



UTENSILI PER FORATRICE

DOWEL DRILLS

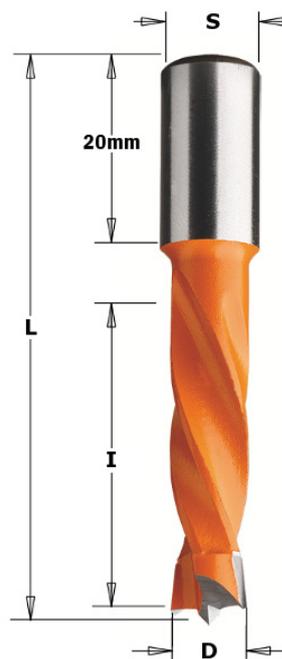
PRODOTTO	PAG.
ART. 305 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole	112
ART. 306 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole	113
ART. 353 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole	114
ART. 372 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole	115
ART. 350 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole	116
ART. 351 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole	117
ART. 352 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole	118
ART. 357 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole	119
ART. 350 - ART. 351 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole	120
ART. 350 - ART. 351 Punta HM ad attacco rapido per foratrice in HM integrale	121
ART. 308 Punta HM ad attacco rapido per fori passanti in HM integrale	122
ART. 307 - ART. 308 Punta HM ad attacco rapido per fori passanti a 2 gole	123
ART. 307 - ART. 308 - ART. 309 Punta HM ad attacco rapido per fori passanti a 2 gole	124
ART. 354 - ART. 355 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole attacco ø 8	125
ART. 367 - ART. 368 Punta HM ad attacco rapido per foratrice per fori passanti attacco ø 8	126
ART. 399 Punta HM ad attacco rapido per foratrice con svasatore fisso	127
ART. 310 Svasatori regolabili HM per punte elicoidali	128
ART. 311 - ART. 312 - ART. 360 Punta levanodi ad attacco rapido	129
ART. 380 Punta levanodi ad attacco cilindrico	130
ART. 317 - ART. 318 Punta levanodi ad attacco cilindrico	131
ART. 315 / ART. 323	132
ART. 324 / ART. 325	133
ART. 327 Punta levanodi ad attacco intercambiabile	134
ART. 320 / ART. 321	135
ART. 322.100 / ART. 322.101	136
ART. 322.201 / ART. 322.301	137
ART. 330 / ART. 331	138
ART. 332 / ART. 333	139
ART. 334 / ART. 335	140
ART. 301 Punta ad attacco filettato con svasatore	141
ART. 302 Punta ad attacco filettato con svasatore	142
ART. 303 Punta ad attacco filettato senza svasatore	143
ART. 304 Punta ad attacco filettato senza svasatore	144

ART. 305

Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole

HM dowel drills

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
305.040.55	305.040.56	4	26	57,5	10x20
305.050.55	305.050.56	5	30	57,5	10x20
305.060.55	305.060.56	6	30	57,5	10x20
305.064.55	305.064.56	6,35	30	57,5	10x20
305.070.55	305.070.56	7	30	57,5	10x20
305.080.55	305.080.56	8	30	57,5	10x20
305.090.55	305.090.56	9	30	57,5	10x20
305.095.55	305.095.56	9,52	30	57,5	10x20
305.100.55	305.100.56	10	30	57,5	10x20
305.110.55	305.110.56	11	30	57,5	10x20
305.120.55	305.120.56	12	30	57,5	10x20
305.127.55	305.127.56	12,7	30	57,5	10x20
305.130.55	305.130.56	13	30	57,5	10x20
305.140.55	305.140.56	14	30	57,5	10x20
305.150.55	305.150.56	15	30	57,5	10x20
305.160.55	305.160.56	16	30	57,5	10x20

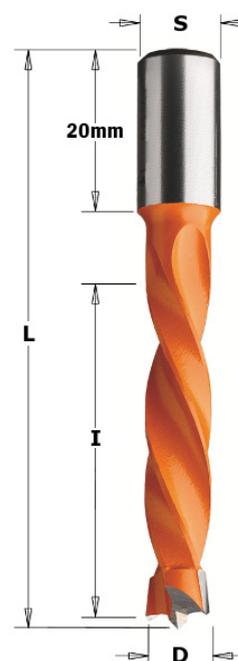


ART. 306

Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole

HM dowel drills

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
306.040.55	306.040.56	4	30	70	10x20
306.050.55	306.050.56	5	43	70	10x20
306.060.55	306.060.56	6	43	70	10x20
306.064.55	306.064.56	6,35	43	70	10x20
306.070.55	306.070.56	7	43	70	10x20
306.075.55	306.075.56	7,5	43	70	10x20
306.080.55	306.080.56	8	43	70	10x20
306.090.55	306.090.56	9	43	70	10x20
306.095.55	306.095.56	9,52	43	70	10x20
306.100.55	306.100.56	10	43	70	10x20
306.110.55	306.110.56	11	43	70	10x20
306.120.55	306.120.56	12	43	70	10x20
306.127.55	306.127.56	12,7	43	70	10x20
306.130.55	306.130.56	13	43	70	10x20
306.140.55	306.140.56	14	43	70	10x20
306.150.55	306.150.56	15	43	70	10x20
306.160.55	306.160.56	16	43	70	10x20



ART. 353

Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole

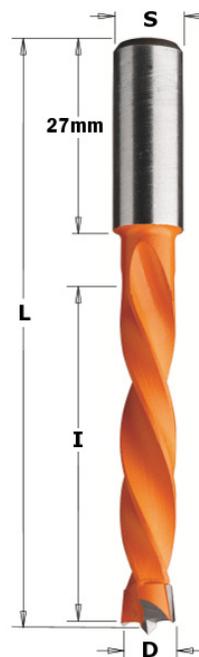
HM dowel drills

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rivestimento in resina fluorocarbonica di colore nero e arancio;
- cuspidi in HWM;
- punta di centraggio;
- 2 taglienti (Z2);
- 2 incisori ad affilatura negativa;
- 4 gole elicoidali;
- attacco con piano di fissaggio e vite per regolazione assiale.

Per fori ciechi su legno massiccio e suoi derivati, anche laminati.
Da inserire su mandrini o adattatori nelle foratrici.

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
353.050.55	353.050.56	5	50	85	10x27
353.060.55	353.060.56	6	50	85	10x27
353.070.55	353.070.56	7	50	85	10x27
353.080.55	353.080.56	8	50	85	10x27
353.100.55	353.100.56	10	50	85	10x27
353.120.55	353.120.56	12	50	85	10x27



ART. 372

Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole

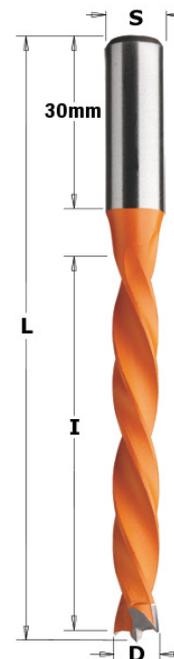
HM dowel drills

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rivestimento in resina fluorocarbonica di colore nero e arancio;
- cuspidi in HWM;
- punta di centraggio;
- 2 taglienti (Z2);
- 2 incisori ad affilatura negativa;
- 4 gole elicoidali;
- attacco con piano di fissaggio e vite per regolazione assiale.

Per fori ciechi su legno massiccio e suoi derivati, anche laminati.
 Da inserire su mandrini o adattatori nelle foratrici.

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
372.050.55	372.050.56	5	65	105	10x30
372.060.55	372.060.56	6	65	105	10x30
372.070.55	372.070.56	7	65	105	10x30
372.080.55	372.080.56	8	65	105	10x30
372.100.55	372.100.56	10	65	105	10x30
372.120.55	372.120.56	12	65	105	10x30



ART. 350

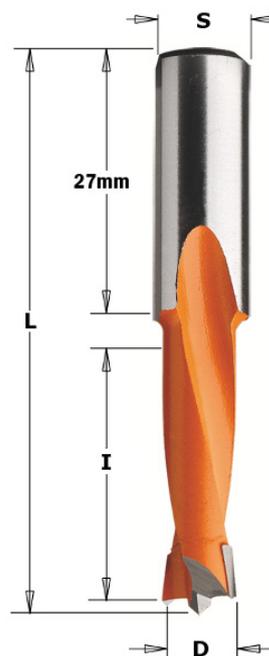
Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole

HM dowel drills

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rivestimento in resina fluorocarbonica PTFE di colore nero e arancio;
- cuspidi in HWM;
- punta di centraggio;
- 2 taglienti (Z2);
- 2 incisori ad affilatura negativa (V2);
- 2 gole elicoidali;
- attacco con piano di fissaggio e vite per regolazione assiale.

