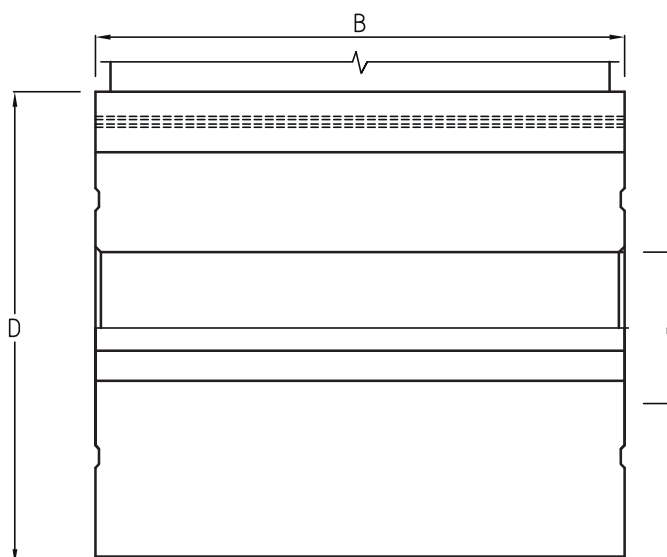
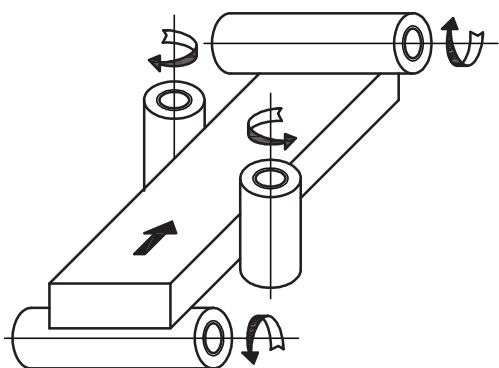
Ricambi per teste pialla articolo 2198
 Spare knives for planer heads article 2198

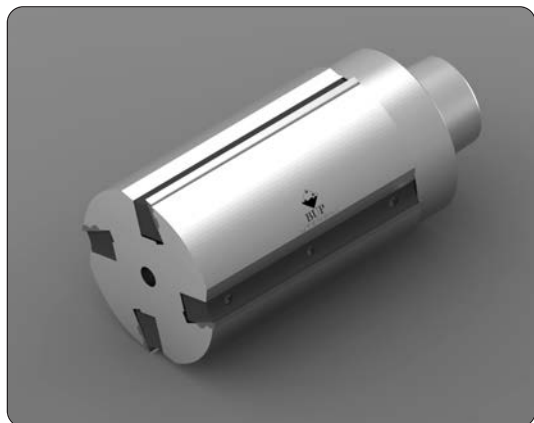
Art. 8016 - HW

Codice Code	L L	H H	S S
8016 080 000	80	16	3
8016 100 000	100	16	3
8016 130 000	130	16	3
8016 150 000	150	16	3
8016 160 000	160	16	3
8016 170 000	170	16	3
8016 180 000	180	16	3
8016 190 000	190	16	3
8016 210 000	210	16	3
8016 220 000	220	16	3
8016 230 000	230	16	3
8016 240 000	240	16	3
8016 260 000	260	16	3
8016 270 000	270	16	3
8016 300 000	300	16	3
8016 310 000	310	16	3
8016 460 000	460	16	3
8016 650 000	650	16	3

Art. 8017 - HSS

Codice Code	L L	H H	S S
8017 080 000	80	16	3
8017 100 000	100	16	3
8017 130 000	130	16	3
8017 150 000	150	16	3
8017 160 000	160	16	3
8017 170 000	170	16	3
8017 180 000	180	16	3
8017 190 000	190	16	3
8017 210 000	210	16	3
8017 220 000	220	16	3
8017 230 000	230	16	3
8017 240 000	240	16	3
8017 260 000	260	16	3
8017 270 000	270	16	3
8017 300 000	300	16	3
8017 310 000	310	16	3
8017 460 000	460	16	3
8017 650 000	650	16	3
8017 710 000	710	16	3
8017 810 000	810	16	3
8017 1050 000	1050	16	3



**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Esecuzione di piallature su legni teneri e duri.
Planing on hard and soft solid wood.

MACCHINA/MACHINE:

Scorniciatrice automatica con sistema Powerlock Weinig.
Automatic moulder with Weinig Powerlock System.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

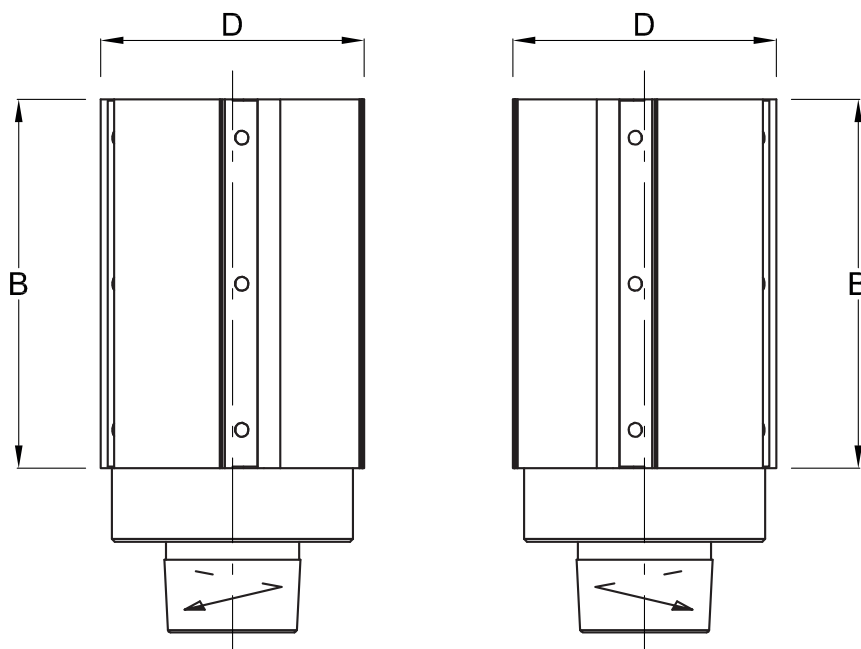
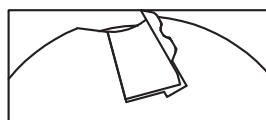
Teste portacoltelli per piallare con corpo in acciaio. Fornita con coltelli HW integrale reversibili sistema Centrolock, Permette una sostituzione rapida e precisa dei coltelli grazie al suo auto bloccaggio centrifugo, come ricambi sono disponibili anche coltelli in HSS per lavorazione di legni teneri. Si costruiscono con 4 taglienti diritti e attacco per macchine Weinig con sistema Powerlock – L'utensile viene fornito completo di coltelli HW bilanciato G2,5 a 12000 giri
Insert planer cutter head with steel body, equippe with Centrolock indexable HW knives. The system allow a quick and precise knife replacement thanks to its self-locking centrifugal system, as spare parts HSS reversible knives are also available to work on soft solid wood. Manufactured with 4 cutting edges and shank for Weinig Powerlock System. The tool is provided complete with HW inserts balanced G2,5 at 12000 RPM.

HW **HSS** **Z=4** **MEC** Avanzamento meccanico
Mechanical feed

Codice Dx Rh code	Codice Sx Lh code	D D	B B	Z Z	Attacco Shank	RICAMBI/Spare Parts			
						Coltello HW HW Knife	Coltello HSS HSS Knife	Cuneo Wedges	Vite Screw
2199.093.080.40R	2199.093.080.40L	93	80	4	HSK 85 W	8016.080.000	8017.080.000	8283.080.001	8285.008.001
2199.093.100.40R	2199.093.100.40L	93	100	4	HSK 85 W	8016.100.000	8017.100.000	8283.100.001	8285.008.001
2199.093.130.40R	2199.093.130.40L	93	130	4	HSK 85 W	8016.130.000	8017.130.000	8283.130.001	8285.008.001
2199.093.150.40R	2199.093.150.40L	93	150	4	HSK 85 W	8016.150.000	8017.150.000	8283.150.001	8285.008.001
2199.093.160.40R	2199.093.160.40L	93	160	4	HSK 85 W	8016.160.000	8017.160.000	8283.160.001	8285.008.001
2199.093.210.40R	2199.093.210.40L	93	210	4	HSK 85 W	8016.210.000	8017.210.000	8283.210.001	8285.008.001
2199.093.230.40R	2199.093.230.40L	93	230	4	HSK 85 W	8016.230.000	8017.230.000	8283.230.001	8285.008.001
2199.093.240.40R	2199.093.240.40R	93	240	4	HSK 85 W	8016.240.000	8017.240.000	8283.240.001	8285.008.001

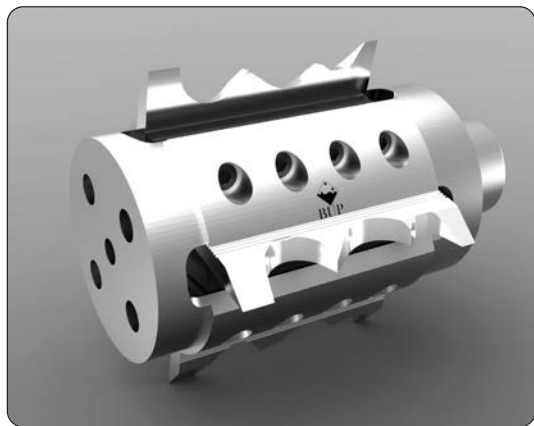
Rotazione Dx
Rh rotation

Rotazione Sx
Lh rotation

**Accessori / Accessories**

Codice Code	Descrizione Description
8255.000.000	Impugnatura per montaggio fresa sulla macchina Handle for cutter installation on the machine

Nell'ordine indicare sempre la rotazione dell'utensile ed il relativo codice
In the order please specify cutter rotation and relevant code

**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Esecuzione di profilature su legno massello o altri materiali derivati.
Profiling on solid wood or derived materials.

MACCHINA/MACHINE:

Scorniciatrice automatica con sistema Powerlock Weinig.
Automatic moulder with Weinig Powerlock System.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Teste portacoltelli zigrinati con corpo in acciaio. Si costruiscono con 2 o 4 taglienti diritti e attacco per macchine Weinig con sistema Powerlock - L'utensile viene fornito privo di coltelli e bilanciato G6,3 a 12000 giri.

Corrugated back profiling cutters made with high tensile steel body, manufactured with Z2 or Z4 straight cuts - suitable for Weinig Powerlock System moulder - cutters supplied without knives, balanced G6,3 at 12000 RPM.

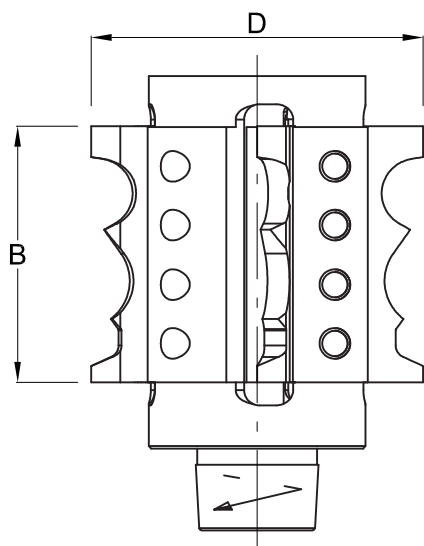
Z=2**Z=4****MEC**

Avanzamento meccanico
Mechanical feed

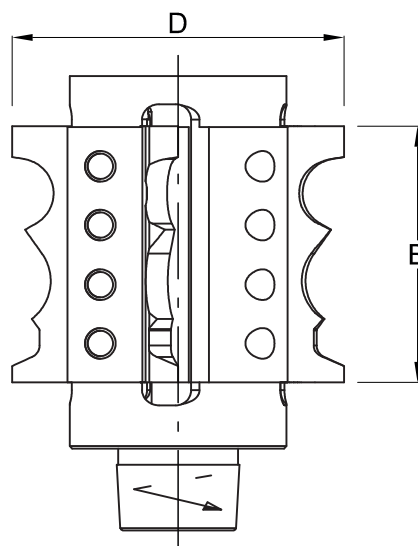
RICAMBI/Spare Parts

Codice Dx Rh code	Codice Sx Lh code	D D	B B	Z Z	Attacco Shank	Coltello Knife	Cuneo Wedge	Vite Screw
2201.090.060.20R	2201.090.060.20L	90	60	2	HSK 85 W	8018/8019	8283.060.000	8285.010.000
2201.090.080.20R	2201.090.080.20L	90	80	2	HSK 85 W	8018/8019	8283.080.000	8285.010.000
2201.090.100.20R	2201.090.100.20L	90	100	2	HSK 85 W	8018/8019	8283.100.000	8285.010.000
2201.090.130.20R	2201.090.130.20L	90	130	2	HSK 85 W	8018/8019	8283.130.000	8285.010.000
2201.090.150.20R	2201.090.150.20L	90	150	2	HSK 85 W	8018/8019	8283.150.000	8285.010.000
2201.090.180.20R	2201.090.180.20L	90	180	2	HSK 85 W	8018/8019	8283.180.000	8285.010.000
2201.090.200.20R	2201.090.200.20L	90	200	2	HSK 85 W	8018/8019	8283.200.000	8285.010.000
2201.090.230.20R	2201.090.230.20L	90	230	2	HSK 85 W	8018/8019	8283.230.000	8285.010.000
2201.090.060.40R	2201.090.060.40L	90	60	4	HSK 85 W	8018/8019	8283.060.000	8285.010.000
2201.090.080.40R	2201.090.080.40L	90	80	4	HSK 85 W	8018/8019	8283.080.000	8285.010.000
2201.090.100.40R	2201.090.100.40L	90	100	4	HSK 85 W	8018/8019	8283.100.000	8285.010.000
2201.090.130.40R	2201.090.130.40L	90	130	4	HSK 85 W	8018/8019	8283.130.000	8285.010.000
2201.090.150.40R	2201.090.150.40L	90	150	4	HSK 85 W	8018/8019	8283.150.000	8285.010.000
2201.090.180.40R	2201.090.180.40L	90	180	4	HSK 85 W	8018/8019	8283.180.000	8285.010.000
2201.090.200.40R	2201.090.200.40L	90	200	4	HSK 85 W	8018/8019	8283.200.000	8285.010.000
2201.090.230.40R	2201.090.230.40L	90	230	4	HSK 85 W	8018/8019	8283.230.000	8285.010.000

Rotazione Dx
Rh rotation



Rotazione Sx
Lh rotation



Nell'ordine indicare sempre la rotazione dell'utensile ed il relativo codice
In the order please specify cutter rotation and relevant code

Montaggio

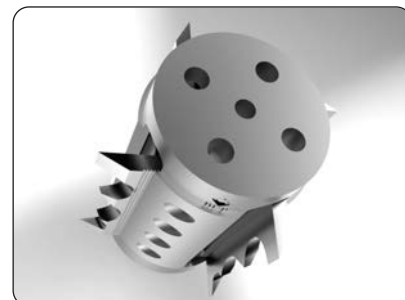
1. Pulire accuratamente la fresa, i cunei di serraggio ed i coltelli da sporcizia e residui di legno
2. Inserire cunei e coltelli sagomati
3. Posizionare la dima di montaggio sulla flangia del cono HSK85W e premere verso la fresa
4. Premere i cunei ed i coltelli contro la dima per un corretto allineamento degli stessi e stringere la vite centrale con circa metà della forza necessaria
5. Controllare che i coltelli siano correttamente posizionali sulle zigrinature del corpo fresa
6. Quando tutti i coltelli sono stati fissati in questo modo togliere la dima di montaggio e stringere tutte le altre viti a 30-33 Nm, stringendo dal centro verso l'esterno
7. Non stringere mai tutte le viti di un solo coltello al massimo perché la fresa potrebbe deformarsi
8. Togliere le viti non necessarie quando si usano coltelli più corti della testa portacoltelli

Installation

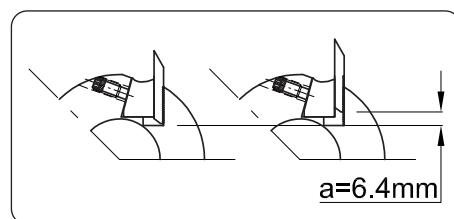
1. Remove dirt and resin on cutter head, clamping wedges and knives
2. Insert clamping wedges and profiled knives
3. Mount setting device (A) on the HSK85W cone and press it against the cutter shoulder
4. Press the wedge and the profile knife against the setting device and tension middle clamping screw with half of the specified torque
5. Check that all profiled knives are correctly seated in the cutter head serration
6. When all profile knives have been fixed in this way, remove setting device and tension all clamping screws to 30-33 Nm working from inside outwards
7. Never tension the complete knife groove in one operation, cutter could become deformed
8. Remove any unused clamping screws when using shorter clamping wedges

**Montaggio**

9. Frese con 4 taglienti hanno una flangia di rinforzo con 4 fori in corrispondenza della fine dei canali di alloggiamento coltelli. Attraverso questi fori sarà possibile verificare la massima sporgenza dei coltelli dal corpo fresa - dall'ultima dentatura all'inizio del bordo del foro (a = 4 zigrinature - 6,4 mm)

**Installation**

9. Cutters Z4 have a flange at the end with 4 holes corresponding with the end of the knife pockets. The extent to which the knives protrude can be seen here - max. from the last serration to beginning of the hole edge (a = 4 serrations - 6,4 mm)

**Accessori / Accessories**

Codice Code	Descrizione Description
8250.000.000	Dima montaggio coltelli Knives setting device



Codice Code	Descrizione Description
8255.000.000	Impugnatura per montaggio fresa sulla macchina Handle for cutter installation on the machine




APPLICAZIONE/APPLICATION:

Piallatura ed esecuzione di profili raggiati.
 Planing and rounding edge profiling.

MACCHINA/MACHINE:

Scorniciatrici, toupie / Four sides moulders, toupie.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Teste pialla con corpo in lega leggera ERGA, equipaggiata con coltelli HW diritti mm 80x13x2,2 / 100x13x2,2 / 120x13x2,2 con 2 lati taglienti e coltelli profilati di vari raggi regolabili su tutta la lunghezza della testa con utilizzo di una scala graduata. I coltelli raggiati sono provvisti di vite di battuta per un perfetto allineamento e posizionamento rispetto al coltello diritto ed allo spessore di legno desiderato.
 Planing cutterheads with ERGA light alloy body, equipped with straight HW inserts mm 80x13x2,2 / 100x13x2,2 / 120x13x2,2, 2 cutting edge and profiled inserts with different radius adjustable on the full cutting length by a graduated scale. Profiled inserts have a stop reference screw for a perfect positioning with the straight knife and the wood thickness required.

HW
MEC

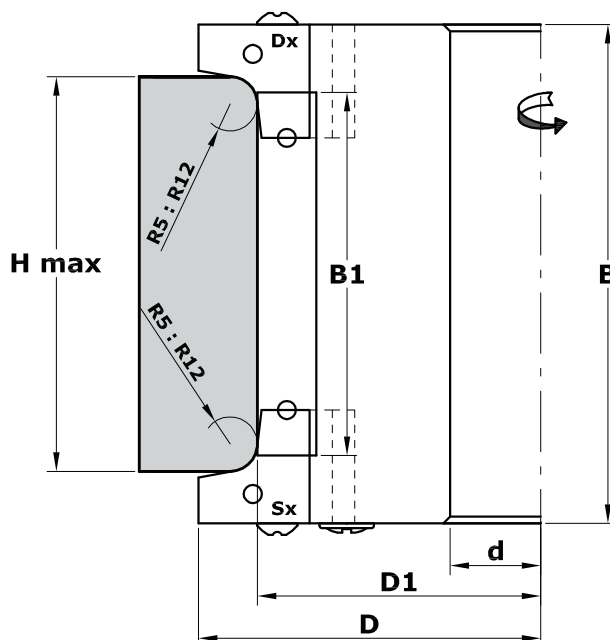
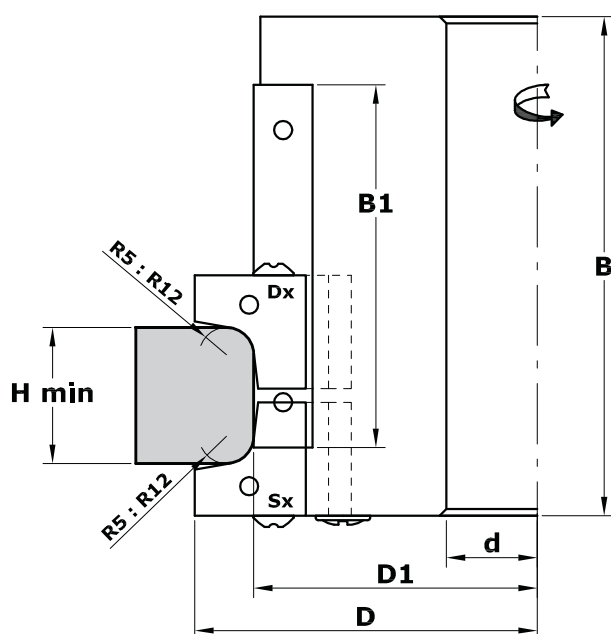
 Avanzamento meccanico
 Mechanical feed

Art. 2203 - Z = 2 + 4

Codice Code	D D	D1 D1	B B	B1 B1	d max d max	H min/max H min/max	R R
2203 125 080	151	125	110	80	50	30 : 87	5.12
2203 125 100	151	125	130	100	50	30 : 107	5.12
2203 125 120	151	125	150	120	50	30 : 127	5.12

Art. 2204 - Z = 3 + 6

Codice Code	D D	D1 D1	B B	B1 B1	d max d max	H min/max H min/max	R R
2204 125 080	151	125	110	80	50	30 : 87	5.12
2204 125 100	151	125	130	100	50	30 : 107	5.12
2204 125 120	151	125	150	120	50	30 : 127	5.12



Art. 8197 - ROTAZIONE Dx / Rh rotation

Art. 8198 - ROTAZIONE Sx / Lh rotation

Art. 8197 - 8198 - COLTELLI SAGOMATI / Profiled Inserts

Codice Code	B B	H H	S S	R R	α α	Tipo Type
8197 000 000	25	25	2		45°	DX/RH
8198 000 000						SX/LH
8197 050 000	25	25	2	5		DX/RH
8198 050 000						SX/LH
8197 060 000	25	25	2	6		DX/RH
8198 060 000						SX/LH
8197 070 000	25	25	2	7		DX/RH
8198 070 000						SX/LH
8197 080 000	25	25	2	8		DX/RH
8198 080 000						SX/LH
8197 100 000	25	25	2	10		DX/RH
8198 100 000						SX/LH
8197 120 000	25	25	2	12		DX/RH
8198 120 000						SX/LH

**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Profilatura e tenonatura di porte in legno massiccio .
Profiling and tenoning of solid wood doors.

MACCHINA/MACHINE:

Toupie/Single spindle moulder.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

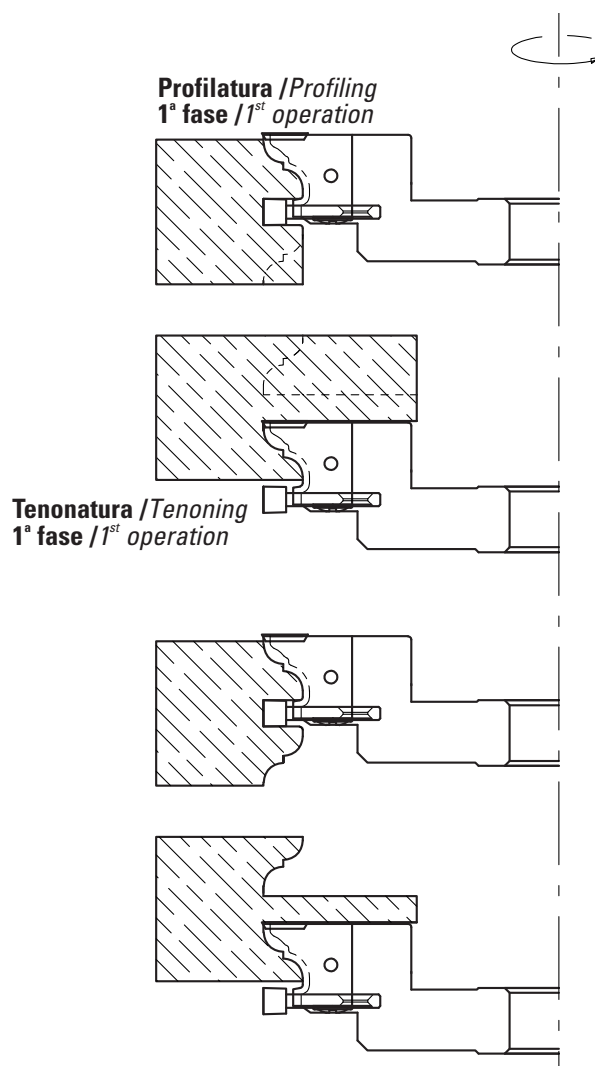
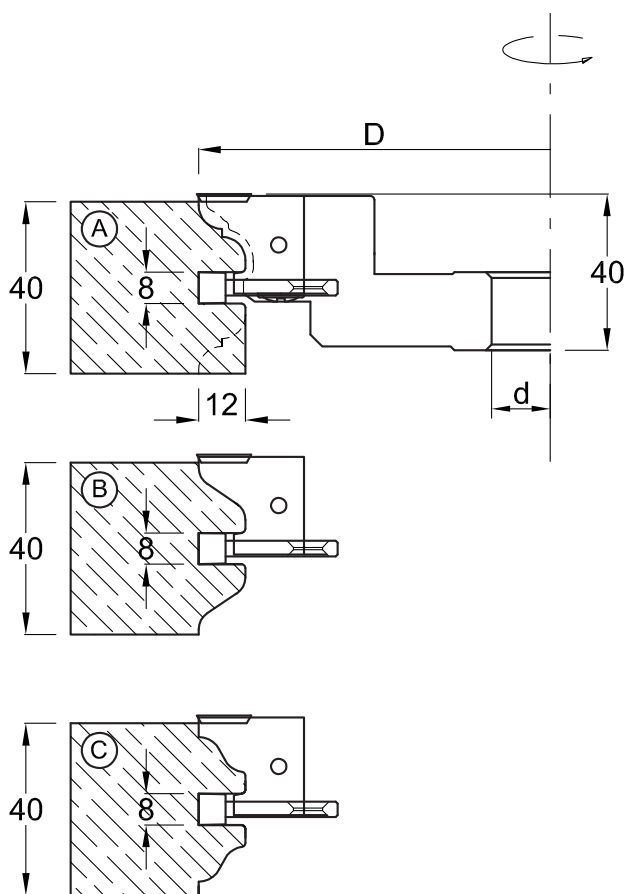
Esecuzione con coltelli intercambiabili in HW integrale micrograno, corpo in lega leggera ERGAL, la fresa può realizzare 3 diversi profili (A-B-C) viene fornita completa di tutti i coltelli per le diverse sagome.
Nell'ordine indicare sempre il diametro del foro d.

Manufactured with solid carbide micrograin knives, ERGAL light alloy body, the cutter can produce 3 different profiles (A-B-C) and it is supplied complete with all knives with 3 different shapes. In the order please confirm bore diameter d.

