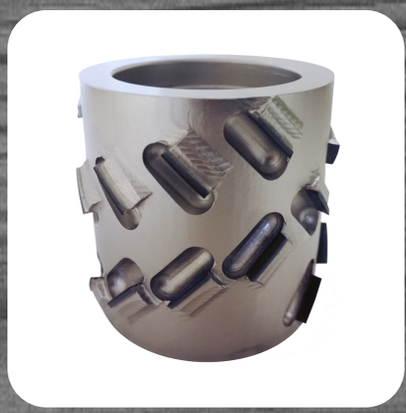
UTENSIL CENTRO

Tools for Wood

Improving Your Business Since 1980



CATALOG 2019

MADE IN ITALY

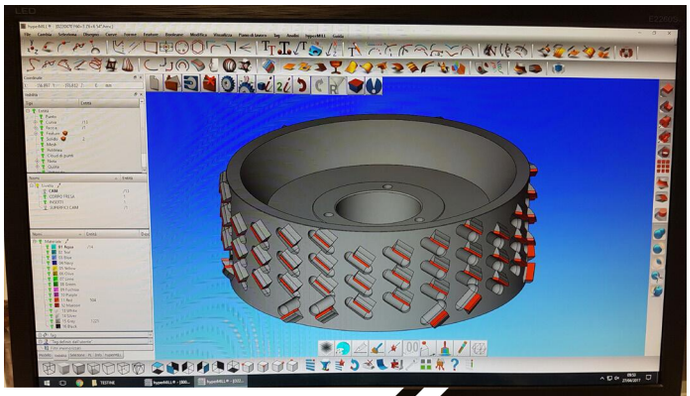
WWW.UTENSILCENTRO.COM

UTENSIL CENTRO™

Tools for Wood

Improving Your Business Since 1980

LA NOSTRA AZIENDA / *OUR COMPANY*



Progettazione 3D

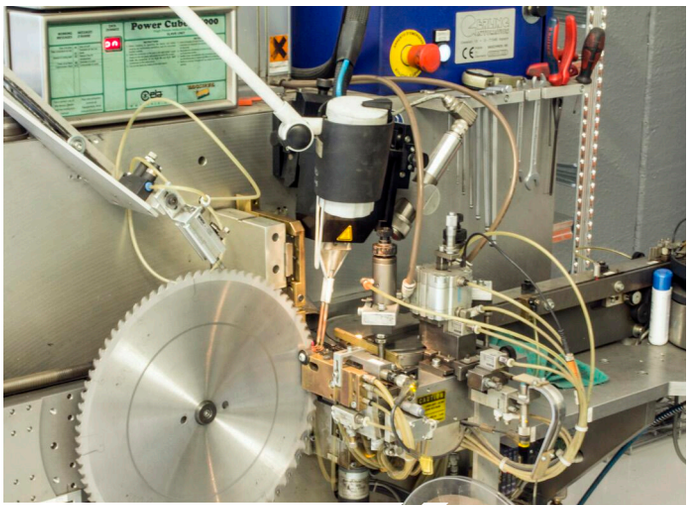
Reparto Tornitura

Reparto Fresatura

Utensil Centro è stata fondata nel 1980 a Montecchio in provincia di Pesaro-Urbino, luogo da sempre contraddistinto per l'elevata concentrazione di aziende specializzate nel settore del mobile.
In un primo momento l'azienda era dedicata esclusivamente alla produzione di utensili saldobrasati e a fissaggio meccanico con riporti in metallo duro (HM). Successivamente per avvenire alle richieste di mercato l'azienda iniziò la produzione di frese elicoidali in HM integrale e di utensili in diamante policristallino (PKD). I continui investimenti su macchinari sempre più all'avanguardia congiunti all'esperienza acquisita negli anni hanno permesso all'azienda di affermarsi nel settore diventando una realtà leader nella costruzione di utensili in diamante policristallino di alta qualità.
Da diversi anni Utensil Centro opera su tutto il territorio nazionale ed esporta i propri prodotti su oltre 30 Nazioni grazie ad una rete commerciale in continua espansione.

Utensil Centro has been founded in 1980 and it is located in Montecchio of Pesaro-Urbino, an area with a high concentration of companies specialized in the furniture field.
At the beginning Utensil Centro' s production was mostly dedicated to hard metal (HM) brazed cutters and mechanical fixing tools with exchangeable hard metal (HM) blades for wood working machines. Afterwards to satisfy the market demand, the company started the production of solid carbide spiral cutter and mainly diamond polycrystalline tools (PKD).
The continuous investments in updated machinery and the experience acquired during the years allowed the company to affirm in the sector and to become a leading reality in the construction of high quality diamond polycrystalline wood working tools.
Since several years Utensil Centro has been exporting its tools all over the national market and over more than 30 countries thanks to a solid and wide commercial network which is always growing.