Per fori ciechi su legno massiccio e suoi derivati, anche laminati.
Da inserire su mandrini o adattatori nelle foratrici.



Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
350.040.55	350.040.56	4	18	57,5	10x27
350.045.55	350.045.56	4,5	22	57,5	10x27
350.047.55	350.047.56	4,76	27	57,5	10x27
350.050.55	350.050.56	5	27	57,5	10x27
350.051.55	350.051.56	5,1	27	57,5	10x27
350.052.55	350.052.56	5,2	27	57,5	10x27
350.055.55	350.055.56	5,55	27	57,5	10x27
350.060.55	350.060.56	6	27	57,5	10x27
350.064.55	350.064.56	6,35	27	57,5	10x27
350.065.55	350.065.56	6,5	27	57,5	10x27
350.070.55	350.070.56	7	27	57,5	10x27
350.080.55	350.080.56	8	27	57,5	10x27
350.082.55	350.082.56	8,2	27	57,5	10x27
350.090.55	350.090.56	9	27	57,5	10x27
350.095.55	350.095.56	9,52	27	57,5	10x27
350.100.55	350.100.56	10	27	57,5	10x27
350.110.55	350.110.56	11	27	57,5	10x27
350.120.55	350.120.56	12	27	57,5	10x27
350.127.55	350.127.56	12,7	27	57,5	10x27
350.130.55	350.130.56	13	27	57,5	10x27
350.140.55	350.140.56	14	27	57,5	10x27
350.150.55	350.150.56	15	27	57,5	10x27
350.160.55	350.160.56	16	27	57,5	10x27

ART. 351

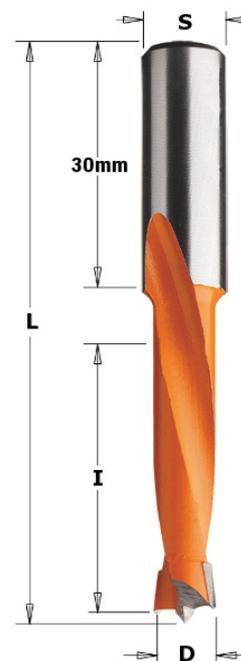
Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole

HM dowel drills

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rivestimento in resina fluorocarbonica PTFE di colore nero e arancio;
- cuspidi in HWM;
- punta di centraggio;
- 2 taglienti (Z2);
- 2 incisori ad affilatura negativa (V2);
- 2 gole elicoidali;
- attacco con piano di fissaggio e vite per regolazione assiale.

Per fori ciechi su legno massiccio e suoi derivati, anche laminati.
 Da inserire su mandrini o adattatori nelle foratrici.



Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
351.040.55	351.040.56	4	26	70	10x30
351.045.55	351.045.56	4,5	35	70	10x30
351.047.55	351.047.56	4,76	35	70	10x30
351.050.55	351.050.56	5	35	70	10x30
351.051.55	351.051.56	5,1	35	70	10x30
351.052.55	351.052.56	5,2	35	70	10x30
351.055.55	351.055.56	5,55	35	70	10x30
351.060.55	351.060.56	6	35	70	10x30
351.064.55	351.064.56	6,35	35	70	10x30
351.065.55	351.065.56	6,5	35	70	10x30
351.070.55	351.070.56	7	35	70	10x30
351.080.55	351.080.56	8	35	70	10x30
351.082.55	351.082.56	8,2	35	70	10x30
351.090.55	351.090.56	9	35	70	10x30
351.095.55	351.095.56	9,52	35	70	10x30
351.100.55	351.100.56	10	35	70	10x30
351.110.55	351.110.56	11	35	70	10x30
351.111.55	351.111.56	11,1	35	70	10x30
351.120.55	351.120.56	12	35	70	10x30
351.127.55	351.127.56	12,7	35	70	10x30
351.130.55	351.130.56	13	35	70	10x30
351.140.55	351.140.56	14	35	70	10x30
351.150.55	351.150.56	15	35	70	10x30
351.160.55	351.160.56	16	35	70	10x30

ART. 352

Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole

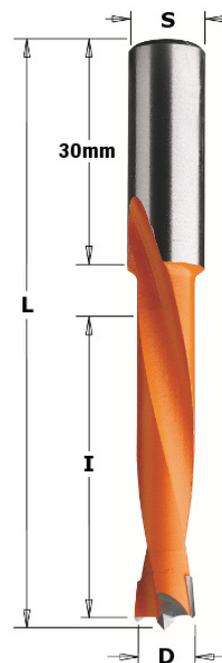
HM dowel drills

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rivestimento in resina fluorocarbonica PTFE di colore nero e arancio;
- cuspidi in HWM;
- punta di centraggio;
- 2 taglienti (Z2);
- 2 incisori ad affilatura negativa (V2);
- 2 gole elicoidali;
- attacco con piano di fissaggio e vite per regolazione assiale.

Per fori ciechi su legno massiccio e suoi derivati, anche laminati.
Da inserire su mandrini o adattatori nelle foratrici.

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
352.050.55	352.050.56	5	44	77	10x30
352.060.55	352.060.56	6	44	77	10x30
352.070.55	352.070.56	7	44	77	10x30
352.080.55	352.080.56	8	44	77	10x30
352.100.55	352.100.56	10	44	77	10x30
352.120.55	352.120.56	12	44	77	10x30
350.160.55	350.160.56	16	27	57,5	10x27



ART. 357

Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole

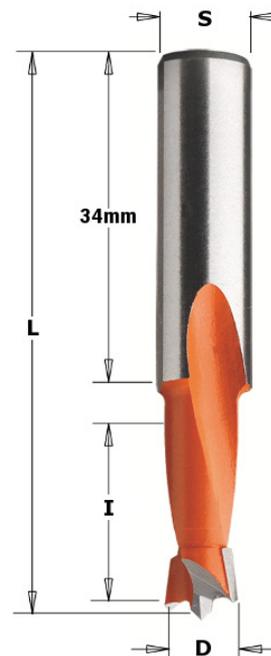
HM dowel drills

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rivestimento in resina fluorocarbonica PTFE di colore nero e arancio;
- cuspidi in HWM;
- punta di centraggio;
- 2 taglienti (Z2);
- 2 incisori ad affilatura negativa (V2);
- 2 gole elicoidali;
- attacco con piano di fissaggio e vite per regolazione assiale.

Per fori ciechi su legno massiccio e suoi derivati, anche laminati.
 Da inserire su mandrini o adattatori nelle foratrici

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
357.050.55	357.050.56	5	18	57,5	10x34
357.060.55	357.060.56	6	18	57,5	10x34
357.070.55	357.080.55	7	18	57,5	10x34
357.080.55	357.080.56	8	18	57,5	10x34
357.100.55	357.100.56	10	18	57,5	10x34



ART. 350 – ART. 351

Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole

HM dowel drills

EXTREME

Esecuzioni perfette e durata straordinaria con le nuove punte ad alta qualità

Una gamma di utensili in grado di stupire anche l'acquirente più scettico. Queste le caratteristiche principali:

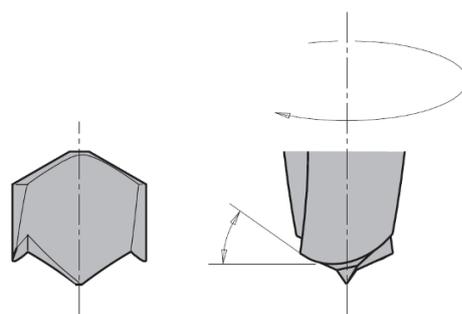
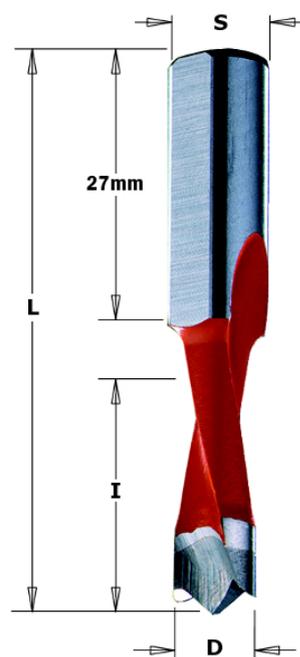
- speciale metallo duro in micrograna ;
- nuovo design degli incisori rinforzati che consente finiture migliori a più alte velocità di avanzamento;
- la costruzione in metallo duro integrale assicura una maggior centratura, minor rotture e un elevato numero di riaffilature;
- perfette su tutti i materiale, ideali sui legni naturali duri e teneri e suoi derivati anche truciolari e laminati, MDF e materiali plastici;
- prestazioni elevatissime su foratrici ad alta velocità, macchine punto/punto e pantografi a CNC.