HW**Z=2****MAN**

Avanzamento manuale
Manual feed

Codice Code	D D	B B	d d	Z Z	Ricambi/ Spare parts		
					Coltello Knife	Inserto canale Groove insert	Incisore Spur
3016.180.000	180	40	max50	2+2+2	8170.025.030.A	8142.080.035	8120.140.002
					8170.025.030.B		
					8170.025.030.C		



**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Profilatura di telai per porte.
Door frame profiling.

MACCHINA/MACHINE:

Scorniatrice/4 sides spindle moulder.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

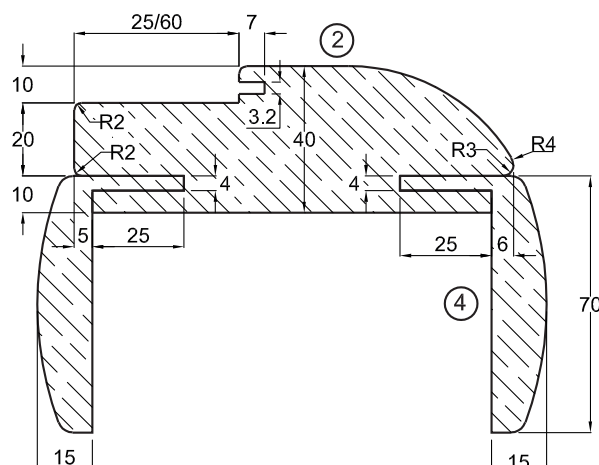
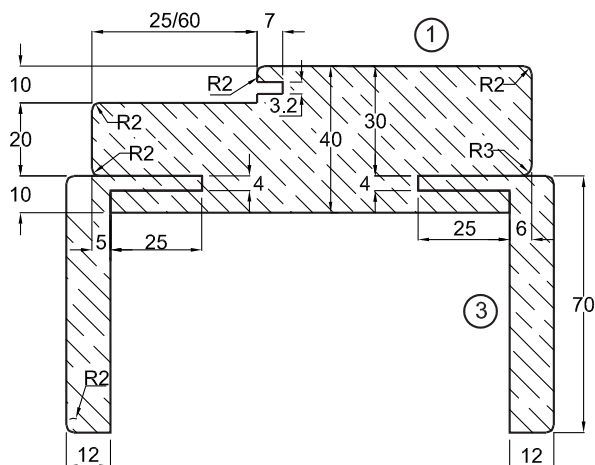
Esecuzione con coltelli intercambiabili in HW integrale micrograno, corpo in lega leggera ERGAL, la combinazione dei gruppi permette di realizzare telai con profili diversi (Profilo 1 o profilo 2) e di mostrine con profili diversi (Profilo 3 o profilo 4). Nell'ordine indicare sempre il diametro del foro d.

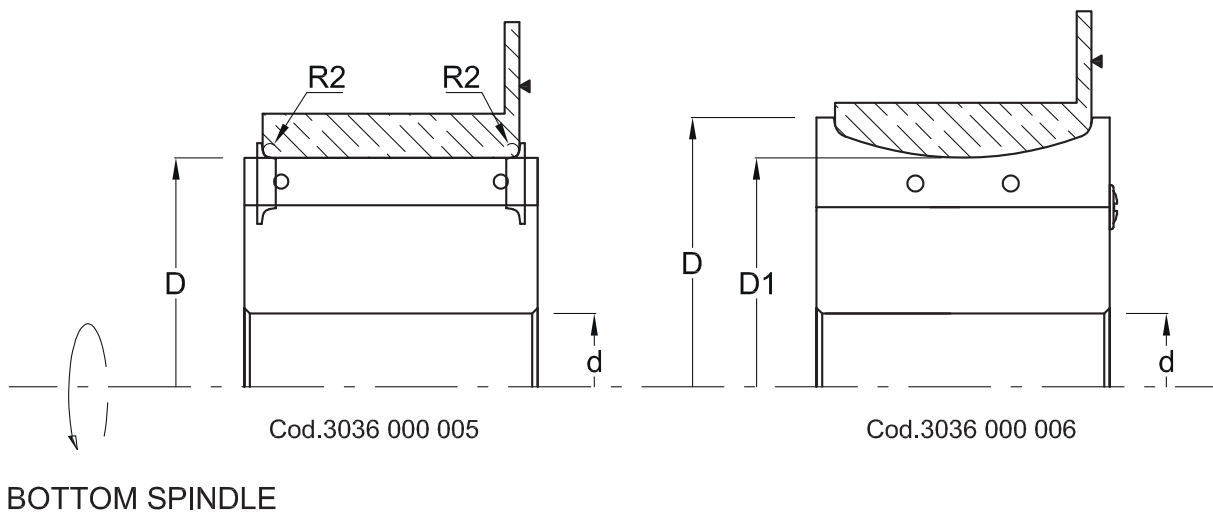
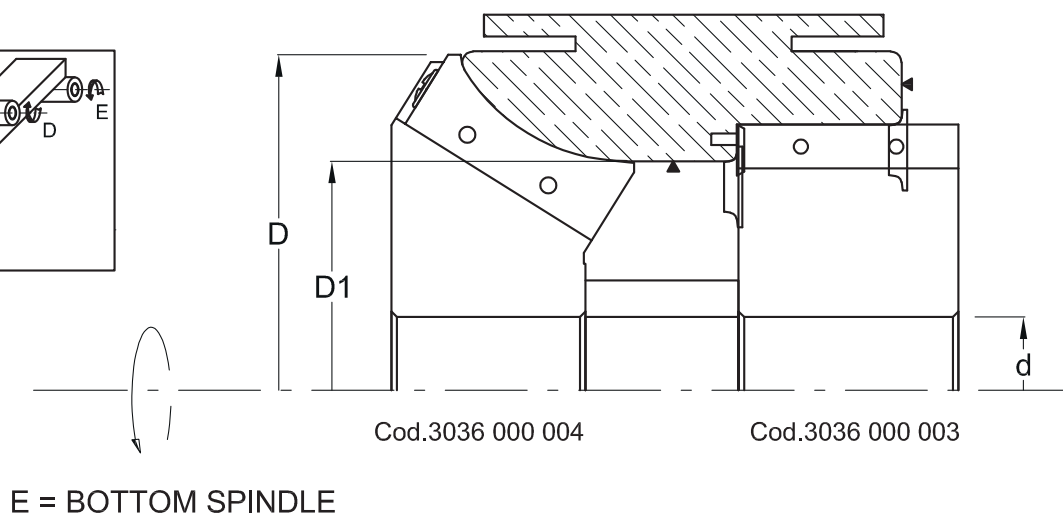
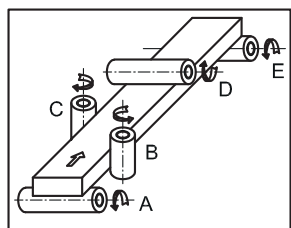
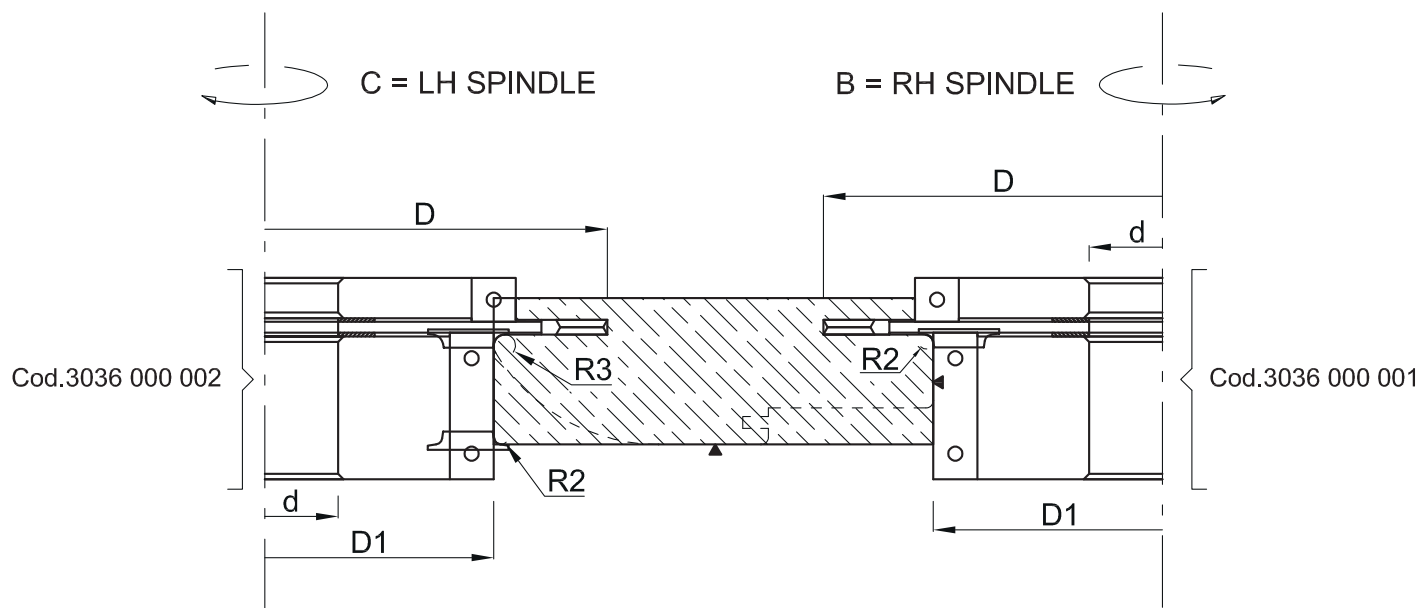
Manufactured with solid carbide micrograin knives, ERGAL light alloy body, the cutter combination allow to produce door frames with different profiles (Profile 1 or profile 2) and moulds with different profiles (Profile 3 or profile 4). In the order please confirm bore diameter d.

HW **Z=2** **MEC** Avanzamento meccanico
Mechanical feed

Codice Code	D D	D1 D1	d d	Albero Spindle	Profilo Profile	Coltello Knife	Raggiatore Radius insert	Incisore Spur
3036 000 001	185	125	Max 50	B	1 2	8108 120 012	8130 220 020	
						8108 400 012	8130 220 030	
						8125 180 019		8120 140 001
3036 000 002	185	125	Max 50	C	1 2	8108 120 012	8130 220 020	
						8108 400 012	8130 220 030	
						8125 180 019		8120 140 001
3036 000 003	145	125	Max 50	E	1 2	8108 600 012	8130 220 020	8120 140 002
3036 000 004	183	125	Max 50	E	2	8170 060 025		
3036 000 005	125	125	Max 50	E	3	8108 800 012	8130 220 020	
3036 000 006	147	125	Max 50	E	4	8175 080 025		

Mozzi portafrese vedi art. 8385
Cutter sleeves refer to code 8385



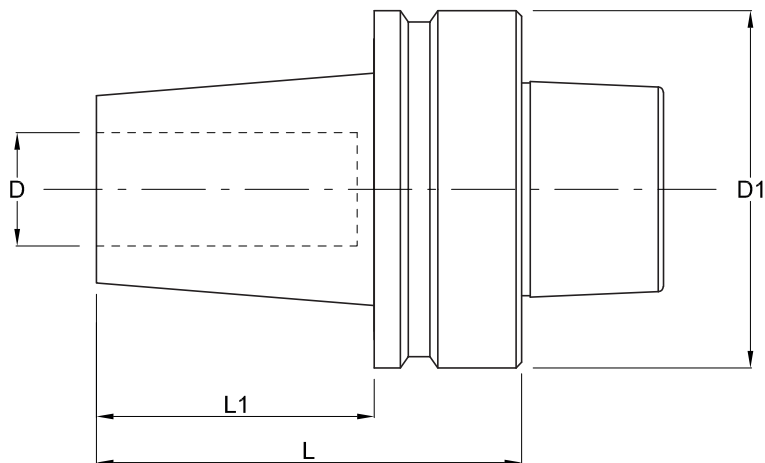



INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Portautensili con calettamento a caldo della fresa, idonei per frese in HW ed HSS con gambo cilindrico di vari diametri (tolleranza h6). L'alto grado di concentricità, la bilanciatura G 2,5 a 24000 giri, la elevata stabilità dell'oggetto e la forza di serraggio che crea lo rendono idoneo a lavorazioni pesanti con alta precisione.

Shrink fit chucks suitable for HW and HSS tools with cylindrical shank (tolerance h6). The high grade of concentricity, the G 2,5 balancing at 24000 RPM, extreme stability and high clamping force make this system very good for heavy operations.

Codice <i>Code</i>	D <i>D</i>	D₁ <i>D₁</i>	L₁ <i>L₁</i>	L <i>L</i>	Attacco <i>Shank</i>
4106.160.000	16	63	49	75	HSK63F
4106.180.000	18	63	49	75	HSK63F
4106.200.000	20	63	49	75	HSK63F
4106.250.000	25	63	49	75	HSK63F




APPLICAZIONE/APPLICATION:

Mandrino porta lama foro d.30.
 Saw blade holder 30 mm bore.

MACCHINA/MACHINE:

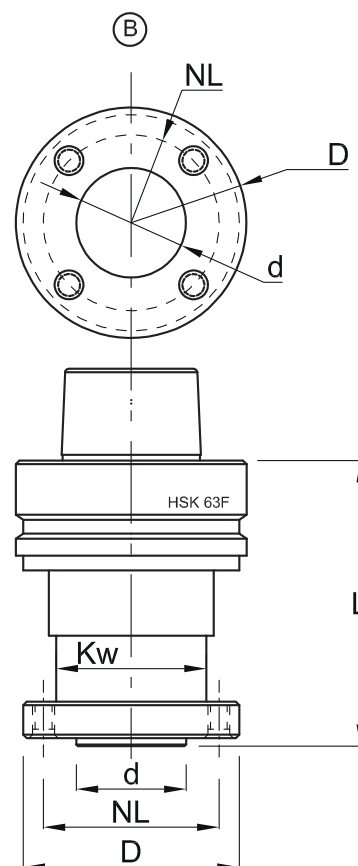
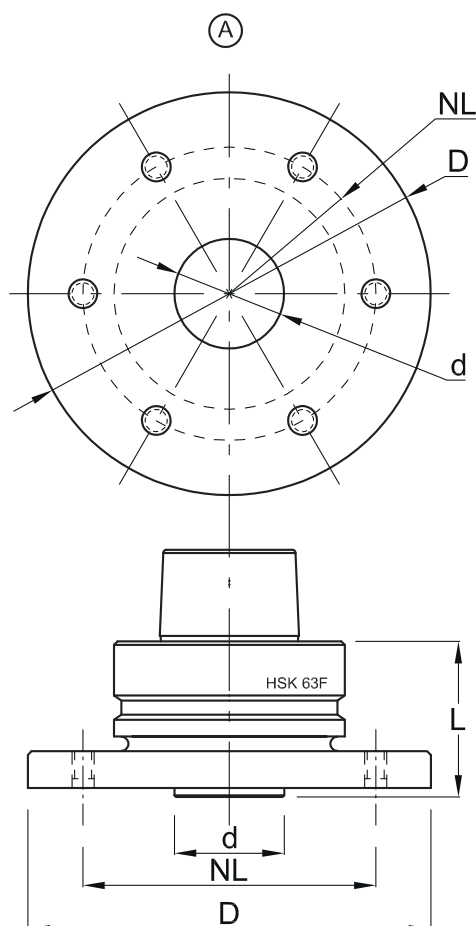
Pantografi e centri di lavoro CNC.
 Routers and CNC working centers.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Realizzato in acciaio per lame con foro d.30 e diametro maggiore Max 350 mm (cod. **4107 000 001**) nr. 6 fori di fissaggio per viti M6 fornite in dotazione, oppure per lame con foro d.30 e diametro maggiore Max 180 mm (cod. **4107 000 002**) nr. 4 fori di fissaggio per viti M6 fornite in dotazione. La lama dovrà avere fori svasati per poter essere montata senza ingombri frontali - Lame fornite separatamente.

Manufactured with steel body to hold saw blades with 30 mm bore and Max diameter of 300 mm (cod. **4107 000 001**) nr 6 threaded holes for M6 screws provided with the shaft, or saw blades with 50 mm bore and Max diameter of 180 mm (cod. **4107 000 002**) nr 4 threaded holes for M6 screws provided with the shaft. Saw blade need to have bevel screw holes to be flush mounted. Saw blade to be ordered separately.

Codice Code	Tipo Type	D D	d d	L L	NL NL	Attacco Shank
4107.000.001	A	110	30	42,5	6/M6/80	HSK63F
4107.000.002	B	59	30	78	4/M6/48	HSK63F




APPLICAZIONE/APPLICATION:

Mandrino porta lama foro d.30 e foro d.50 con flangia di fissaggio.
 Saw blade holder 30 mm bore and 50 mm bore with fixing flange.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografi e centri di lavoro CNC.
 Routers and CNC working centers.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Realizzato in acciaio per lame con foro d.30 e diametro maggiore Max 300 mm (cod. 4110 030 000) - nr. 6 fori di fissaggio per viti M6 fornite in dotazione, oppure per lame con foro d.50 e diametro maggiore Max 350 mm (cod. 4110 050 000) - nr. 6 fori di fissaggio per viti M5 fornite in dotazione. La flangia di fissaggio che può essere utilizzata in due modi: frontale per stringere la lama fra il mandrino e la flangia stessa (dis.1) oppure montata dietro alla lama per eliminare l'ingombro frontale (dis.2). Lame fornite separatamente.
 Manufactured with steel body to hold saw blades with 30 mm bore and Max diameter of 300 mm (cod. 4110 030 000) - with 6 threaded holes for M6 screws provided with the shaft, or saw blades with 50 mm bore and Max diameter of 350 mm (cod. 4110 050 000) - with 6 threaded holes for M5 screws provided with the shaft, the fixing flange can be used in two different ways : on the front to hold the saw blade between the holder and the flange itself (drawing nr.1) or behind the saw blade to have it flush mounted (drawing nr.2). Saw blade to be ordered separately.

Codice Code	Tipo Type	D D	d d	L L	NL NL	Attacco Shank
4110.030.000	A	98	30	100	6/M6/80	HSK63F
4110.050.000	B	100	50	101	6/M5/80	HSK63F

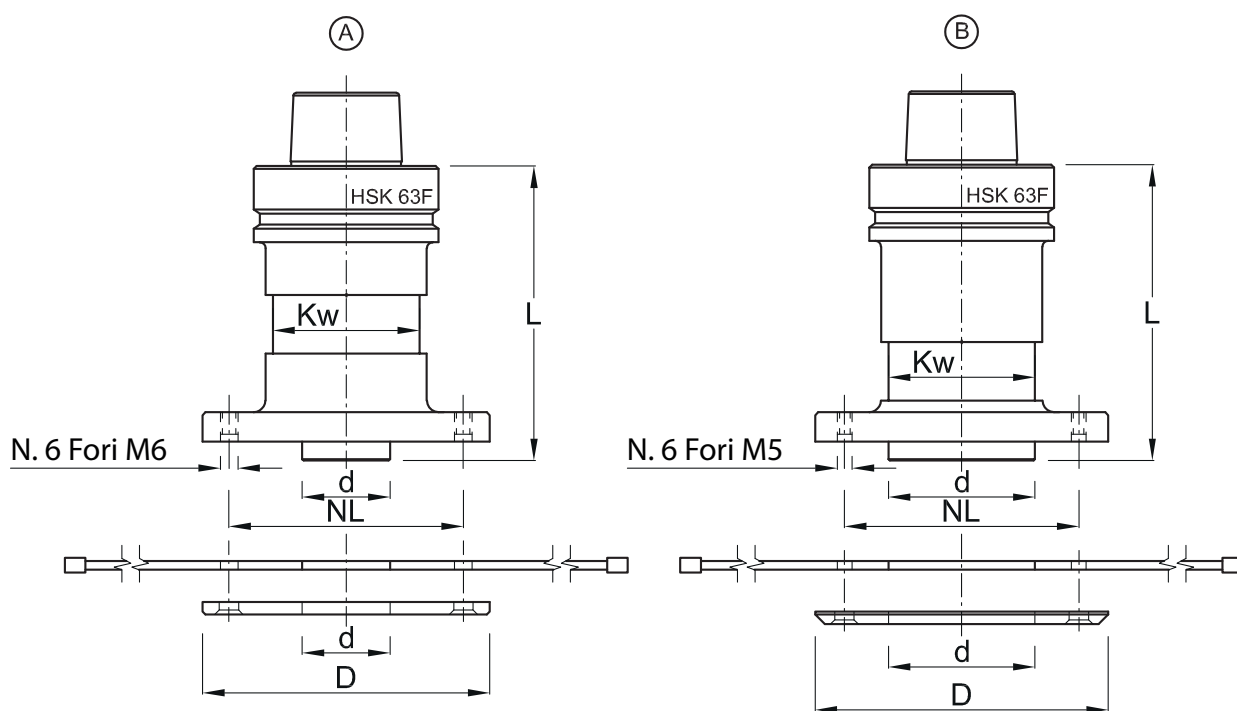


Fig.1

- Montaggio lama
- Saw blade set up

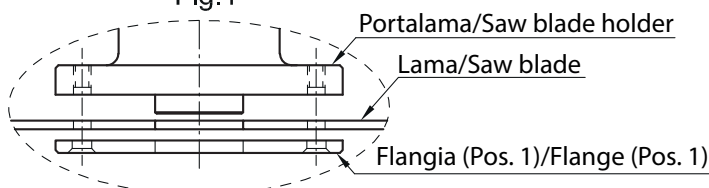
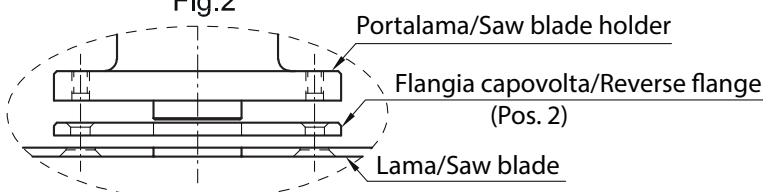


Fig.2

- Montaggio lama senza sporgenza
- Flush mounted Saw blade




INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Albero portafrese costruito in acciaio speciale, rettificato e bilanciato.

Si realizzano con d.30 e d.40 mm e lunghezze diverse idonei a montare frese per piallare o profilare sia standard che speciali sagomate su disegno.

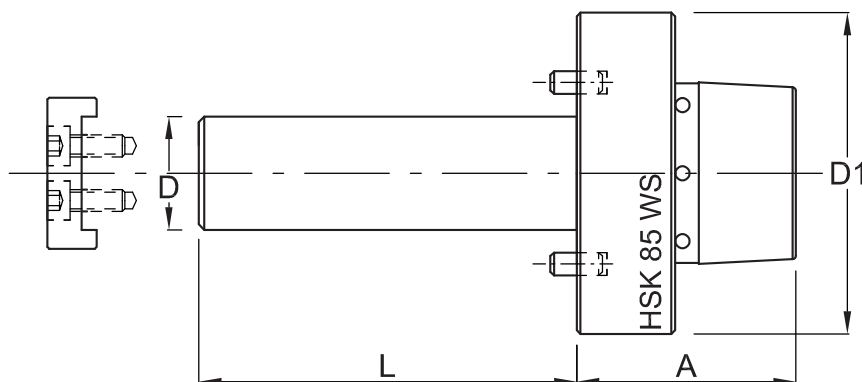
Tappo di bloccaggio con 3 viti fornito in dotazione.

Cutter holder shaft made out of special steel, completely rectified and balance.

We manufacture with d.30 or d.40 mm and different length. Suitable to mount on planer or profiling cutters, standard or custom made profiled tools.

Locking cup with 3 screws is supplied with the shaft.

Codice Code	D D	L L	D ₁ D ₁	A A
4112.130.060	30	60	85	58
4112.130.100	30	100	85	58
4112.130.140	30	140	85	58
4112.130.180	30	180	85	58
4112.130.200	30	200	85	58
4112.140.100	40	100	85	58
4112.140.130	40	130	85	58
4112.140.160	40	160	85	58
4112.140.180	40	180	85	58
4112.140.230	40	230	85	58




APPLICAZIONE/APPLICATION:

Mandrino porta lama con foro d.30.
 Saw blade holder with 30 mm bore.

MACCHINA/MACHINE:

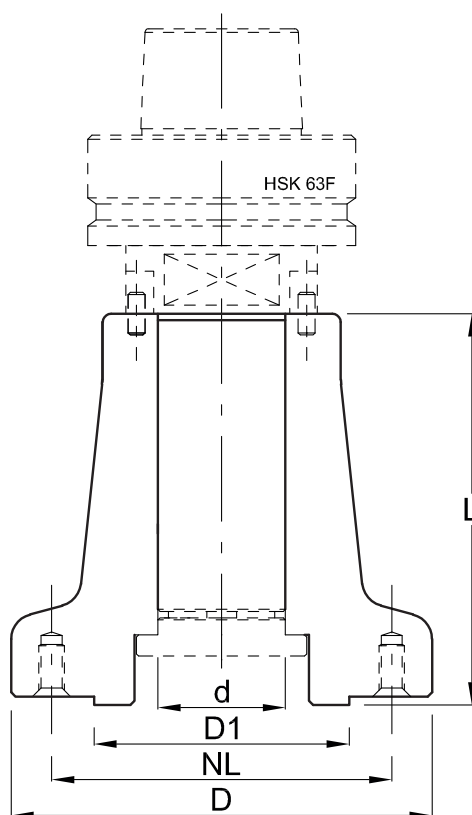
Pantografi e centri di lavoro CNC.
 Routers and CNC working centers.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Realizzato in lega leggera ERGAL per lame con foro d.60 e diametro maggiore Max 300 mm - nr. 6 fori di fissaggio per viti M6 fornite in dotazione, si costruisce con foro d.30 per essere montato su alberi con attacco HSK63F d.30x70 cod. 4112 110 001 da ordinare separatamente. Si può realizzare anche con corpo in acciaio con una maggiorazione del 20% sul prezzo. Lame fornite separatamente.

Manufactured with ERGAL light alloy body to hold saw blades with 60 mm bore and Max diameter of 300 mm - with 6 threaded holes for M6 screws provided with the shaft, with 30 mm bore to be mounted on tool holder with HSK63F shank d.30x70 code 4112 110 001 to be ordered separately. It is possible to manufacture it with steel body with a 20% price increase. Saw blades to be ordered separately.

Codice Code	D D	D ₁ D ₁	d d	NL NL	L L
4124.100.092	100	60	30	6/M6/80	92




APPLICAZIONE/APPLICATION:

Mandrino porta lama con attacco cilindrico.
Saw blade holder with cylindrical shank.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografi e centri di lavoro CNC.
Routers and CNC working centers.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

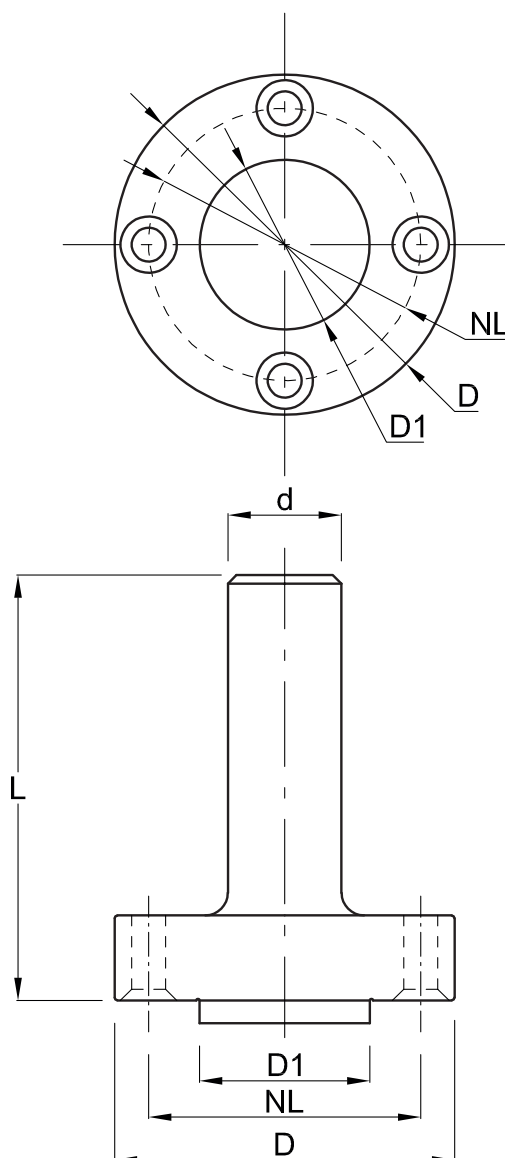
Realizzato in acciaio per lame con foro d.30 e diametro maggiore Max 180 mm - nr. 4 fori di fissaggio per viti M6 fornite in dotazione, si costruisce con attacco cilindrico d.20 o d.25. Lame fornite separatamente.