Reparto Taglio PCD



Reparto Saldatura

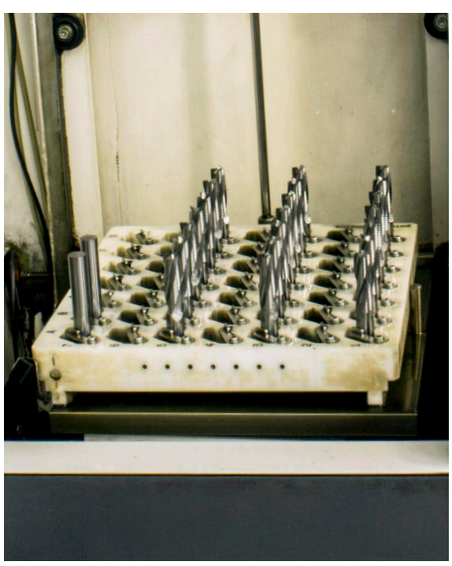
Reparto Affilatura PCD

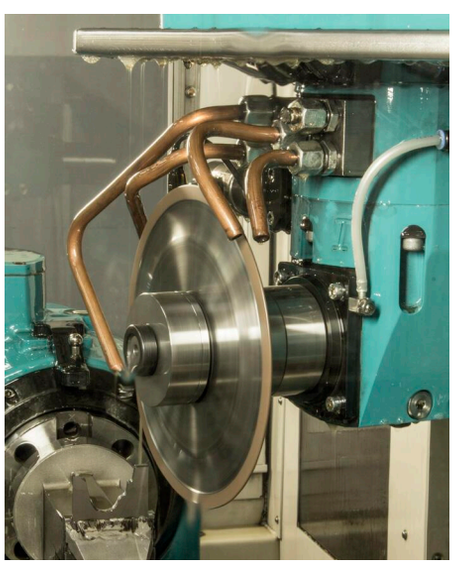
Controllo Qualità

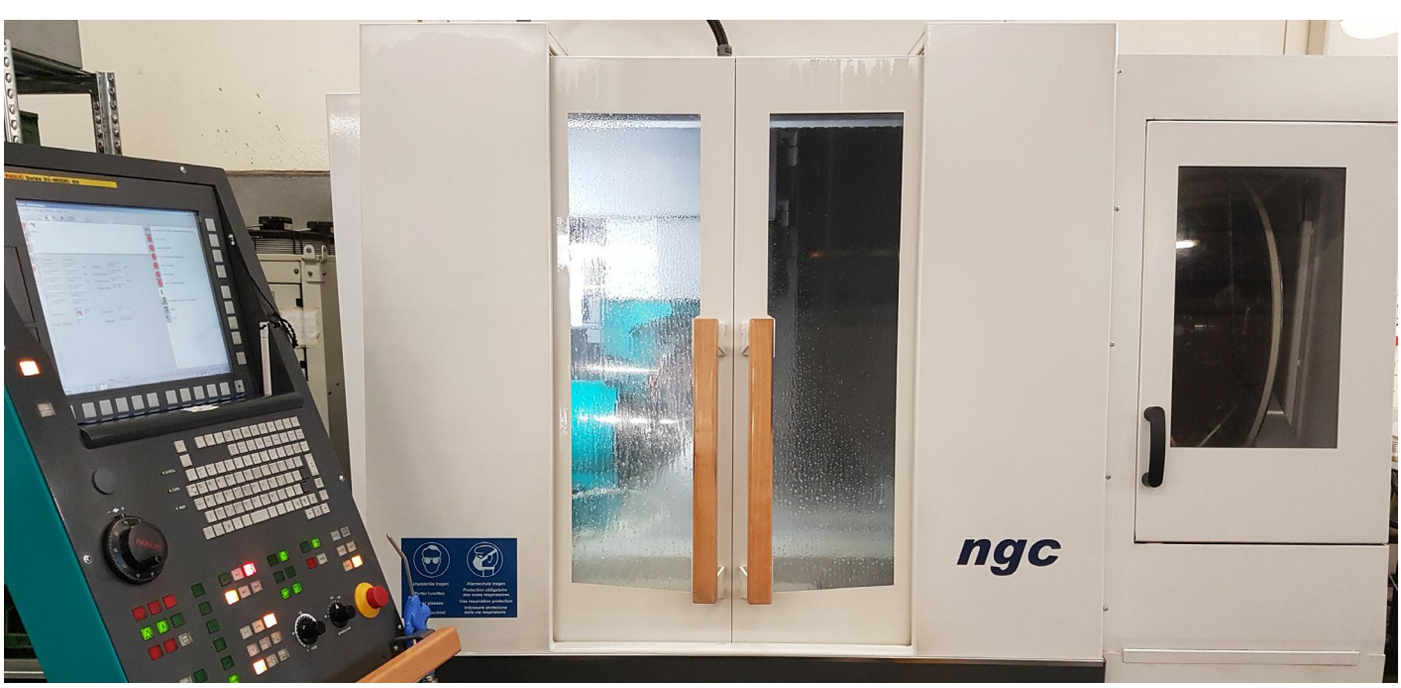
Reparto Bilanciatura

Reparto Marcatura

Reparto Produzione e Affilatura frese elicoidali HM e coltellini







INDICE / *INDEX*

UTENSILI IN DIAMANTE
DIAMOND TOOLS

Cap. 1

ART. 810 | Fresa per canali H=3 Z=1 con placchetta assiale negativa 11
ART. 810T | Fresa per canali H=3 Z=1 in Triamet con placchetta assiale negativa 12
ART. 811 | Fresa per canali H=3 Z=2 con placchetta assiale negativa 13
ART. 811T | Fresa per canali H=3 Z=2 in Triamet con placchetta assiale negativa 14
ART. 800 | Fresa per pantografo per forare e contornare H=2,5 Z=1+1 15
ART. 800R | Fresa per pantografo per forare e contornare H=4 Z=1+1 17
ART. 800B | Fresa per pantografo per forare e contornare H=2,5 Z=2+2 18
ART. 800BR | Fresa per pantografo per forare e contornare H=4 Z=2+2 19
ART. 800H | Fresa per pantografo per forare e contornare H=3 Z=1+1 20
ART. 800L | Fresa per pantografo con Lancia H=2,5 Z=1+1 21
ART. 800BL | Fresa per pantografo con Lancia H=4 Z=2+2 22
ART. 800X | Fresa per pantografo per forare e contornare H=3 Z=2 23
ART. 803 | Fresa per pantografo per contornare con cuscinetto H=2,5 Z=1+1 24
ART. 804 | Fresa per pantografo per forare e contornare H=4 Z=2+2 25
ART. 807 | Fresa per pantografo per forare e contornare H=3,5 Z=3+1+2 26
ART. 808 | Fresa per pant. per forare e cont. tipo TURBO H=4/4,5 Div.=3 27
ART. 845 | Fresa per pantografo per forare e contorn. H=4 | Z=1+1 | Assialità 45° 28
ART. 845B | Fresa per pantografo per forare e cont. H=4 | Z=2+2 | Assialità 45° 29
ART. 854 | Fresa per pantografo per forare e contorn. H=4 | Z=2+2 | Assialità 54° 30
ART. 809 | Fresa per pantografo con doppia rotazione H=4,5 | Z=2+2+2+2 31
ART. 815 | Fresa per pantografo per scontornatura H=4 | 3+3/4+4 divisioni 32
ART. 816N | Fresa per pantografo per Nesting - Elica spingente H=3 | Div.=3 33
ART. 816P | Fresa per pantografo per Nesting - Elica traente H=3 | Div.=3 34
ART. 816S/SP | Fresa per pantografo Speciale per Nesting H=3 | Div.=3+3 35
ART. 813 | Fresa per pantografo per Nesting H=3 | Div.=1+1 36
ART. 813T | Fresa per pantografo H=3 | Div.=1+1 37
ART. 814 | Fresa per pantografo a raggio per Nesting H=3 | Z=2 38
ART. 889 | Fresa per spianare H=4 39
ART. 899R | Fresa a raggio concavo con cuscinetto H=3 | Z=2 40
ART. 897 | Fresa per pantografo T-Slot H=3 41
ART. 899F | Fresa per folding a V | H=4 | Z=2 | Assialità 45° 42
ART. 812 | Bulino per marmo H=3 43
ART. 819 | Fresa per pantografo per scasso serratura H=3 | Z=3 44
ART. 820/821/824 | Lama circolare/Lama Incisore diritta/Lama Incisore Conica 45
Tabella di riferimento per sezionatrici 46
Disegni di riferimento per forature 48
ART. 823 | Lame incisori registrabili con spessori H=6 50
ART. 820L | Fresa per giunzioni / ART. 810TL | Fresa in Diamante per giunzioni 51
ART. 875 | Settore per lama truciolatore / ART. 885 Mozzo porta-truciolat. regol. 52
ART. 882S | Truciolatore monoblocco raggiato H=6 53
ART. 882D | Truciolatore monoblocco diritto H=6 54
ART. 840 | Fresa per canali fissa con mozzo centrato H=6 55
ART. 860 | Fresa per canali registrabile con mozzo centrato H=6 56
ART. 861 | Fresa per canali registrabile con mozzo a tazza H=6 57
ART. 862 | Fresa per canali registrabile mediante ghiera con mozzo a tazza H=6 58
ART. 871 | Fresa per bordatrice raggiata H=3 59
ART. 872 | Fresa per bordatrice piana H=3 60
ART. 890 | Testa anti-scheggia regolabile H=5 | Assialità 30° 61
ART. 895 | Testa anti-scheggia regolabile H=5 | Assialità 45° 62
ART. 891 - 891B - 891S - 891BS - 891C - Teste antischeggia fisse 63
ART. 311 - 312 | Punta per cerniere H=3 | Z=2+2 68
ART. 305 - 306 | Punta foratr. fori ciechi / ART. 307 - 308 Punta for. fori passanti 69
ART. 310 | Svasatore in diamante Z=2 70
ART. 600 | Coltellini in HM con riporto in Diamante / ART. 899BLOCK Monoblocco 71
Esempio gruppi in diamante regolabili per perline o parchetti 72
Esempi di profili POSTFORMING / Esempi di profili SOFTFORMING 73
Utensili Speciali 74
Aggregati 75

LAME CIRCOLARI HM
HM SAW BLADES

Cap. 2

ART. 100 Lama circolare per tagli longitudinali e trasversali 77
ART. 100 Lama circolare universale 78
ART. 100 Lama circ. a buon grado di finitura, anche per taglio di truciolare 79
ART. 100 Lama circ. per taglio di compensati, multistrato e laminati plastici 80
ART. 100 Lama circolare a dentatura passo fine per ottima finitura 81
ART. 102 Lama circolare esclusivo tagli cornici 82
ART. 103 Lama circolare tagli di plastica a denti alternati sbozzatori 83
ART. 104 Lama circolare ad altissima precisione 84
ART. 107 Lama circolare spessore Extra-sottile (con bassofondo) 85
ART. 105 Lama circolare ad altissima precisione 86
ART. 106 Lama circolare spessore Extra-sottile con corpo lama in acciaio speciale 87
ART. 116 Corpi truciolatori / ART. 117 Settori per truciolatori 88
ART. 115 Lama circolare di ricambio per truciolatori 89
ART. 113 Incisori DX e SX 90
ART. 124 Lama circolare per sezionatrice 91
ART. 125 Lama circolare per sezionatrice 92
ART. 112 Incisori conici per sezionatrice 92
ART. 110 Incisori per macchina squadratrice 93
ART. 140 Lama intestatore per maccha bordatrice 93
ART. 129 Lama circolare in HM speciale per pannelli rivestiti 94
ART. 130 Lama circolare per sezionatrici 95
ART. 119 Lama per canali 96
ART. 190 Lama per canali ad alto rendimento 97
ART. 190 Lama per canali ad alto rendimento 98
ART. 190 Lama per canali ad alto rendimento 99
ART. 131 Lama circolare per leghe leggere 100
ART. 160 Lama circolare per multilama con limitatore di truciolo 101
ART. 161 Lama circolare per multilama senza limitatore di truciolo 102
ART. 165 Lama circolare per multilama con rasanti senza limitatore di truciolo 103
ART. 166 Lama circolare per multilama con rasanti con limitatore di truciolo 104
ART. 134 Lama circolare universale "silenziate" 105
ART. 135 Lama circolare universale "silenziate" 106
ART. 656 Riduzioni foro per lame circolari 107

UTENSILI PER PANTOGRAFO
ROUTER TOOLS

Cap. 3

ART. 200.000 / ART. 200.100 / ART. 200.200 / ART. 200.201 109
ART. 200.250 / ART. 200.255 / ART. 200.400 110
ART. 200.300 / ART. 200.310 / ART. 200.360 111
ART. 200.500 / ART. 200.410 112
RICAMBI 113
ER20 / ER32 / ER40 / DIN6388 114
ART. 201 Pinze elastiche biconiche 116
ART. 112 Punte pantografo a taglienti diritti 119
ART. 113 Punte pantografo a taglienti diritti 120
ART. 220 / ART. 177 Punte pantografo a taglienti diritti 121
ART. 175 - 176 Punte pantografo a taglienti diritti 122
ART. 174 Punte pantografo a taglienti diritti 123
ART. 170 Frese a taglienti diritti per elettrofresatrici e cavatrici 124
ART. 102 - ART. 172 Frese a taglienti diritti con rompi truciolo per mortasare 125
ART. 103 - ART. 179 Frese a taglienti diritti ambidestri per mortasare 126

FRESE ELICOIDALI HM INTEGRALE
SOLID CARBIDE SPIRAL CUTTERS

Cap. 4

ART. 217 Frese elic. HM Int. Pos. Z=1 / ART. 218 Frese elic. HM Int. Neg. Z=1 128
ART. 217A Frese elic. per alluminio / ART. 217P Frese elic. per materie plastiche 129
ART. 217AL Frese elicoidali per alluminio con lappatura 130
ART. 217PL Frese elicoidali per materie plastiche con lappatura 130
ART. 210 Frese elicoidali HM Int. Pos. Z=2 131
ART. 211 Frese elicoidali HM In. Neg. Z=2 132
ART. 210R Frese elicoidali HM Int. Pos. con raggio in testa Z=2 133
ART. 212 Frese elicoidali HM Int. Pos. Z=3 134
ART. 213 Frese elicoidali HM Int. Neg. Z=3 135
ART. 214 Frese elicoidali HM Int. Pos. con rompitruciolo Z=3+R 136
ART. 215 Frese elicoidali HM Int. Neg. con rompitruciolo Z=3+R 137
ART. 209 Frese elicoidali HM Int. Pos. con rompitruciolo Z=2+2R 138
ART. 216 Frese elicoidali HM Int. Pos./Neg. Z=2+2 139
ART. 214H Frese elicoidali HSS Pos. con rompitruciolo per travi lamellari 140
ART. 214SM Frese elicoidali HM Int. Pos. con rompitruc. con smusso 60° Z=3+R 140
ART. 219 Frese elicoidali HM Int. Pos. con rompitruciolo per serrature Z=3+R 141
ART. 219B Frese elic. HM Int. Pos. con rompitr. per serrature con ultimi 5mm lisci 141
ART. 219T Frese elic. in TRIAMET con coltellini per serrature Z=2+R / ART. 819 142
Frese sagomate su disegno o campione legno 143

UTENSILI PER FORATRICE
DOWEL DRILLS

Cap. 5

ART. 308 Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole 145
ART. 309 Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole 146
ART. 373 Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole 147
ART. 372 Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole 148
ART. 310 Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole 149
ART. 311 Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole 150
ART. 362 - 361 Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole 151
ART. 310 - 311 Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole 152
ART. 310 - 311 Punte HM ad attacco rapido per foratrice in HM Int. 153
ART. 314 Punte HM ad attacco rapido per fori passanti in HM Int. 154
ART. 313 - 314 Punte HM ad attacco rapido per fori passanti a 2 gole 155
ART. 313 - 314 - 366 Punte HM ad attacco rapido per fori passanti a 2 gole 156
ART. 306 - 307 Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole attacco Ø8 157
ART. 367 - 368 Punte HM ad attacco rapido per foratrice per fori passanti attacco Ø8 158
ART. 376 - 377 Punte HM ad attacco rapido per foratrice con svasatore fisso 159
ART. 316 - 315 Svasatori regolabili HM per punte elicoidali 160
ART. 317 - 369 - 370 Punte levanodi ad attacco rapido 161
ART. 512 Punte levanodi ad attacco cilindrico 162
ART. 513 - 514 Punte levanodi ad attacco cilindrico 163
ART. 501 Punte levanodi ad att. intercamb. / ART. 511 Att. rap. per punte intercamb. 164
ART. 506 / ART. 503 Attacchi filettati per punte intercambiabili 165
ART. 509 - 532 - 533 Punte levanodi ad attacco intercambiabile 166
ART. 305 / ART. 303 Mandrini per punte ad attacco rapido 167
ART. 360.001 / ART. 360.101 Mandrini per punte ad attacco rapido 168
ART. 360.201 / ART. 360.301 Mandrini per punte ad attacco rapido 169
ART. 363 Punte elic. in HM Int. per fori pass./ART.364 Mandrini ad att. rap. per punte elic. 170
ART. 365 Mandrini ad att. rap. per punte elic./ART.521 Svas. portapunta ad att. cilind. 171
ART. 350 / ART. 351 Svasatore portapunta con attacco filettato 172
ART. 325 - 327 - 329 - 330 Punte ad attacco filettato con svasatore 173
ART. 332 - 334 - 336 - 337 Punte ad attacco filettato con svasatore 174
ART. 338 - 339 - 340 Punte ad attacco filettato con svasatore 175
ART. 341 - 342 - 343 Punte ad attacco filettato con svasatore 176

UTENSILI SALDOBRASATI
BRAZED TOOLS

Cap. 6

ART. 400 Frese sagomate 178
ART. 403 Frese per canali con tagl. diritti 180
ART. 404 Frese per canali con 4 tagl. diritti e 4 rasanti 180
ART. 405 Frese per canali a spessore regolabile 181
ART. 461 Punte per pantografo sagomate 182

UTENSILI A FISSAGGIO MECCANICO
MECHANICAL FIXING TOOLS

Cap. 7

ART. 503 Testa in alluminio profilate 184
ART. 510 Testa portacoltelli sagomati per multiprofili 184
ART. 515 Testa portacolt. rigati in acc. / ART. 520 Testa per incastri e battute 185
ART. 521 Testa regolabile con coltellini per canali 186
ART. 531 Teste portacoltelli per spianare 187
ART. 528 Teste per giunzioni / ART. 529 Teste per giunzioni regolabile 188
ART. 559 Punta per pantografo con coltellini 189
ART. 563 Punta per pantografo per folding con coltellino a 45° Z=1 190
ART. 561 Punta per pantografo con coltellini sagomati 191

RICAMBI
SPARE PARTS

Cap. 8

ART. 600 Coltelli reversibili HM / ART. 601 Rasanti HM 193
ART. 602 Coltelli reversibili HM / ART. 603 Minicoltellini reversibili HM 194
ART. 604 / ART. 605 / ART. 606 195
ART. 607 Inserti per incastri / ART. 608 Coltelli reversibili a botte in HM 196
ART. 610 Coltellini profilati su un lato 197
ART. 611 Coltellini profilati su due lati 198
ART. 612 Controferri HSS sagomati 199
ART. 613 Coltelli rigati HSS 6% sagomati 200
ART. 613 Coltelli rigati HSS 6% sagomati 201
ART. 620 Coltelli piani per teste e pialle con riporto in HM 202
ART. 622 Coltelli piani per teste e pialle in acciaio HSS 18% 203
ART. 625 Coltelli per pialla per sistemi "Tersa" HM 204
ART. 625 Coltelli per pialla per sistemi "Tersa" HPS 205
ART. 627 Coltelli per pialla per sistemi "Centrolock" HM 206
ART 627 Coltelli per pialla per sistemi "Centrolock" HPS 207
ART. 628 Coltelli per pialla per sistemi "Centrostar - Centrofix - Quickfix" HM 208
ART. 628 Coltelli per pialla per sistemi "Centrostar - Centrofix - Quickfix" HPS 209
ART. 680 Bicchierini per tornio copiativo / ART. 680HM Bicchierini per tornio cop. 210
ART. 791 Cuscinetti in acciaio 211
ART. 791 Cuscinetto conico in Delrin / ART. 791 Cuscinetto cilindrico in Delrin 212
ART. 799 Boccole di maggiorazione per attacchi 213
ART. 541 Anello di serraggio per cuscinetti 213
ART. 655 Riduzioni a cappello 214