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- cuspide in metallo duro super micrograno di qualità superiore;
- rivestimento in resina fluorocarbonica PTFE di colore nero e arancio;
- 2 taglienti (Z2);
- 2 incisori ad affilatura rinforzata (V2);
- 2 gole elicoidali;
- attacco con piano di fissaggio e vite per regolazione assiale.

Per fori ciechi su legno massiccio e suoi derivati, anche laminati. Da inserire su mandrini o adattatori nelle foratrici.

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
350.050.65	350.050.66	5	27	57,5	10x27
350.060.65	350.060.66	6	27	57,5	10x27
350.070.65	350.070.66	7	27	57,5	10x27
350.080.65	350.080.66	8	27	57,5	10x27
350.090.65	350.090.66	9	27	57,5	10x27
350.100.65	350.100.66	10	27	57,5	10x27
351.050.65	351.050.66	5	35	70	10x30
351.060.65	351.060.66	6	35	70	10x30
351.070.65	351.070.66	7	35	70	10x30
351.080.65	351.080.66	8	35	70	10x30
351.090.65	351.090.66	9	35	70	10x30
351.100.65	351.100.66	10	35	70	10x30



ART. 350 – ART. 351

Punte HM ad attacco rapido per foratrice in HM integrale

HM integral dowel drills

EXTREME

Esecuzioni perfette e durata straordinaria con le nuove punte ad alta qualità

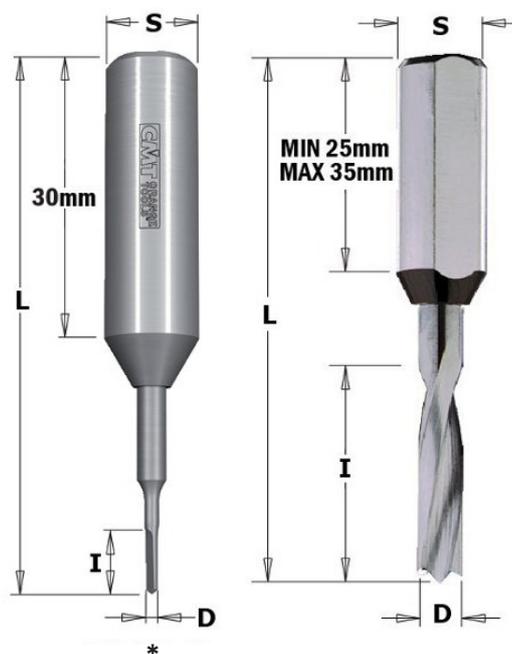
Una gamma di utensili in grado di stupire anche l'acquirente più scettico. Queste le caratteristiche principali:

- Speciale metallo duro in micrograna.
- Nuovo design degli incisori rinforzati che consente finiture migliori a più alte velocità di avanzamento.
- La costruzione in metallo duro integrale assicura una maggior centratura, minor rotture e un elevato numero di riaffilature.
- Perfette su tutti i materiali, ideali sui legni naturali duri e teneri e suoi derivati anche truciolari e laminati, MDF e materiali plastici.
- Prestazioni elevatissime su foratrici ad alta velocità, macchine punto/punto e pantografi a CNC.

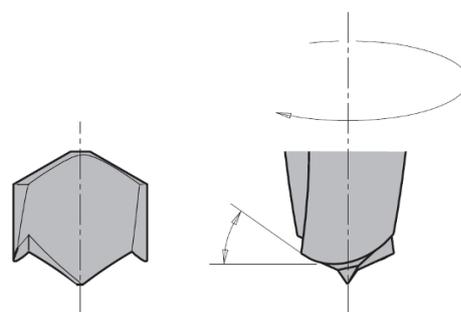
CARATTERISTICHE TECNICHE:

- attacco in acciaio speciale ad alta resistenza;
- corpo elicoidale in metallo duro super micrograno di qualità superiore;
- punta di centraggio;
- 2 taglienti (Z2);
- 2 + 2 gole elicoidali;
- 2 incisori ad affilatura rinforzata (V2);
- attacco con piano di fissaggio e vite per regolazione assiale.

Per fori ciechi su legno massiccio e suoi derivati, anche laminati. Da inserire su mandrini o adattatori nelle foratrici.



Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
350.013.20	350.013.20	1,3	5	57,5	10x30*
350.020.25	350.020.26	2	12	57,5	10x27*
350.530.25	350.530.26	3	9	57,5	10x35*
350.030.25	350.030.26	3	18	57,5	10x25*
350.040.25	350.040.26	4	20	57,5	10x25*
350.050.25	350.050.26	5	22	57,5	10x25*
350.060.25	350.060.26	6	22	57,5	10x25*
350.064.25	350.064.26	6,35	22	57,5	10x25*
350.080.25	350.080.26	8	22	57,5	10x25*
351.013.20	351.013.20	1,3	5	70	10x43*
351.020.25	351.020.26	2	12	70	10x40*
351.030.25	351.030.26	3	18	70	10x38*
351.040.25	351.040.26	4	27	70	10x30*
351.050.25	351.050.26	5	30	70	10x28*
351.060.25	351.060.26	6	30	70	10x29*
351.064.25	351.064.26	6,35	30	70	10x28*
351.080.25	351.080.26	8	35	70	10x23*



ART. 308

Punte HM ad attacco rapido per fori passanti in HM integrale

HM integral through hole drills

EXTREME

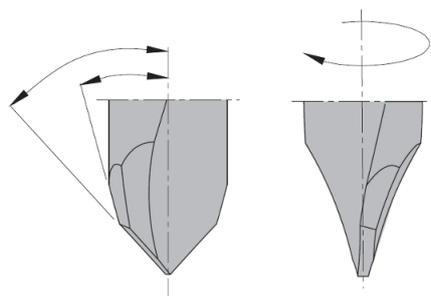
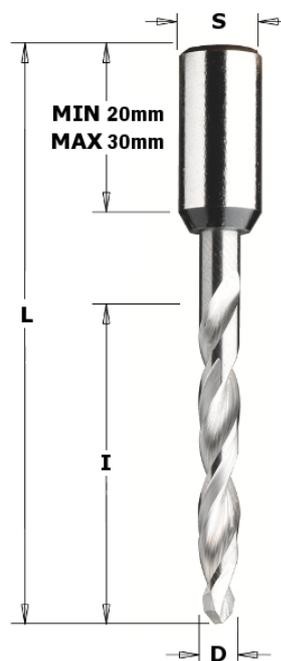
Per pannelli di spessore max 20-25 mm.

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- Attacco in acciaio speciale ad alta resistenza
- Corpo elicoidale in metallo duro super micrograno di qualità superiore
- 2 taglienti (Z2) a 60°
- 2+2 gole elicoidali
- Attacco con piano di fissaggio e vite per regolazione assiale

Per fori passanti su legno massiccio e suoi derivati, anche laminati. Da inserire su mandrini o adattatori nelle foratrici.

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
308.030.25	308.030.26	3	27	70	10x30
308.040.25	308.040.26	4	40	70	10x20
308.050.25	308.050.26	5	40	70	10x20
308.060.25	308.060.26	6	40	70	10x20
308.080.25	308.080.26	8	40	70	10x20



ART. 307 – ART. 308

Punte HM ad attacco rapido per fori passanti a 2 gole

HM through hole drills

EXTREME

Esecuzioni perfette e durata straordinaria con le nuove punte ad alta qualità

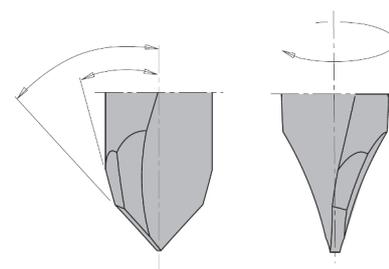
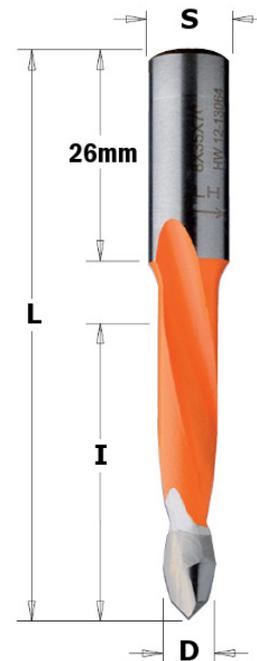
Una gamma di utensili in grado di stupire anche l'acquirente più scettico. Queste le caratteristiche principali:

- speciale metallo duro in micrograna ;
- nuovo design degli incisori rinforzati che consente finiture migliori a più alte velocità di avanzamento;
- la costruzione in metallo duro integrale assicura una maggior centratura, minor rotture e un elevato numero di riaffilature;
- perfette su tutti i materiali, ideali sui legni naturali duri e teneri e sui derivati anche truciolari e laminati, MDF e materiali plastici;
- prestazioni elevatissime su foratrici ad alta velocità, macchine punto/punto e pantografi a CNC.