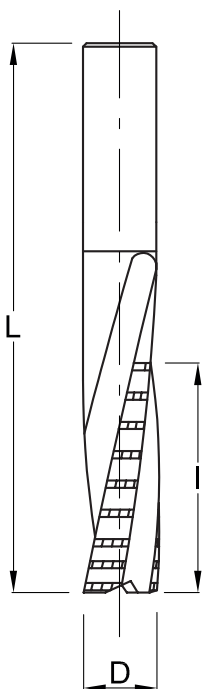
Manufactured with strong steel body to hold saw blades with 30 mm bore and Max diameter of 180 mm - with 4 threaded holes for M6 screws provided with the shaft, with 20 or 25 mm shank diameter. Saw blades to be ordered separately.

Codice Code	D D	D ₁ D ₁	NL NL	L L	Attacco Shank
4125.022.001*	50	22	4/M5/36	80	d.20
4125.030.001	60	30	4/M6/48	80	d.20
4125.030.002	60	30	4/M6/48	80	d.25

* Utilizzo con fresa PCD per Lamello cod. 6019

* To be used with PCD Lamello cutter code 6019



**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Forare e contornare su legno massiccio e suoi derivati (truciolare - MDF - HDF).
For boring and sizing on solid wood, chipboard and fibre materials (MDF - HDF).

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC.
CNC router.

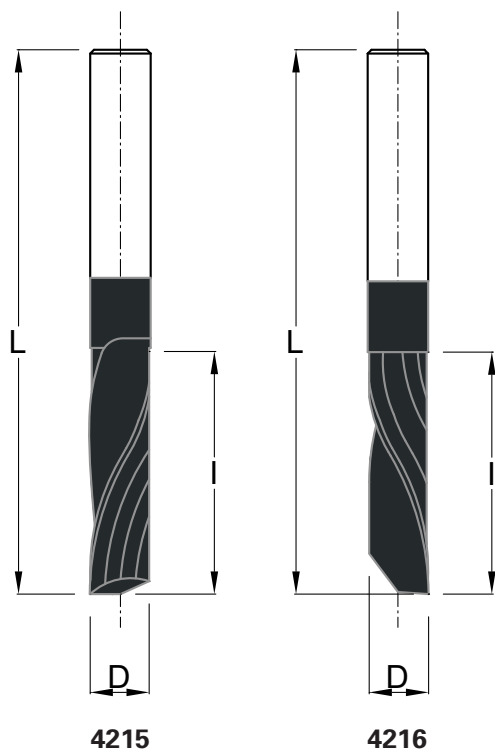
INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione in HW integrale micrograno. Si costruiscono con 3 taglienti ad elica traente con scarico del truciolo verso l'alto, la speciale esecuzione del tagliente rompitrucolo consente di ottenere buona finitura del pezzo con elevate velocità di taglio.

Manufactured with micrograin solid carbide HW. With 3 positive spiral cutting edges and upward chip evacuation, special chipbreaker design grant a good surface finishing with higher feed speed.

DX Z = 3 ELICA TRAENTE / RH Z = 3 UP-CUT SPIRAL

Codice Code	D D	I I	L L
4197 080 022	8	22	70
4197 080 032	8	32	80
4197 080 042	8	42	100
4197 100 032	10	32	80
4197 100 042	10	42	100
4197 100 052	10	52	100
4197 120 032	12	32	80
4197 120 042	12	42	100
4197 120 052	12	52	100
4197 140 032	14	32	80
4197 140 042	14	42	100
4197 140 052	14	52	100
4197 160 042	16	42	100
4197 160 052	16	52	100
4197 160 072	16	72	120
4197 180 052	18	52	100
4197 180 072	18	72	120
4197 200 052	20	52	100
4197 200 072	20	72	120



APPLICAZIONE/APPLICATION:

Forare e contornare su legno massiccio e suoi derivati (truciolare - MDF - HDF).
For boring and sizing on solid wood, chipboard and fibre materials (MDF - HDF).

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC.
CNC router.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione in HW integrale micrograno. Si costruiscono con 1 tagliente ad elica traente con scarico del truciolo verso l'alto (cod.4215) per ottenere ottima finitura sul lato inferiore del pannello o spingente con scarico del truciolo verso il basso (cod.4216) per ottenere ottima finitura sul lato superiore del pannello.

Lo speciale rivestimento BUPDIA garantisce un miglior scarico del truciolo ed una elevata durata dell'utensile rispetto alle frese non rivestite.

Manufactured with micrograin solid carbide HW. With 1 positive spiral cutting edges and upward chip evacuation (code 4215) for excellent finishing on the bottom panel surface or negative spiral cutting edge with chip evacuation toward the bottom (code 4216) for excellent finishing on the top panel surface.

Special BUPDIA Coating improve chip evacuation granting longer cutting life respect to a non-coated cutter.

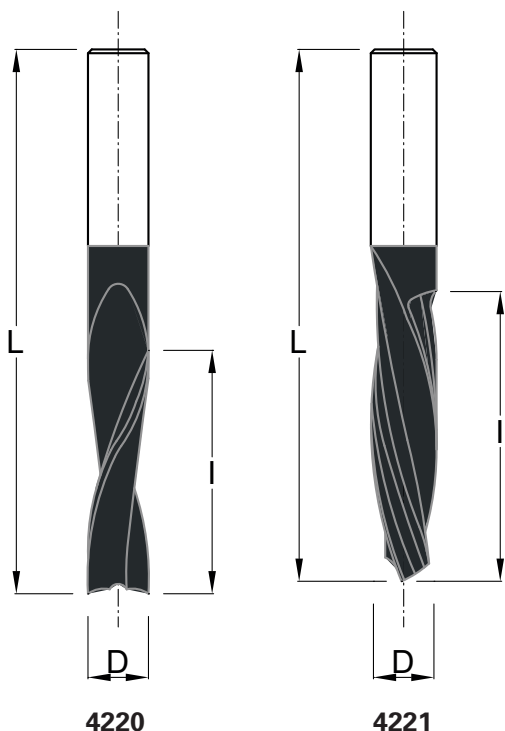


DX Z = 1 ELICA TRAENTE / RH Z = 1 UP-CUT SPIRAL

Codice Code	D D	I I	L L
4215 030 012	3	12	50
4215 040 015	4	15	50
4215 050 017	5	17	50
4215 050 022	5	22	60
4215 060 022	6	22	60
4215 080 022	8	22	65
4215 080 032	8	32	80
4215 100 032	10	32	80
4215 100 042	10	42	100
4215 120 032	12	32	80
4215 120 042	12	42	100

DX Z = 1 ELICA SPINGENTE / RH Z = 1 DOWN-CUT SPIRAL

Codice Code	D D	I I	L L
4216 030 012	3	12	50
4216 040 015	4	15	50
4216 050 017	5	17	50
4216 050 022	5	22	60
4216 060 022	6	22	60
4216 080 022	8	22	65
4216 080 032	8	32	80
4216 100 032	10	32	80
4216 100 042	10	42	100
4216 120 032	12	32	80
4216 120 042	12	42	100



APPLICAZIONE/APPLICATION:

Forare e contornare su legno massiccio e suoi derivati (truciolare - MDF - HDF).
For boring and sizing on solid wood, chipboard and fibre materials (MDF - HDF).

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC.
CNC router.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione in HW integrale micrograno. Si costruiscono con 2 taglienti ad elica traente con scarico del truciolo verso l'alto (cod.4220) per ottenere ottima finitura sul lato inferiore del pannello o spingente con scarico del truciolo verso il basso (cod.4221) per ottenere ottima finitura sul lato superiore del pannello.

Lo speciale rivestimento BUPDIA garantisce un miglior scarico del truciolo ed una elevata durata dell'utensile rispetto alle frese non rivestite.

Manufactured with micrograin solid carbide HW. With 2 positive spiral cutting edges and upward chip evacuation (code 4220) for excellent finishing on the bottom panel surface or negative spiral cutting edge with chip evacuation toward the bottom (code 4221) for excellent finishing on the top panel surface.

Special BUPDIA Coating improve chip evacuation granting longer cutting life respect to a non-coated cutter.

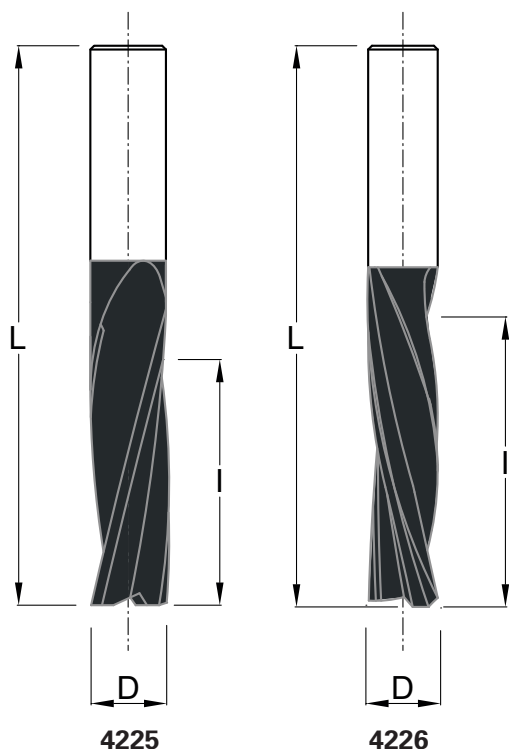


DX Z = 2 ELICA TRAENTE / RH Z = 2 UP-CUT SPIRAL

Codice Code	D D	I I	L L
4220 030 012	3	12	50
4220 040 015	4	15	50
4220 050 017	5	17	50
4220 060 022	6	22	60
4220 060 027	6	27	70
4220 080 022	8	22	65
4220 080 032	8	32	80
4220 100 032	10	32	80
4220 100 042	10	42	100
4220 120 032	12	32	80
4220 120 042	12	42	100
4220 120 052	12	52	100

DX Z = 2 ELICA SPINGENTE / RH Z = 2 DOWN-CUT SPIRAL

Codice Code	D D	I I	L L
4221 030 012	3	12	50
4221 040 015	4	15	50
4221 050 017	5	17	50
4221 060 022	6	22	60
4221 060 027	6	27	70
4221 080 022	8	22	65
4221 080 032	8	32	80
4221 100 032	10	32	80
4221 100 042	10	42	100
4221 120 032	12	32	80
4221 120 042	12	42	100
4221 120 052	12	52	100



APPLICAZIONE/APPLICATION:

Forare e contornare su legno massiccio e suoi derivati (truciolare - MDF - HDF).
For boring and sizing on solid wood, chipboard and fibre materials (MDF - HDF).

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC.
CNC router.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione in HW integrale micrograno. Si costruiscono con 3 taglienti ad elica traente con scarico del truciolo verso l'alto (cod.4225) per ottenere ottima finitura sul lato inferiore del pannello o spingente con scarico del truciolo verso il basso (cod.4226) per ottenere ottima finitura sul lato superiore del pannello.

Lo speciale rivestimento BUPDIA garantisce un miglior scarico del truciolo ed una elevata durata dell'utensile rispetto alle frese non rivestite.

Manufactured with micrograin solid carbide HW. With 3 positive spiral cutting edges and upward chip evacuation (code 4225) for excellent finishing on the bottom panel surface or negative spiral cutting edge with chip evacuation toward the bottom (code 4226) for excellent finishing on the top panel surface.

Special BUPDIA Coating improve chip evacuation granting longer cutting life respect to a non-coated cutter.

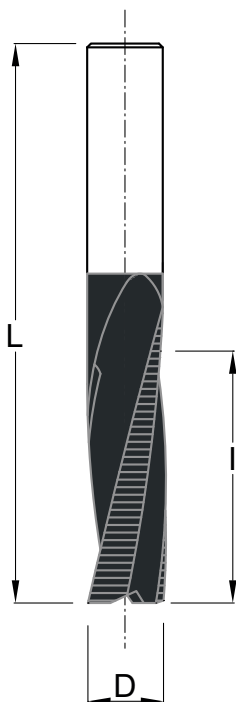


DX Z = 3 ELICA TRAENTE / RH Z = 3 UP-CUT SPIRAL

Codice Code	D D	I I	L L
4225 080 022	8	22	65
4225 080 032	8	32	80
4225 100 032	10	32	80
4225 100 042	10	42	100
4225 120 032	12	32	80
4225 120 042	12	42	100
4225 120 052	12	52	100

DX Z = 3 ELICA SPINGENTE / RH Z = 3 DOWN-CUT SPIRAL

Codice Code	D D	I I	L L
4226 080 022	8	22	65
4226 080 032	8	32	80
4226 100 032	10	32	80
4226 100 042	10	42	100
4226 120 032	12	32	80
4226 120 042	12	42	100
4226 120 052	12	52	100

**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Forare e contornare su legno massiccio e suoi derivati (truciolare - MDF - HDF).
For boring and sizing on solid wood, chipboard and fibre materials (MDF - HDF).

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC.
CNC router.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione in HW integrale micrograno. Si costruiscono con 3 taglienti ad elica traente con scarico del truciolo verso l'alto.

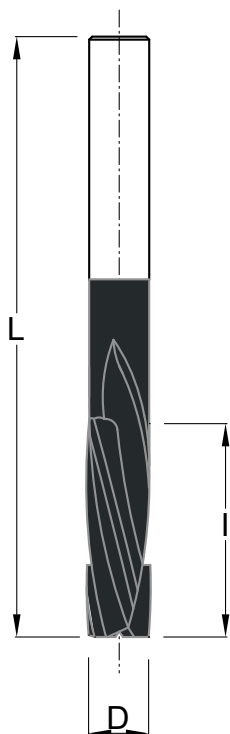
Lo speciale rivestimento BUPDIA garantisce un miglior scarico del truciolo ed una elevata durata dell'utensile rispetto alle frese non rivestite.

Manufactured with micrograin solid carbide HW. With 3 positive spiral cutting edges and upward chip evacuation.

Special BUPDIA Coating improve chip evacuation granting longer cutting life respect to a non-coated cutter.

**DX Z = 3 ELICA TRAENTE / RH Z = 3 UP-CUT SPIRAL**

Codice Code	D D	I I	L L
4230 080 022	8	22	65
4230 080 032	8	32	80
4230 100 032	10	32	80
4230 100 042	10	42	100
4230 120 032	12	32	80
4230 120 042	12	42	100
4230 120 052	12	52	100
4230 140 042	14	42	100
4230 140 052	14	52	100
4230 160 042	16	42	90
4230 160 052	16	52	100

**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Contornatura di pannelli in truciolare – MDF – HDF nobilitati e laminati.
Sizing of chipboard and fibre materials panels MDF – HDF with laminate, veneer and PVC coating.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC.
CNC router.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

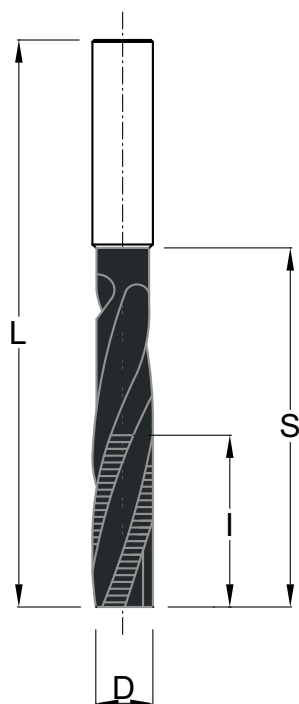
Esecuzione in HW integrale micrograno. Si costruiscono con 3+3 taglienti ad eliche contrapposte con ottima finitura su entrambi i lati del pannello.

Lo speciale rivestimento BUPDIA garantisce un miglior scarico del truciolo ed una elevata durata dell'utensile rispetto alle frese non rivestite.

Manufactured with micrograin solid carbide HW. With 3+3 positive/negative spiral cutting edges for excellent finishing on the both top and bottom panel surfaces. Special BUPDIA Coating improve chip evacuation granting longer cutting life respect to a non-coated cutter.

**DX Z = 3+3 POS-NEG / RH Z = 3+3 UP-DOWN SPIRAL**

Codice Code	D D	I I	L L
4235 080 022	8	22	80
4235 080 032	8	32	80
4235 100 032	10	32	80
4235 100 042	10	42	100
4235 120 042	12	42	100
4235 120 052	12	52	110
4235 140 042	14	42	100
4235 140 052	14	52	110
4235 160 042	16	42	100
4235 160 052	16	52	110

**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Realizzazione di asole per incasso serrature su porte ed infissi.
Lock-case horizontal cut on doors and windows.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC.
CNC router.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

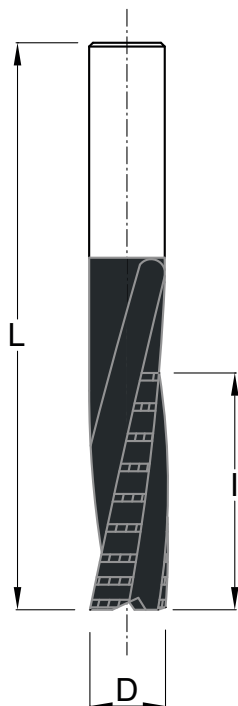
Esecuzione in HW integrale micrograno. Si costruiscono con 3 taglienti ad elica traente con scarico del truciolo verso l'alto e taglio rompi truciolo.
Lo speciale rivestimento BUPDIA garantisce un miglior scarico del truciolo ed una elevata durata dell'utensile rispetto alle frese non rivestite.

Manufactured with micrograin solid carbide HW. With 3 positive spiral cutting edges upward chip evacuation, chipbreaker cut design.

Special BUPDIA Coating improve chip evacuation granting longer cutting life respect to a non-coated cutter.

**DX Z = 3 ELICA TRAENTE / RH Z = 3 UP-CUT SPIRAL**

Codice Code	D D	I I	S S	L L
4240 140 100	14	45	95	150
4240 160 100	16	45	95	150
4240 160 120	16	45	120	170
4240 180 100	18	45	95	150

**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Forare e contornare su legno massiccio e suoi derivati truciolare – MDF – HDF).
Boring and sizing on solid wood, clipboard and fibre materials (MDF – HDF).

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC.
CNC router.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione in HW integrale micrograno. Si costruiscono con 3 taglienti ad elica traente con scarico del truciolo verso l'alto, la speciale esecuzione del tagliente rompitrucolo consente di ottenere buona finitura del pezzo con elevate velocità di taglio. Lo speciale rivestimento BUPDIA garantisce un miglior scarico del truciolo ed una elevata durata dell'utensile rispetto alle frese non rivestite.

Manufactured with micrograin solid carbide HW. With 3 positive spiral cutting edges and upward chip evacuation, special chipbreaker design grant a good surface finishing with higher feed speed.

Special BUPDIA Coating improve chip evacuation granting longer cutting life respect to a non-coated cutter.

**DX Z = 3 ELICA TRAENTE / RH Z = 3 UP-CUT SPIRAL**

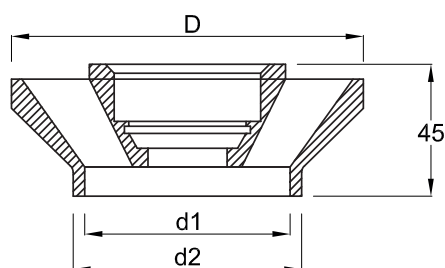
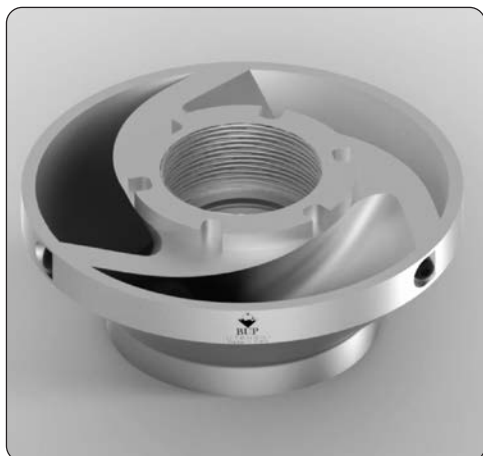
Codice Code	D D	I I	L L
4245 080 032	8	32	80
4245 080 042	8	42	100
4245 100 032	10	32	80
4245 100 042	10	42	100
4245 100 052	10	52	100
4245 120 032	12	32	80
4245 120 042	12	42	100
4245 120 052	12	52	100
4245 140 042	14	42	100
4245 140 052	14	52	100
4245 160 042	16	42	100
4245 160 052	16	52	100


INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Supporto di bloccaggio mandrino portapinza per montaggio e smontaggio utensili, si realizzano per mandrini con attacco HSK 63 F e ISO 30, il bloccaggio avviene sulla flangia esterna del cono portapinza, permette un pratico e sicuro smontaggio dell'utensile dal mandrino. Il sistema a rullini bidirezionali permette l'utilizzo sia per mandrini con ghiera Dx che con ghiera Sx.

Locking and unlocking collet chucks support, made for HSK63F and ISO 30 chucks, it locks the toolholder on the external flange, it allows an easy and safe tool change. The bi-directional roller bearing can clamp collets chucks with both RH or LH nut.

Codice Code	Descrizione Description
4300.000.006	Supporto per mandrini attacco HSK63F/HSK63F Locking support
4300.000.007	Supporto per mandrini attacco ISO 30/ISO 30 Locking support

**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Utilizzo nelle operazioni di nesting per aiutare l'evacuazione delle polveri.
Suitable for nesting operations to help dust extraction.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC con piano di lavoro FT .
Flat table CNC router.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

La turbina aspiratruciolo Vortex Plus è di facile utilizzo, si colloca al posto della normale ghiera di serraggio pinza su qualsiasi tipo di mandrino con attacco HSK o ISO 30, disponibile per pinze ER32, ER40 e Din6388 (EOC25) con rotazione DX.

Il nuovo design della turbina che si presenta con le aperture di scarico poste sulla parte superiore e chiusa sul perimetro presenta diversi vantaggi quali :

- Massima silenziosità dovuta alla mancanza di turbolenze causate dalle aperture perimetrali, il sistema si presenta completamente chiuso all'esterno
- Perfetto convogliamento delle polveri e formaldeide nocivi per la salute verso l'alto e quindi verso la cappa aspirante della macchina
- Lascia il pannello ed il piano di lavoro puliti risparmiando tempo nella produzione
- Costruito in lega leggera speciale ERGAL e rivestimento indurente
- Perfettamente bilanciato G2,5 a 20000 giri
- Nr. 6 tacche di presa per la chiave permettono un facile serraggio dello strumento
- Chiave in dotazione e confezione in scatola di plastica

Vortex Plus is a very easy to assemble system, it replaces the standard clamping nut directly on the collet chuck, suitable for any kind of HSK or ISO 30 chuck it is available for ER32, ER40 and Din6388 (EOC25) collets with RH rotation. New turbine design with dust extraction opening toward the top and perfectly closed on the perimeter presents several advantages as :

- *Absolutely noiseless due to the absence of air turbulences caused by perimeter openings, the system is completely closed outside*
- *Perfect upward dust conveyance directly to the CNC machine extraction system*
- *It improves panel and machine cleanliness saving time in the production process*
- *Built with ERGAL special light alloy with surface hardening treatment*
- *Perfectly balanced G2,5 at 20000 RPM*
- *Nr. 6 tightening notches for a easier clamping*
- *Single packed in plastic box- clamping key included*

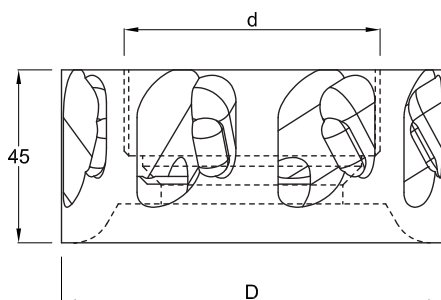
Codice Code	Descrizione Description	d1 d1	d2 d2
4305.110.000	Vortex D. 110 ER 32 RH - M40x1,5	60	68
4305.120.000	Vortex D. 120 ER 40 RH - M50x1,5	70	78
4305.120.001	Vortex D. 120 DIN 6388 RH - M48x2	70	78



**INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:**

La turbina aspiratruciolo Vortex si colloca al posto della normale ghiera di serraggio su qualsiasi tipo di mandrino portapinza con attacco HSK o ISO 30, realizzata in lega leggera con speciale rivestimento indurente è disponibile per pinze ER32, ER40 e Din6388(EOC25) con rotazione DX/RH nei diametri 80mm e 100 mm. Chiave di serraggio in dotazione. Particolarmente indicata nelle operazioni di Nesting, contornatura o profilatura con frese in HW integrale, in diamante sia diritte che sagomate, rotazione massima 20000 RPM bilanciatura G2.5.

Vortex dust extraction system is easy to assemble, replacing the standard clamping nut directly on the collet chuck, suitable for any kind of chuck (HSK or ISO30). Manufactured in light alloy material with hardness surface treatment available for ER32, ER40 and Din6388(EOC25) collets with RH rotation, diameter 80 mm and 100 mm. Clamping wrench included. Specially indicated for Nesting operations, sizing and profiling with solid HW spiral cutters, PCD cutters straight or profiled. Max RPM 20000, G2.5 balancing grade.

**Codice**
Code**Descrizione**
Description

4310 080 032	VORTEX D. 80 ER 32 RH - M40x1,5
4310 080 000	VORTEX D. 80 ER 40 RH - M50x1,5
4310 080 000	VORTEX D. 80 Din 6388 RH -M48x2
4310 100 032	VORTEX D.100 ER 32 RH - M40x1,5
4310 100 040	VORTEX D.100 ER 40 RH - M50x1,5
4310 100 000	VORTEX D.100 Din 6388 RH -M48x2

4315

TURBINA ASPIRATRUCIOLO "HYDRO VORTEX" "HYDRO VORTEX" DUST EXTRACTION SYSTEM



INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

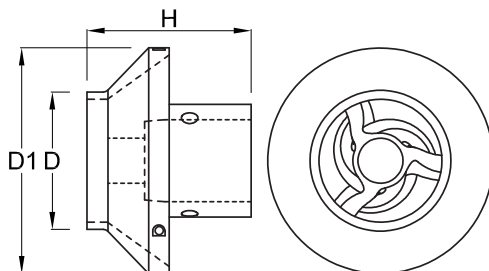
La turbina aspiratruciolo Hydro Vortex si installa su mandrini portafrese a serraggio idraulico, realizzata in lega leggera con speciale rivestimento è disponibile con diametro 120 mm. Il design della turbina chiusa esternamente e con le aperture nella parte superiore permette di convogliare tutto il truciolo e le polveri verso l'alto direttamente nei tubi dell'aspirazione rendendo possibile l'asportazione della quasi totalità del materiale di scarto lasciando il piano di lavoro ed i pezzi lavorati completamente puliti. Essendo poi priva di fori perimetrali la turbina Hydro Vortex risulta essere assolutamente silenziosa.

Particolarmente indicata nelle operazioni di Nesting, contornatura o profilatura con frese in HW integrale, in diamante sia diritte che sagomate, rotazione massima 20000 RPM bilanciatura G2.5.

Vortex dust extraction system is assembled on Hydro clamping chucks Manufactured in light alloy material with hardness surface treatment available with 120 mm diameter.

Special design with opening slots on the upper part and completely closed on the perimeter allows to convey all chips and dust upwards directly in the aspiration system pipes leaving the machine table and work pieces absolutely clean. Not having any side opening the Hydro Vortex become absolutely noiseless device.