UTENSILI IN DIAMANTE

DIAMOND TOOLS

PRODOTTO	PAG.
ART. 810 | Fresa per canali H=3 Z=1 con placchetta assiale negativa	11
ART. 810T | Fresa per canali H=3 Z=1 in Triamet con placchetta assiale negativa	12
ART. 811 | Fresa per canali H=3 Z=2 con placchetta assiale negativa	13
ART. 811T | Fresa per canali H=3 Z=2 in Triamet con placchetta assiale negativa	14
ART. 800 | Fresa per pantografo per forare e contornare H=2,5 Z=1+1	15
ART. 800R | Fresa per pantografo per forare e contornare H=4 Z=1+1	17
ART. 800B | Fresa per pantografo per forare e contornare H=2,5 Z=2+2	18
ART. 800BR | Fresa per pantografo per forare e contornare H=4 Z=2+2	19
ART. 800H | Fresa per pantografo per forare e contornare H=3 Z=1+1	20
ART. 800L | Fresa per pantografo con Lancia H=2,5 Z=1+1	21
ART. 800BL | Fresa per pantografo con Lancia H=4 Z=2+2	22
ART. 800X | Fresa per pantografo per forare e contornare H=3 Z=2	23
ART. 803 | Fresa per pantografo per contornare con cuscinetto H=2,5 Z=1+1	24
ART. 804 | Fresa per pantografo per forare e contornare H=4 Z=2+2	25
ART. 807 | Fresa per pantografo per forare e contornare H=3,5 Z=3+1+2	26
ART. 808 | Fresa per pant. per forare e cont. tipo TURBO H=4/4,5 Div.=3	27
ART. 845 | Fresa per pantografo per forare e contorn. H=4 | Z=1+1 | Assialità 45°	28
ART. 845B | Fresa per pantografo per forare e cont. H=4 | Z=2+2 | Assialità 45°	29
ART. 854 | Fresa per pantografo per forare e contorn. H=4 | Z=2+2 | Assialità 54°	30
ART. 809 | Fresa per pantografo con doppia rotazione H=4,5 | Z=2+2+2+2	31
ART. 815 | Fresa per pantografo per scontornatura H=4 | 3+3/4+4 divisioni	32
ART. 816N | Fresa per pantografo per Nesting - Elica spingente H=3 | Div.=3	33
ART. 816P | Fresa per pantografo per Nesting - Elica traente H=3 | Div.=3	34
ART. 816S/SP | Fresa per pantografo Speciale per Nesting H=3 | Div.=3+3	35
ART. 813 | Fresa per pantografo per Nesting H=3 | Div.=1+1	36
ART. 813T | Fresa per pantografo H=3 | Div.=1+1	37
ART. 814 | Fresa per pantografo a raggio per Nesting H=3 | Z=2	38
ART. 889 | Fresa per spianare H=4	39
ART. 899R | Fresa a raggio concavo con cuscinetto H=3 | Z=2	40
ART. 897 | Fresa per pantografo T-Slot H=3	41
ART. 899F | Fresa per folding a V | H=4 | Z=2 | Assialità 45°	42
ART. 812 | Bulino per marmo H=3	43
ART. 819 | Fresa per pantografo per scasso serratura H=3 | Z=3	44
ART. 820/821/824 | Lama circolare/Lama incisore diritta/Lama Incisore Conica	45
Tabella di riferimento per sezionatrici	46
Disegni di riferimento per forature	48
ART. 823 | Lame incisori registrabili con spessori H=6	50
ART. 820L | Fresa per giunzioni / ART. 810L | Fresa in Diamante per giunzioni	51
ART. 875 | Settore per lama truciolatore / ART. 885 Mozzo porta-truciolat. regol.	52
ART. 882S | Truciolatore monoblocco raggiato H=6	53
ART. 882D | Truciolatore monoblocco diritto H=6	54
ART. 840 | Fresa per canali fissa con mozzo centrato H=6	55
ART. 860 | Fresa per canali registrabile con mozzo centrato H=6	56
ART. 861 | Fresa per canali registrabile con mozzo a tazza H=6	57
ART. 862 | Fresa per canali registrabile mediante ghiera con mozzo a tazza H=6	58
ART. 871 | Fresa per bordatrice raggiata H=3	59
ART. 872 | Fresa per bordatrice piana H=3	60
ART. 890 | Testa anti-scheggia regolabile H=5 | Assialità 30°	61
ART. 895 | Testa anti-scheggia regolabile H=5 | Assialità 45°	62
ART. 891 - 891B - 891S - 891BS - 891C - Teste antischeggia fisse	63
ART. 311 - 312 | Punta per cerniere H=3 | Z=2+2	68
ART. 305 - 306 | Punta foratr. fori ciechi / ART. 307 - 308 Punta for. fori passanti	69
ART. 310 | Svasatore in diamante Z=2	70
ART. 600 | Coltellini in HM con riporto in Diamante / ART. 899BLOCK Monoblocco	71
Esempio gruppi in diamante regolabili per perline o parchetti	72
Esempi di profili POSTFORMING / Esempi di profili SOFTFORMING	73
Utensili Speciali	74
Aggregati	75

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 810

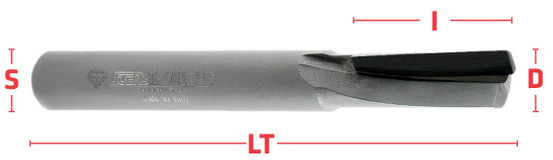
Fresa in diamante per canali Z=1 con placchetta assiale negativa

Diamond grooving router cutter Z=1 axial negative

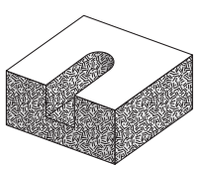
ANGOLO ASSIALE / AXIAL ANGLE: 3-6°
CORPO / BODY: HM
PCD: H=3mm
Z: 1
RPM MAX: 24'000
FORANTE / DRILL: PCD

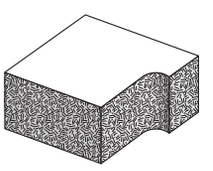
Frese per pantografo in diamante Z=1 con corpo in metallo duro(HM) ideali per eseguire canali su pannelli in truciolare grezzo e rivestito, MDF, multistrato, ecc. La placchetta ha la possibilità di forare. L'angolo assiale cambia al variare del diametro. (da 3 a 6 gradi) Affilabile 2/3 volte.

Diamond grooving router cutter Z=1 axial negative with hard metal body(HM) ideal for make grooves on raw and coated chipboard, MDF, plywood, etc. – The tooth has the possibility to drill. The axial angle changes with the diameter. (from 3 to 6 degrees) It can be resharpened 2/3 times.



Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	Z
810.0410.75	810.0410.76	4	10	4	60	1
810.0410.75-A6	810.0410.76-A6	4	10	6	60	1
810.0510.75	810.0510.76	5	10	6	60	1
810.0610.75	810.0610.76	6	10	6	60	1
810.0710.75	810.0710.76	7	10	8	60	1
810.0815.75	810.0815.76	8	15	8	65	1
810.0915.75	810.0915.76	9	15	10	65	1
810.1015.75	810.1015.76	10	15	10	65	1
810.1120.75	810.1120.76	11	20	12	70	1
810.1220.75	810.1220.76	12	20	12	70	1





UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 810T

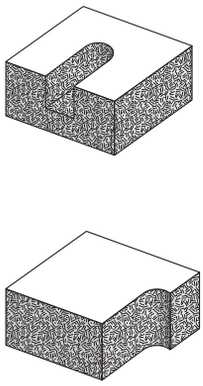
Fresa in diamante per canali Z=1 con placchetta assiale negativa

Diamond grooving router cutter Z=1 axial negative

Frese per pantografo in diamante Z=1 con corpo in acciaio pesante (TRIAMET) ideali per eseguire canali su pannelli in truciolare grezzo e rivestito, MDF, multistrato, ecc. La placchetta ha la possibilità di forare.
L'angolo assiale cambia al variare del diametro. (da 3 a 6 gradi)
Capacità di 2/3 afflature.

Diamond grooving router cutter Z=1 axial negative with heavy metal body (TRIAMET) ideal for making canals on raw and coated chipboard, MDF, plywood, etc.
The tooth has the possibility to drill.
The axial angle changes with the diameter. (from 3 to 6 degrees)
It can be resharpened 2/3 times.

Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	Z
810T.0410.75-A6	810T.0410.76-A6	4	10	6	60	1
810T.0510.75	810T.0510.76	5	10	6	60	1
810T.0610.75	810T.0610.76	6	10	6	60	1
810T.0710.75	810T.0710.76	7	10	8	60	1
810T.0815.75	810T.0815.76	8	15	8	65	1
810T.0915.75	810T.0915.76	9	15	10	65	1
810T.1015.75	810T.1015.76	10	15	10	65	1
810T.1120.75	810T.1120.76	11	20	12	70	1
810T.1220.75	810T.1220.76	12	20	12	70	1



UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 811

Fresa in diamante per canali Z=2 con placchetta assiale negativa

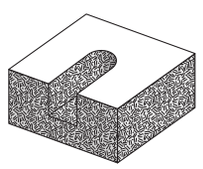
Diamond grooving router cutter Z=2 axial negative

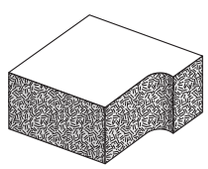
ANGOLO ASSIALE / AXIAL ANGLE: 3-6°
CORPO / BODY: HM
PCD: H=3mm
Z: 2
RPM MAX: 24'000
FORANTE / DRILL: PCD

Frese per pantografo in diamante Z=2 con corpo in metallo duro ideali per eseguire canali su pannelli in truciolare grezzo e rivestito, MDF, multistrato, ecc. La placchetta ha la possibilità di forare. L'angolo assiale cambia al variare del diametro. (da 3 a 6 gradi) Affilabile 2/3 volte.

Diamond grooving router cutter Z=2 axial negative with hard metal body ideal for make canals on raw and coated chipboard, MDF, plywood, etc. - The tooth has the possibility to drill. The axial angle changes with the diameter. (from 3 to 6 degrees) It can be resharpened 2/3 times.

Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	Z
811.0610.75	811.0610.76	6	10	6	60	2
811.0710.75	811.0710.76	7	10	8	60	2
811.0815.75	811.0815.76	8	15	8	60	2
811.0915.75	811.0915.76	9	15	10	65	2
811.1015.75	811.1015.76	10	15	10	65	2
811.1120.75	811.1120.76	11	20	12	70	2
811.1220.75	811.1220.76	12	20	12	70	2





UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 811T

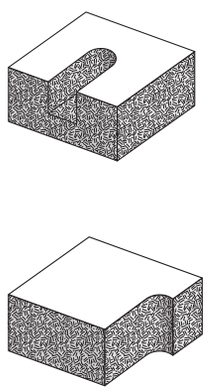
Fresa in diamante per canali Z=2 con placchetta assiale negativa

Diamond grooving router cutter Z=2 axial negative

ANGOLO ASSIALE AXIAL ANGLE 3-6° | CORPO / BODY TRIAMET Tungsten-based Heavy Metal | PCD H=3mm | Z 2 | RPM MAX 24'000 | FORANTE DRILL PCD

Frese per pantografo in diamante Z=2 con corpo in metallo duro ideali per eseguire canali su pannelli in truciolare grezzo e rivestito, MDF, multistrato, ecc. La placchetta ha la possibilità di forare. L'angolo assiale cambia al variare del diametro. (da 3 a 6 gradi) Affilabile 2/3 volte.

Diamond grooving router cutter Z=2 axial negative with heavy metal body ideal for make canals on raw and coated chipboard, MDF, plywood, etc. - The tooth has the possibility to drill. The axial angle changes with the diameter. (from 3 to 6 degrees) It can be resharpened 2/3 times.



Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	Z
811T.0610.75	811T.0610.76	6	10	6	60	2
811T.0710.75	811T.0710.76	7	10	8	60	2
811T.0815.75	811T.0815.76	8	15	8	60	2
811T.0915.75	811T.0915.76	9	15	10	65	2
811T.1015.75	811T.1015.76	10	15	10	65	2
811T.1120.75	811T.1120.76	11	20	12	70	2
811T.1220.75	811T.1220.76	12	20	12	70	2

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 800

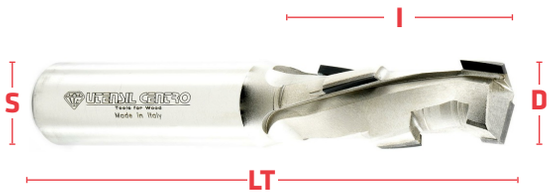
Frese per pantografo per forare e contornare

Diamond router cutter for drilling and milling

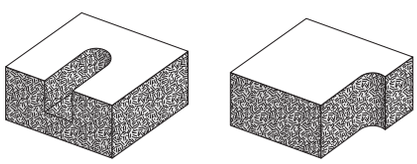
ANGOLO ASSIALE AXIAL ANGLE 15-20° | CORPO / BODY ACCIAIO STEEL | PCD H=2,5mm | DIVISIONI DIVISIONS 1+1 | RPM MAX 24'000 | FORANTE DRILL HM

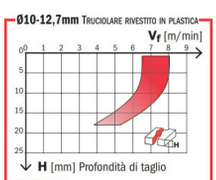
Frese per pantografo in diamante ideali per la pantografatura
su pannelli in truciolare grezzo e rivestito, multistrato, ecc.
Possibilità di forare grazie alla placchetta in HM. (a richiesta con PCD a forare)
L'angolo assiale cambia al variare del diametro (da 15 a 20 gradi)
Affilabile 2/3 volte.

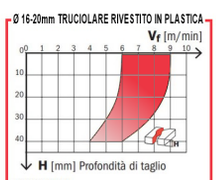
Diamond polycrystalline router bits for pantograph,
ideals for panels made on raw and coated chipboard, plywood, etc.
Capable of drilling thanks to the HM (Hard Metal) tooth. (On request,
with PCD to drill) - Axial construction.
The axial angle of this tools changes with the diameter (from 15 to 20 degrees)
It can be resharpened 2/3 times.

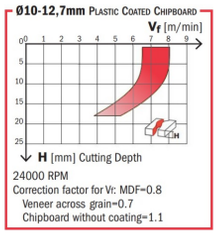


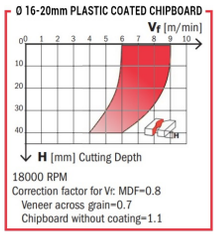
	Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	Z
NEW	800.0820.75-A10	800.0820.76-A10	8	20	10	75	3+1HM
	800.0825.75	800.0825.76	8	25	8	75	3+1HM
	800.0825.75-A12	800.0825.76-A12	8	25	12	75	3+1HM
NEW	800.1025.75-A10	800.1025.76-A10	10	25	10	72	3+1HM
	800.1025.75	800.1025.76	10	25	12	72	3+1HM
	800.1225.75	800.1225.76	12	25	12	75	3+1HM
	800.1235.75	800.1235.76	12	35	12	85	4+1HM
NEW	800.12725.75	800.12725.76	12,7	25	12,7	75	3+1HM
NEW	800.12745.75	800.12745.76	12,7	45	12,7	105	5+1HM
NEW	800.1535.75	800.1535.76	15,87	35	15,87	93	4+1HM
NEW	800.1545.75	800.1545.76	15,87	45	15,87	105	5+1HM
	800.1625.75	800.1625.76	16	25	16	85	3+1HM
	800.1635.75	800.1635.76	16	35	16	93	4+1HM
	800.1645.75	800.1645.76	16	45	16	105	5+1HM











Continua nella pagina successiva
Continues in the following page

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 800

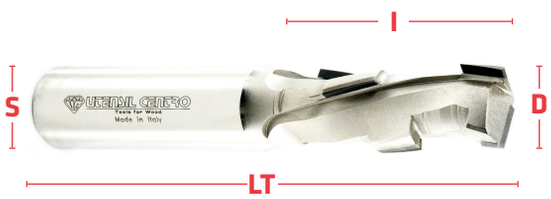
Frese per pantografo per forare e contornare

Diamond router cutter for drilling and milling

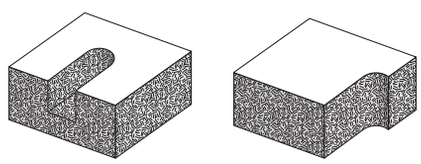
ANGOLO ASSIALE AXIAL ANGLE 15-20° | CORPO / BODY ACCIAIO STEEL | PCD H=2,5 mm | DIVISIONI DIVISIONS 1+1 | RPM MAX 24'000 | FORANTE DRILL H M

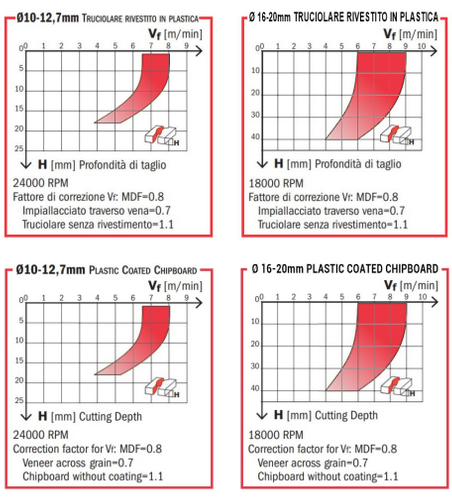
Frese per pantografo in diamante ideali per
la pantografatura su pannelli in truciolare grezzo e rivestito, multistrato, ecc.
Possibilità di forare grazie alla placchetta in HM. (metallo duro)
L'angolo assiale cambia al variare del diametro. (da 15 a 20 gradi)
Affilabile 2/3 volte.

Diamond polycrystalline router bits for pantograph,
ideals for panels made on raw and coated chipboard, plywood, etc.
Axial construction. Capable of drilling thanks to the HM (Hard Metal) tooth.
The axial angle changes with the diameter. (from 15 to 20 degrees)
It can be resharpened 2/3 times.



Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	Z
800.1825.75	800.1825.76	18	25	20	85	3+1HM
800.1835.75	800.1835.76	18	35	20	93	4+1HM
800.1845.75	800.1845.76	18	45	20	105	5+1HM
800.1855.75	800.1855.76	18	55	20	115	6+1HM
NEW 800.1925.75	800.1925.76	19,05	25	19,05	85	3+1HM
NEW 800.1945.75	800.1945.76	19,05	45	19,05	105	5+1HM
800.2025.75	800.2025.76	20	25	20	85	3+1HM
800.2035.75	800.2035.76	20	35	20	93	4+1HM
800.2045.75	800.2045.76	20	45	20	105	5+1HM
800.2055.75	800.2055.76	20	55	20	115	6+1HM
800.2065.75	800.2065.76	20	65	20	123	7+1HM
800.2072.75	800.2072.76	20	72	20	128	8+1HM
800.2525.75	800.2525.76	25	25	25	90	3+1HM
800.2535.75	800.2535.76	25	35	25	100	4+1HM
800.2545.75	800.2545.76	25	45	25	110	5+1HM
800.2555.75	800.2555.76	25	55	25	120	6+1HM
800.2565.75	800.2565.76	25	65	25	130	7+1HM
800.2572.75	800.2572.76	25	72	25	135	8+1HM





UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 800R

Fresa per pantografo per forare e contornare

Diamond router cutter for drilling and milling

ANGOLO ASSIALE AXIAL ANGLE 15-20°

CORPO / BODY ACCIAIO STEEL

PCD H=4mm

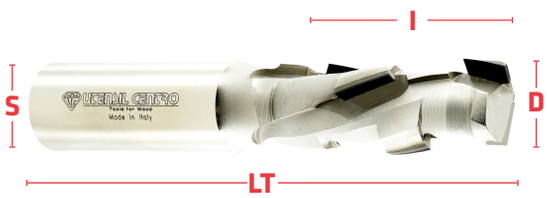
DIVISIONI DIVISIONS 1+1

RPM MAX 24'000

FORANTE DRILL HM

Frese in diamante per pantografo ideali per la pantografatura
su pannelli in truciolare grezzo e rivestito, multistrato, ecc.
Costruzione assiale positiva/negativa per ottenere
un'ottima finitura su entrambi i lati del pannello.
Possibilità di forare grazie alla placchetta in HM. (a richiesta con PCD a forare)
L'angolo assiale cambia al variare del diametro. (da 15 a 20 gradi)
Affilabile 6/7 volte.

Diamond polycrystalline router bits for pantograph, ideals for
panels made on raw and coated chipboard, plywood, etc.
Positive/Negative axial construction, to get
an optimal finishing on both sides of the panel.
Capable of drilling thanks to the HM (Hard Metal) tooth. (On request,
with PCD to drill)
The axial angle changes with the diameter. (from 15 to 20 degrees)
It can be resharpened 6/7 times.



Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	Z
800R.1625.75	800R.1625.76	16	25	16	85	3+1HM
800R.1635.75	800R.1635.76	16	35	16	93	4+1HM
800R.1825.75	800R.1825.76	18	25	20	85	3+1HM
800R.1835.75	800R.1835.76	18	35	20	93	4+1HM
800R.1845.75	800R.1845.76	18	45	20	105	5+1HM
800R.2025.75	800R.2025.76	20	25	20	85	3+1HM
800R.2035.75	800R.2035.76	20	35	20	93	4+1HM
800R.2045.75	800R.2045.76	20	45	20	105	5+1HM
800R.2055.75	800R.2055.76	20	55	20	115	6+1HM
800R.2065.75	800R.2065.76	20	65	20	123	7+1HM
800R.2072.75	800R.2072.76	20	72	20	128	8+1HM
800R.2525.75	800R.2525.76	25	25	25	90	3+1HM
800R.2535.75	800R.2535.76	25	35	25	100	4+1HM
800R.2545.75	800R.2545.76	25	45	25	110	5+1HM
800R.2555.75	800R.2555.76	25	55	25	120	6+1HM
800R.2565.75	800R.2565.76	25	65	25	130	7+1HM

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 800B

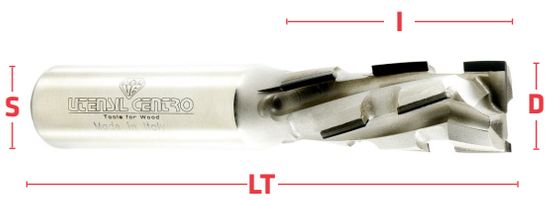
Fresa per pantogafo per forare e contornare

Diamond router cutter for drilling and milling

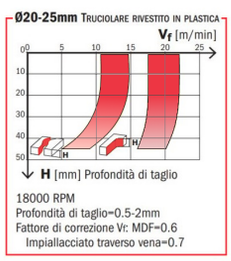
ANGOLO ASSIALE AXIAL ANGLE 15-20° | CORPO / BODY ACCIAIO STEEL | PCD H=2,5 mm | DIVISIONI DIVISIONS 2+2 | RPM MAX 24'000 | FORANTE DRILL HM

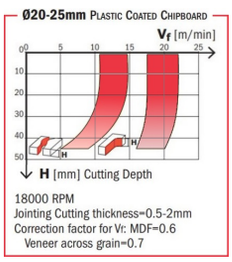
Frese per pantografo in diamante ideali per la pantografatura
su pannelli in truciolare grezzo e rivestito, multistrato, MDF, ecc.
Costruzione assiale positiva/negativa per ottenere
un'ottima finitura su entrambi i lati del pannello.
Possibilità di forare grazie alla placchetta in HM. (a richiesta con PCD a forare)
L'angolo assiale cambia al variare del diametro. (da 15 a 20 gradi)
Affilabile 2/3 volte.

Diamond polycrystalline router bits for pantograph,
ideals for panels made on raw and coated chipboard, plywood, MDF, etc.
Positive/Negative axial construction, to get
an optimal finishing on both sides of the panel.
Capable of drilling thanks to the HM (Hard Metal) tooth. (On request,
with PCD to drill) - Axial construction.
The axial angle changes with the diameter. (from 15 to 20 degrees)
It can be resharpened 2/3 times.



	Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	Z
	800B.1225.75	800B.1225.76	12	25	12	75	6+1HM
	800B.1235.75	800B.1235.76	12	35	12	85	8+1HM
NEW	800B.12725.75	800B.12725.76	12,7	25	12,7	75	6+1HM
NEW	800B.12735.75	800B.12735.76	12,7	35	12,7	85	8+1HM
NEW	800B.1535.75	800B.1535.76	15,87	35	15,87	93	8+1HM
NEW	800B.1545.75	800B.1545.76	15,87	45	15,87	105	10+1HM
	800B.1625.75	800B.1625.76	16	25	16	85	6+1HM
	800B.1635.75	800B.1635.76	16	35	16	93	8+1HM
	800B.1645.75	800B.1645.76	16	45	16	105	10+1HM
	800B.1825.75	800B.1825.76	18	25	20	85	6+1HM
	800B.1835.75	800B.1835.76	18	35	20	93	8+1HM
	800B.1845.75	800B.1845.76	18	45	20	105	10+1HM
NEW	800B.1935.75	800B.1935.76	19,05	35	19,05	93	8+1HM
NEW	800B.1945.75	800B.1945.76	19,05	45	19,05	105	10+1HM
	800B.2025.75	800B.2025.76	20	25	20	85	6+1HM
	800B.2035.75	800B.2035.76	20	35	20	93	8+1HM
	800B.2045.75	800B.2045.76	20	45	20	105	10+1HM
	800B.2055.75	800B.2055.76	20	55	20	115	12+1HM
	800B.2065.75	800B.2065.76	20	65	20	123	14+1HM





ART. 800BR

Fresa per pantografo per forare e contornare

Diamond router cutter for drilling and milling

ANGOLO ASSIALE AXIAL ANGLE 15-20°

CORPO / BODY ACCIAIO STEEL

PCD H=4mm

DIVISIONI DIVISIONS 2+2

RPM MAX 24'000

FORANTE DRILL HM

Fresa in diamane per pantografo ideali per la pantografatura
su pannelli in truciolare grezzo e rivestito, multistrato, ecc.
Costruzione assiale positiva/negativa per ottenere
un'ottima finitura su entrambi i lati del pannello.
Possibilità di forare grazie alla placchetta in HM. (a richiesta con PCD a forare)
L'angolo assiale cambia al variare del diametro. (da 15 a 20 gradi)
Affilabile 6/7 volte.

Diamond polycrystalline router bits for pantograph, ideals for
panels made on raw and coated chipboard, plywood, etc.
Positive/Negative axial construction, to get
an optimal finishing on both sides of the panel.
Capable of drilling thanks to the HM (Hard Metal) tooth. (On request,
with PCD to drill) - Axial construction.
The axial angle changes with the diameter. (from 15 to 20 degrees)
It can be resharpened 6/7 times.

Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	Z
800BR.1625.75	800BR.1625.76	16	25	16	85	6+1HM
800BR.1635.75	800BR.1635.76	16	35	16	93	8+1HM
800BR.1825.75	800BR.1825.76	18	25	20	85	6+1HM
800BR.1835.75	800BR.1835.76	18	35	20	93	8+1HM
800BR.2025.75	800BR.2025.76	20	25	20	85	6+1HM
800BR.2035.75	800BR.2035.76	20	35	20	93	8+1HM
800BR.2045.75	800BR.2045.76	20	45	20	105	10+1HM

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 800H

NEW

Fresa per pantografo per forare e contornare

Diamond router cutter for drilling and milling

ANGOLO ASSIALE AXIAL ANGLE **10°** | CORPO / BODY **HM** | **PCD** H=3mm | DIVISIONI DIVISIONS **1+1** | RPM MAX **24'000** | FORANTE DRILL HM

Frese in diamante per pantografo per pantografo ideali per la pantografatura su pannelli in truciolare grezzo e rivestito, MDF, multistrato, ecc. - Affilabile 2/3 volte.

Diamond polycrystalline router bits for pantograph, ideals for panels made on raw and coated chipboard, MDF, plywood, etc. Axial construction - It can be resharpened 2/3 times.

Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	Z
800H.0827.75	800H.0827.76	8	27	8	80	3+1HM
800H.0836.75	800H.0836.76	8	36	8	80	4+1HM
800H.1027.75	800H.1027.76	10	27	10	80	3+1HM
800H.1036.75	800H.1036.76	10	36	10	80	4+1HM
800H.1221.75	800H.1221.76	12	21	12	70	2+1HM
800H.1227.75	800H.1227.76	12	27	12	80	3+1HM
800H.1236.75	800H.1236.76	12	36	12	80	4+1HM
800H.1245.75	800H.1245.76	12	45	12	90	5+1HM
800H.12727.75	800H.12727.76	12,7	27	12,7	80	3+1HM
800H.12736.75	800H.12736.76	12,7	36	12,7	80	4+1HM
800H.12745.75	800H.12745.76	12,7	45	12,7	90	5+1HM
800H.1427.75	800H.1427.76	14	27	14	80	3+1HM
800H.1436.75	800H.1436.76	14	36	14	80	4+1HM
800H.1445.75	800H.1445.76	14	45	14	90	5+1HM

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 800L

NEW

Fresa in diamante Z=1+1 con Lancia

Diamond shank cutter Z=1+1 with Lance

ANGOLO ASSIALE AXIAL ANGLE 15-20°

CORPO / BODY ACCIAIO STEEL

PCD H=2,5mm

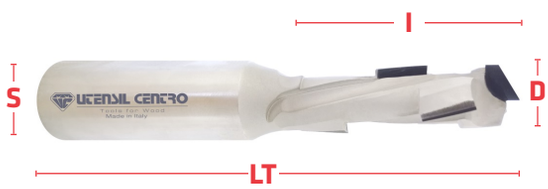
DIVISIONI DIVISIONS 1+1

RPM MAX 24'000

LANCIA LANCE PCD

Frese in diamante con corpo in acciaio e lancia in diamante in testa; presenta 3 divisioni in elica.
Prima placchetta Positiva, le rimanenti Negative.
Perfetta per lavori di rifinitura e contornatura di pannelli in truciolare rivestito, pannelli laminati, MDF rivestito e legni duri senza nodi.
Affilabile 2/3 volte.

PCD shank cutter with steel body and a PCD lance on the tip with H=2,5mm
Three (3) helicoidal wings, the first tip is Positive and the others are Negative.
Perfect for working on chipboard panels, plywood, laminated, solid woodband MDF.
Axial construction - It can be resharpened 2/3 times.



Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	Z
800L.1227.75	800L.1227.76	12	27+L	12	80	3+1DP
800L.1235.75	800L.1235.76	12	35+L	12	88	4+1DP
800L.1627.75	800L.1627.76	16	27+L	16	94	3+1DP
800L.1635.75	800L.1635.76	16	35+L	16	101	4+1DP
800L.1645.75	800L.1645.76	16	45+L	16	111	5+1DP
800L.1827.75	800L.1827.76	18	27+L	20	94	3+1DP
800L.1835.75	800L.1835.76	18	35+L	20	101	4+1DP
800L.1845.75	800L.1845.76	18	45+L	20	113	5+1DP
800L.2027.75	800L.2027.76	20	27+L	20	94	3+1DP
800L.2035.75	800L.2035.76	20	35+L	20	104	4+1DP
800L.2045.75	800L.2045.76	20	45+L	20	113	5+1DP
800L.2055.75	800L.2055.76	20	55+L	20	120	6+1DP

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 800BL

NEW

Fresa in per pantografo Z=2+2 con Lancia

Diamond shank cutter Z=2+2 with Lance

ANGOLO ASSIALE AXIAL ANGLE 20°

CORPO / BODY ACCIAIO STEEL

PCD H=4mm

DIVISIONI DIVISIONS 2+2

RPM MAX 24'000

LANCIA LANCE PCD

Frese in diamante con corpo in acciaio e lancia in diamante in testa; presenta 2 divisioni in elica. Prima placchetta Positiva, le rimanenti Negative. Perfetta per lavori di rifinitura e contornatura di pannelli in truciolare rivestito, pannelli laminati, MDF rivestito e legni duri senza nodi.
Affilabile 6/7 volte.

PCD shank cutter with steel body and a PCD lance on the tip with Two (2) helicoidal wings, the first tip is Positive and the others are Negative. Perfect for working on chipboard panels, plywood, laminated, solid wood, MDF.
Axial construction - It can be resharpened 6/7 times.

Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	Z
800BL.1625.75	800BL.1625.76	16	25+L	16	94	6+1DP
800BL.1635.75	800BL.1635.76	16	35+L	16	101	8+1DP
800BL.1825.75	800BL.1825.76	18	25+L	20	94	6+1DP
800BL.1835.75	800BL.1835.76	18	35+L	20	101	8+1DP
800BL.2025.75	800BL.2025.76	20	25+L	20	94	6+1DP
800BL.2035.75	800BL.2035.76	20	35+L	20	101	8+1DP
800BL.2045.75	800BL.2045.76	20	45+L	20	111	10+1DP

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 800X

NEW

Fresa per pantografo per forare e contornare

Diamond router cutter for drilling and milling

ANGOLO ASSIALE / AXIAL ANGLE: 20°

CORPO / BODY: ACCIAIO / STEEL

PCD: H=3mm

Z: 2

RPM MAX: 24'000

FORANTE / DRILL: HM

Frese per pantografo in diamante ideali per la pantografatura
su pannelli in truciolare grezzo e rivestito, multistrato, MDF, ecc.
Costruzione assiale positiva/negativa per ottenere
un'ottima finitura su entrambi i lati del pannello.
Affilabile 2/3 volte.

Diamond polycrystalline router bits for pantograph,
ideals for panels made on raw and coated chipboard, plywood, MDF, etc.
Positive/Negative axial construction, to get
an optimal finishing on both sides of the panel.
It can be resharpened 2/3 times.

Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	Z
800X.1227.75	800X.1227.76	12	27	12	82	5DP+1HM
800X.1235.75	800X.1235.76	12	35	12	85	8DP+1HM
800X.1635.75	800X.1635.76	16	35	16	94	8DP+1HM
800X.1645.75	800X.1645.76	16	45	16	105	11DP+1HM
800X.1835.75	800X.1835.76	18	35	20	94	8DP+1HM
800X.1845.55	800X.1845.55	18	45	20	105	11DP+1HM
800X.2045.75	800X.2045.76	20	45	20	105	11DP+1HM
800X.2055.75	800X.2055.76	20	55	20	110	14DP+1HM

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 803

NEW

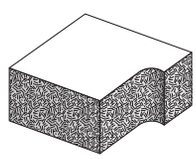
Fresa pantografo per contornare con cuscinetto

Shank cutter for milling with copy bearing

ANGOLO ASSIALE AXIAL ANGLE **15°** | CORPO / BODY **ACCIAIO STEEL** | **PCD H=2,5mm** | DIVISIONI DIVISIONS **1+1** | RPM MAX **24'000**

Frese in diamante Z=1+1 con corpo in acciaio e placchette in diamante H=2,5mm Prima placchetta Positiva, le rimanenti Negative. Perfetta per lavori di rifilatura e contornatura di pannelli in truciolare rivestito, pannelli laminati, MDF rivestito e legni duri senza nodi. Affilabile 2/3 volte.

PCD shank cutter Z=1+1 with PCD tips H=2,5mm
The first tip is Positive and the others are Negative.
Perfect for working on chipboard panels, plywood, laminated, solid wood and MDF. It can be resharpened 2/3 times.



Cod. RH	D	I	S	LT	Z
803.12727.75 - A8	12,7	27	8	82	3
803.12736.75 - A8	12,7	36	8	91	4
803.12745.75 - A8	12,7	45	8	95	5
803.12727.75 - A12	12,7	27	12	82	3
803.12736.75 - A12	12,7	36	12	91	4
803.12745.75 - A12	12,7	46	12	95	5
803.12727.75	12,7	27	12,7	82	3
803.12736.75	12,7	36	12,7	91	4
803.12745.75	12,7	45	12,7	95	5

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 804

Frese per pantografo per forare e contornare

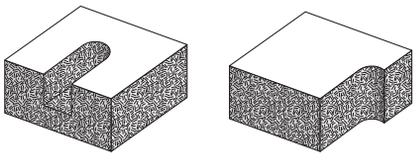
Diamond router cutter for drilling and milling

ANGOLO ASSIALE / AXIAL ANGLE: 20°
CORPO / BODY: ACCIAIO / STEEL
PCD: H=4,5mm
DIVISIONI / DIVISIONS: 2+2
RPM MAX: 24'000
FORANTE / DRILL: HM

Frese in diamante policristallino per pantografo ideali per la pantografatura su pannelli in truciolare grezzo e rivestito, Costruzione assiale positiva/negativa per ottenere un'ottima finitura su entrambi i lati del pannello. Possibilità di forare grazie alla placchetta in HM. (a richiesta con PCD a forare) MDF, multistrato, ecc. - Affilabile 8/10 volte. Ottima silenziosità grazie all'alta evacuazione del truciolo. Buona velocità di avanzamento.