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- cuspide in metallo duro super micrograno di qualità superiore;
- rivestimento in resina fluorocarbonica PTFE di colore nero e arancio;
- 2 taglienti a doppio angolo (Z2);
- 2 gole elicoidali;
- attacco con piano di fissaggio e vite per regolazione assiale.

Per fori passanti su legno massiccio e suoi derivati, anche laminati. Da inserire su mandrini o adattatori nelle foratrici.



Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
Art.307 HM LT.57,5 – per pannelli max 20 mm.					
307.050.65	307.050.66	5	27	57,5	10x26
307.080.65	307.080.66	8	27	57,5	10x26
Art.308 HM LT.70 – per pannelli max 25-30 mm.					
308.050.65	308.050.66	5	35	70	10x26
308.060.65	308.060.66	6	35	70	10x26
308.070.65	308.070.66	7	35	70	10x26
308.080.65	308.080.66	8	35	70	10x26
308.100.65	308.100.66	10	35	70	10x26

ART. 307 – ART. 308 – ART. 309

Punte HM ad attacco rapido per fori passanti a 2 gole

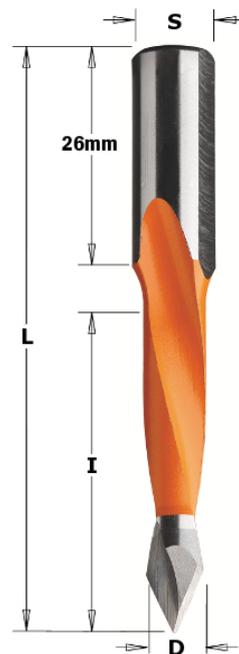
HM through hole drills

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rivestimento in resina fluorocarbonica di colore nero e arancio;
- cuspidi in HWM;
- 2 taglienti (Z2);
- 2 gole elicoidali;
- attacco con piano di fissaggio e vite per regolazione assiale.

Per fori passanti su legno massiccio e suoi derivati, anche laminati. Da inserire su mandrini o adattatori nelle foratrici.

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
Art.307 HM LT.57,5 – per pannelli max 20 mm.					
307.050.55	307.050.56	5	27	57,5	10x26
307.060.55	307.060.56	6	27	57,5	10x26
307.080.55	307.080.56	8	27	57,5	10x26
307.100.55	307.100.56	10	27	57,5	10x26
Art.308 HM LT.70 – per pannelli max 25-30 mm.					
308.040.55	308.040.56	4	30	70	10x26
308.047.55	308.047.56	4,76	35	70	10x26
308.050.55	308.050.56	5	35	70	10x26
308.055.55	308.055.56	5,55	35	70	10x26
308.060.55	308.060.56	6	35	70	10x26
308.064.55	308.064.56	6,35	35	70	10x26
308.070.55	308.070.56	7	35	70	10x26
308.080.55	308.080.56	8	35	70	10x26
308.090.55	308.090.56	9	35	70	10x26
308.095.55	308.095.56	9,52	35	70	10x26
308.100.55	308.100.56	10	35	70	10x26
308.120.55	308.120.56	12	35	70	10x26
308.127.55	308.127.56	12,7	35	70	10x26
Art.309 HM LT.77 – per pannelli max 30-35 mm.					
309.050.55	309.050.56	5	44	77	10x26
309.060.55	309.060.56	6	44	77	10x26
309.080.55	309.080.56	8	44	77	10x26
309.100.55	309.100.56	10	44	77	10x26
309.120.55	309.120.56	12	44	77	10x26



ART. 354 – ART. 355

Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole
attacco $\varnothing 8$

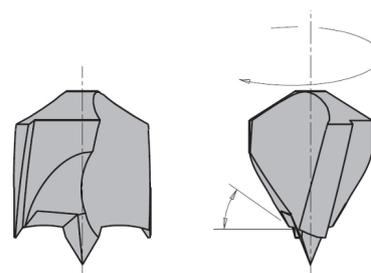
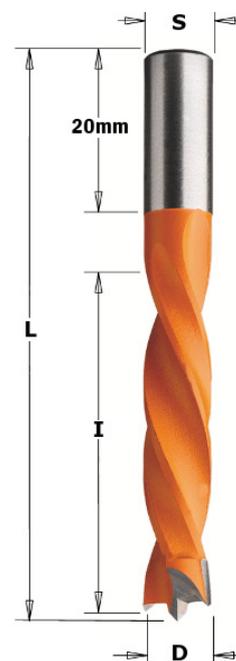
HM dowel drills

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rivestimento in resina fluorocarbonica PTFE di colore nero e arancio;
- cuspidi in HWM;
- punta di centraggio;
- 2 taglienti (Z2);
- 2 incisori ad affilatura negativa (V2);
- 4 gole elicoidali;
- attacco con piano di fissaggio e vite per regolazione assiale.

Per fori ciechi su legno massiccio e suoi derivati, anche laminati.
Da inserire su mandrini o adattatori nelle foratrici.

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
355.030.25	355.030.26	(*) 3	18	55,5	8x20
355.050.55	355.050.56	5	30	55,5	8x20
355.055.55	355.055.56	5,55	30	55,5	8x20
355.060.55	355.060.56	6	30	55,5	8x20
355.064.55	355.064.56	6,35	30	55,5	8x20
355.070.55	355.070.56	7	30	55,5	8x20
355.080.55	355.080.56	8	30	55,5	8x20
355.090.55	355.090.56	9	30	55,5	8x20
355.100.55	355.100.56	10	30	55,5	8x20
355.120.55	355.120.56	12	30	55,5	8x20
354.050.55	354.050.56	5	40	67	8x20
354.055.55	354.055.56	5,55	40	67	8x20
354.060.55	354.060.56	6	40	67	8x20
354.064.55	354.064.56	6,35	40	67	8x20
354.070.55	354.070.56	7	40	67	8x20
354.080.55	354.080.56	8	40	67	8x20
354.090.55	354.090.56	9	40	67	8x20
354.095.55	354.095.56	9,52	40	67	8x20
354.100.55	354.100.56	10	40	67	8x20
354.120.55	354.120.56	12	40	67	8x20



(*): HWM

ART. 367 – ART. 368

Punte HM ad attacco rapido per foratrice per fori passanti attacco $\varnothing 8$

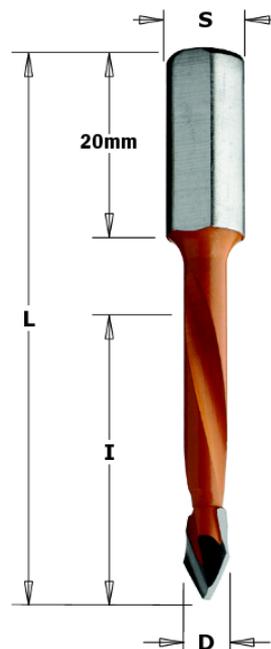
HM through hole drills

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rivestimento in resina fluorocarbonica PTFE di colore nero e arancio;
- cuspidi in HWM;
- 2 taglienti (Z2);
- 2 gole elicoidali;
- attacco con piano di fissaggio e vite per regolazione assiale.

Per fori passanti su legno massiccio e suoi derivati, anche laminati. Da inserire su mandrini o adattatori nelle foratrici.