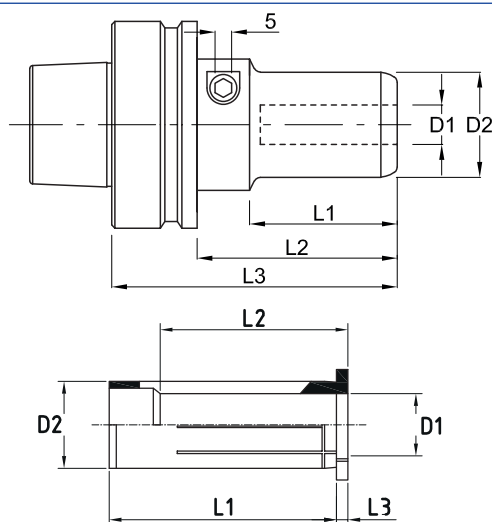
Specially indicated for Nesting operations, sizing and profiling with solid HW spiral cutters, PCD cutters straight or profiled. Max RPM 20000, G2.5 balancing grade.



Codice Code	Descrizione Description	D x D1 x H D x D1 x H	D2
4315.110.001	HYDRO VORTEX D.110	110x60x80	32
4315.110.002	HYDRO VORTEX D.110	110x60x80	38
4315.110.003	HYDRO VORTEX D.110	110x60x80	40
4315.110.004	HYDRO VORTEX D.110	110x60x80	45

4108

MANDRINO A FISSAGGIO IDRAULICO HSK 63 F HYDRO GRIP TOOL HOLDER HSK 63 F



INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Mandrino portafresa a fissaggio idraulico in acciaio speciale, design estremamente compatto e facile da usare. Viene fornito con diametro 12-16-20 e 25 mm perfettamente concentrico e bilanciato G2,5 a 25000 giri, il serraggio dell'utensile si ottiene semplicemente agendo sulla vite di pressurizzazione. Consigliato per lavorazione su centri di lavoro CNC ad alte prestazioni, permette una elevata velocità di rotazione e di avanzamento, nelle operazioni di Nesting in accoppiata con la turbina Hydro Vortex offre elevatissime prestazioni ottimizzando anche la qualità del taglio e la vita utile dell'utensile.

Hydro Grip tool holder made with special steel, design extremely slender and compact, available with 12-16-20 or 25 mm diameter, perfectly centric and balanced G2.5 at 25000 RPM. Easy tool clamping simply opening or closing the pressurizing screw on the side of the chuck. For high performance operations on CNC routers it allows a very high rotation and feed speed, in Nesting operations, used with Hydro Vortex offers very high performances optimizing cutting quality and tool cutting life.

Codice Code	Descrizione Description	D1 x D2 D1 x D1	L1-L2-L3 L1-L2-L3
4108 012 000	MANDRINO HYDRO GRIP HSK63F Hydro Grip chuck HSK63F	D.12 - D.32 D.12 - D.32	43-61-87 43-61-87
4108 016 000	MANDRINO HYDRO GRIP HSK63F Hydro Grip chuck HSK63F	D.16 - D.38 D.16 - D.38	43-61-87 43-61-87
4108 020 000	MANDRINO HYDRO GRIP HSK63F Hydro Grip chuck HSK63F	D.20 - D.40 D.20 - D.40	55-73-99 55-73-99
4108 025 000	MANDRINO HYDRO GRIP HSK63F Hydro Grip chuck HSK63F	D.25 - D.45 D.25 - D.45	59-77-103 59-77-103

Bussole di riduzione per mandrino Hydro Reduction sleeves for Hydro tool holder

Codice Code	D1	D2	L1	L2	L3
4108 012 020	12	20	50	45	4
4108 012 025	12	25	56	46	4
4108 016 020	16	20	50	48	4
4108 016 025	16	25	56	48	4
4108 025 020	20	25	56	50	4


APPLICAZIONE/APPLICATION:

Kit di utensili basici per lavorazioni di pantografatura e foratura.
Routing and drilling Basic tool kit.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografi e centri di lavoro CNC.
Routers and CNC working centers.

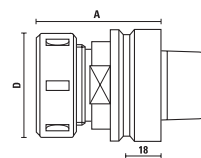
INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Kit utensili basico per lavorazioni di pantografatura e foratura pannelli su centri di lavoro CNC e pantografi.
Panels routing and drilling basic tool kit for CNC routers.

Codice Code	Descrizione Description
4320.000.000	Kit utensili per macchine CNC - Versione Basic CNC routers tools starting kit - Basic version

Composizione kit/Kit composition :

Cod. 4112 020 001	Cono HSK63F ER40 / <i>HSK63F ER40 collet chucks</i>	nr. 1
-------------------	---	-------

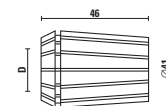


Cod. 8355 065 000	Chiave per ghiera ER40 / <i>ER40 nut key</i>	nr. 1
-------------------	--	-------



Cod. 4116 200 002	Pinza ER40 d.20 / <i>ER40 d.20 collet</i>	nr. 1
-------------------	---	-------

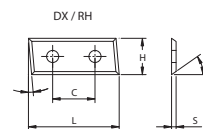
Cod. 4116 120 002	Pinza ER40 d.12 / <i>ER40 d.12 collet</i>	nr. 1
-------------------	---	-------



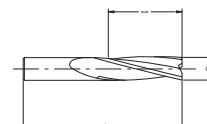
Cod. 5080 018 050	Fresa colt.D.18x50 Z1 / <i>Ins. cutter D.18x50 Z1</i>	nr. 1
-------------------	---	-------



Cod. 8145 508 012	Coltelli HW 50x12x1.5 Dx / <i>HW inserts 50x12x1.5 Rh</i>	nr. 10
-------------------	---	--------



Cod. 4185 120 042	Fresa elic.D.12x42 Z3 Dx / <i>Spiral cutter D.12x42 Z3 Rh</i>	nr. 1
-------------------	---	-------



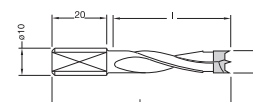
Cod. 7070 050 070	Punte HW D.5x70 Dx / <i>HW drill bits D.5x70 Rh</i>	nr. 2
-------------------	---	-------

Cod. 7071 050 070	Punte HW D.5x70 Sx / <i>HW drill bits D.5x70 Lh</i>	nr. 2
-------------------	---	-------

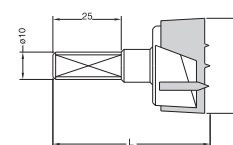
Cod. 7070 080 070	Punte HW D.8x70 Dx / <i>HW drill bits D.8x70 Rh</i>	nr. 4
-------------------	---	-------

Cod. 7071 080 070	Punte HW D.8x70 Sx / <i>HW drill bits D.8x70 Lh</i>	nr. 4
-------------------	---	-------

Cod. 7070 150 070	Punta HW D.15x70 Dx / <i>HW drill bit D.15x70 Rh</i>	nr. 1
-------------------	--	-------



Cod. 7150 350 070	Punta HW D.35x70 Z.2+2 Dx / <i>Drill bit D.35x70 Z2+2 Rh</i>	nr. 1
-------------------	--	-------




APPLICAZIONE/APPLICATION:

Kit di utensili per lavorazioni di pantografatura con sistema Nesting e foratura.
Routing and drilling for Nesting system tool kit.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografi e centri di lavoro CNC con piano Nesting.
Flat Table routers and CNC working centers.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Kit utensili per lavorazioni di pantografatura e foratura pannelli su centri di lavoro CNC e pantografi con sistema Nesting.

Tool kit for panel routing and drilling with Nesting system on Flat Table CNC routers.

Codice Code	Descrizione Description
4325.000.000	Kit utensili per macchine CNC - Versione Nesting CNC routers tools starting kit - Nesting version

Composizione kit/Kit composition :

Cod. 4112 020 001	Cono HSK63F ER40 / HSK63F ER40 collet chucks	nr. 2
-------------------	--	-------

Cod. 8355 065 000	Chiave per ghiera ER40 / ER40 nut key	nr. 1
-------------------	---------------------------------------	-------

Cod. 4116 200 002	Pinza ER40 d.20 / ER40 d.20 collet	nr. 2
-------------------	------------------------------------	-------

Cod. 4116 120 002	Pinza ER40 d.12 / ER40 d.12 collet	nr. 1
-------------------	------------------------------------	-------

Cod. 4305 120 000	Sistema aspirante Vortex Plus / Vortex Plus dust conveyor	nr. 1
-------------------	---	-------

Cod. 5060 080 012	Fresa colt.D.80x12 Z.3 / Ins. cutter D.80x12 Z3	nr. 1
-------------------	---	-------

Cod. 8345 015 000	Chiave Torx T15 / Torx T15 Key	nr. 1
-------------------	--------------------------------	-------

Cod. 6013 012 022	Fresa PCD D.12x22 Z2 Dx / PCD cutter D.12x22 Z2 Rh	nr. 1
-------------------	--	-------

Cod. 6008 018 020	Fresa PCD D.18/12 Z.2 R2 / PCD cutter D.18/12 Z.2 R2	nr. 1
-------------------	--	-------

Cod. 7070 050 070	Punte HW D.5x70 Dx / HW drill bits D.5x70 Rh	nr. 1
-------------------	--	-------

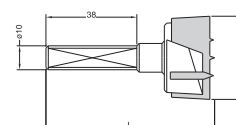
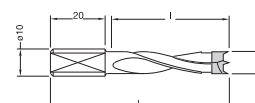
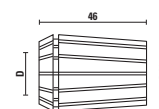
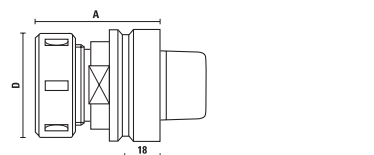
Cod. 7071 050 070	Punte HW D.5x70 Sx / HW drill bits D.5x70 Lh	nr. 1
-------------------	--	-------

Cod. 7070 080 070	Punte HW D.8x70 Dx / HW drill bits D.8x70 Rh	nr. 2
-------------------	--	-------

Cod. 7071 080 070	Punte HW D.8x70 Sx / HW drill bits D.8x70 Lh	nr. 2
-------------------	--	-------

Cod. 7070 150 070	Punta HW D.15x70 Dx / HW drill bit D.15x70 Rh	nr. 1
-------------------	---	-------

Cod. 7150 350 070	Punta HW D.35x70 Z.2+2 Dx / Drill bit D.35x70 Z2+2 Rh	nr. 1
-------------------	---	-------



**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Kit di utensili per lavorazioni di pantografatura e produzione di antine per cucina in MDF e foratura.

MDF kitchen doors production tool kit.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografi e centri di lavoro CNC con piani mobili.

Routers and CNC working centers.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

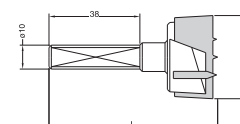
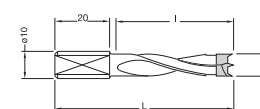
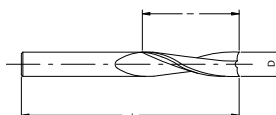
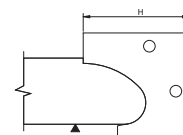
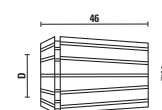
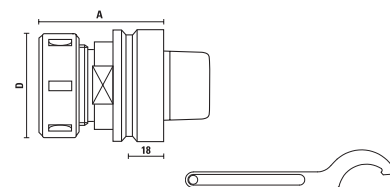
Kit utensili per lavorazioni di pantografatura e foratura pannelli, produzione di antine in MDF su centri di lavoro CNC e pantografi.

Tool kit for panel routing, drilling and MDF kitchen doors production on CNC routers.

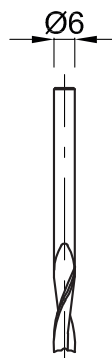
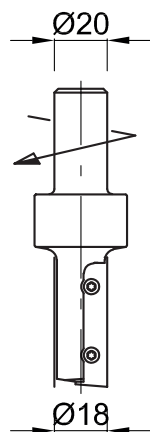
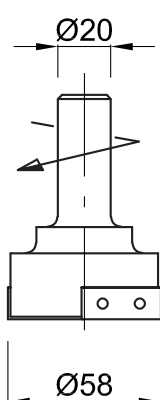
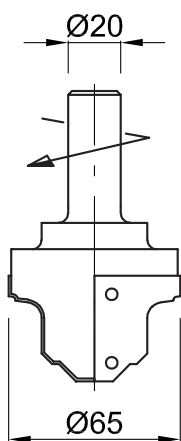
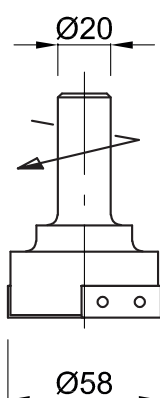
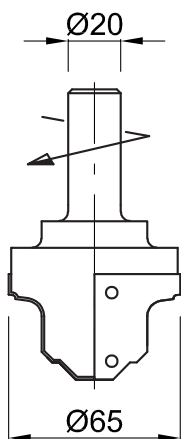
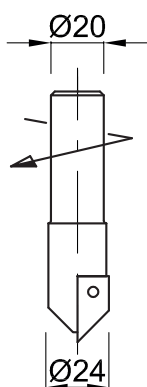
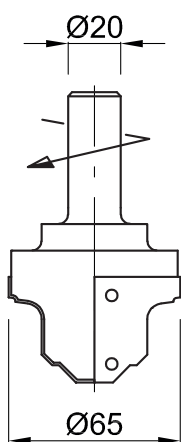
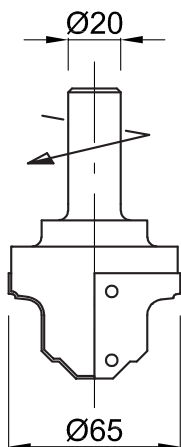
Codice Code	Descrizione Description
4330.000.000	Kit utensili per macchine CNC - Antine MDF <i>CNC routers tools starting kit - MDF kitchen doors</i>

Composizione kit/Kit composition:

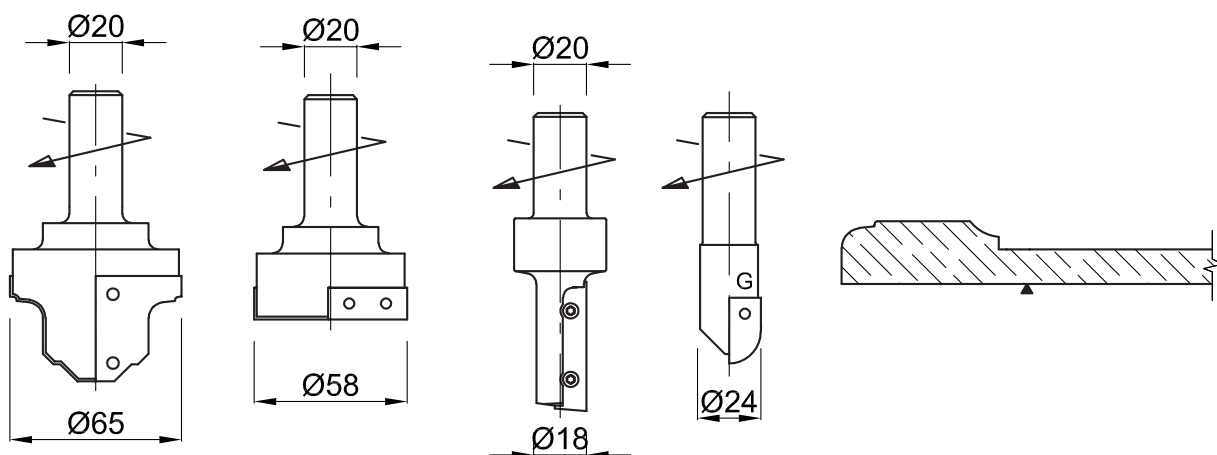
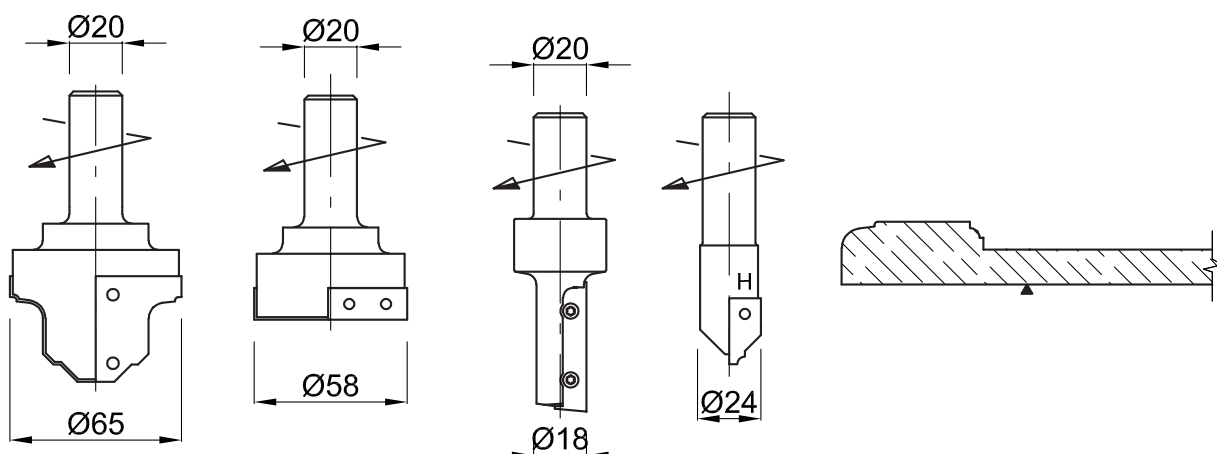
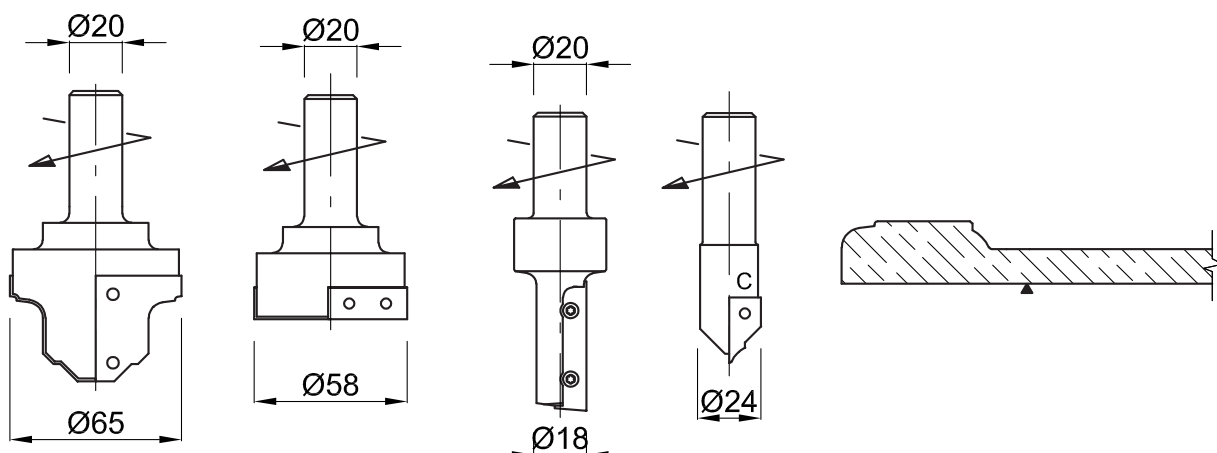
Cod. 4112 020 001	Cono HSK63F ER40 / <i>HSK63F ER40 collet chucks</i>	nr. 3
Cod. 8355 065 000	Chiave per ghiera ER40 / <i>ER40 nut key</i>	nr. 1
Cod. 4116 200 002	Pinza ER40 d.20 / <i>ER40 d.20 collet</i>	nr. 2
Cod. 4116 060 002	Pinza ER40 d.6 / <i>ER40 d.6 collet</i>	nr. 1
Cod. 5080 018 050	Fresa colt.D.18x50 Z.1 / <i>Ins. cutter D.18x50 Z1</i>	nr. 1
Cod. 5062 058 012	Fresa colt.D.58x12 Z.2 Dx / <i>Ins. cutter D.58x12 Z2 Rh</i>	nr. 1
Cod. 5001 000 001	Fresa colt. D.65x40 Z.2 / <i>Ins. Cutter D.65x40 Z.2</i>	nr. 1
Cod. 5019 000 001	Fresa colt. D.24x25 Z.1 / <i>Ins. Cutter D.24x25 Z.1 Rh</i>	nr. 1
Cod. 8170 025 012	Coltelli sag. HW 25x12x1,5 / <i>HW profile ins. 25x12x1.5</i>	nr. 8
Cod. 8345 015 000	Chiave Torx T15 / <i>Torx T15 Key</i>	nr. 1
Cod. 4175 060 027	Fresa elic.HW D.6 Z.2 DX / <i>HW spiral cutter D.6 Z.2 RH</i>	nr. 1
Cod. 7070 050 070	Punte HW D.5x70 Dx / <i>HW drill bits D.5x70 Rh</i>	nr. 1
Cod. 7071 050 070	Punte HW D.5x70 Sx / <i>HW drill bits D.5x70 Lh</i>	nr. 1
Cod. 7070 080 070	Punte HW D.8x70 Dx / <i>HW drill bits D.8x70 Rh</i>	nr. 2
Cod. 7071 080 070	Punte HW D.8x70 Sx / <i>HW drill bits D.8x70 Lh</i>	nr. 2
Cod. 7070 150 070	Punta HW D.15x70 Dx / <i>HW drill bit D.15x70 Rh</i>	nr. 1
Cod. 7150 350 070	Punta HW D.35x70 Z.2+2 Dx / <i>Drill bit D.35x70 Z2+2 Rh</i>	nr. 1



Esempi di profili/ Profiles examples



Esempi di profili/ Profiles examples



**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Kit di utensili per produzione di porte laminate diritte.
Flush laminated doors production tool kit.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografi e centri di lavoro CNC con piani mobili.
Routers and CNC working centers.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Kit utensili per lavorazioni di pantografatura e produzione di porte laminate diritte su centri di lavoro CNC e pantografi.
Tool kit for panel routing, flush laminated doors production on CNC routers.

Codice
Code

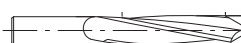
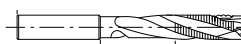
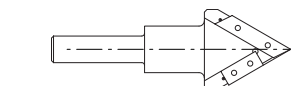
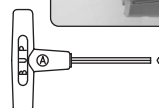
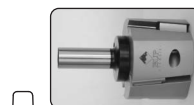
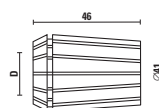
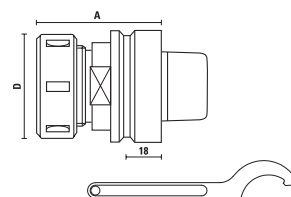
4335.000.000

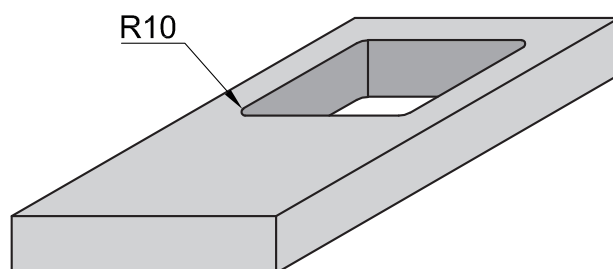
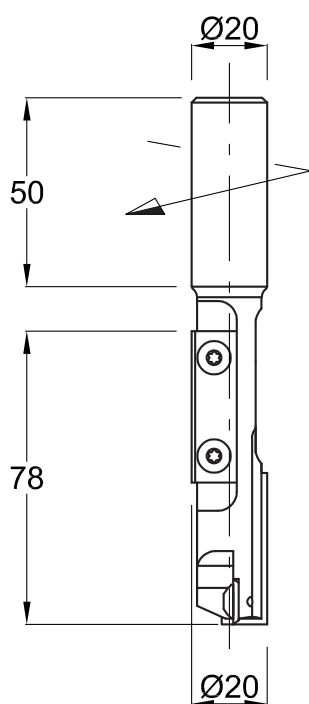
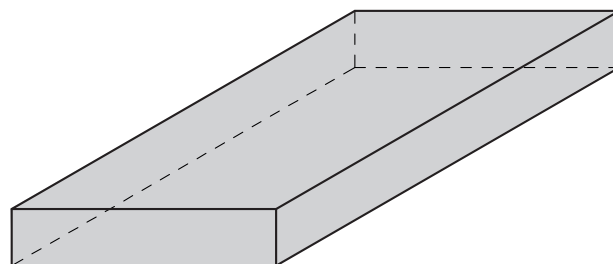
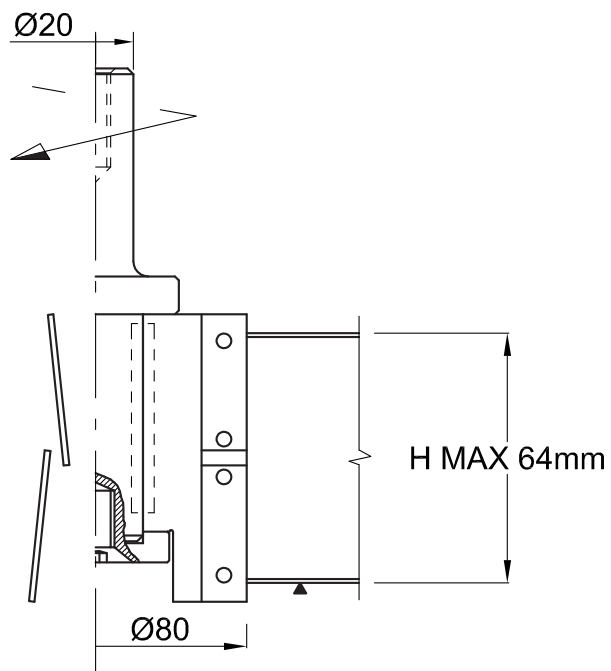
Descrizione
Description