Diamond polycrystalline router bits for pantograph, ideals for panels made on raw and coated chipboard, MDF, plywood, etc. Positive/Negative axial construction, to get an optimal finishing on both sides of the panel. Capable of drilling thanks to the HM (Hard Metal) tooth. (On request, with PCD to drill) - Axial construction. It can be resharpened 8/10 times. Excellent noiselessness thanks to high evacuation of chip.

A richiesta con PCD a forare.
On request, with PCD to drill.



Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	Z
804.2025.75	804.2025.76	20	25	20	85	8+1HM
804.2030.75	804.2030.76	20	30	20	90	10+1HM
804.2035.75	804.2035.76	20	35	20	95	12+1HM
804.2040.75	804.2040.76	20	40	20	100	14+1HM
804.2045.75	804.2045.76	20	45	20	105	16+1HM
804.2050.75	804.2050.76	20	50	20	110	18+1HM
804.2055.75	804.2055.76	20	55	20	115	20+1HM

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 807

NEW

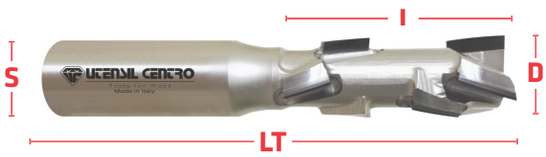
Fresa per pantografo per forare e contornare

Diamond router cutter for drilling and milling

CORPO / BODY ACCIAIO STEEL | PCD H=3,5mm | Z 3+1+2 | RPM MAX 24'000 | FORANTE DRILL HM

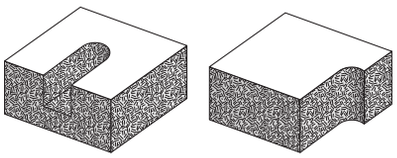
Fresa in diamante per pantografo ideale per la pantografatura su pannelli in tamburato (nido d'ape) con rivestimento sopra e sotto, per la produzione di porte. Costruzione assiale positiva/negativa - Affilabile 6/7 volte.

Diamond polycrystalline router bits for pantograph, ideals for honeycomb panels with top and bottom coating, for door manufacturing. Axial construction up/down - It can be resharpened 6/7 times.



A richiesta con PCD a forare.
On request, with PCD to drill.

Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	Z
807.2035.75	807.2035.76	20	35	20	100	4+3+1HM
807.2052.75	807.2052.76	20	52	20	115	6+3+1HM



UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 808

Fresa per pantografo per forare e contornare tipo "TURBO"

Diamond router cutter for drilling and milling "TURBO" type

ANGOLO ASSIALE AXIAL ANGLE 20°

CORPO / BODY ACCIAIO STEEL

PCD H= 4/4,5mm

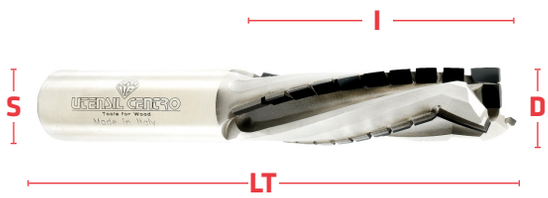
DIVISIONI DIVISIONS 3

RPM MAX 24'000

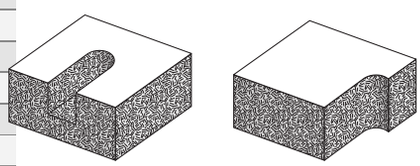
FORANTE DRILL PCD

Frese in diamante policristallino per pantografo ideali per la pantografatura su pannelli in truciolare grezzo e rivestito, MDF, multistrato, ecc. - Affilabile 8/10 volte.
Placchette assiali in elica - Ottima silenziosità grazie all'alta evacuazione del truciolo - Buona velocità di avanzamento - Ottima finitura sul pannello e sul rivestimento.

Diamond polycrystalline router bits for pantograph, ideals for panels made on raw and coated chipboard, MDF, plywood, etc.
It can be resharpened 8/10 times.



Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	Z	H
808.1625.75	808.1625.76	16	25	16	77	10+1DP	4,0
808.1630.75	808.1630.76	16	30	16	82	13+1DP	4,0
808.1825.75	808.1825.76	18	25	20	87	10+1DP	4,0
808.1830.75	808.1830.76	18	30	20	87	13+1DP	4,0
808.1835.75	808.1835.76	18	35	20	92,5	15+1DP	4,0
808.1840.75	808.1840.76	18	40	20	97	18+1DP	4,0
808.2025.75	808.2025.76	20	25	20	82	10+1DP	4,5
808.2030.75	808.2030.76	20	30	20	85	13+1DP	4,5
808.2035.75	808.2035.76	20	35	20	92,5	15+1DP	4,5
808.2040.75	808.2040.76	20	40	20	97	18+1DP	4,5
808.2045.75	808.2045.76	20	45	20	102	21+1DP	4,5
808.2050.75	808.2050.76	20	50	20	106,5	24+1DP	4,5
808.2055.75	808.2055.76	20	55	20	111	27+1DP	4,5
808.2060.75	808.2060.76	20	60	20	116,5	30+1DP	4,5
808.2065.75	808.2065.76	20	65	20	121,5	31+1DP	4,5
808.2525.75	808.2525.76	25	25	25	90	10+1DP	4,5
808.2530.75	808.2530.76	25	30	25	95	13+1DP	4,5
808.2535.75	808.2535.76	25	35	25	100	15+1DP	4,5
808.2540.75	808.2540.76	25	40	25	105	18+1DP	4,5
808.2545.75	808.2545.76	25	45	25	110	21+1DP	4,5
808.2550.75	808.2550.76	25	50	25	115	24+1DP	4,5
808.2555.75	808.2555.76	25	55	25	120	27+1DP	4,5
808.2560.75	808.2560.76	25	60	25	125	30+1DP	4,5
808.2565.75	808.2565.76	25	65	25	130	31+1DP	4,5



UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 845

Fresa per pantografo per forare e contornare

Diamond router cutter for drilling and milling

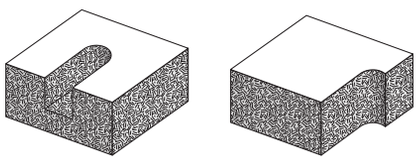
ANGOLO ASSIALE / AXIAL ANGLE 45° | CORPO / BODY ACCIAIO / STEEL | PCD H=4mm | DIVISIONI / DIVISIONS 1+1 | RPM MAX 24'000 | FORANTE / DRILL HM

Frese in diamante policristallino per pantografo ideali per la pantografatura di pannelli in truciolare rivestito con carta. Affilabile 6/7 volte. - Placchette assiali a 45°.

Diamond polycrystalline router bits for pantograph, ideals for chipboard panels coated with paper.
It can be resharpened 6/7 times. - Axial tips to 45°.

Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	Z
845.2025.75	845.2025.76	20	25	20	85	6+1HM
845.2035.75	845.2035.76	20	35	20	95	8+1HM
845.2045.75	845.2045.76	20	45	20	105	9+1HM

A richiesta con PCD a forare.
On request, with PCD to drill.



ART. 845B

Fresa per pantografo per forare e contornare

Diamond router cutter for drilling and milling

ANGOLO ASSIALE / AXIAL ANGLE: 45°

CORPO / BODY: ACCIAIO / STEEL

PCD H=4mm

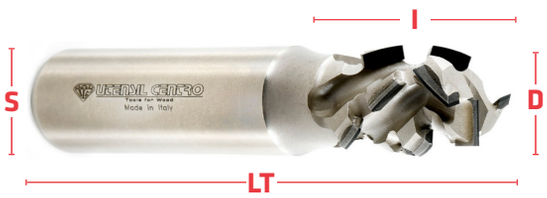
DIVISIONI / DIVISIONS: 2+2

RPM MAX: 24'000

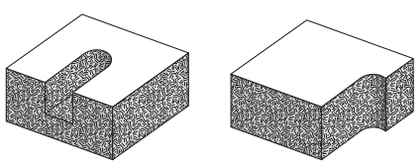
FORANTE / DRILL: PCD

Frese in diamante policristallino per pantografo ideali per la pantografatura di pannelli in truciolare rivestito con carta. Affilabile 6/7 volte. - Placchette assiali a 45°.

Diamond polycrystalline router bits for pantograph, ideals for chipboard panels coated with paper.
It can be resharpened 6/7 times. - Axial tips to 45°.



	Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	Z
NEW	845B.2025.75	845B.2025.76	20	25	20	95	10+1DP
NEW	845B.2030.75	845B.2030.76	20	30	20	95	12+1DP
NEW	845B.2035.75	845B.2035.76	20	35	20	95	16+1DP
NEW	845B.2040.75	845B.2040.76	20	40	20	100	18+1DP
	845B.2525.75	845B.2525.76	25	25	25	95	10+1DP
	845B.2530.75	845B.2530.76	25	30	25	100	12+1DP
	845B.2535.75	845B.2535.76	25	35	25	105	16+1DP
	845B.2540.75	845B.2540.76	25	40	25	110	18+1DP
	845B.2545.75	845B.2545.76	25	45	25	113	20+1DP
	845B.2550.75	845B.2550.76	25	50	25	117	24+1DP
	845B.2555.75	845B.2555.76	25	55	25	122	26+1DP
	845B.2560.75	845B.2560.76	25	60	25	127	28+1DP
	845B.2565.75	845B.2565.76	25	65	25	132	30+1DP



UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 854

NEW

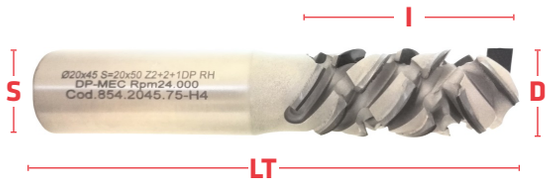
Fresa per pantografo per forare e contornare

Diamond router cutter for drilling and milling

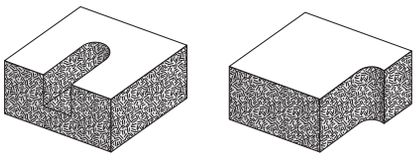
ANGOLO ASSIALE AXIAL ANGLE **54°** | CORPO / BODY **ACCIAIO STEEL** | **PCD H=4mm** | DIVISIONI DIVISIONS **2+2** | RPM MAX **24'000** | FORANTE DRILL PCD

Frese in diamante policristallino per pantografo ideali per la pantografatura di pannelli in truciolare rivestito con carta. Affilabile 6/7 volte. - Placchette assiali a 54° per una finitura eccellente sul pannello sia in entrata che in uscita.

Diamond polycrystalline router bits for pantograph, ideals for chipboard panels coated with paper.
It can be resharpened 6/7 times. - Axial tips to 54° for an excellent finish on the panel both inbound and outbound.



Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	Z
854.1625.75	854.1625.76	16	25	16	85	20+1DP
854.1635.75	854.1635.76	16	35	16	94	26+1DP
854.2025.75	854.2025.76	20	25	20	85	10+1DP
854.2030.75	854.2030.76	20	30	20	90	12+1DP
854.2035.75	854.2035.76	20	35	20	95	14+1DP
854.2040.75	854.2040.76	20	40	20	100	16+1DP
854.2045.75	854.2045.76	20	45	20	105	18+1DP
854.2525.75	854.2525.76	25	25	25	90	10+1DP
854.2530.75	854.2530.76	25	30	25	100	12+1DP
854.2535.75	854.2535.76	25	35	25	105	14+1DP
854.2540.75	854.2540.76	25	40	25	110	16+1DP
854.2545.75	854.2545.76	25	45	25	115	18+1DP
854.2550.75	854.2550.76	25	50	25	120	20+1DP
854.2555.75	854.2555.76	25	55	25	125	22+1DP
854.2560.75	854.2560.76	25	60	25	130	24+1DP
854.2565.75	854.2565.76	25	65	25	135	26+1DP



UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 809

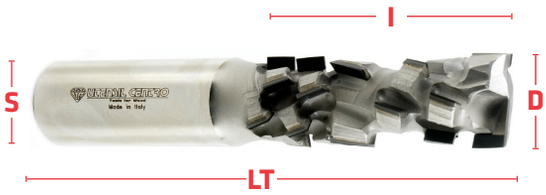
Fresa per pantografo per forare e contornare con doppia rotaz. DX/SX

Diamond router cutter for drilling and milling with double rotation (RH/LH)

CORPO / BODY ACCIAIO STEEL | PCD H=4,5mm | ROTAZIONE ROTATION RH / LH | RPM MAX 24'000 | FORANTE DRILL HM

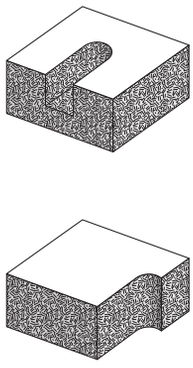
Frese in diamante policristallino per pantografo ideali per la pantografatura di pannelli in truciolare grezzo e rivestito, MDF, multistrato, ecc. - Affilabile 10/12 volte. Disposizione elicoidale delle placchette con doppia rotazione (DX/SX) evitando il cambio della punta. - Ottima silenziosità grazie all'alta evacuazione del truciolo. - Buona velocità di avanzamento - Ottima finitura sul pannello e sul rivestimento.