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
Per pannelli di spessore max 25mm					
367.050.55	367.050.56	5	30	56	8x20
367.080.55	367.080.56	8	30	56	8x20
Per pannelli di spessore max 40mm					
368.050.55	368.050.56	5	43	70	8x20
368.060.55	368.060.56	6	43	70	8x20
368.070.55	368.070.56	7	43	70	8x20
368.080.55	368.080.56	8	43	70	8x20



ART. 399

Punte HM ad attacco rapido per foratrice con svasatore fisso

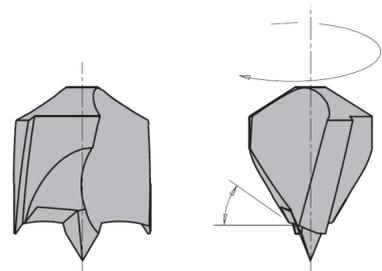
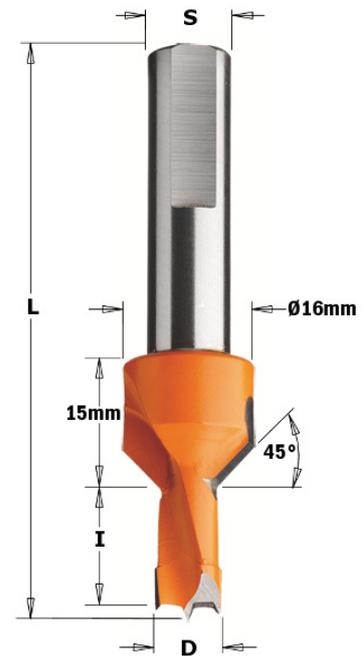
HM dowel drills with chamfer

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rivestimento in resina fluorocarbonica di colore nero e arancio;
- cuspide in HWM; - punta di centraggio;
- 2+2 taglienti (Z2+2);- 2 incisori ad affilatura negativa (V2);
- 2 gole elicoidali;
- attacco con piano di fissaggio e vite per regolazione assiale.

Per forare e svasare su legno massiccio e suoi derivati, su laminati e materiale plastico. Per lavorare ad alta velocità di avanzamento su centri di lavoro dotati di mandrini o adattatori.

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
399.0812.57.55	399.0812.57.56	8	12	57,5	10
399.0813.57.55	399.0813.57.56	8	13	57,5	10
399.0815.57.55	399.0815.57.56	8	15	57,5	10
399.0820.57.55	399.0820.57.56	8	20	57,5	10
399.1012.57.55	399.1012.57.56	10	12	57,5	10
399.1013.57.55	399.1013.57.56	10	13	57,5	10
399.1015.57.55	399.1015.57.56	10	15	57,5	10
399.1020.57.55	399.1020.57.56	10 <td 20	57,5	10	
399.0812.70.55	399.0812.70.56	8	12	70	10
399.0813.70.55	399.0813.70.56	8	13	70	10
399.0815.70.55	399.0815.70.56	8	15	70	10
399.0820.70.55	399.0820.70.56	8	20	70	10
399.1012.70.55	399.1012.70.56	10	12	70	10
399.1013.70.55	399.1013.70.56	10	13	70	10
399.1015.70.55	399.1015.70.56	10	15	70	10
399.1020.70.55	399.1020.70.56	10	20	70	10



ART. 310

Svasatori regolabili HM per punte elicoidali

Countersink for drills

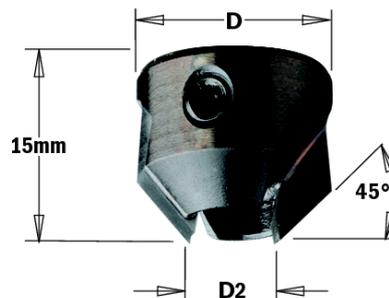
Da installare sull'elica della punta. Profondità variabile.

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- 2 taglienti HW (Z2);
- centratura ottimale ed estrema efficacia di fissaggio dello svasatore nelle gole dell'elica della punta, mediante 2 vite contrapposte, con estremità a coppa.

Per lamare-smussare fori su legno massiccio e suoi derivati, anche laminati.

Cod. Dx	Cod. Sx	D2	D
310.040.55	310.040.56	4	16
310.050.55	310.050.56	5	16
310.060.55	310.060.56	6	16
310.070.55	310.070.56	7	16
310.080.55	310.080.56	8	18
310.090.55	310.090.56	9	18
310.100.55	310.100.56	10	20
310.120.55	310.120.56	12	20



ART. 310

Svasatori regolabili HM per punte elicoidali

Countersink for drills

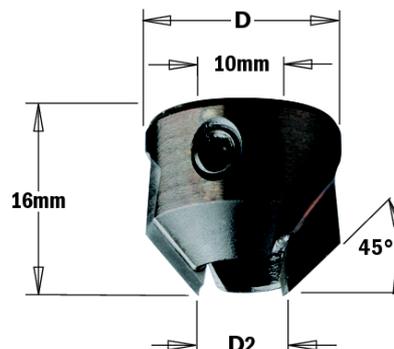
Da installare sull'attacco della punta.

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza;
- 2 taglienti HW (Z2);
- estrema efficacia di fissaggio dello svasatore nell'attacco della punta mediante una vite con estremità a coppa.

Per lamare-smussare fori su legno massiccio e suoi derivati, anche laminati.

Cod. Dx	Cod. Sx	D2	D
310.200.55	310.200.56	Da 5 a 10	20
310.220.55	310.220.56	Da 11 a 12	22



ART. 311 – ART. 312 – ART. 360

Punte levanodi ad attacco rapido

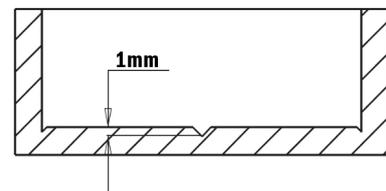
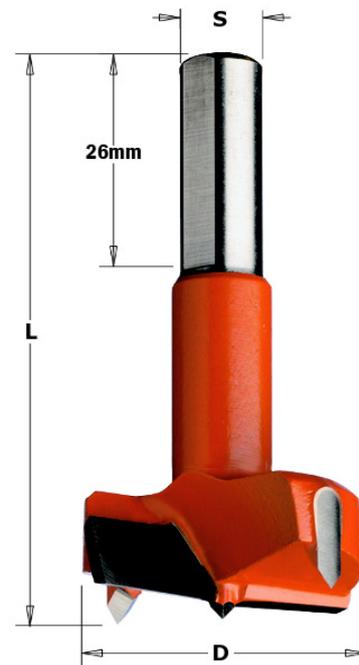
HM hinge boring bits

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rivestimento in resina fluorocarbonica di colore nero e arancio;
- punta di centraggio HW;
- 2 taglienti (Z2);
- 2 incisori ad affilatura negativa (V2);
- attacco con piano di fissaggio e vite per regolazione assiale.

Per fori ciechi su legno massiccio e suoi derivati, anche laminati. Ideale per creare sedi cerniere. Da inserire su mandrini o adattatori nelle foratrici.

Cod. Dx	Cod. Sx	D	L	S
311.140.55	311.140.56	14	57,5	10x26
311.150.55	311.150.56	15	57,5	10x26
311.160.55	311.160.56	16	57,5	10x26
311.170.55	311.170.56	17	57,5	10x26
311.180.55	311.180.56	18	57,5	10x26
311.190.55	311.190.56	19	57,5	10x26
311.200.55	311.200.56	20	57,5	10x26
311.220.55	311.220.56	22	57,5	10x26
311.240.55	311.240.56	24	57,5	10x26
311.250.55	311.250.56	25	57,5	10x26
311.260.55	311.260.56	26	57,5	10x26
311.280.55	311.280.56	28	57,5	10x26
311.300.55	311.300.56	30	57,5	10x26
311.320.55	311.320.56	32	57,5	10x26
311.340.55	311.340.56	34	57,5	10x26
311.350.55	311.350.56	35	57,5	10x26
311.380.55	311.380.56	38	57,5	10x26
311.400.55	311.400.56	40	57,5	10x26
312.140.55	312.140.56	14	70	10x26
312.150.55	312.150.56	15	70	10x26
312.160.55	312.160.56	16	70	10x26
312.180.55	312.180.56	18	70	10x26
312.200.55	312.200.56	20	70	10x26
312.220.55	312.220.56	22	70	10x26
312.250.55	312.250.56	25	70	10x26
312.260.55	312.260.56	26	70	10x26
312.300.55	312.300.56	30	70	10x26
312.350.55	312.350.56	35	70	10x26
312.400.55	312.400.56	40	70	10x26
360.180.55	360.180.56	18	77	10x26
360.200.55	360.200.56	20	77	10x26
360.250.55	360.250.56	25	77	10x26
360.300.55	360.300.56	30	77	10x26
360.350.55	360.350.56	35	77	10x26



ART. 380

Punte levanodi ad attacco cilindrico

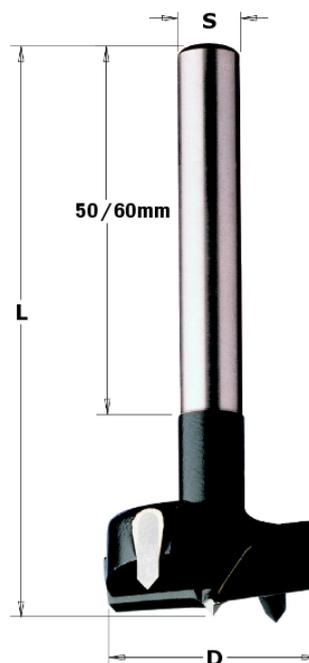
HM hinge boring bits

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza;
- punta di centraggio HW;
- 2 taglienti HW (Z2);
- 2 incisori ad affilatura negativa HW (V2).