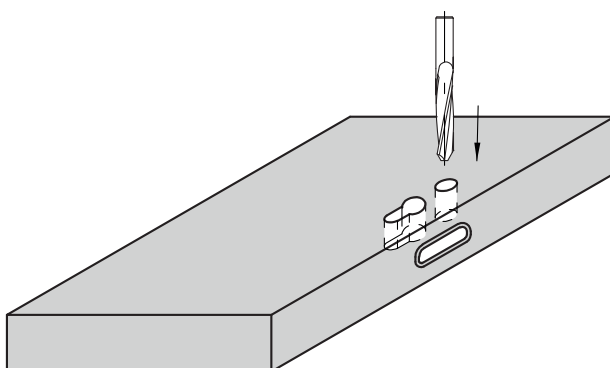
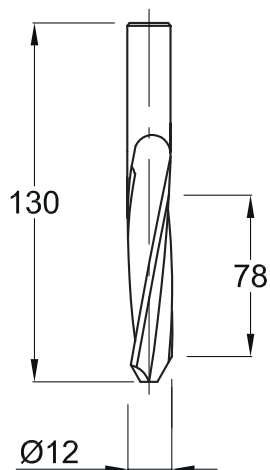
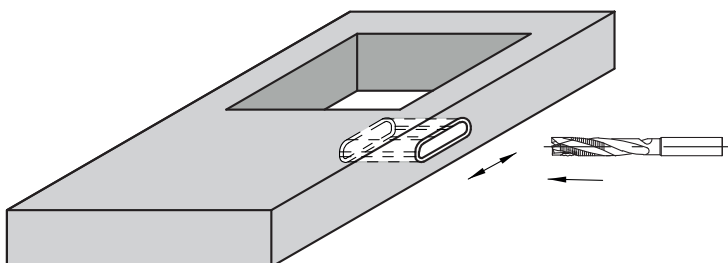
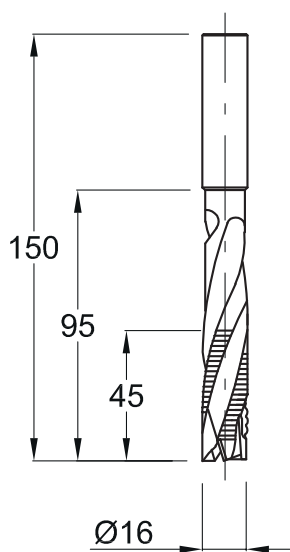
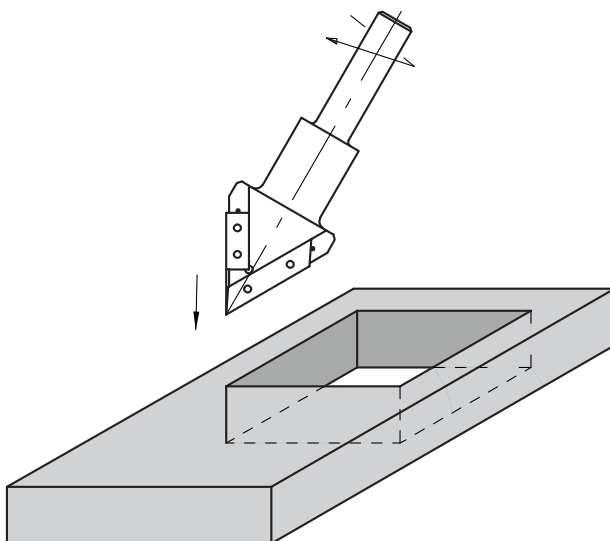
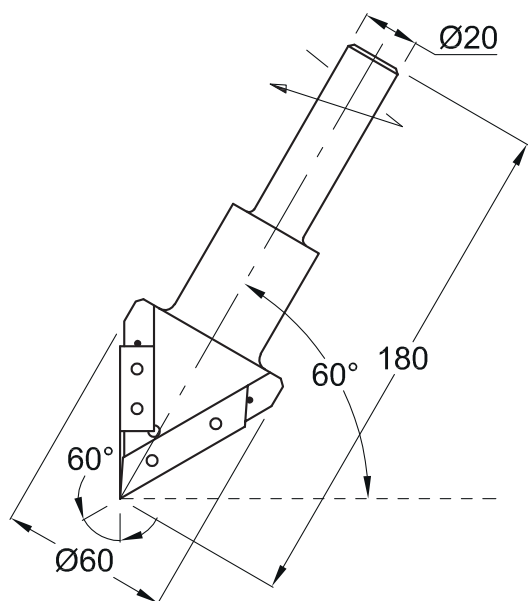
Kit utensili per macchine CNC - Porte laminate
CNC routers tools starting kit - Flush laminated doors

Composizione kit/Kit composition:

Cod. 4112 020 001	Cono HSK63F ER40 / <i>HSK63F ER40 collet chucks</i>	nr. 4
Cod. 8355 065 000	Chiave per ghiera ER40 / <i>ER40 nut key</i>	nr. 1
Cod. 4116 200 002	Pinza ER40 d.20 / <i>ER40 d.20 collet</i>	nr. 3
Cod. 4116 120 002	Pinza ER40 d.12 / <i>ER40 d.12 collet</i>	nr. 1
Cod. 5075 080 075	Fresa colt.D.80x75 Z.2+2 / <i>Ins. cutter D.80x75 Z.2+2</i>	nr. 1
Cod. 8350 050 000	Chiave a T mm 5 / <i>T key mm 5</i>	nr. 1
Cod. 5085 020 080	Fresa colt.D.20x78 Z.1+1+1 Dx / <i>Ins. cutter D.20x78 Z1+1+1 Rh</i>	nr. 1
Cod. 5047 000 003	Fresa colt. D.60 Z1+1 a 60° Dx / <i>60° V-groove ins. Cutter D.60 Z.1+1</i>	nr. 1
Cod. 8345 015 000	Chiave Torx T15 / <i>Torx T15 Key</i>	nr. 1
Cod. 4203 160 095	Fresa elic. HW D.16x95x150 Z.3+3 / <i>HW spiral cutter D.16x95x150 Z.3+3</i>	nr. 1
Cod. 4206 120 002	Fresa elic. HW D.12x78x130 Z.3 / <i>HW spiral cutter D.12x78x130 Z.3</i>	nr. 1







5047

FRESE PANTOGRAFO INCLINATE a 60° 60° "V-GROOVE" CNC ROUTER CUTTERS



APPLICAZIONE/APPLICATION:

Esecuzione di profili a 60° e lavorazioni foulding.
60° V-grooves and foulding operations.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografi e centri di lavoro CNC.
Routers and CNC working centers.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione con coltelli intercambiabili HW integrale micrograno. Si costruiscono con angoli idonei alla lavorazione di diversi tipi di materiali, vengono fornite con attacco cilindrico d.20x50 ed in 2 diverse lunghezze, la fresa più lunga è indicata per utilizzo su centri di lavoro a 5 assi ed in particolare per eseguire pulitura degli angoli interni nelle lavorazioni di sfinestrature per ottenere angoli retti.

Manufactured with indexable micrograin solid carbide knives. Produced with suitable cutting angles for different types of materials, supplied with cylindrical shank d.20x50 and with 2 different length, the longest one is suggested to be used on 5 axis CN routers to clean internal corners at 90°, example to make a squared 90° corners opening on a door.

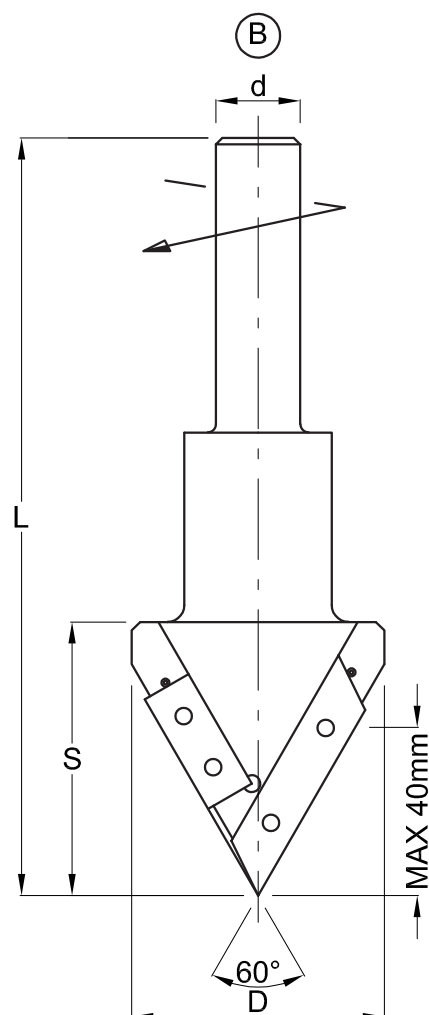
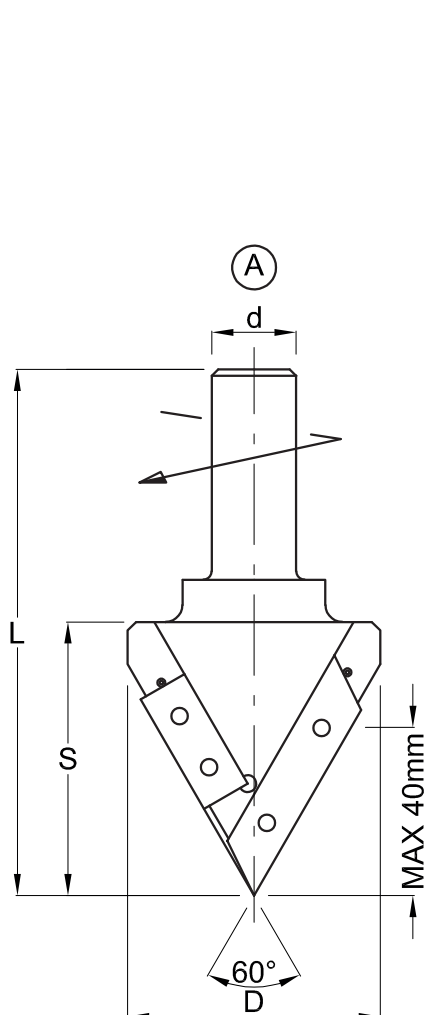
HW

Z=1+1

MEC

Avanzamento meccanico
Mechanical feed

Codice Code	Tipo Type	D D	S S	L L	α α	Attacco Shank	Giri Max RPM Max	Ricambi/ Spare parts			
								Coltello Knife	Coltello Knife	Vite Screw	Chiave Key
5047.000.001	A	60	65	125	60°	20	18000	8165.608.012	8108.300.012	8330.035.003	8345.015.000
5047.000.002	A	60	65	130	60°	25	18000	8165.608.012	8108.300.012	8330.035.003	8345.015.000
5047.000.003	B	60	65	180	60°	20	18000	8165.608.012	8108.300.012	8330.035.003	8345.015.000
5047.000.004	B	60	65	180	60°	25	18000	8165.608.012	8108.300.012	8330.035.003	8345.015.000



5096

FRESA PANTOGRAFO MULTITAGLIENTI per CONTORNARE SIZING and RABBETING MULTICUT ROUTER CUTTER



APPLICAZIONE/APPLICATION:

Contornatura con buona asportazione di truciolo ed esecuzione di battute.
Sizing and rabbeting with good chip evacuation.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografi CNC / CNC routers.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione con coltelli intercambiabili HW micrograno raggiati con 4 lati taglienti. L'angolo assiale permette di ottenere alte velocità di avanzamento ed una buona finitura sul legno lavorato. La fresa è dotata di inserti rasanti nella parte inferiore per poter eseguire battute. Si realizzano con attacco cilindrico d.20x50 e rotazione DX - su specifica richiesta si possono costruire con attacchi e rotazione diversi.
Equipped with solid HW micrograin radius inserts with 4 cutting edges. Shear angle and fractionated cut will allow to reach good feed speed and good quality finishing on the wood. The tool has 2 scribers on the bottom face to make rabbeting. Manufactured with d.20x50 shank and RH rotation - on request it is possible to make with different shanks and rotation.

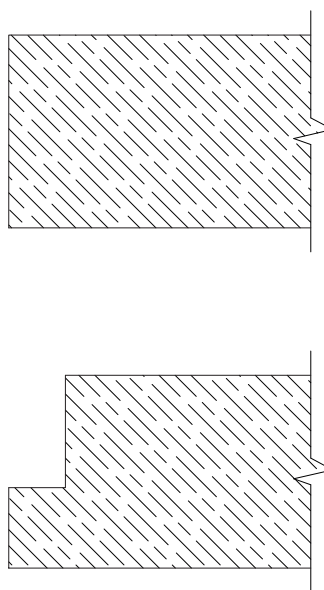
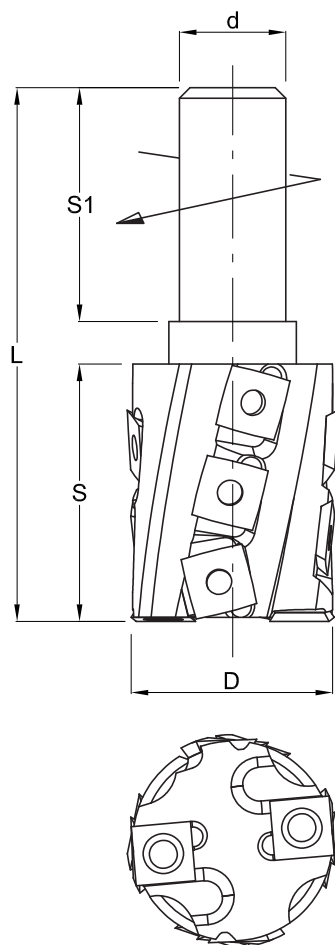
HW

Z=2+2 V2

MEC

Avanzamento meccanico
Mechanical feed

Codice Code	D D	S S	Z Z	V V	d d	Giri Max RPM Max	Ricambi/ Spare parts				
							Coltello Knife	Vite colt. Knife screw	Incisore Scriber	Vite incis. Scribe screw	Chiave Key
5096.050.060	50	60	Z2+2/10	2	20x50	18000	8120.150.001	8310.005.000	8120.140.002	8295.005.000	8315.020.000
5096.050.080	50	80	Z2+2/14	2	20x50	18000	8120.150.001	8310.005.000	8120.140.002	8295.005.000	8315.020.000
5096.060.060	60	60	Z2+2/10	2	20x50	18000	8120.150.001	8310.005.000	8120.140.002	8295.005.000	8315.020.000
5096.060.080	60	80	Z2+2/14	2	20x50	18000	8120.150.001	8310.005.000	8120.140.002	8295.005.000	8315.020.000



5097

FRESA PANTOGRAFO per CONTORNARE e SMUSSARE SIZING and BEVELLING ROUTER CUTTER



APPLICAZIONE/APPLICATION:

Contornatura di pannelli o porte con angolazione a 3° e smussature.
Panel sizing and beveling with 3° angle profile, for door sizing.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografi CNC / CNC routers.

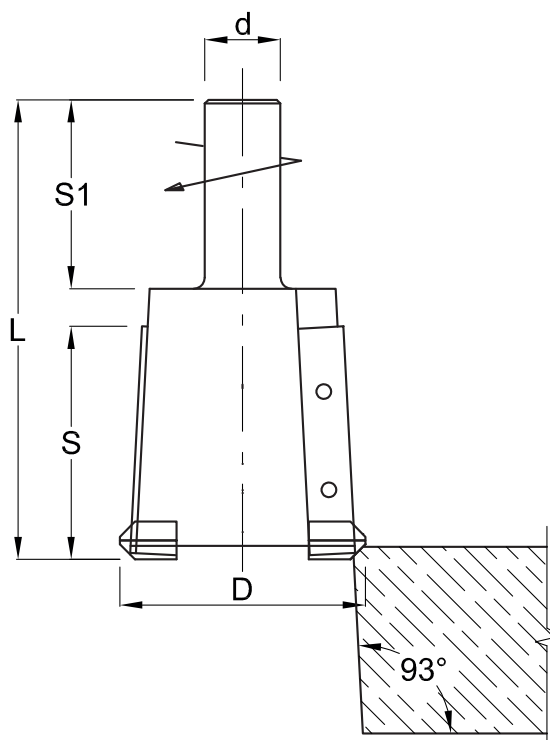
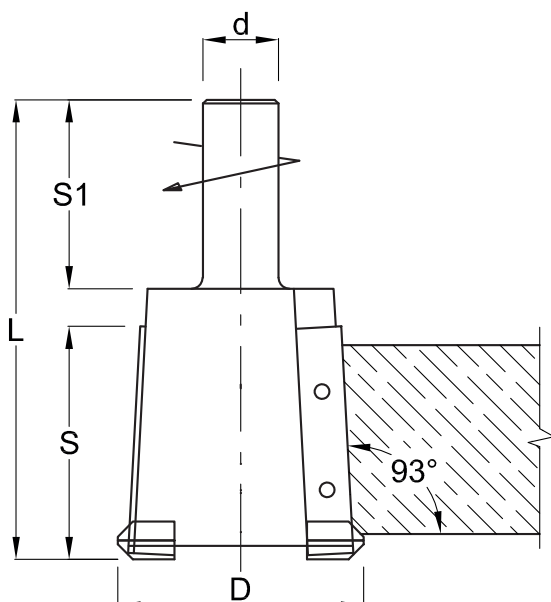
INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione con coltelli intercambiabili HW micrograno ed inserti spigolatori a 45°. La fresa è dotata di 2 coltelli HM mm 60x12x1.5 e di 4 inserti spigolatori nella parte inferiore, questi inserti sono orientati 2 verso l'alto e 2 verso il basso per poter eseguire spigolature su entrambe le facce del pannello in 2 operazioni distinte. Si realizzano con attacco cilindrico d.20x50 e rotazione DX - su specifica richiesta si possono costruire con attacchi e rotazione diversi.

Equipped with solid HW micrograin inserts and 45° bevel inserts. The tool is equipped with 2 HW inserts mm 60x12x1.5 and 4 bevel inserts on the bottom, these inserts are positioned 2 upwards and 2 downward to make bevels on both panel edges in 2 different operations. Manufactured with d.20x50 shank and RH rotation - on request it is possible to make with different shanks and rotation.

HW **Z=2+4** **MEC** Avanzamento meccanico
Mechanical feed

Codice Code	D D	S S	Z Z	LS LS	d d	Giri Max RPM Max	Ricambi/ Spare parts			
							Coltello Knife	Spigolatore Bevel insert	Vite colt. Knife screw	Vite spigolatore Bevel ins. screw
5097.065.060	65/60	60	Z2	2+2	20x50	18000	8108.600.012	8130.180.045	8330.035.004	8300.005.000



**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Esecuzione di asole per incasso serrature su porte.
Lock case slots for doors.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografi e centri di lavoro CNC.
Routers and CNC working centers.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione con coltelli intercambiabili in HW integrale micrograno con tagli rompi truciolo, corpo in metallo pesante Densmet che rende la fresa robusta, assorbe le vibrazioni della lavorazione e ne riduce il pericolo di rottura, si costruiscono con diverse lunghezze.

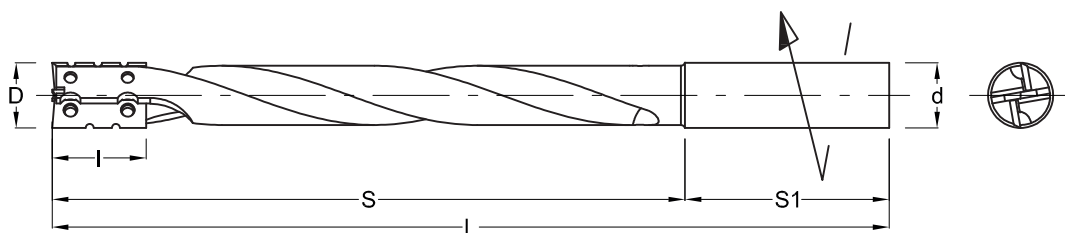
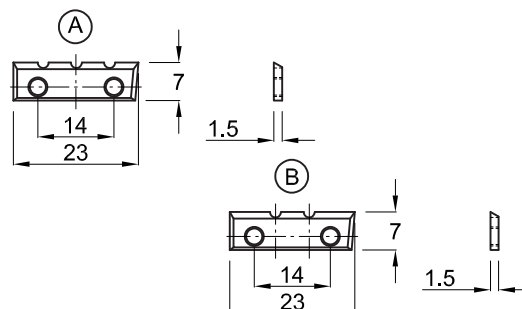
Manufactured with solid HW micrograin indexable knives with chipbreakers cuts, Densmet heavy metal body to have a strong cutter, absorbing working vibrations, avoiding tooling breakage, manufactured with different lenght.

HW **Z=2** **MEC** Avanzamento meccanico
Mechanical feed

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	I I	S S	L L	Attacco Shank
5098.016.095R	5098.016.095L	16	23	95	150	d.16
5098.016.115R	5098.016.115L	16	23	115	170	d.16

RICAMBI /Spare Parts**Codice
Code**

8166.023.001	Coltello HM / HW Inserts - mm 23x7x1,5	fig. A
8166.023.002	Coltello HM / HW Inserts - mm 23x7x1,5	fig. B
8330.035.004	Vite coltello / Knife screw - M3,5 - Torx T15	
8345.015.000	Chiave / Key - Torx T15	



**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Esecuzione di profilature e raggiature diverse.
Face profiles and rounding.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC/CNC router.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione con coltelli intercambiabili HW micrograno. La fresa è dotata di 8 coppie di coltelli HM con doppio profilo combinato in modo da poter ottenere 16 profili diversi. Si realizzano con attacco cilindrico d.12x50 e rotazione DX - Viene fornito il kit completo di tutti i coltelli.

Equipped with solid HW micrograin inserts. The tool is equipped with 7 set of inserts with double combined profile in order to obtain 16 different profiles. Manufactured with d.12x50 shank and RH rotation - Supplied as a complete kit.

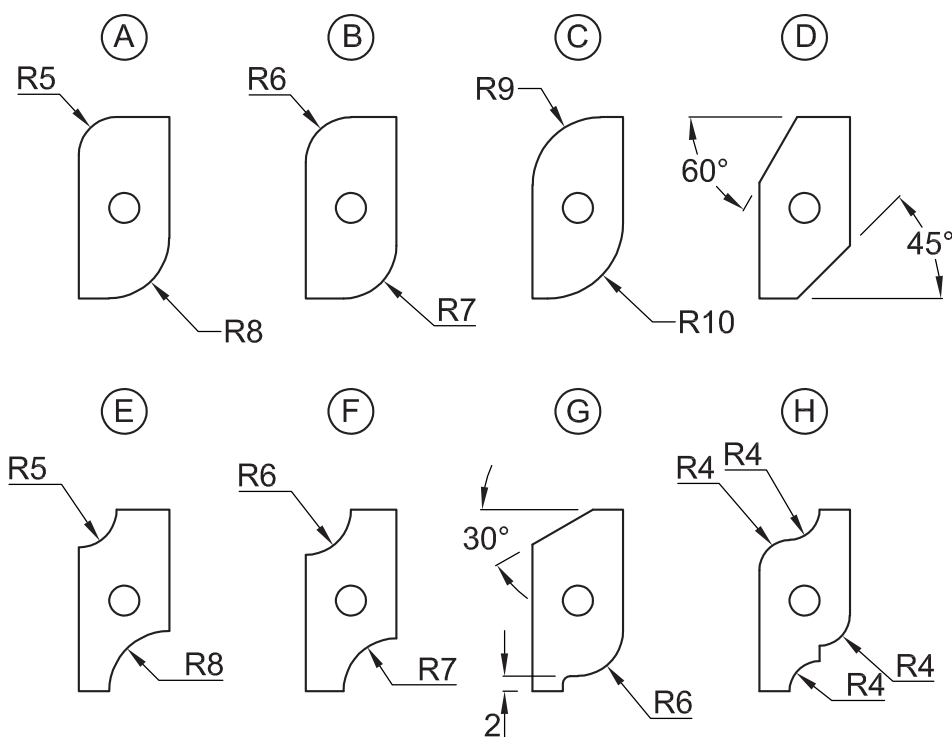
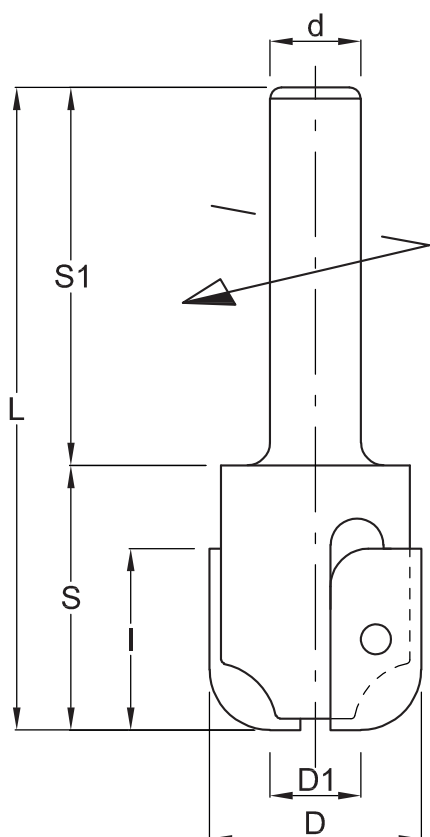
HW **Z=1** **MEC**

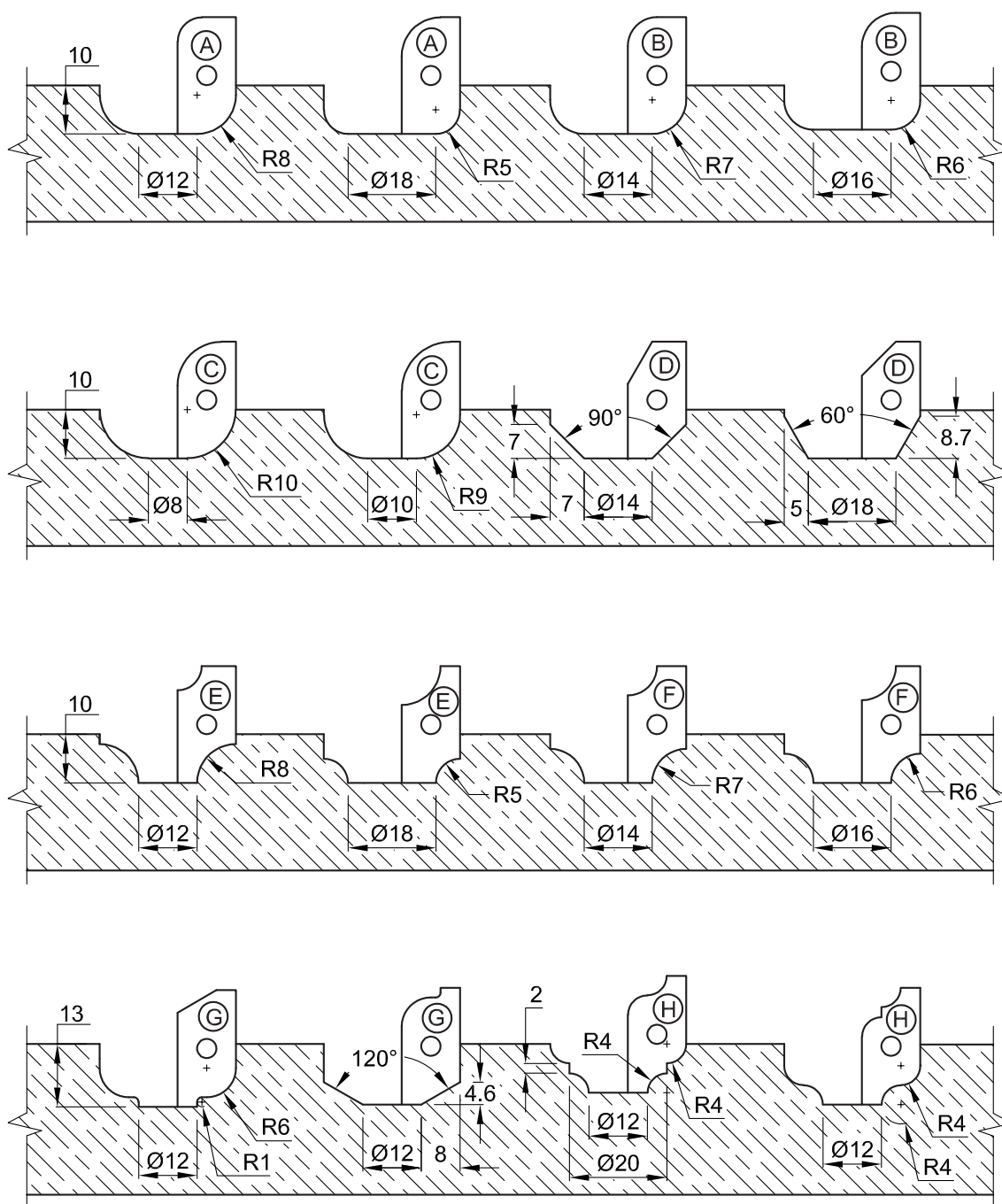
 Avanzamento meccanico
Mechanical feed

Codice Code	D D	I I	S S	L L	Z Z	d d	Giri Max Rpm Max
5119.000.000	28	25	35	85	2	12x50	18000

RICAMBI/Spare Parts

Profilo Profile	Coltello knife	Vite Screw	Chiave Key
A	8204.000.001	8330.035.003	8345.015.000
B	8204.000.002		
C	8204.000.003		
D	8204.000.004		
E	8204.000.005		
F	8204.000.006		
G	8204.000.007		
H	8204.000.008		







DP 3

MEC

APPLICAZIONE/APPLICATION:

Realizzazione di antine per cucina o pannelli MDF raggiati.