Diamond polycrystalline router bits for pantograph, ideals for raw and coated chipboard panels, MDF, plywood, etc. - It can be resharpened 10/12 times. Tips are arranged with an helical pattern with double rotation (RH/LH) to avoid the change of the router bit. Excellent noiselessness thanks to high evacuation of chip - Good feed speed - Excellent finishing on panel and coating.



A richiesta con PCD a forare.
On request, with PCD to drill.

Cod. RH / LH	D	I	S	LT	Z
809.2525.75	25	25+25	25	120	8+8+1HM
809.2530.75	25	30+30	25	130	10+10+1HM
809.2535.75	25	35+35	25	140	12+12+1HM



UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 815

Fresa per pantografo per scontornatura

Diamond router cutter for milling with high feeding speed

ANGOLO ASSIALE / AXIAL ANGLE **40°**

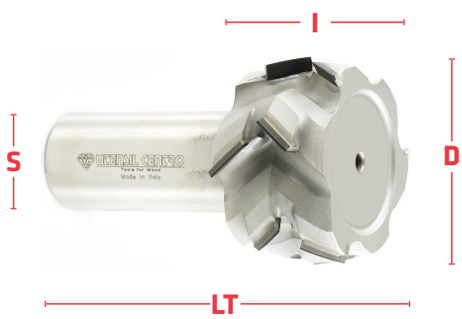
CORPO / BODY **ACCIAIO / STEEL**

PCD H=4mm

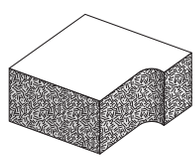
RPM MAX **18'000**

Frese in diamante policristallino per pantografo ideali per la scontornatura di pannelli in truciolare e MDF grezzi o nobilitati, multistrati, HPL su macchine CNC.
Placchette con elevato angolo assiale per una miglior finitura su tutti i tipi di rivestimento.
Effettiva velocità di avanzamento (Z3+3 fino a 25m/min - Z4+4 fino a 35m/min) - Affilabile 6/7 volte.

Diamond polycrystalline router cutter used for CNC contouring chipboard, MDF, HDF and sandwich panels with or without veneer, paper or plastic coatings and plywood.
High degree tips axial angle for better ginishing on any type of coating. High feeding speed (Z3+3 up to 25m/min - Z4+4 up to 35m/min) It can be resharpened 6/7 times.



A richiesta con DP a forare.
On request, with PCD to drill.



Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	No. Div
815.5023.75-3+3	815.5023.76-3+3	50	23	25	80	3+3
815.5023.75-4+4	815.5023.76-4+4	50	23	25	80	4+4
815.5028.75-3+3	815.5028.76-3+3	50	28	25	85	3+3
815.5028.75-4+4	815.5028.76-4+4	50	28	25	85	4+4
815.5038.75-3+3	815.5038.76-3+3	50	38	25	95	3+3
815.5038.75-4+4	815.5038.76-4+4	50	38	25	95	4+4

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 816N

Fresa per pantografo per NESTING elica Spingente

Diamond router cutter for NESTING with Negative wings

CORPO / BODY TRIAMET Tungsten-based Heavy Metal | PCD H=3mm | DIVISIONI DIVISIONS 3 | RPM MAX 24'000 | FORANTE DRILL PCD

Frese per pantografo elicoidali per NESTING ideali per truciolare e multistrato.
L'angolo assiale cambia al variare del diametro (da 15 a 20 gradi)
Affilabile 2/3 volte.

Diamond polycrystalline router bits for NESTING ideals for chipboard and plywood.
The axial angle changes with the diameter. (from 15 to 20 degrees)
It can be resharpened 2/3 times.

Cod. RH	D	I	S	LT	SP. Lav.	Z
816N.1225.75	12	25	12	70	10 - 22	9+1DP
816N.1231.75	12	31	12	80	10 - 28	12+1DP
816N.1421.75	14	21	16	80	10 - 21	9+1DP
816N.1428.75	14	28	16	85	10 - 27	12+1DP
816N.1435.75	14	35	16	90	10 - 32	15+1DP
816N.1621.75	16	21	16	80	10 - 21	9+1DP
816N.1628.75	16	28	16	85	10 - 27	12+1DP
816N.1635.75	16	35	16	90	10 - 32	15+1DP

A richiesta,
ghiera in acciaio

On request,
steel ring

NEW AIRWAY SYSTEM

Campana di estrazione con mandrino Hydro, ideale per lavorazioni NESTING da utilizzarsi abbinata a questo articolo.

Extraction bell with Hydro shaft suitable for NESTING application to be used with this item.

Art.	Mandrino / Chuck
AIRWAYEOC16	HSK63F
AIRWAYSK30-EOC16	ISO30
AIRWAYSK30D-EOC16	ISO30 Dentato / Toothed
AIRWAY63E-EOC16	HSK63E

Foro max. delle pinze di 16mm
Max. bore of collet of 16mm

ART. 816P

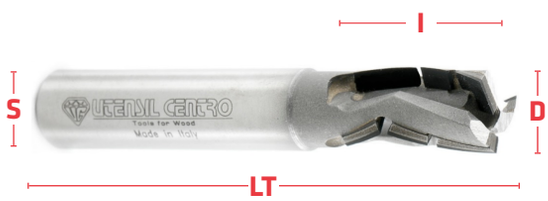
Fresa per pantografo per NESTING elica Traente

Diamond router cutter for NESTING with Positive wings

CORPO / BODY TRIAMET Tungsten-based Heavy Metal | PCD H=3mm | DIVISIONI DIVISIONS 3 | RPM MAX 24'000 | FORANTE DRILL PCD

Frese per pantografo elicoidali per NESTING ideali per truciolare e multistrato. Affilabile 2/3 volte.

Diamond polycrystalline router bits for NESTING ideals for chipboard and plywood. It can be resharpened 2/3 times.



Cod. RH	D	I	S	LT	SP. Lav.	Z
816P.1221.75	12	21	12	70	16 - 19	9+1DP
816P.1228.75	12	28	12	80	22 - 25	12+1DP
816P.1421.75	14	21	16	80	16 - 19	9+1DP
816P.1428.75	14	28	16	85	22 - 25	12+1DP
816P.1435.75	14	35	16	90	29 - 34	15+1DP
816P.1621.75	16	21	16	80	16 - 19	9+1DP
816P.1628.75	16	28	16	85	22 - 25	12+1DP
816P.1635.75	16	35	16	90	29 - 34	15+1DP

A richiesta, ghiera in acciaio

On request, steel ring

NEW AIRWAY SYSTEM

Campana di estrazione con mandrino Hydro, ideale per lavorazioni NESTING da utilizzarsi abbinata a questo articolo.

Extraction bell with Hydro shaft suitable for NESTING application to be used with this item.

Art.	Mandrino / Chuck
AIRWAYEOC16	HSK63F
AIRWAYSK30-EOC16	ISO30
AIRWAYSK30D-EOC16	ISO30 Dentato / Toothed
AIRWAY63E-EOC16	HSK63E

Foro max. delle pinze di 16mm

Max. bore of collet of 16mm

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 816S / 816SP

Fresa per NESTING

Router cutter for NESTING

CORPO / BODY TRIAMET (Tungsten-based Heavy Metal) | PCD H=3mm | DIVISIONI / DIVISIONS 3+3 | RPM MAX 24'000 | FORANTE / DRILL PCD

Frese per pantografo elicoidali per NESTING ideali per truciolare, multistrato e MDF. - Affilabile 2/3 volte.
Art. 816S con placchette prevalentemente negative.
Art. 816SP con placchette prevalentemente positive.

Diamond polycrystalline router bits for NESTING, ideals for chipboard, plywood and MDF. - It can be resharpened 2/3 times.
Art. 816S with mostly negative wings.
Art. 816SP with mostly positive wings.

*SL
Spessore Lavorabile
Working Thickness

	Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	SL*	Z
NEW	816S.1219.75	816S.1219.76	12	19	12	65	10 - 19	9+1DP
	816S.1224.75	816S.1224.76	12	24	12	70	10 - 22	12+1DP
NEW	816S.1228.75	816S.1228.76	12	28	12	75	10 - 25	15+1DP
NEW	816SP.1219.75	816SP.1219.76	12	19	12	65	16 - 18	9+1DP
NEW	816SP.1224.75	816SP.1224.76	12	24	12	70	19 - 22	12+1DP
NEW	816SP.1228.75	816SP.1228.76	12	28	12	75	24 - 25	15+1DP

ART. 816SP

A richiesta,
ghiera in acciaio

On request,
steel ring

NEW AIRWAY SYSTEM

Campana di estrazione con mandrino con pinze EOC16, ideale per lavorazioni NESTING da utilizzarsi abbinata a questo articolo.

Extraction-bell chuck with EOC16 precision collet, suitable for NESTING application to be used with this item.

Art.	Mandrino / Chuck
AIRWAYEOC16	HSK63F
AIRWAYSK30-EOC16	ISO30
AIRWAYSK30D-EOC16	ISO30 Dentato / Toothed
AIRWAY63E-EOC16	HSK63E

Foro max. delle pinze di 16mm
Max. bore of collet of 16mm

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 813

Fresa per pantografo per NESTING

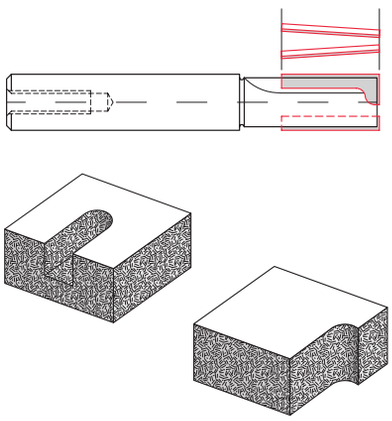
Diamond router cutter for NESTING

CORPO / BODY **HM** | **PCD** H=3mm | DIVISIONI DIVISIONS **1+1** | RPM MAX **24'000** | FORANTE DRILL PCD

Frese per pantografo elicoidali per NESTING ideali per MDF. Placchetta a forare in PCD. Affilabile 3/4 volte.

Diamond polycrystalline router bits for NESTING ideals for MDF. It can be resharpened 2/3 times. PCD tip on the bottom to drill.

Cod. RH	D	I	S	LT	Z
813.1221.75	12	21	12	70	1+1
813.1225.75	12	25	12	70	1+1
813.1228.75	12	28	12	80	1+1
813.1421.75	14	21	14	70	1+1
813.1425.75	14	25	14	70	1+1
813.1433.75	14	33	14	80	1+1
813.1621.75	16	21	16	70	1+1
813.1625.75	16	25	16	70	1+1
813.1633.75	16	33	16	80	1+1



A richiesta, ghiera in acciaio

On request, steel ring

NEW AIRWAY SYSTEM

Campana di estrazione con mandrino con pinze EOC16, ideale per lavorazioni NESTING da utilizzarsi abbinata a questo articolo.

Extraction-bell chuck with EOC16 precision collet, suitable for NESTING application to be used with this item.