Ideale per creare sedi cerniere.

Cod. Dx	D	L	S
380.140.55	14	90	10x60
380.150.55	15	90	10x60
380.160.55	16	90	10x60
380.170.55	17	90	10x60
380.180.55	18	90	10x60
380.190.55	19	90	10x60
380.200.55	20	90	10x60
380.210.55	21	90	10x60
380.220.55	22	90	10x60
380.230.55	23	90	10x60
380.240.55	24	90	10x60
380.250.55	25	90	10x60
380.260.55	26	90	10x60
380.270.55	27	90	10x60
380.280.55	28	90	10x60
380.290.55	29	90	10x60
380.300.55	30	90	10x60
380.310.55	31	90	10x60
380.320.55	32	90	10x60
380.330.55	33	90	10x60
380.340.55	34	90	10x60
380.350.55	35	90	10x60
380.380.55	38	90	10x60
380.400.55	40	90	10x60
380.450.55	45	90	10x50
380.480.55	48	90	10x50
380.500.55	50	90	10x50
380.550.55	55	90	10x50
380.580.55	58	90	10x50
380.600.55	60	90	10x50



ART. 317 - ART. 318

Punte levanodi ad attacco cilindrico

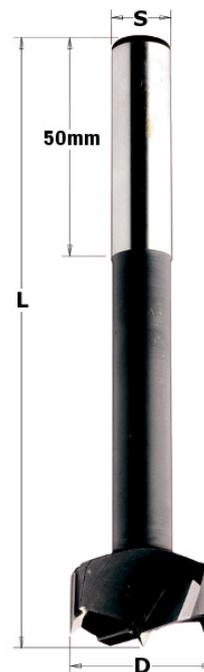
HM hinge boring bits

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza;
- punta di centraggio HW;
- 2 taglienti HW (Z2);
- 2 incisori ad affilatura negativa HW (V2).

Ideale per creare sedi cerniere.

Cod. Dx	D	L	S
317.150.55	15	120	16x50
317.160.55	16	120	16x50
317.180.55	18	120	16x50
317.200.55	20	120	16x50
317.220.55	22	125	16x50
317.250.55	25	125	16x50
317.260.55	26	125	16x50
317.280.55	28	130	16x50
317.300.55	30	130	16x50
317.320.55	32	130	16x50
317.350.55	35	130	16x50
317.400.55	40	130	16x50
317.450.55	45	130	16x50
317.500.55	50	130	16x50
317.550.55	55	140	16x50
317.600.55	60	140	16x50
318.150.55	15	120	13x50
318.160.55	16	120	13x50
318.180.55	18	120	13x50
318.200.55	20	120	13x50
318.220.55	22	125	13x50
318.250.55	25	125	13x50
318.260.55	26	125	13x50
318.280.55	28	130	13x50
318.300.55	30	130	13x50
318.320.55	32	130	13x50
318.350.55	35	130	13x50
318.400.55	40	130	13x50
318.450.55	45	130	13x50
318.500.55	50	130	13x50
318.550.55	55	140	13x50
318.600.55	60	140	13x50



ART. 315

Punte levanodi ad attacco intercambiabile

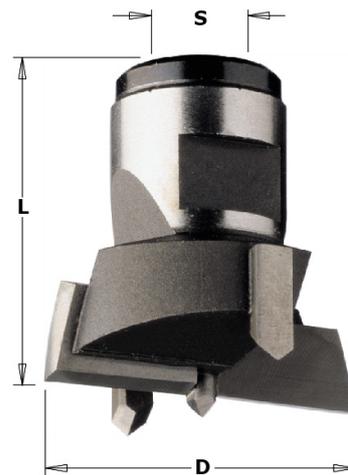
HM hinge boring bits

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza;
- punta di centraggio HW;
- 2 taglienti HW (Z2);
- 2 incisori ad affilatura negativa HW (V2).

Ideale per creare sedi cerniere.

Cod. Dx	Cod. Sx	D	L	S
315.200.55	315.200.56	20	30	M12x1
315.220.55	315.220.56	22	30	M12x1
315.240.55	315.240.56	24	30	M12x1
315.250.55	315.250.56	25	30	M12x1
315.260.55	315.260.56	26	30	M12x1
315.300.55	315.300.56	30	30	M12x1
315.320.55	315.320.56	32	30	M12x1
315.340.55	315.340.56	34	30	M12x1
315.350.55	315.350.56	35	30	M12x1
315.360.55	315.360.56	36	30	M12x1
315.380.55	315.380.56	38	30	M12x1
315.400.55	315.400.56	40	30	M12x1
315.450.55	315.450.56	45	30	M12x1
315.500.55	315.500.56	50	30	M12x1
315.550.55	315.550.56	55	30	M12x1
315.600.55	315.600.56	60	30	M12x1



ART. 323

Attacchi rapidi per punte intercambiabili

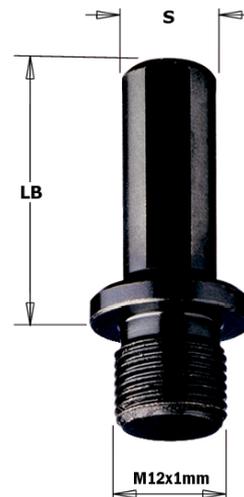
Cylindrical shank for interchangeable drills

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rettifica di precisione su tutte le superfici da accoppiare.

Da inserire su mandrini o adattatori nelle foratrici.

Cod. Dx	Cod. Sx	LB	S
323.270.05	323.270.06	27	10
323.400.05	323.400.06	40	10



ART. 324

Attacchi filettati per punte intercambiabili

Threaded shank for interchangeable drills

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rettifica di precisione su tutte le superfici da accoppiare.

Da inserire su mandrini o adattatori nelle foratrici.

Cod. Dx	Cod. Sx	LB	S
324.150.05	324.150.06	15	M10/11x4
324.250.05	324.250.06	25	M10/11x4
324.350.05	324.350.06	35	M10/11x4



ART. 325

Attacchi filettati per punte intercambiabili

Threaded shank for interchangeable drills

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rettifica di precisione su tutte le superfici da accoppiare.

Da inserire su mandrini o adattatori nelle foratrici.

Cod. Dx	Cod. Sx	LB	S
325.250.05	325.250.06	25	M10/30°
325.350.05	325.350.06	35	M10/30°
325.450.05	325.450.06	45	M10/30°



ART. 327

Punte levanodi ad attacco intercambiabile

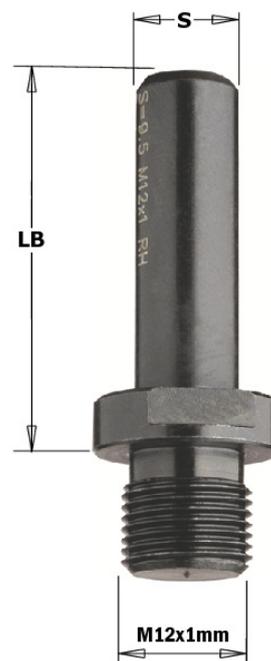
Cylindrical shank for interchangeable drills

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rettifica di precisione su tutte le superfici da accoppiare.

Da inserire su mandrini o adattatori per centri di lavori, pantografi a CNC o manuali.

Cod. Dx	Cod. Sx	LB	S
327.080.05		35	8x30
327.095.05		35	9,5x30
327.100.05	327.100.06	60	10x50
327.120.05		35	12x30
327.130.05	327.130.06	100	13x50
327.160.05	327.160.06	100	16x50



ART. 320

Mandrini per punte ad attacco rapido

Adaptors

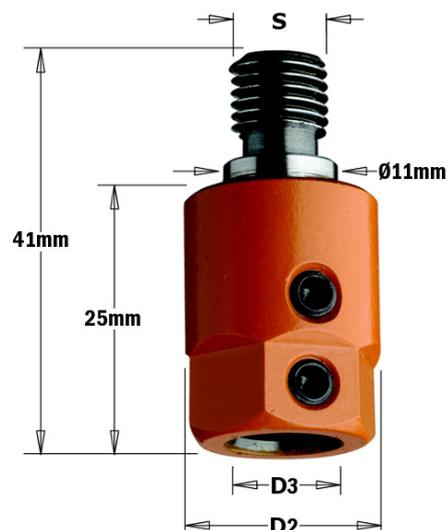
ADATTABILE ALLE MACCHINE:

Biesse (precedente esecuzione); Masterwood (Zangheri & Boschetti); Morbidelli, Torwegge, Vitap, (precedente esecuzione); Weeke.