*Production of MDF kitchen doors or profiled MDF panels with Nesting process.***MACCHINA/MACHINE:**

Pantografo CNC con piano di lavoro FT.

*Flat table CNC router.***INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:**

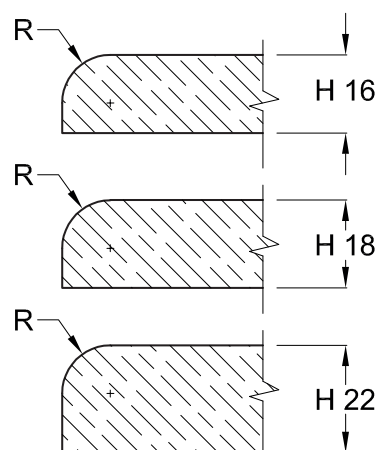
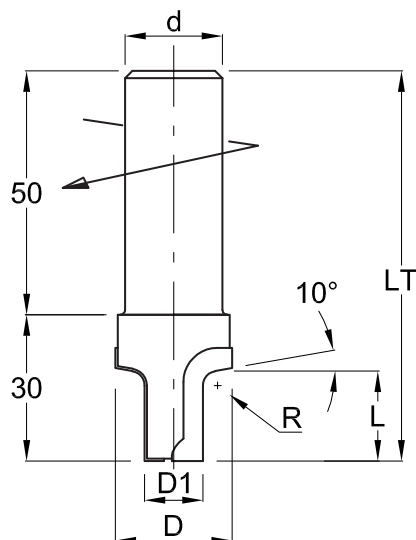
Esecuzione in diamante policristallino DP – Si costruiscono con diamante H=3 mm e in 3 diverse altezze di taglio per pannelli da 16 – 18 o 22 mm di spessore – forante in diamante ed angoli assiali per aiutare l'evacuazione del truciolo– attacco cilindrico d.20x50 – possibilità di 2 – 3 affilature.

Manufactured with polycrystalline diamond (DP) – Made with DP H=3 mm and with 3 different cutting length suitable for 16 – 18 and 22 mm panel thickness – DP plunging cut and upward axial cut to help dust evacuation– made with d.20x50 shank – suitable for 2 – 3 resharpening.

Codice Code	D D	D ₁ D ₁	R R	H H	L L	LT LT	d d	Z Z	Giri max RPM max
6008.016.010	18	12	1	16	16,4	80	20	2+1	24.000
6008.016.020	20	12	2	16	16,4	80	20	2+1	24.000
6008.016.030	22	12	3	16	16,4	80	20	2+1	24.000
6008.016.040	24	12	4	16	16,4	80	20	2+1	24.000
6008.016.050	26	12	5	16	16,4	80	20	2+1	24.000
6008.016.060	30	12	6	16	16,4	80	20	2+1	24.000

Codice Code	D D	D ₁ D ₁	R R	H H	L L	LT LT	d d	Z Z	Giri max RPM max
6008.018.010	18	12	1	18	18,4	80	20	2+1	24.000
6008.018.020	20	12	2	18	18,4	80	20	2+1	24.000
6008.018.030	22	12	3	18	18,4	80	20	2+1	24.000
6008.018.040	24	12	4	18	18,4	80	20	2+1	24.000
6008.018.050	26	12	5	18	18,4	80	20	2+1	24.000
6008.018.060	30	12	6	18	18,4	80	20	2+1	24.000

Codice Code	D D	D ₁ D ₁	R R	H H	L L	LT LT	d d	Z Z	Giri max RPM max
6008.022.010	18	12	1	22	22,4	80	20	2+1	24.000
6008.022.020	20	12	2	22	22,4	80	20	2+1	24.000
6008.022.030	22	12	3	22	22,4	80	20	2+1	24.000
6008.022.040	24	12	4	22	22,4	80	20	2+1	24.000
6008.022.050	26	12	5	22	22,4	80	20	2+1	24.000
6008.022.060	30	12	6	22	22,4	80	20	2+1	24.000




APPLICAZIONE/APPLICATION:

Squadratura/Profilatura di antine per cucina o pannelli in MDF con processo di Nesting.

Sizing/Profiling of MDF kitchen doors or MDF panels with Nesting process.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC con piano di lavoro FT.

Flat table CNC router.

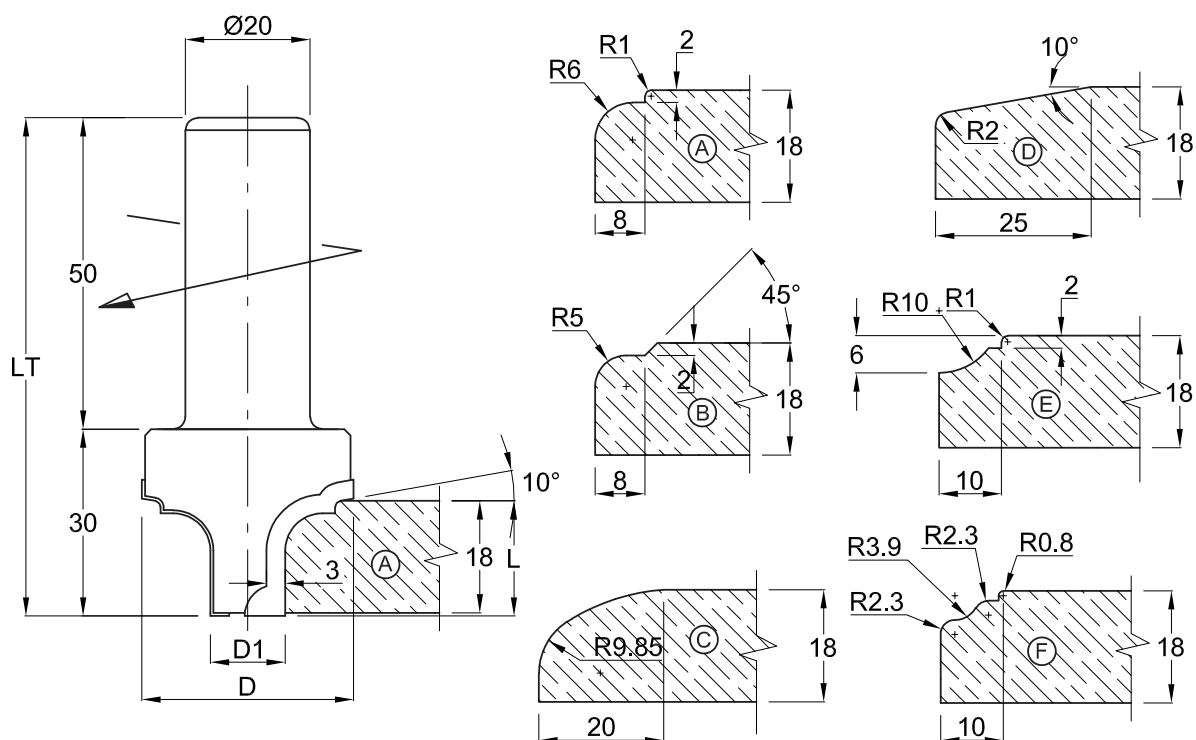
INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

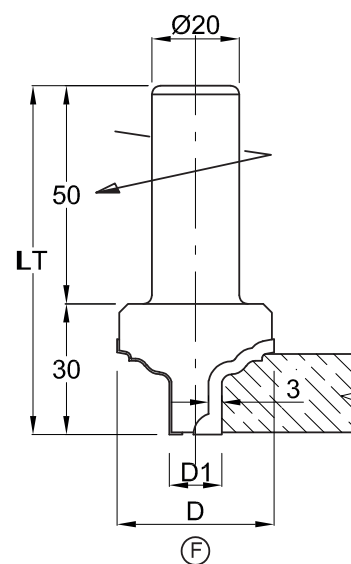
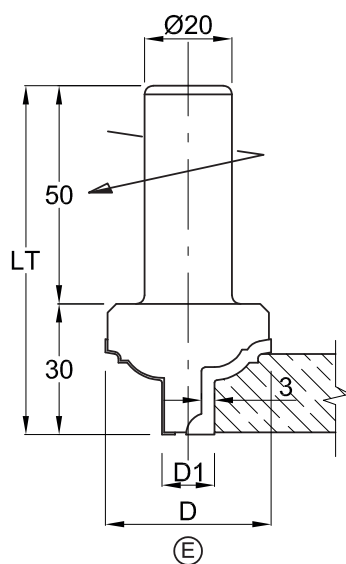
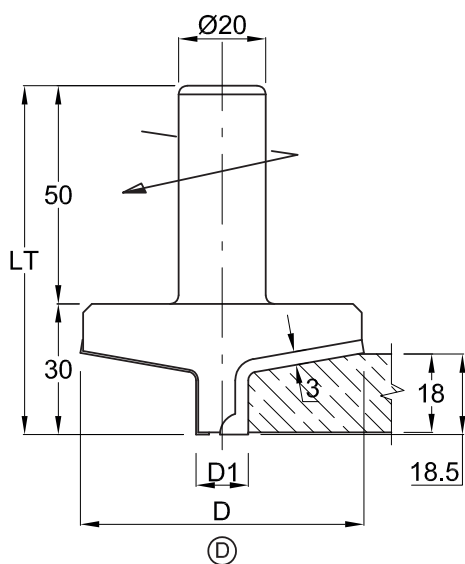
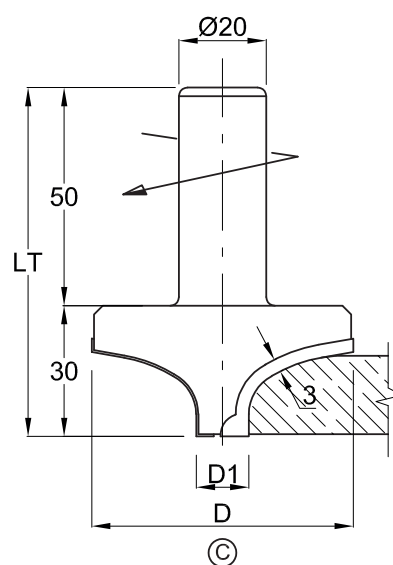
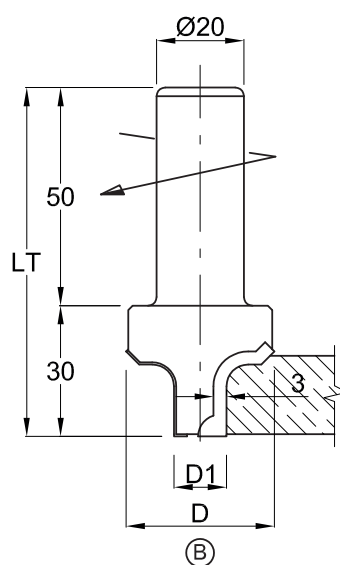
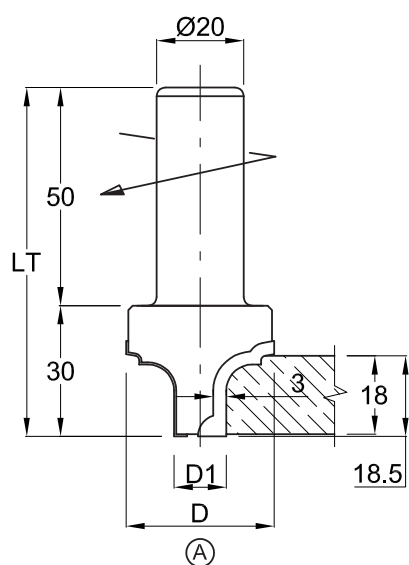
Esecuzione in diamante policristallino DP – Si costruiscono con diamante H=3 mm e in 6 diversi profili con altezze di taglio per pannelli da 18 mm di spessore – forante in diamante ed angoli assiali per aiutare l'evacuazione del truciolo – attacco cilindrico d.20x50 – Possibilità di eseguire profili su disegno e per pannelli con diversi spessori – possibilità di 2 – 3 affilature.

Manufactured with polycrystalline diamond (DP) – Made with DP H=3 mm and with 3 different profiles suitable for 18 mm panel thickness – DP plunging cut and upward axial cut to help dust evacuation – made with d.20x50 shank – Different profiles or cutters for different panel thickness can be made on request – suitable for 2 – 3 resharpening.

DP 3
MEC

Codice Code	D D	D ₁ D ₁	Profilo Profile	L L	LT LT	d d	Z Z	Giri max RPM max
6009.000.001	34	12	A	18,5	80	20	2+1	24.000
6009.000.002	34	12	B	18,5	80	20	2+1	24.000
6009.000.003	60	12	C	18,5	80	20	2+1	24.000
6009.000.004	65	12	D	18,5	80	20	2+1	24.000
6009.000.005	38	12	E	18,5	80	20	2+1	24.000
6009.000.006	36	12	F	18,5	80	20	2+1	24.000





6010

FRESA PANTOGRAFO C/COLTELLI PCD PER SPIANARE PCD INSERTS SKIMMING ROUTER CUTTER



APPLICAZIONE/APPLICATION:

Per rettificare piani pantografo nei processi Nesting ed eseguire battute su pannelli MDF.
Skimming and rabbeting of MDF panels and flat table for Nesting process.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC con piano di lavoro FT.
Flat table CNC router.

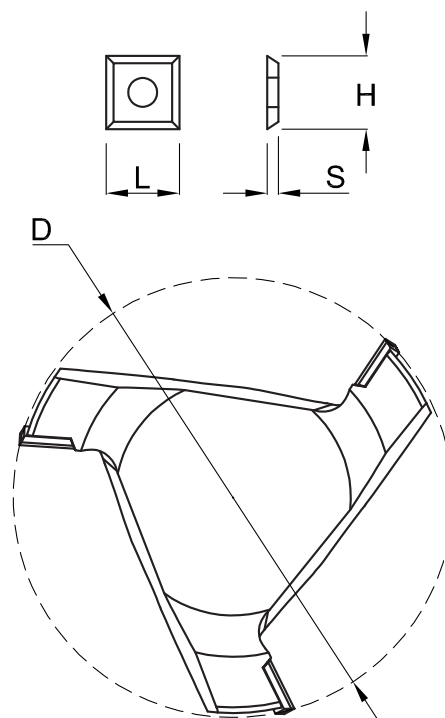
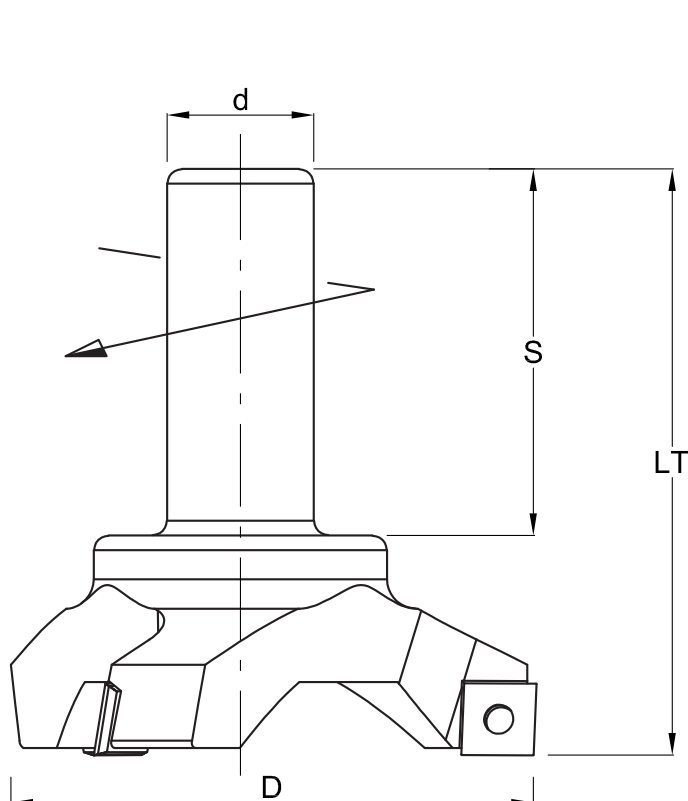
INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione con coltelli intercambiabili in diamante policristallino DP, con Z=3, Z=4 o Z=6 in base al diametro di taglio – ottima finitura grazie alla geometria di taglio adottata. attacco cilindrico d.20x50 o d.25x55.

Manufactured with polycrystalline diamond (DP) changeable inserts - Z=3, Z=4 or Z=6 based on cutting diameter – smooth surface thanks to the special cutting edge geometry - made with d.20x50 or d.25x55 cylindrical shank.

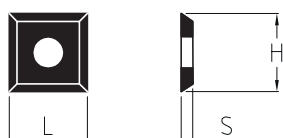
MEC

Codice Code	D D	L L	LT LT	dxs dxs	Z Z	Giri max RPM max
6010.080.010	80	10	80	20x50	3	20.000
6010.100.010	100	10	80	20x50	4	20.000
6010.130.010	130	10	85	25x55	6	12.000



COLTELLO RICAMBIO/SPARE KNIFE

Codice Code	L L	H H	S S
6010.010.010	10	10	1,6





APPLICAZIONE/APPLICATION:

Taglio di pannelli ricoperti e nobilitati con processo di Nesting.
Sizing of laminated MDF or particle boards panels with Nesting process.

MACCHINA/MACHINE:

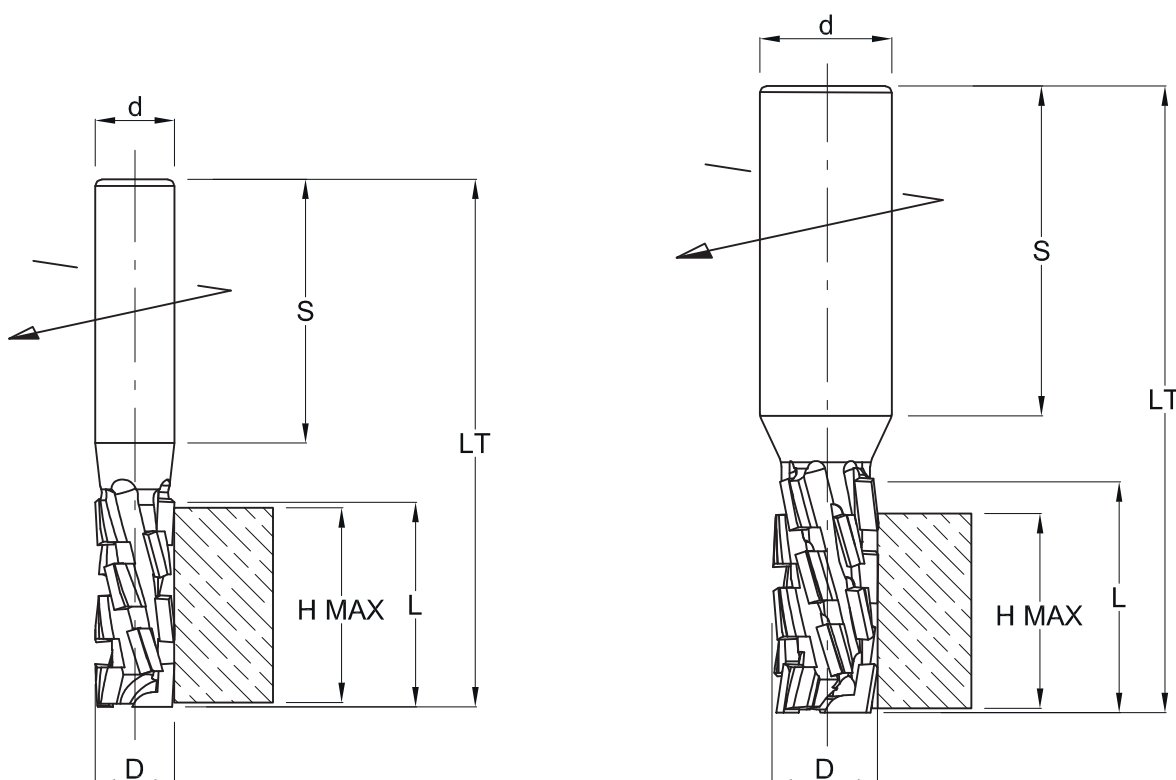
Pantografo CNC con piano di lavoro FT.
Flat table CNC router.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione in diamante policristallino DP – Si costruiscono con diamante H=3 mm, corpo in acciaio speciale Densmet per frese D.12 mm – con Z=2 o Z=3 taglienti ed assialità contrapposta per ottima finitura su entrambe le facce del pannello - **placchetta forante in DP** – possibilità di 2 – 3 affilature.
*Manufactured with polycrystalline diamond (DP) – DP H=3mm, special heavy steel body(Densmet) for D.12 mm cutters - Z=2 or Z=3 alternate axial angles to grant optimal cutting quality on both panels surfaces – **DP plunging tip** – suitable for 2 – 3 resharping.*

DP 3 **Z 2** **Z 3** **MEC**

Codice Code	Corpo fresa Cutter body	D D	L L	H max H max	LT LT	dxs dxs	Z Z	nr. placch. nr of tips	Giri max RPM max
6011.012.022	Densmet	12	22	19	75	12x40	2	8+1DP	24.000
6011.012.025	Densmet	12	25	22	75	12x40	2	9+1DP	24.000
6011.012.031	Densmet	12	31	28	80	12x40	2	12+1DP	24.000
6012.012.022	Densmet	12	22	19	75	12x40	3	12+1DP	24.000
6012.012.025	Densmet	12	25	22	75	12x40	3	12+1DP	24.000
6012.016.035	Acciao/Steel	16	35	32	95	20x50	3	18+1DP	24.000
6012.020.035	Acciao/Steel	20	35	32	95	20x50	3	18+1DP	24.000



**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Taglio di pannelli ricoperti e nobilitati con processo di Nesting
 – Idonea all'uso del sistema di evacuazione polveri Vortex Plus art.4305.
Sizing of laminated MDF or particle boards panels with Nesting process
 – Suitable for Vortex Plus dust extraction system art.4305.

MACCHINA/MACHINE:

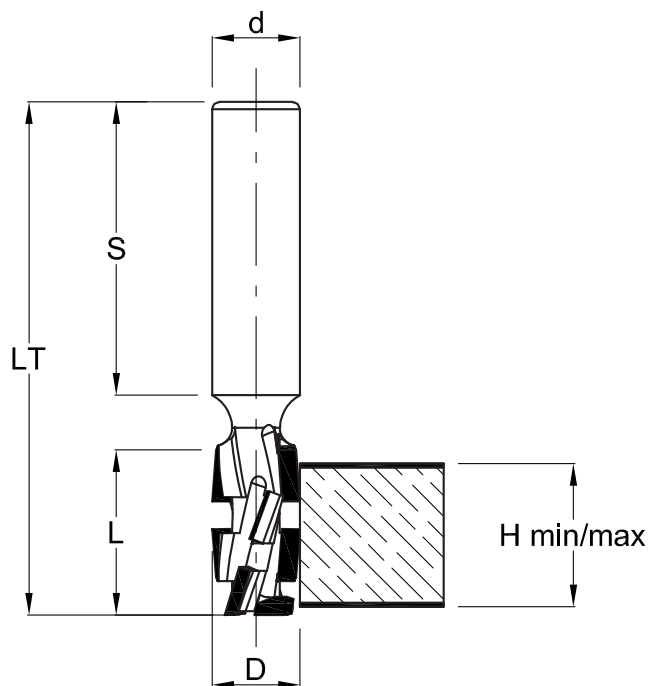
Pantografo CNC con piano di lavoro FT.
Flat table CNC router.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione in diamante policristallino DP – Si costruiscono con diamante H=3 mm, corpo in acciaio speciale Densmet – con Z=2 taglienti ed assialità contrapposta rovesciata per ottenere una migliore evacuazione delle polveri e ottima finitura su entrambe le facce del pannello - **placchetta forante in DP** – possibilità di 2 – 3 affilature.
Manufactured with polycrystalline diamond (DP) – DP H=3mm, special heavy steel body(Densmet) - Z=2 alternate reverse axial angles to help dust extraction giving optimal cutting quality on both panels surfaces – DP plunging tip
 – suitable for 2 – 3 resharpening.

DP 3 **Z 2** **MEC**

Codice Code	Corpo fresa Cutter body	D D	L L	H min/max H min/max	LT LT	dxs dxs	Z Z	nr. placch. nr of tips	Giri max RPM max
6013.012.022	Densmet	12	22,5	17:20	75	12x40	2	8+1DP	24.000
6013.012.028	Densmet	12	27,5	22:25	75	12x40	2	10+1DP	24.000



Il design dell'elica e le caratteristiche dell'utensile in combinazione con il sistema Vortex Plus (art.4305) permettono di ottenere un'ottima evacuazione delle polveri, maggior velocità di taglio e una maggiore durata del tagliente
Spiral design and tool features in combination with Vortex Plus system (art.4305) will grant an optimal dust extraction leaving the machine table very clean, a faster feed speed and longer cutting life to the tool.




DP 4 **Z1** **MEC**
APPLICAZIONE/APPLICATION:

Per eseguire lavorazione di folding su pannelli compositi in alluminio minerale quali Alucobond, Dibond etc., esecuzione di asole e canali a V per piegature a 90° o 135° e realizzazione di pannelli per facciate ventilate.

V-grooves in Aluminium composite materials with mineral core like Alucobond, Dibond etc., slot and sizing operations, V-grooves for 90° or 135° panel folding to make buildings ventilated facades.

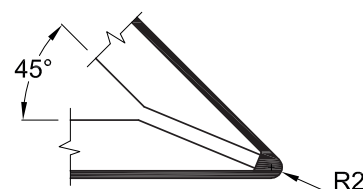
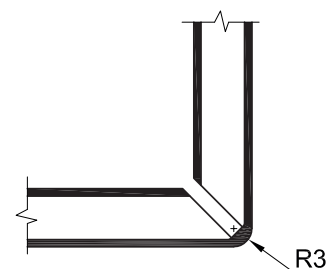
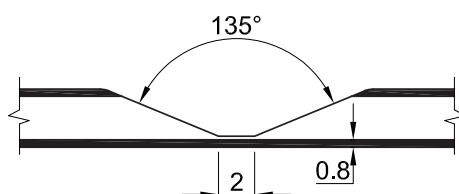
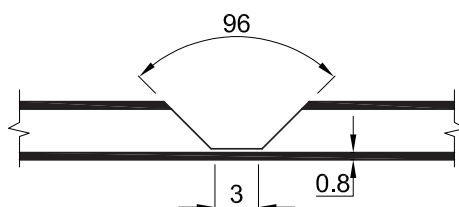
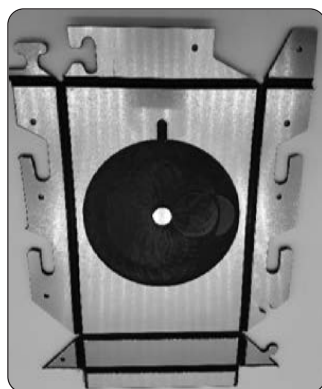
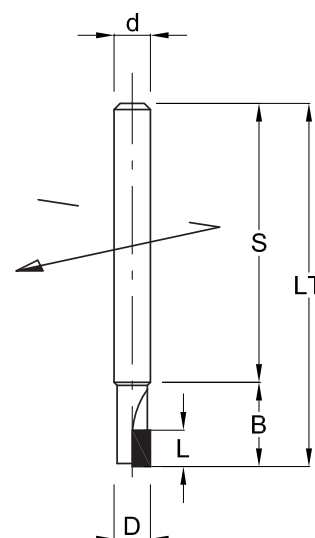
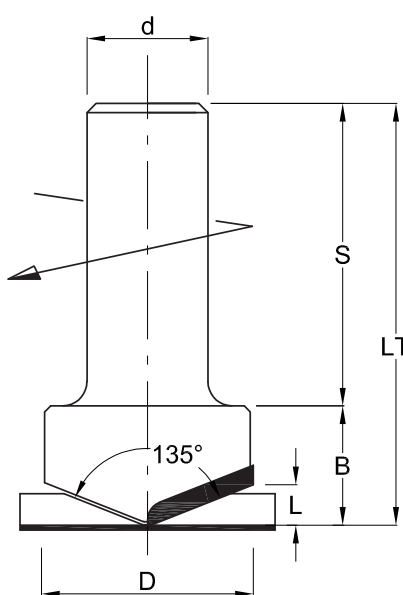
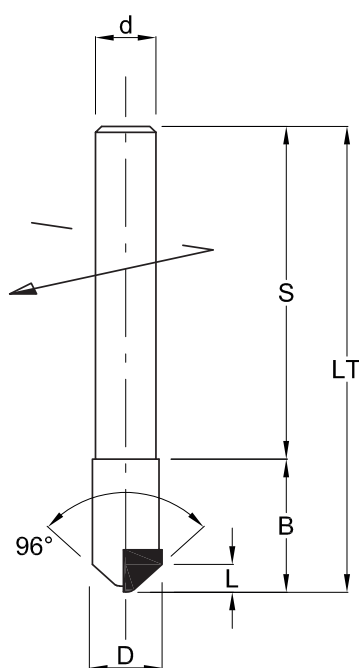
MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC.
CNC router.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione in diamante policristallino DP – Si costruiscono con diamante H=3 mm, con 1 tagliente ed angoli di affilatura e scarico ideali al materiale indicato, lunga vita del tagliente su pannelli con interno minerale, possibilità di 2 - 3 affilature. *Manufactured with polycrystalline diamond (DP) – DP H=3 mm - Z=1 with perfect sharpening and shear angle for indicated material, long cutting life on mineral core aluminum panels – suitable for 2 - 3 resharping.*

Codice Code	D D	B B	L L	LT LT	dxs dxs	Z Z	α α	Giri max RPM max
6017.000.001	12	22	4,5	77	10x55	1	96°	24.000
6017.000.002	35	19,5	6,5	70	20x50	1	135°	24.000
6017.000.003	6	15	6	70	6x55	1	-	24.000





DP 4

MEC

APPLICAZIONE/APPLICATION:

Per eseguire lavorazione di folding su pannelli compositi in alluminio minerale quali Alucobond, Dibond etc., esecuzione di canali a V per piegature a 90° o 135° e realizzazione di pannelli per facciate ventilate.

V-grooves in Aluminum composite materials with mineral core like Alucobond, Dibond etc., V-grooves for 90° or 135° panel folding to make buildings ventilated facades.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC verticale Casadei Industria ALU RANGER.

Casadei Industria vertical CNC router ALU RANGER.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione in diamante policristallino DP – Si costruiscono con diamante H=4 mm, fresa circolare multi taglienti con 6+6 o 10+10 taglienti frazionati ed angoli di affilatura e scarico idonei al materiale indicato, possibilità di 5 - 6 affilature. Il particolare design della fresa permette di avere una durata notevole del tagliente che può arrivare anche ad essere 30 volte superiore rispetto ai metodi di fresatura tradizionali con frese a candela. Alta precisione dei canali realizzati alla velocità di 30mt/min.

Manufactured with polycrystalline diamond (DP) – DP H=4 mm - Z=6+6 or 10+10 fractionated with perfect sharpening and shear angle for indicated material.

Special cutter design allow long cutting life that can be even 30 times more respect o a traditional milling operation done with a vertical router cutter.

Suitable for 5 – 6 resharpening. Very high V-groove accuracy at 30 mt/min feed speed.

Codice
CodeD
DB
Bd
dNL
NLZ
Z

6018.125.000

125

12

35

6

6+6

6018.175.000

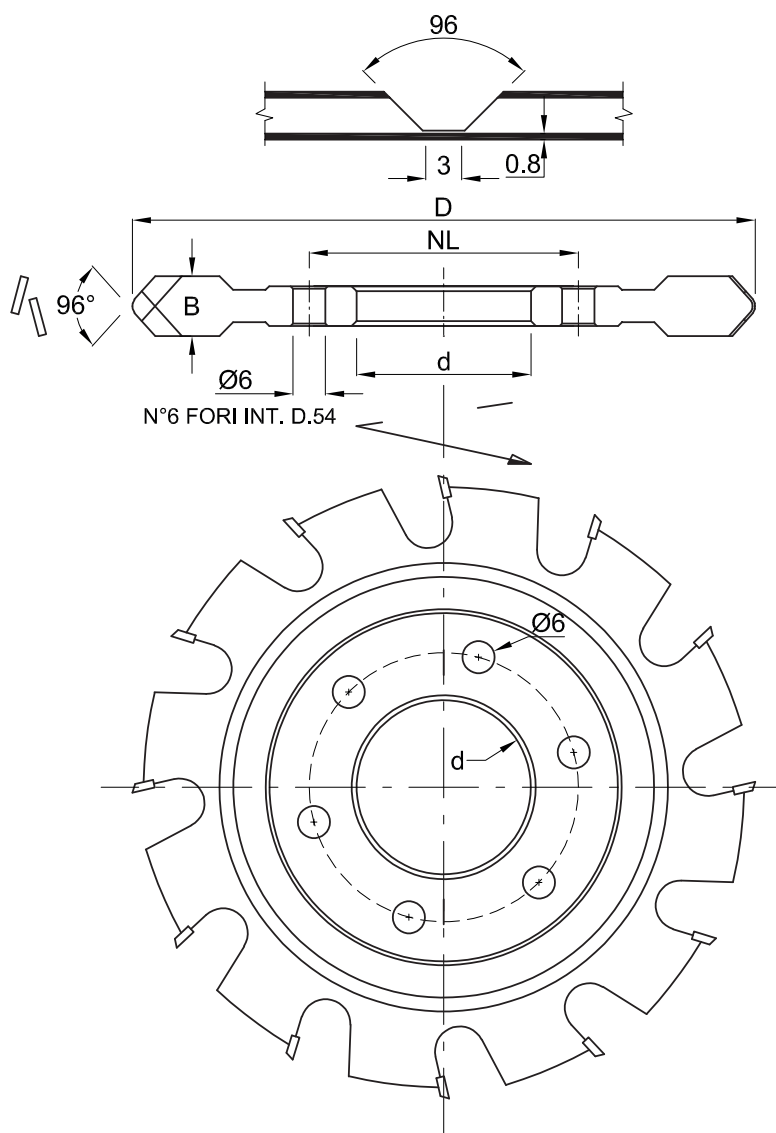
175

12

35

6+4

10+10



**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Esecuzione di fresate per incastri Lamello P-System.
Lamello P-System grooves.

MACCHINA/MACHINE:

Macchine portatili Lamello o pantografi CNC con l'utilizzo del mandrino portafresa, la fresa a gambo cilindrico D.10 Z.1 viene usata solamente su pantografi a 5 assi.
Portable Lamello machines or CNC routers using a cylindrical shank cutter holder, cylindrical shank cutter D.10 Z.1 will be used on 5 axis CNC routers only

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione con placchette in diamante PCD e corpo in acciaio resistente, idonea alla realizzazione di incastri con sistema Clamex P-System per pannellature, mobili, armadi, mensole. Le parti possono essere collegate sia longitudinalmente che ad angolo.

Manufactured with PCD tips and strong steel body, suitable for Clamex P-System joints on panels. Furniture, kitchen cabinets and shelves. Panels can be jointed in a corner or longitudinally.

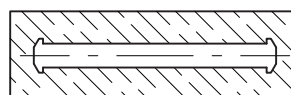
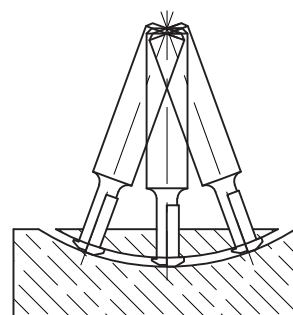
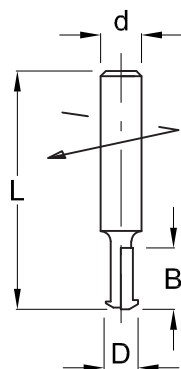
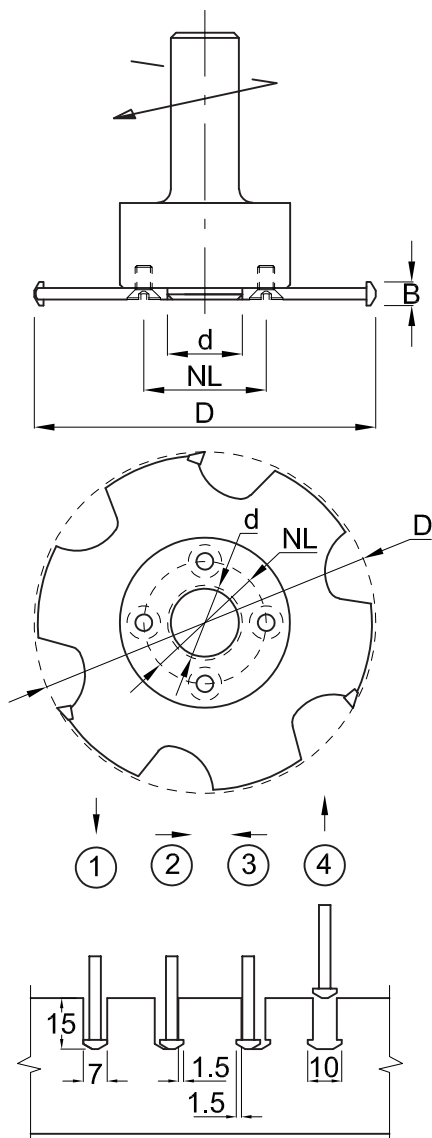
DP

Z=3

MEC

Avanzamento meccanico
Mechanical feed

Codice <i>Code</i>	D <i>D</i>	B <i>B</i>	d <i>d</i>	Z <i>Z</i>	NL <i>NL</i>	Mandrino portafresa <i>Cutter holder</i>
6019.100.001	100,4	7	22	3	4/5,5/36	4125.022.001
6019.100.002	100,4	7	30	3	4/6,6/48	4125.030.001/4125.030.002
6019.010.003	10	18	12x50	1	-	-





APPLICAZIONE/APPLICATION:

Per eseguire lavorazione di squadratura e finitura su pannelli in truciolare o MDF nobilitati e rivestiti ad alta velocità di avanzamento.
Jointing and edge finishing of laminated MDF or chipboard panels with high feed speed.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC.
CNC router.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione in diamante policristallino DP – Si costruiscono con diamante H=4 mm, con Z=4+2+4 a tagliente frazionato assialmente inclinato a 45° per pannelli rivestiti – possibilità di 8 – 10 affilature.

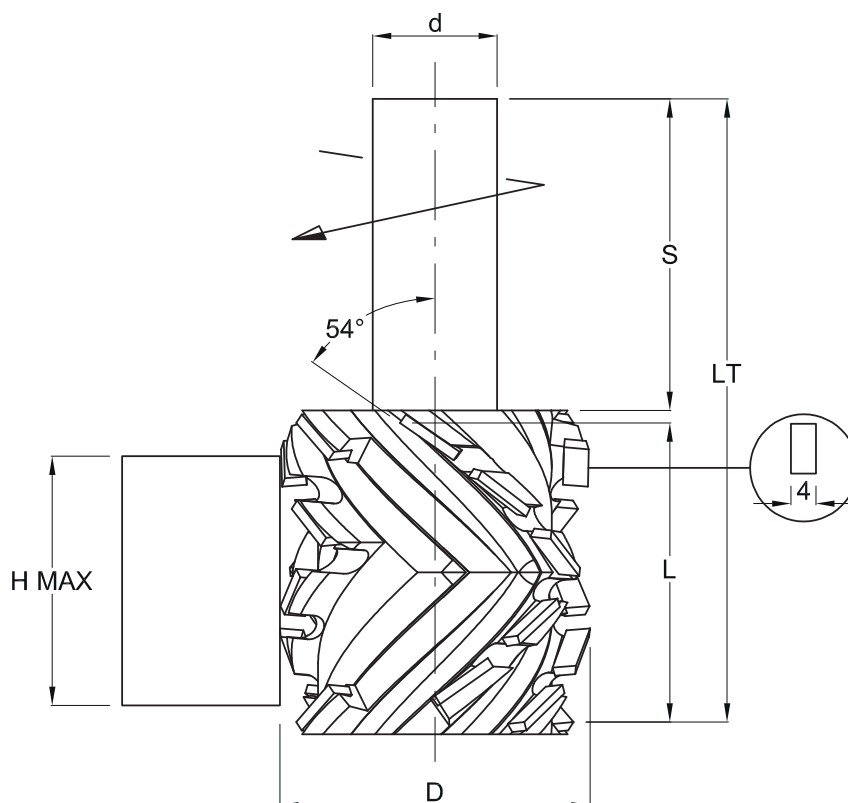
Manufactured with polycrystalline diamond (DP) – DP H=4 mm - Z=4+2+4 with fractionated and compression 45° sheared cutting edge to work laminated panels – suitable for 8 – 10 resharpening.

DP 4

MEC

54°

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	L L	H max H max	LT LT	dxs dxs	Z Z	Giri max RPM max
6020.050.022	6021.050.022	50	22	18	85	20x50	4+2+4	20.000
6020.050.030	6021.050.030	50	30	26	90	20x50	4+2+4	20.000
6020.050.039	6021.050.039	50	39	35	100	20x50	4+2+4	20.000
6020.050.048	6021.050.048	50	48	44	110	20x50	4+2+4	20.000





APPLICAZIONE/APPLICATION:

Per eseguire lavorazione di squadratura e finitura su pannelli in truciolare o MDF nobilitati e rivestiti ad alta velocità di avanzamento.
Jointing and edge finishing of laminated MDF or chipboard panels with high feed speed.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC.
CNC router.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione in diamante policristallino DP – Si costruiscono con diamante H=4 mm, con Z=2 a tagliente frazionato assialmente inclinato a 54° per ottenere un'ottima finitura ad elevate velocità su pannelli rivestiti - attacco cilindrico d.20x50

- **placchetta forante in DP** – possibilità di 8 – 10 affilature.

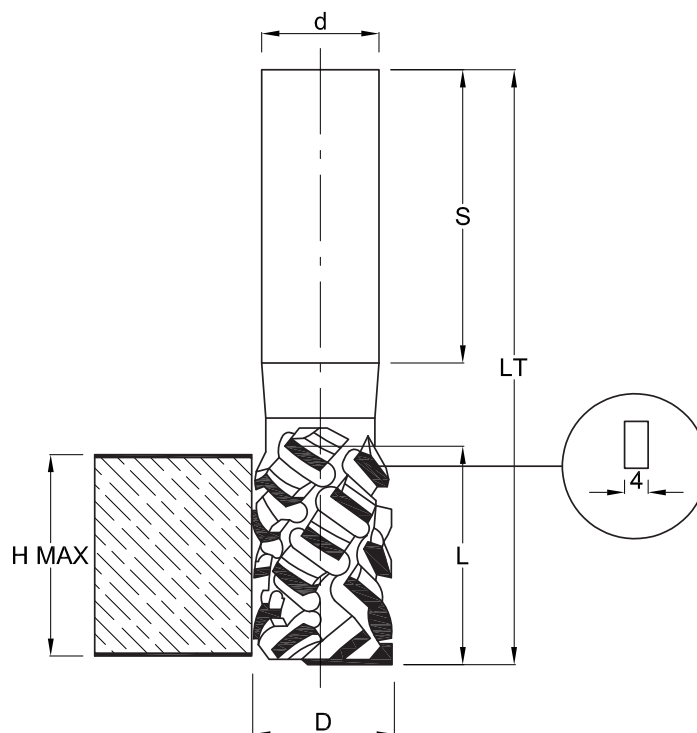
Manufactured with polycrystalline diamond (DP) – DP H=4 mm - Z=2 with fractionated and compression sheared cutting edge with 54° to obtain an excellent quality of cut at very high feed speed on laminated panels – DP plunging tip - made with d.20x50 shank – suitable for 8-10 resharpening.

DP4

MEC

54°

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	L L	H max H max	LT LT	dxs dxs	Z Z	nr. placch. nr of tips	Giri max RPM max
6146.025.030	6147.025.030	25	30	26	95	25x55	2	18+1DP	24.000
6146.025.040	6147.025.040	25	40	36	105	25x55	2	24+1DP	24.000
6146.025.050	6147.025.050	25	50	46	115	25x55	2	30+1DP	24.000
6146.025.060	6147.025.060	25	60	56	125	25x55	2	36+1DP	24.000



**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Frese antischeggia per finitura di pannelli MDF o truciolare nobilitati.
Premilling cutter for finishing on MDF or particleboard coated panels.

MACCHINA/MACHINE:

Bordatrici.
Edge banding machines.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Costruite con corpo in resistente lega leggera speciale ERGAL, dentelli intercambiabili e riaffilabili in diamante H3 mm con assialità 45° – simmetrico, bilanciamento G2,5 a 18000 giri/min.

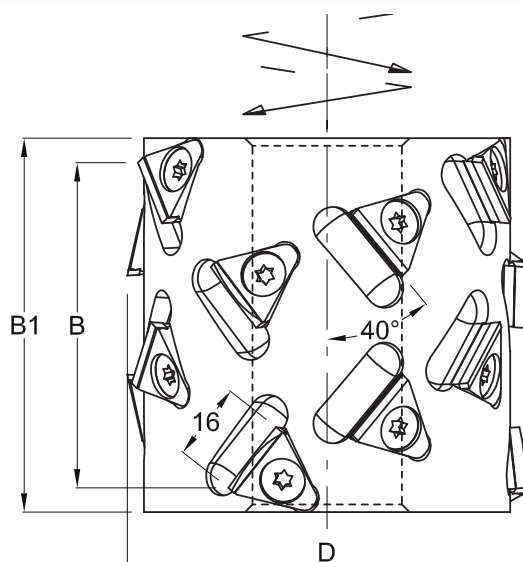
Manufactured with ERGAL resistant special light alloy, changeable and sharpenable PCD inserts H3 mm positioned at 45° shear angle – symmetric design, balanced G2,5 at 18000 RPM.

DP 3**MEC****Z 3+3**

Codice Dx Rh Code	D D	B B	B ₁ B ₁	d d	Z Z	nr. placch. nr of tips
6386.080.034	80	34	44	30DKN	3+3	12
6386.080.048	80	48	58	30DKN	3+3	15
6386.080.063	80	63	73	30DKN	3+3	18

6386.100.034	100	34	44	30DKN	3+3	12
6386.100.048	100	48	58	30DKN	3+3	15
6386.100.063	100	63	73	30DKN	3+3	18

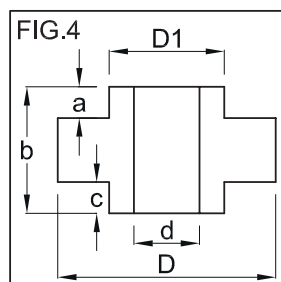
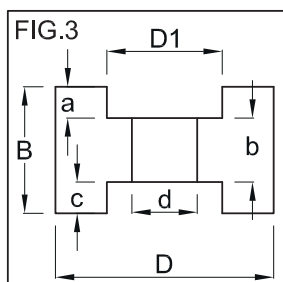
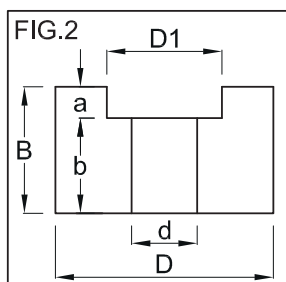
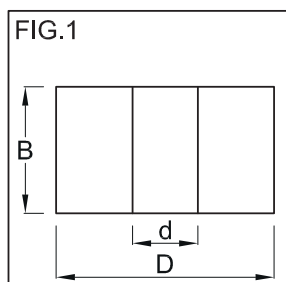
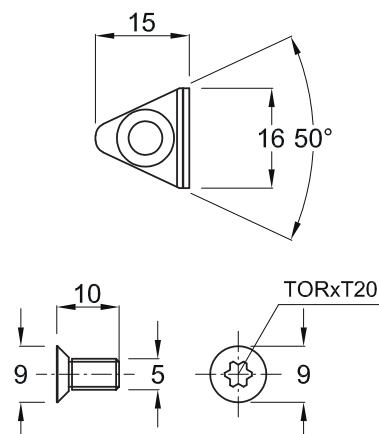
6386.125.034	125	34	44	30DKN	3+3	12
6386.125.048	125	48	58	30DKN	3+3	15
6386.125.063	125	63	73	30DKN	3+3	18

**RICAMBI/SPARE PARTS**

Codice Code	Coltello PCD PCD knife	Vite Screw
6389.160.033*	16x15x3	-
8310.005.000	-	M5x15 T20

***Nell'ordine indicare il diametro della fresa**

***In the order please confirm cutter diameter**





APPLICAZIONE/APPLICATION:

Frese antischeggia per finitura di pannelli MDF o truciolare nobilitati.
Premilling cutter for finishing on MDF or particleboard coated panels.

MACCHINA/MACHINE:

Bordatrici.
Edge banding machines.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Costruite con corpo in resistente lega leggera speciale ERGAL, dentelli intercambiabili e riaffilabili in diamante H3 mm con assialità 45° – design asimmetrico, bilanciamento G2,5 a 18000 giri/min.

Manufactured with ERGAL resistant special light alloy, changeable and sharpenable PCD inserts H3 mm positioned at 45° shear angle – asymmetrical design, balanced G2,5 at 18000 RPM.

DP 3

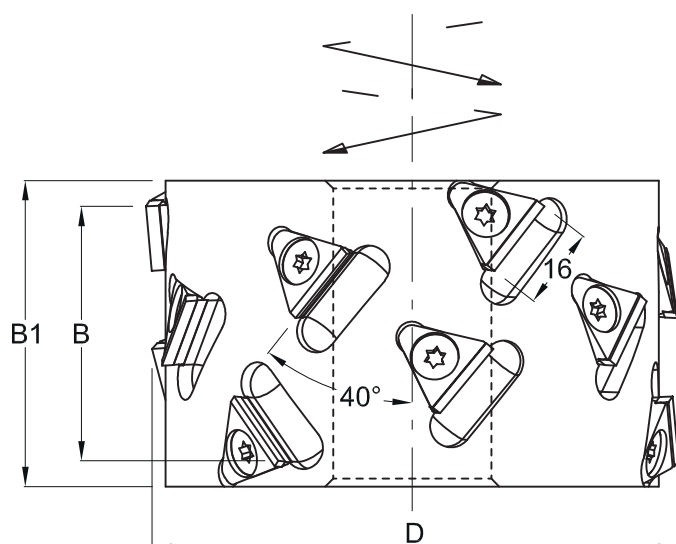
MEC

Z 3+3

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	B B	B ₁ B ₁	d d	Z Z	nr. placch. nr of tips
6387.080.034	6388.080.034	80	34	44	30DKN	3+3	12
6387.080.048	6388.080.048	80	48	58	30DKN	3+3	15
6387.080.063	6388.080.063	80	63	73	30DKN	3+3	18

6387.100.034	6388.100.034	100	34	44	30DKN	3+3	12
6387.100.048	6388.100.048	100	48	58	30DKN	3+3	15
6387.100.063	6388.100.063	100	63	73	30DKN	3+3	18

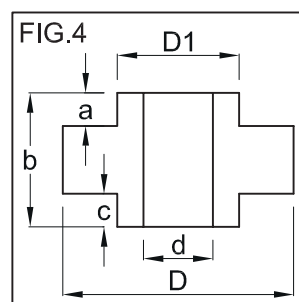
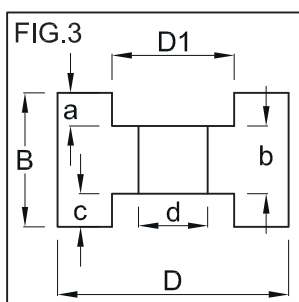
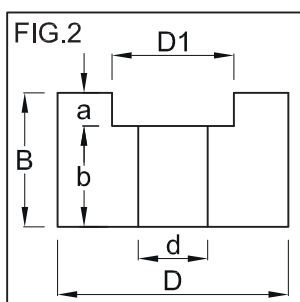
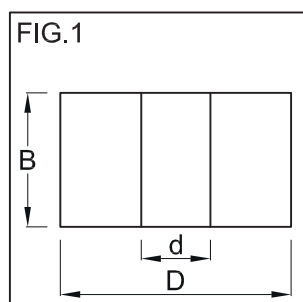
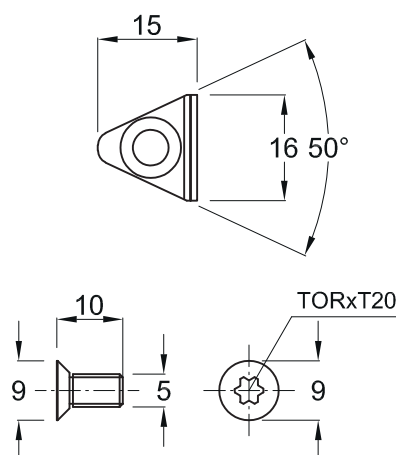
6387.125.034	6388.125.034	125	34	44	30DKN	3+3	12
6387.125.048	6388.125.048	125	48	58	30DKN	3+3	15
6387.125.063	6388.125.063	125	63	73	30DKN	3+3	18



RICAMBI/SPARE PARTS

Codice Code	Coltello PCD PCD knife	Vite Screw
6389.160.033*	16x15x3	-
8310.005.000	-	M5x15 T20

*Nell'ordine indicare il diametro della fresa
*In the order please confirm cutter diameter





APPLICAZIONE/APPLICATION:

Frese antischeggia per finitura di pannelli MDF o truciolare nobilitati.
Premilling cutter for finishing on MDF or particleboard coated panels.

MACCHINA/MACHINE:

Bordatrici / Edge banding machines.

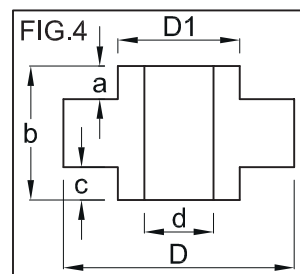
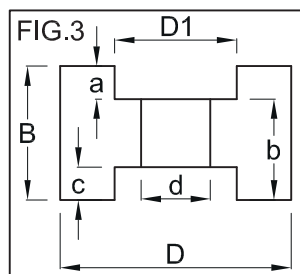
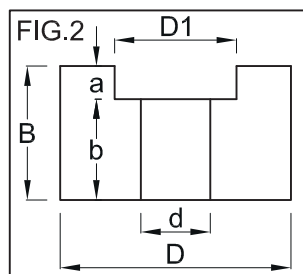
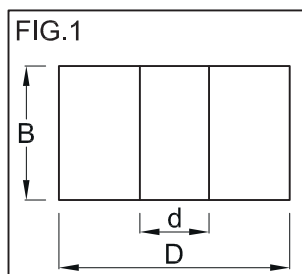
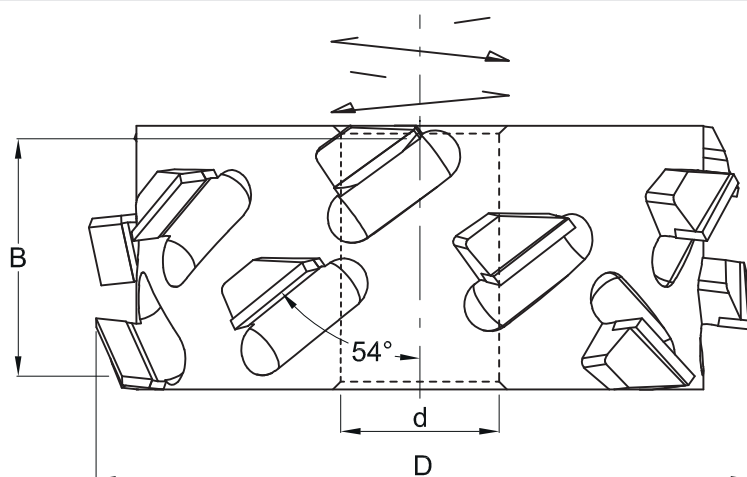
INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Costruite con corpo in acciaio, diamante H5 mm con assialità 54° – design asimmetrico, bilanciamento G2,5 a 18000 giri/min. Il forte angolo di inclinazione assiale garantisce un'eccellente grado di finitura sul pannello ed una bassissima rumorosità dell'utensile. Possibilità di 8 – 10 affilature.