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- altissima precisione ed estrema affidabilità;
- centraggio perfetto dell'utensile;
- eliminazione di qualsiasi difetto di rotazione;
- realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rettifica di precisione su tutte le superfici da accoppiare;
- rapidità e sicurezza nell'installazione dell'utensile.

Cod. Dx	Cod. Sx	D2	D3	S
320.080.05	320.080.06	16	8	M10/11x4
320.100.05	320.100.06	19,5	10	M10/11x4



ART. 321

Mandrini per punte ad attacco rapido

Adaptors

ADATTABILE ALLE MACCHINE:

Alberti (precedente esecuzione); Balestrini, Bilek, Busellato (precedente esecuzione); Schleicher, Vitap (precedente esecuzione).

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- altissima precisione ed estrema affidabilità;
- centraggio perfetto dell'utensile;
- eliminazione di qualsiasi difetto di rotazione;
- realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rettifica di precisione su tutte le superfici da accoppiare;
- rapidità e sicurezza nell'installazione dell'utensile.

Cod. Dx	Cod. Sx	D2	D3	S
321.080.05	321.080.06	16	8	M10/30°
321.100.05	321.100.06	19,5	10	M10/30°



ART. 322.100

Mandrini per punte ad attacco rapido

Adaptors

ADATTABILE ALLE MACCHINE:

Biesse (con mandrini ad attacco rapido).

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- altissima precisione ed estrema affidabilità;
- centraggio perfetto dell'utensile;
- eliminazione di qualsiasi difetto di rotazione;
- realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rettifica di precisione su tutte le superfici da accoppiare;
- rapidità e sicurezza nell'installazione dell'utensile.

Cod. Dx	Cod. Sx	D2	D3
322.100.05	322.100.06	20	10



ART. 322.101

Mandrini per punte ad attacco rapido

Adaptors

ADATTABILE ALLE MACCHINE:

Vitap (APA70).

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- altissima precisione ed estrema affidabilità;
- centraggio perfetto dell'utensile;
- eliminazione di qualsiasi difetto di rotazione;
- realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rettifica di precisione su tutte le superfici da accoppiare;
- rapidità e sicurezza nell'installazione dell'utensile.

Cod.	D2	D3
322.101.00	18	10



ART. 322.201

Mandrini per punte ad attacco rapido

Adaptors

ADATTABILE ALLE MACCHINE:

Morbidelli.

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- altissima precisione ed estrema affidabilità;
- gentroggio perfetto dell'utensile;
- eliminazione di qualsiasi difetto di rotazione;
- realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rettifica di precisione su tutte le superfici da accoppiare;
- rapidità e sicurezza nell'installazione dell'utensile..

Cod.	D2	D3
322.201.00	19,25	10



ART. 322.301

Mandrini per punte ad attacco rapido

Adaptors

ADATTABILE ALLE MACCHINE:

Masterwood.

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- altissima precisione ed estrema affidabilità;
- centraggio perfetto dell'utensile;
- eliminazione di qualsiasi difetto di rotazione;
- realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rettifica di precisione su tutte le superfici da accoppiare;
- rapidità e sicurezza nell'installazione dell'utensile.

Cod.	D2	D3
322.301.00	19,4	10



ART. 330

Punte elicoidali in hm integrale per fori passanti

HM drills

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- HWM delle migliori qualità;
- 2 taglienti (Z2);
- 2 gole elicoidali;
- attacco uguale al diametro di taglio (S=D).

Per fori ciechi o passanti su legno massiccio e suoi derivati, anche laminati. Da inserire su mandrini o adattatori nelle foratrici.

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
330.020.55	330.020.56	2	25	50	2
330.025.55	330.025.56	2,5	27	55	2,5
330.030.55	330.030.56	3	27	55	3
330.032.55	330.032.56	3,2	27	55	3,2
330.035.55	330.035.56	3,5	27	55	3,5
330.040.55	330.040.56	4	27	55	4
330.045.55	330.045.56	4,5	28	60	4,5
330.050.55	330.050.56	5	28	60	5



ART. 331

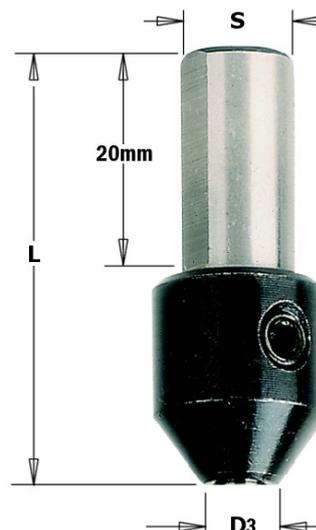
Mandrini ad attacco rapido per punte elicoidali

Cylindrical shank for drills

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rettifica di precisione;
- attacco con piano di fissaggio;
- rapidità e sicurezza nell'installazione della punta mediante una vite con estremità a coppa.

Cod.	D3	L	S
331.020.00	2	38	10x20
331.025.00	2,5	38	10x20
331.030.00	3	38	10x20
331.032.00	3,2	38	10x20
331.035.00	3,5	38	10x20
331.040.00	4	38	10x20
331.045.00	4,5	38	10x20
331.050.00	5	38	10x20



ART. 332

Mandrini ad attacco rapido per punte elicoidali

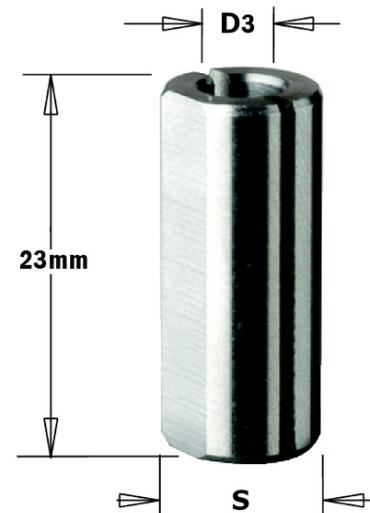
Bushing for drills

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rettifica di precisione;
- piano di fissaggio;
- tagli assiali per il serraggio cilindrico della punta.

Da usare con punte elicoidali ad attacco uguale al diametro del foro della boccia (S/punta = D3/mandrino). Da inserire su mandrini o adattatori nelle foratrici.

Cod.	D3	L	S
332.020.00	2	23	10
332.025.00	2,5	23	10
332.030.00	3	23	10
332.032.00	3,2	23	10
332.035.00	3,5	23	10
332.040.00	4	23	10
332.045.00	4,5	23	10
332.050.00	5	23	10



ART. 333

Svasatore portapunta ad attacco cilindrico

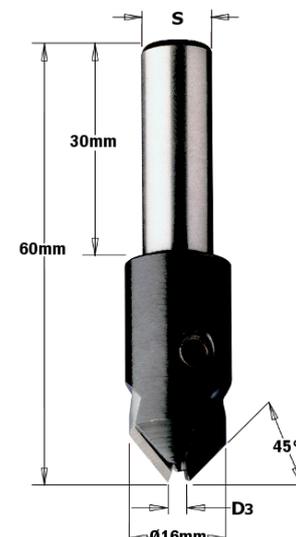
Countersink for drills with cylindrical shank

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza;
- 2 taglienti HW (Z2);
- rapidità e sicurezza nell'installazione della punta mediante una vite con estremità a coppa.

Da usare con punte elicoidali ad attacco uguale al diametro del foro dello svasatore portapunta.

Cod. Dx	Cod. Sx	D3	S
333.030.55	333.030.56	3	10x30
333.040.55	333.040.56	4	10x30
333.050.55	333.050.56	5	10x30
333.060.55	333.060.56	6	10x30



ART. 334

Svasatore portapunta ad attacco filettato

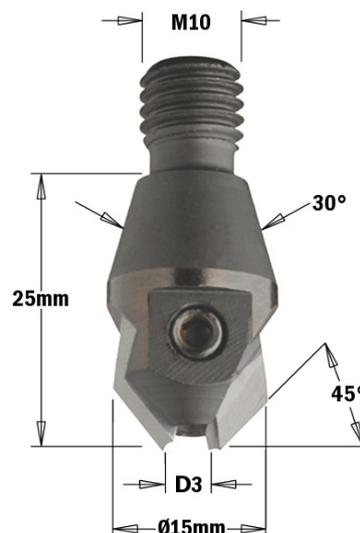
Countersink for drills with threaded shank

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza;
- 2 taglienti HW (Z2);
- rapidità e sicurezza nell'installazione della punta mediante una vite con estremità a coppa.