Manufactured with steel body, PCD inserts H5 mm with 54° shear angle – asymmetrical design, balanced G2,5 at 18000 RPM – The high shear angle grant an excellent finishing on the panel edge and a very low noise level. Suitable for 8-10 resharpening.

DP 5 **MEC** **Z 3+3** **54°**

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	B B	d d	Z Z	nr. placch. nr of tips
6487.080.036	6488.080.036	80	36	30DKN	3+3	15
6487.080.043	6488.080.043	80	43	30DKN	3+3	18
6487.080.054	6488.080.054	80	54	30DKN	3+3	21
6487.080.061	6488.080.061	80	61	30DKN	3+3	24
6487.080.068	6488.080.068	80	68	30DKN	3+3	27
6487.100.036	6488.100.036	100	36	30DKN	3+3	15
6487.100.043	6488.100.043	100	43	30DKN	3+3	18
6487.100.054	6488.100.054	100	54	30DKN	3+3	21
6487.100.061	6488.100.061	100	61	30DKN	3+3	24
6487.100.068	6488.100.068	100	68	30DKN	3+3	27
6487.125.036	6488.125.036	125	36	30DKN	3+3	15
6487.125.043	6488.125.043	125	43	30DKN	3+3	18
6487.125.054	6488.125.054	125	54	30DKN	3+3	21
6487.125.061	6488.125.061	125	61	30DKN	3+3	24
6487.125.068	6488.125.068	125	68	30DKN	3+3	27





APPLICAZIONE/APPLICATION:

Frese antischeggia per finitura di pannelli MDF o truciolare nobilitati.
Premilling cutter for finishing on MDF or particleboard coated panels.

MACCHINA/MACHINE:

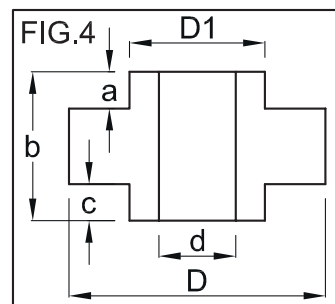
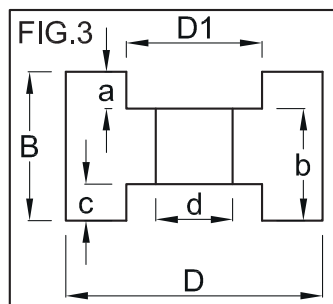
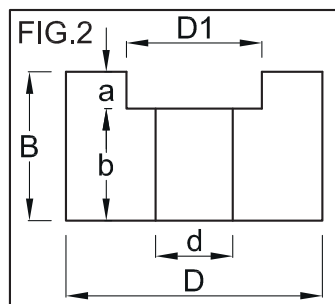
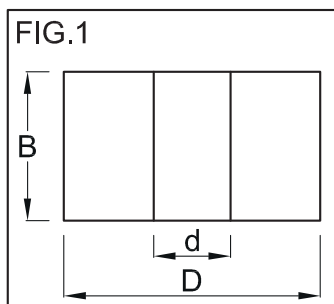
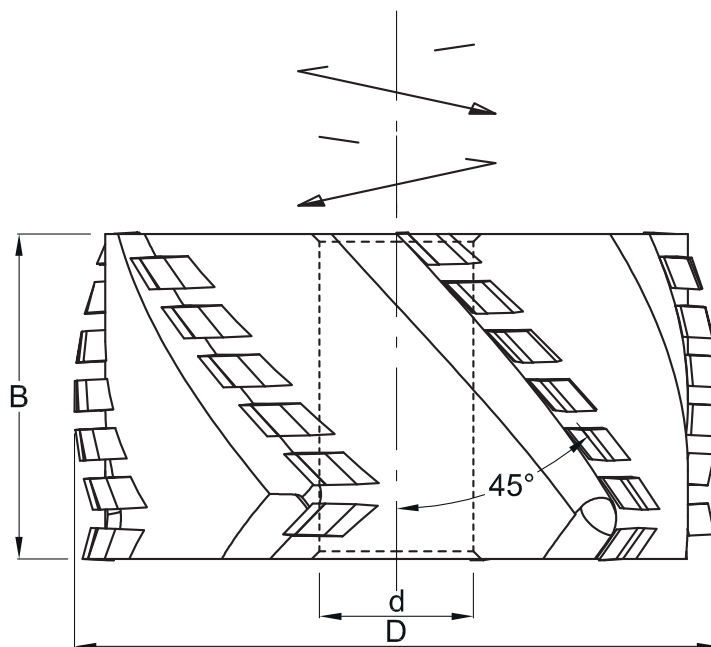
Bordatrici.
Edge banding machines.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Costruite con corpo in acciaio, diamante H5 mm multidentiti con assialità 45°
– design asimmetrico, bilanciamento G2,5 a 18000 giri/min. L'elevato numero di dentelli ed il forte angolo di inclinazione assiale garantiscono un'eccellente grado di finitura sul pannello ed un ottimo scarico del truciolo. Possibilità di 8 – 10 affilature.
Manufactured with steel body, multicut PCD inserts H5 mm with 45° shear angle – asymmetrical design, balanced G2,5 at 18000 RPM – The high number of tips and high shear angle grant an excellent finishing on the panel edge and a very good chip evacuation. Suitable for 8-10 resharpening.

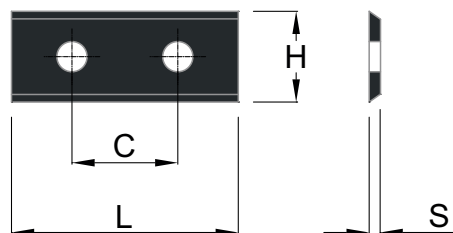
DP 5 **MEC** **Z 3+3** **45°**

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	B B	d d	Z Z	nr. placch. nr of tips
6587.080.048	6588.080.048	80	48	30DKN	3+3	30
6587.080.063	6588.080.063	80	63	30DKN	3+3	39
6587.100.048	6588.100.048	100	48	30DKN	3+3	30
6587.100.063	6588.100.063	100	63	30DKN	3+3	39
6587.125.048	6588.125.048	125	48	30DKN	3+3	30
6587.125.063	6588.125.063	125	63	30DKN	3+3	39



8108 - 8110 DIA

COLTELLI A GETTARE IN HW INTEGRALE RIVESTITI BUPDIA
SOLID CARBIDE INDEXABLE KNIVES BUPDIA COATED

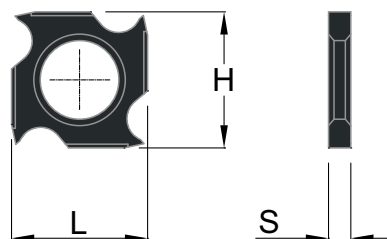
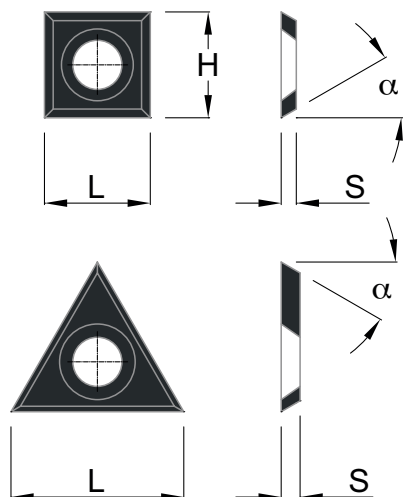


Codice Code	L L	H H	S S	C C	α α	Grado Grade
8108 076 012DIA	7,65	12	1,5	-	35°	KCR08+BUPDia
8108 096 012DIA	9,6	12	1,5	-	35°	KCR08+BUPDia
8108 120 012DIA	12	12	1,5	-	35°	KCR08+BUPDia
8108 150 012DIA	15	12	1,5	-	35°	KCR08+BUPDia
8108 200 012DIA	20	12	1,5	-	35°	KCR08+BUPDia
8108 250 012DIA	24,7	12	1,5	-	35°	KCR08+BUPDia
8108 300 012DIA	30	12	1,5	14	35°	KCR08+BUPDia
8108 400 012DIA	40	12	1,5	26	35°	KCR08+BUPDia
8108 500 012DIA	50	12	1,5	26	35°	KCR08+BUPDia
8108 600 012DIA	60	12	1,5	26	35°	KCR08+BUPDia
8108 800 012DIA	80	12	1,5	60	35°	KCR08+BUPDia
8108 900 012DIA	100	12	1,5	60	35°	KCR08+BUPDia

Codice Code	L L	H H	S S	C C	α α	Grado Grade
8110 200 009DIA	20	9	1,5	-	35°	HC05+BUPDia
8110 300 009DIA	30	9	1,5	14	35°	HC05+BUPDia
8110 400 009DIA	40	9	1,5	26	35°	HC05+BUPDia
8110 500 009DIA	50	9	1,5	26	35°	HC05+BUPDia
8110 600 009DIA	60	9	1,5	26	35°	HC05+BUPDia

8120 - 8125 DIA

COLTELLI A GETTARE IN HW INTEGRALE RIVESTITI BUPDIA
SOLID CARBIDE INDEXABLE KNIVES BUP DIA COATED



Ricambi per Articoli 2010 - 2020
Spare parts for Articles 2010 - 2020

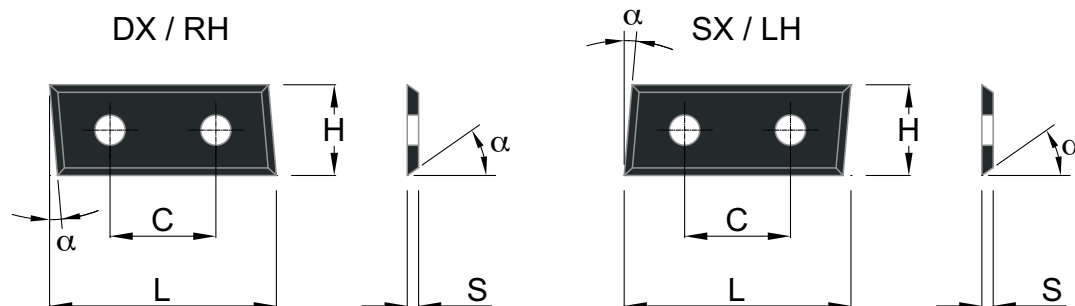
Codice Code	L L	H H	S S	α α	Grado Grade
8120 140 001DIA	14	14	1,2	30°	KCR08+BUPDia
8120 140 002DIA	14	14	2,2	30°	KCR08+BUPDia
8120 228 003DIA	22	22	2	30°	KCR08+BUPDia
8120 228 004DIA	22	22	2,5	30°	KCR08+BUPDia

Ricambi per Articoli 2010 - 2020
Spare parts for Articles 2010 - 2020

Codice Code	L L	H H	S S	Grado Grade
8125 180 019DIA	18	18	1,95	KCR08+BUPDia
8125 180 025DIA	18	18	2,5	KCR08+BUPDia
8125 180 029DIA	18	18	2,95	KCR08+BUPDia
8125 180 037DIA	18	18	3,7	KCR08+BUPDia

8145 - 8146 DIA

COLTELLI A GETTARE IN HW INTEGRALE RIVESTITI BUPDIA
SOLID CARBIDE INDEXABLE KNIVES BUPDIA COATED

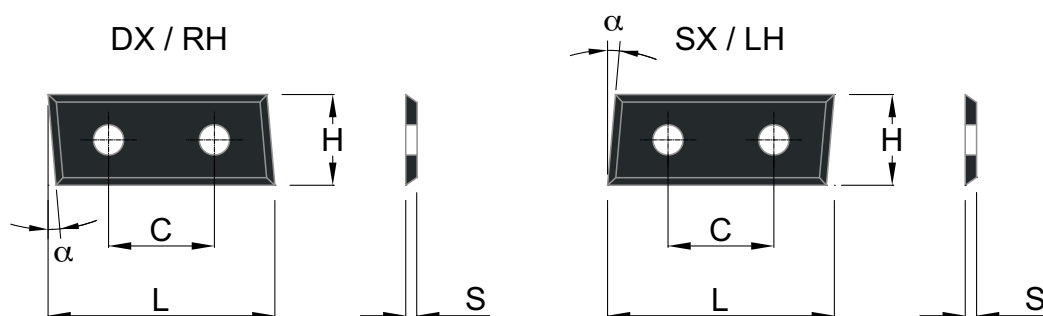


Ricambi per Articoli 5065 - 5070 - 5080 - 5085 - 5086
Spare parts for Articles 5065 - 5070 - 5080 - 5085 - 5086

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	L L	H H	S S	C C	α α	Grado Grade
8145.308.012DIA	8146.308.012DIA	30	12	1,5	14	35°	KCR08+BUPDia
8145.408.012DIA	8146.408.012DIA	40	12	1,5	26	35°	KCR08+BUPDia
8145.508.012DIA	8146.508.012DIA	50	12	1,5	26	35°	KCR08+BUPDia
8145.608.012DIA	8146.608.012DIA	60	12	1,5	26	35°	KCR08+BUPDia

8150 - 8151 DIA

COLTELLI A GETTARE IN HW INTEGRALE RIVESTITI BUPDIA
SOLID CARBIDE INDEXABLE KNIVES BUPDIA COATED

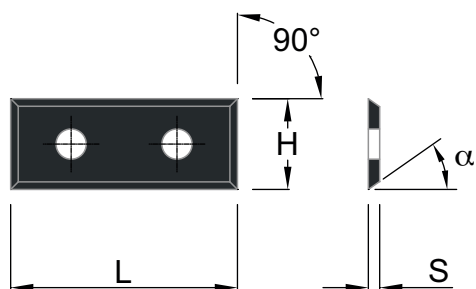


Ricambi per Articoli 5070 - 5080 - 5086
Spare parts for Articles 5070 - 5080 - 5086

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	L L	H H	S S	C C	α α	Grado Grade
8150.300.009DIA	8151.300.009DIA	30	9	1,5	14	35°	HC05+BUPDia
8150.400.009DIA	8151.400.009DIA	40	9	1,5	26	35°	HC05+BUPDia
8150.500.009DIA	8151.500.009DIA	50	9	1,5	26	35°	HC05+BUPDia
8150.600.009DIA	8151.600.009DIA	60	9	1,5	26	35°	HC05+BUPDia

8162 DIA

COLTELLI A GETTARE IN HW INTEGRALE RIVESTITI BUPDIA
SOLID CARBIDE INDEXABLE KNIVES BUPDIA COATED

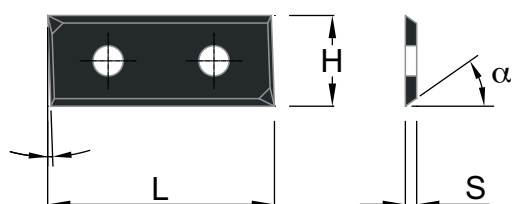


Ricambi per Articoli 5047 - 5048 - 5062
Spare parts for Articles 5047 - 5048 - 5062

Codice <i>Code</i>	L <i>L</i>	H <i>H</i>	S <i>S</i>	C <i>C</i>	α α	Grado <i>Grade</i>
8162 300 012DIA	30	12	1,5	14	35°	KCR08+BUPDia
8162 400 012DIA	40	12	1,5	26	35°	KCR08+BUPDia
8162 500 012DIA	50	12	1,5	26	35°	KCR08+BUPDia

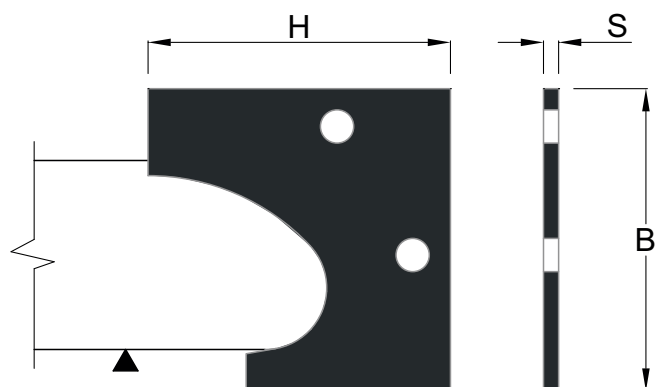
8163 - 8164 DIA

COLTELLI A GETTARE IN HW INTEGRALE RIVESTITI BUPDIA
SOLID CARBIDE INDEXABLE KNIVES BUPDIA COATED



Ricambi per Articoli 5046
Spare parts for Articles 5046

Codice Dx <i>Rh Code</i>	Codice Sx <i>Lh Code</i>	L <i>L</i>	H <i>H</i>	S <i>S</i>	C <i>C</i>	α α	Grado <i>Grade</i>
8163.300.012DIA	8164.300.012DIA	30	12	1,5	14	35°	KCR08+BUPDia
8163.400.012DIA	8164.400.012DIA	40	12	1,5	26	35°	KCR08+BUPDia
8163.500.012DIA	8164.500.012DIA	50	12	1,5	26	35°	KCR08+BUPDia

**INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:**

Esecuzione in HW integrale micrograno. Lo speciale rivestimento BUPDIA garantisce una minore aderenza del truciolo al coltello ed una elevata durata dell'utensile rispetto ai coltelli non rivestiti

Manufactured with micrograin solid carbide. Special BUPDIA Coating allows a smaller grip of the chips to the knife granting longer cutting life respect to a non-coated inserts.

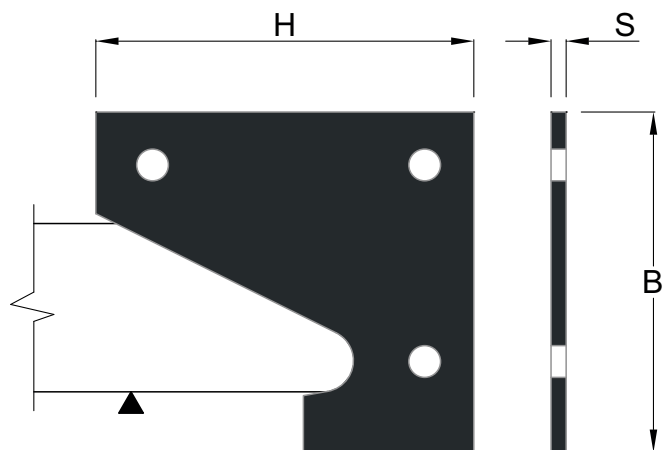


Codice Code	L L	H H	S S	Grado Grade
8170.020.012DIA	20	12	1,5	KCR08+BUPDia
8170.025.012DIA	25	12	1,5	KCR08+BUPDia
8170.015.020DIA	15	20	2	KCR08+BUPDia
8170.015.025DIA	15	25	2	KCR08+BUPDia
8170.015.030DIA	15	30	2	KCR08+BUPDia
8170.020.020DIA	20	20	2	KCR08+BUPDia
8170.020.025DIA	20	25	2	KCR08+BUPDia
8170.020.030DIA	20	30	2	KCR08+BUPDia
8170.020.035DIA	20	35	2	KCR08+BUPDia
8170.025.020DIA	25	20	2	KCR08+BUPDia
8170.025.025DIA	25	25	2	KCR08+BUPDia
8170.025.030DIA	25	30	2	KCR08+BUPDia
8170.025.035DIA	25	35	2	KCR08+BUPDia
8170.030.020DIA	30	20	2	KCR08+BUPDia
8170.030.025DIA	30	25	2	KCR08+BUPDia
8170.030.030DIA	30	30	2	KCR08+BUPDia
8170.030.035DIA	30	35	2	KCR08+BUPDia
8170.030.040DIA	30	40	2	KCR08+BUPDia
8170.035.020DIA	35	20	2	KCR08+BUPDia
8170.035.025DIA	35	25	2	KCR08+BUPDia
8170.035.030DIA	35	30	2	KCR08+BUPDia
8170.035.035DIA	35	35	2	KCR08+BUPDia
8170.035.040DIA	35	40	2	KCR08+BUPDia

Codice Code	L L	H H	S S	Grado Grade
8170.040.020DIA	40	20	2	KCR08+BUPDia
8170.040.025DIA	40	25	2	KCR08+BUPDia
8170.040.030DIA	40	30	2	KCR08+BUPDia
8170.040.035DIA	40	35	2	KCR08+BUPDia
8170.040.040DIA	40	40	2	KCR08+BUPDia
8170.050.020DIA	50	20	2	KCR08+BUPDia
8170.050.025DIA	50	25	2	KCR08+BUPDia
8170.050.030DIA	50	30	2	KCR08+BUPDia
8170.050.035DIA	50	35	2	KCR08+BUPDia
8170.050.040DIA	50	40	2	KCR08+BUPDia
8170.060.020DIA	60	20	2	KCR08+BUPDia
8170.060.025DIA	60	25	2	KCR08+BUPDia
8170.060.030DIA	60	30	2	KCR08+BUPDia
8170.060.035DIA	60	35	2	KCR08+BUPDia
8170.060.040DIA	60	40	2	KCR08+BUPDia

8175 DIA

COLTELLI PROFILATI SPECIALI IN HW INTEGRALE RIVESTITI BUPDIA SPECIAL SOLID CARBIDE PROFILED KNIVES BUPDIA COATED



INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione in HW integrale micrograno. Lo speciale rivestimento BUPDIA garantisce una minore aderenza del truciolo al coltello ed una elevata durata dell'utensile rispetto ai coltelli non rivestiti

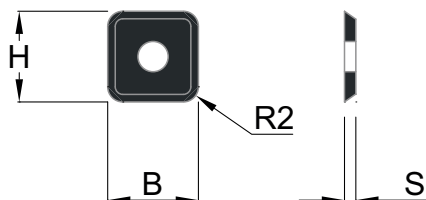
Manufactured with micrograin solid carbide. Special BUPDIA Coating allows a smaller grip of the chips to the knife granting longer cutting life respect to a non-coated inserts.



Codice Code	L L	H H	S S	C C	Grado Grade
8175 050 040DIA	50	40	2	3 holes	KCR08+BUPDia
8175 050 045DIA	50	45	2	3 holes	KCR08+BUPDia
8175 060 050DIA	60	50	2	3 holes	KCR08+BUPDia
8175 070 030DIA	70	30	2	-	KCR08+BUPDia
8175 070 035DIA	70	35	2	-	KCR08+BUPDia
8175 080 020DIA	80	20	2	-	KCR08+BUPDia
8175 080 025DIA	80	25	2	-	KCR08+BUPDia
8175 080 030DIA	80	30	2	-	KCR08+BUPDia
8175 080 035DIA	80	35	2	-	KCR08+BUPDia

8180 DIA

COLTELLI A GETTARE IN HW INTEGRALE RIVESTITI BUPDIA SOLID CARBIDE INDEXABLE KNIVES BUPDIA COATED



INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione in HW integrale micrograno. Lo speciale rivestimento BUPDIA garantisce una minore aderenza del truciolo al coltello ed una elevata durata dell'utensile rispetto ai coltelli non rivestiti

Manufactured with micrograin solid carbide. Special BUPDIA Coating allows a smaller grip of the chips to the knife granting longer cutting life respect to a non-coated inserts.



Ricambi per Articoli 5061 Spare parts for Articles 5061

Codice Code	B B	H H	S S	R R	Grado Grade
8180.012.012DIA	12	12	1,5	2	KCR08+BUPDia

Prezzi

Sono quelli riportati nel nostro listino in vigore purchè gli utensili abbiano le caratteristiche riportate nel nostro catalogo (diametro-spessore-foro-n. taglienti etc.). Per misure intermedie ci si dovrà riferire a quella immediatamente superiore.

Consegna

Entro 3 giorni dal ricevimento dell'ordine per utensili pronti a magazzino; entro 20 giorni lavorativi (salvo imprevisti) per utensili speciali su disegno.

Spedizioni

La merce viaggia a rischio e pericolo del committente salvo disposizioni contrarie, per la via da noi ritenuta più vantaggiosa. Le spedizioni si intendono franco ns. fabbrica. L'imballo sarà fatturato al costo.

Pagamento

Il pagamento si intende per contanti al ricevimento della fattura con sconto 3% oppure con tratte autorizzate 30/60 gg. F.M.

Ordini

Non si accettano annullamenti o variazioni trascorsi 3 giorni dal ricevimento dell'ordine. In caso di annullamento la ditta si riserva il diritto di chiedere il rimborso spese sino a quel momento sostenute (materiale e lavorazione). La ditta si riserva inoltre il diritto di modificare le misure che per ragioni tecniche si dovessero ritenere necessarie.

Reclami

Non si accettano trascorsi otto giorni dalla data di consegna.

Resi

Non si accettano trascorsi venti giorni dalla data di spedizione se non preventivamente autorizzati

Garanzia

I nostri utensili sono sottoposti ad accurati controlli e sono garantiti sia qualitativamente che tecnicamente. Nessuna garanzia verrà riconosciuta per utensili manomessi (allargatura fori-affilatura imperfetta) o per utensili impiegati a condizioni non consentite dal tipo di materiale usato per la loro fabbricazione.

Le misure e le illustrazioni sul presente catalogo sono puramente indicative. Ci riserviamo il diritto di apportare le modifiche necessarie per migliorare il prodotto. Eventuali modifiche non danno il diritto a contestazioni. La B.U.P. Utensili si riserva di apportare in qualsiasi momento e senza preavviso le variazioni che riterrà opportune in relazione a quanto contenuto nel catalogo. Tutti i diritti sono riservati e si vieta a chiunque di riprodurre anche parzialmente il presente catalogo senza preventiva autorizzazione scritta dalla Ditta B.U.P. Utensili S.r.l. Studio e Realizzazione grafica a cura dell'ufficio tecnico della B.U.P. Utensili

Prices

The prices are these quoted in our current list so long as the tools have the characteristics stated in our catalogue (diameter-thickness-bore-number of cutting edges, etc). For intermediate measurements, the immediately higher measurement must be used.

Delivery

Within 3 days of receipt of order for tools in stock; within 20 working days (circumstances permitting) for special custom-built tools.

Shipments

The goods travel at the buyer's risk and peril subject to provisions to the contrary, by the means we consider most advantageous. Shipmentes are ex our factory. Packing will be billed at cost.

Payment

Payment shall be in cash upon receipt of invoice with 3% discount, or by authorized drafts 30/60 days F.M.

Orders

No cancellation or changes will be accepted after 3 days from receipt of order. In case of cancellation, the company reserves the right to request reimbursement of expenses sustained to that moment (material and labour). The company also reserves the right to change the measurements for technical reasons if considered necessary.

Claims

No claims will be accepted after eight days from the date of delivery.

Returns

No returns will be accepted after twenty days from the date of shipment unless authorized in advance.

Guarantee

Our tools are subjected to thorough controls and guaranteed for quality and engineering. No guarantee will be recognized for tampering (widening of bores, imperfect sharpening) or for tools used in conditions not permitted by the type of material used for their manufacture.

The measurement and illustrations in this catalogue are approximate. We reserve the right to make changes necessary for improving the product. No such can be contested B.U.P. Utensili reserves the right at time and without notice to make whatever changes it considers appropriate in the contents of the catalogue. All rights are reserved and no one may reproduce this catalogue either entirely or in part without the advance written authorization of B.U.P. Utensili S.r.l.. The technical office B.U.P. Utensili prepared the layout and graphics for this catalogue.



BUP Utensili

61122 Pesaro • Italy • Via Liguria, 15

Tel. (39)0721_453454 (4 linee r.a.)

Fax (39)0721_455448

www.buputensili.it • info@buputensili.it