Da usare con punte elicoidali ad attacco uguale al diametro del foro dello svasatore portapunta.

Cod. Dx	Cod. Sx	D3	S
334.030.55	334.030.56	3	M10x30°
334.040.55	334.040.56	4	M10x30°
334.050.55	334.050.56	5	M10x30°



ART. 335

Svasatore portapunta ad attacco filettato

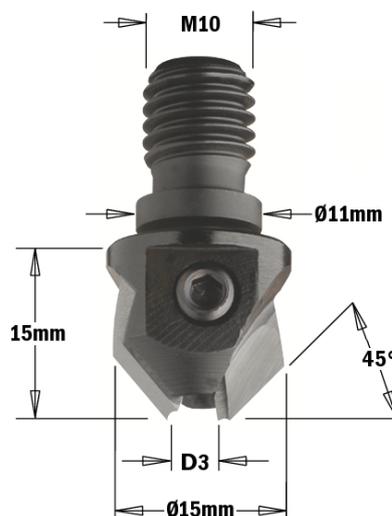
Countersink for drills with threaded shank

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza;
- 2 taglienti HW (Z2);
- rapidità e sicurezza nell'installazione della punta mediante una vite con estremità a coppa.

Da usare con punte elicoidali ad attacco uguale al diametro del foro dello svasatore portapunta.

Cod. Dx	Cod. Sx	D3	S
335.030.55	335.030.56	3	M10/11x4
335.040.55	335.040.56	4	M10/11x4
335.050.55	335.050.56	5	M10/11x4



ART. 301

Punte ad attacco filettato con svasatore

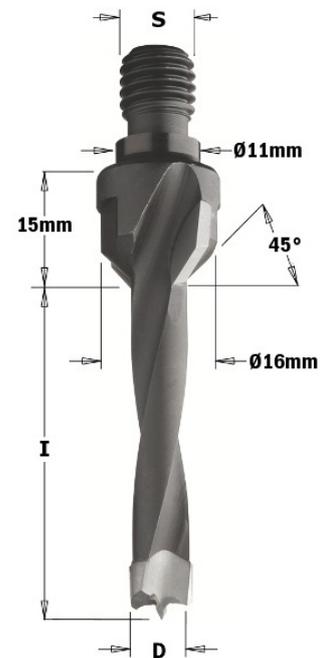
Dowell drills with threaded shank and countersink

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- cuspidi in HWM;
- punta di centraggio;
- 2 taglienti (Z2);
- 2 incisori (V2);
- 2 gole elicoidali;
- svasatore 2 taglienti HW (Z2).

Per fori ciechi su legno massiccio e suoi derivati, anche laminati.
Da inserire su mandrini nelle foratrici.

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	S
301.0520.55	301.0520.56	5	20	M10/11x4
301.0530.55	301.0530.56	5	30	M10/11x4
301.0540.55	301.0540.56	5	40	M10/11x4
301.0550.55	301.0550.56	5	50	M10/11x4
301.0620.55	301.0620.56	6	20	M10/11x4
301.0630.55	301.0630.56	6	30	M10/11x4
301.0640.55	301.0640.56	6	40	M10/11x4
301.0650.55	301.0650.56	6	50	M10/11x4
301.0820.55	301.0820.56	8	20	M10/11x4
301.0830.55	301.0830.56	8	30	M10/11x4
301.0840.55	301.0840.56	8	40	M10/11x4
301.0850.55	301.0850.56	8	50	M10/11x4
301.1020.55	301.1020.56	10	20	M10/11x4
301.1030.55	301.1030.56	10	30	M10/11x4
301.1040.55	301.1040.56	10	40	M10/11x4
301.1050.55	301.1050.56	10	50	M10/11x4
301.1220.55	301.1220.56	12	20	M10/11x4
301.1230.55	301.1230.56	12	30	M10/11x4
301.1240.55	301.1240.56	12	40	M10/11x4
301.1250.55	301.1250.56	12	50	M10/11x4



ART. 302

Punte ad attacco filettato con svasatore

Dowell drills with threaded shank and countersink

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- cuspidi in HWM;
- punta di centraggio;
- 2 taglienti (Z2);
- 2 incisori (V2);
- 2 gole elicoidali;
- svasatore 2 taglienti HW (Z2).

Per fori ciechi su legno massiccio e suoi derivati, anche laminati.
Da inserire su mandrini nelle foratrici.

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	S
302.0520.55	302.0520.56	5	20	M10/30°
302.0530.55	302.0530.56	5	30	M10/30°
302.0540.55	302.0540.56	5	40	M10/30°
302.0550.55	302.0550.56	5	50	M10/30°
302.0620.55	302.0620.56	6	20	M10/30°
302.0630.55	302.0630.56	6	30	M10/30°
302.0640.55	302.0640.56	6	40	M10/30°
302.0650.55	302.0650.56	6	50	M10/30°
302.0820.55	302.0820.56	8	20	M10/30°
302.0830.55	302.0830.56	8	30	M10/30°
302.0840.55	302.0840.56	8	40	M10/30°
302.0850.55	302.0850.56	8	50	M10/30°
302.1020.55	302.1020.56	10	20	M10/30°
302.1030.55	302.1030.56	10	30	M10/30°
302.1040.55	302.1040.56	10	40	M10/30°
302.1050.55	302.1050.56	10	50	M10/30°
302.1220.55	302.1220.56	12	20	M10/30°
302.1230.55	302.1230.56	12	30	M10/30°
302.1240.55	302.1240.56	12	40	M10/30°
302.1250.55	302.1250.56	12	50	M10/30°



ART. 303

Punte ad attacco filettato senza svasatore

Dowell drills with threaded shank without countersink

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- cuspide in HWM;
- punta di centraggio;
- 2 taglienti (Z2)
- 2 incisori (V2)
- 4 gole elicoidali.

Per fori ciechi su legno massiccio e suoi derivati, anche laminati.
Da inserire su mandrini nelle foratrici.

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	S
303.0530.55	303.0530.56	5	30	M10/11x4
303.0540.55	303.0540.56	5	40	M10/11x4
303.0550.55	303.0550.56	5	50	M10/11x4
303.0630.55	303.0630.56	6	30	M10/11x4
303.0640.55	303.0640.56	6	40	M10/11x4
303.0650.55	303.0650.56	6	50	M10/11x4
303.0830.55	303.0830.56	8	30	M10/11x4
303.0840.55	303.0840.56	8	40	M10/11x4
303.0850.55	303.0850.56	8	50	M10/11x4
303.1030.55	303.1030.56	10	30	M10/11x4
303.1040.55	303.1040.56	10	40	M10/11x4
303.1050.55	303.1050.56	10	50	M10/11x4
303.1230.55	303.1230.56	12	30	M10/11x4
303.1240.55	303.1240.56	12	40	M10/11x4
303.1250.55	303.1250.56	12	50	M10/11x4



ART. 304

Punte ad attacco filettato senza svasatore

Dowell drills with threaded shank without countersink

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- cuspide in HWM;
- punta di centraggio;
- 2 taglienti (Z2)
- 2 incisori (V2)
- 4 gole elicoidali.

Per fori ciechi su legno massiccio e suoi derivati, anche laminati.
Da inserire su mandrini nelle foratrici.

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	S
304.0530.55	304.0530.56	5	30	M10/30°
304.0540.55	304.0540.56	5	40	M10/30°
304.0550.55	304.0550.56	5	50	M10/30°
304.0630.55	304.0630.56	6	30	M10/30°
304.0640.55	304.0640.56	6	40	M10/30°
304.0650.55	304.0650.56	6	50	M10/30°
304.0830.55	304.0830.56	8	30	M10/30°
304.0840.55	304.0840.56	8	40	M10/30°
304.0850.55	304.0850.56	8	50	M10/30°
304.1030.55	304.1030.56	10	30	M10/30°
304.1040.55	304.1040.56	10	40	M10/30°
304.1050.55	304.1050.56	10	50	M10/30°
304.1230.55	304.1230.56	12	30	M10/30°
304.1240.55	304.1240.56	12	40	M10/30°
304.1250.55	304.1250.56	12	50	M10/30°