Art.	Mandrino / Chuck
AIRWAYEOC16	HSK63F
AIRWAYSK30-EOC16	ISO30
AIRWAYSK30D-EOC16	ISO30 Dentato / Toothed
AIRWAY63E-EOC16	HSK63E

Foro max. delle pinze di 16mm

Max. bore of collet of 16mm

ART. 813T

Fresa per pantografo per NESTING

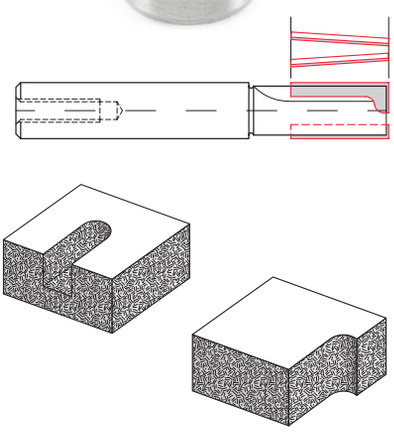
Diamond router cutter for NESTING

CORPO / BODY TRIAMET Tungsten-based Heavy Metal | PCD H=3mm | DIVISIONI DIVISIONS 1+1 | RPM MAX 24'000 | FORANTE DRILL PCD

Frese per pantografo elicoidali per NESTING ideali per MDF. Placchetta a forare in PCD. Affilabile 3/4 volte.

Diamond polycrystalline router bits for NESTING ideals for MDF. It can be resharpened 3/4 times. PCD tip on the bottom to drill.

Cod. RH	D	I	S	LT	Z
813T.1221.75	12	21	12	70	1+1
813T.1225.75	12	25	12	70	1+1
813T.1228.75	12	28	12	80	1+1
813T.1421.75	14	21	14	70	1+1
813T.1425.75	14	25	14	70	1+1
813T.1433.75	14	33	14	90	1+1
813T.1621.75	16	21	16	70	1+1
813T.1625.75	16	25	16	70	1+1
813T.1633.75	16	33	16	90	1+1



A richiesta, ghiera in acciaio

On request, steel ring

NEW AIRWAY SYSTEM

Campana di estrazione con mandrino con pinze EOC16, ideale per lavorazioni NESTING da utilizzarsi abbinata a questo articolo.

Extraction-bell chuck with EOC16 precision collet, suitable for NESTING application to be used with this item.

Art.	Mandrino / Chuck
AIRWAYEOC16	HSK63F
AIRWAYSK30-EOC16	ISO30
AIRWAYSK30D-EOC16	ISO30 Dentato / Toothed
AIRWAY63E-EOC16	HSK63E

Foro max. delle pinze di 16mm

Max. bore of collet of 16mm

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 814

Fresa per pantografo a raggio per NESTING

Diamond router router with radius for NESTING

CORPO / BODY ACCIAIO STEEL | PCD H=3mm | Z 2 | RPM MAX 24'000 | FORANTE DRILL PCD

Frese per pantografo elicoidali per NESTING ideali per MDF.
Affilabile 2/3 volte. - Placchetta a forare in PCD.

Diamond polycrystalline router bits for NESTING ideals for MDF.
It can be resharpened 2/3 times. - PCD tip on the bottom to drill.

Cod. RH	D	d	R	I	S	LT	Z
814.1218.75-R1	22	12	1	18.8	20	80	2+1DP
814.1218.75-R2	22	12	2	18.6	20	80	2+1DP
814.1218.75-R3	22	12	3	18.5	20	80	2+1DP
814.1218.75-R4	22	12	4	18.3	20	80	2+1DP
814.1218.75-R5	22	12	5	18.2	20	80	2+1DP

A richiesta,
ghiera in acciaio

On request,
steel ring

NEW AIRWAY SYSTEM

Campana di estrazione con mandrino con pinze EOC16, ideale per lavorazioni NESTING da utilizzarsi abbinata a questo articolo.

Extraction-bell chuck with EOC16 precision collet, suitable for NESTING application to be used with this item.

Art.	Mandrino / Chuck
AIRWAYEOC16	HSK63F
AIRWAYSK30-EOC16	ISO30
AIRWAYSK30D-EOC16	ISO30 Dentato / Toothed
AIRWAY63E-EOC16	HSK63E

Foro max. delle pinze di 16mm
Max. bore of collet of 16mm

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 889

NEW

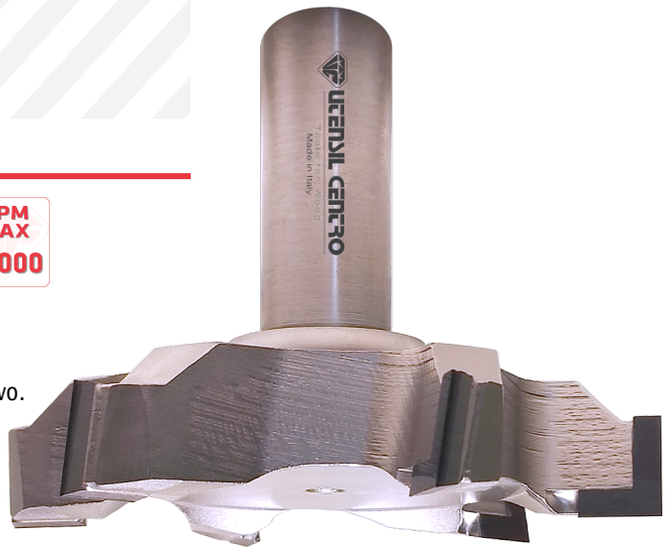
Fresa per spianare

Levelling router cutter

CORPO / BODY ACCIAIO STEEL

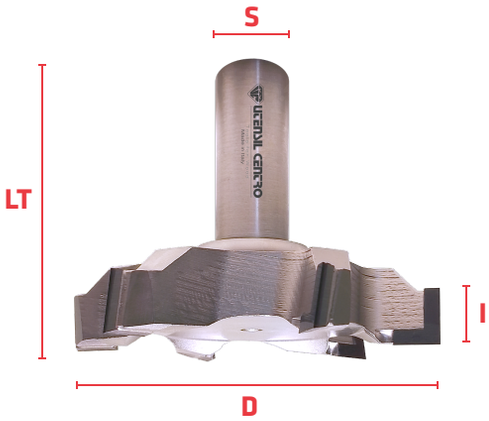
PCD H=4mm

RPM MAX 18'000



Fresa pantografo per spianare pannello martire.
Affilabile 6/7 volte. Taglienti con angolo assiale positivo.

Levelling router cutter for martyr panels.
It can be resharpened 6/7 times.
Positive axial angle of cutting knives.



Cod. RH	D	I	S	Z	LT
889.06010.75	60	10	20	4	80
889.08010.75	80	10	20	4	80
889.10010.75	100	10	20	6	80
889.12010.75	120	10	20	6	80

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 899R

NEW

Fresa a raggio concavo con cuscinetto

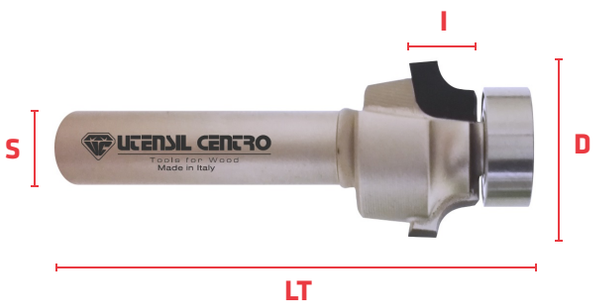
Router cutters with concave radius and copy bearing

CORPO / BODY ACCIAIO STEEL

PCD H=3mm

Z 2

RPM MAX 24'000



Cod. RH	D	I	S	R	Z
899R.100.75	14,7	10	8	1	2
899R.160.75	15,9	12,7	8	1,6	2
899R.200.75	16,7	12,7	8	2	2
899R.300.75	18,7	12,7	8	3	2
899R.320.75	19,1	12,7	8	3,2	2
899R.475.75	22,2	12,7	8	4,75	2
899R.635.75	25,4	12,7	8	6,35	2
899R.800.75	28,6	12,7	8	8	2
899R.950.75	31,7	16	8	9,5	2
899R.1270.75	38,1	19	8	12,7	2

A richiesta, con attacco in pollici
On request, shank in inches

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 897

Fresa per pantografo T-SLOT

Diamond router cutter T-SLOT

CORPO / BODY ACCIAIO STEEL

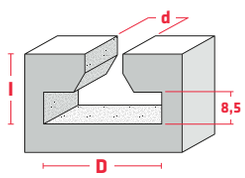
PCD H=3mm

RPM MAX 18'000

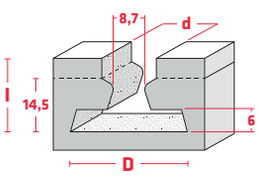
Fresa per pantografo T-SLOT ideali per scanalature su MDF per inserimento profili in alluminio. Affilabile 2/3 volte.

Diamond polycrystalline router cutter "T-SLOT" suitable to create grooving on MDF panels for aluminum profiles. It can be resharpened 2/3 times.

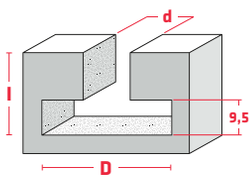
Cod. RH	D	d	l	LT	Z	S
897-A	28	11	13.5	62.5	2	12
897-B	30	9.5	17.5	65	2	12
897-C	32	8.7-15	20	70	1+1	12
897-D	34.9	12.7	22.2	75	2	12



ART. 897-A / 897-B



ART. 897-C



ART. 897-D

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 899F

NEW

Fresa per folding a V

Diamond router cutter V for folding

ANGOLO DI TAGLIO / CUTTING ANGLE: 45°

CORPO / BODY: ACCIAIO / STEEL

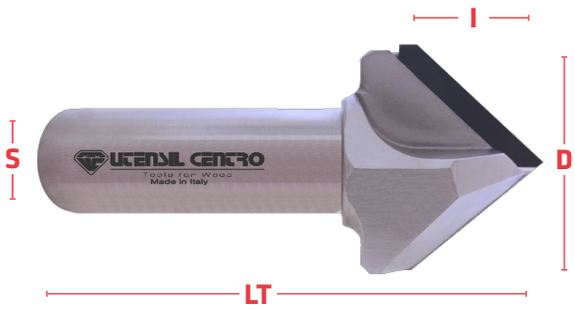
PCD H=4mm

Z 2

RPM MAX 18'000

Fresa per pantografo per folding o per contornare a 45° su pannelli in truciolare grezzo, MDF, multistrato, ecc. Affilabile 6/7 volte.

Router cutter for folding or contouring at 45° on raw chipboard, MDF, plywood, etc. It can be resharpened 6/7 times.



Cod. RH	D	I	S	LT	Z
899F.4422.75	44	22	20x50	85	2
899F.5025.75	50	25	20x50	90	2
899F.53265.75	53	26,5	20x50	95	2

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 812

Bulino per marmo

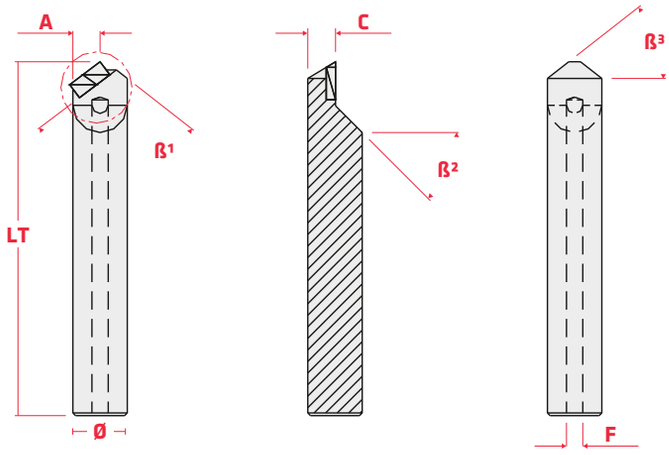
Diamond router cutter for incisions on marble

CORPO / BODY **HM**

PCD H=3mm

Fresa per incisioni su marmo.

Diamond PCD router cutter for incisions on marble.



Cod.	O	LT	A	B1	C	B2	F	B3	K	H
812.D3616	10	65	5.0	60°	5.1	45°	3	60°	7.0	3.0
812.D3567	10	65	4.5	70°	5.1	45°	3	55°	7.0	3.0
812.D3351	10	65	5.0	90°	5.1	45°	3	45°	7.0	3.0
812.D3347	10	65	4.5	90°	5.1	45°	3	45°	7.0	3.0
812.D3350	10	65	5.0	105°	5.1	45°	3	38°	7.0	3.0
812.D3346	10	65	4.5	105°	5.1	45°	3	38°	7.0	3.0
812.D3345	10	65	4.5	120°	5.1	45°	3	30°	7.0	3.0

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 819

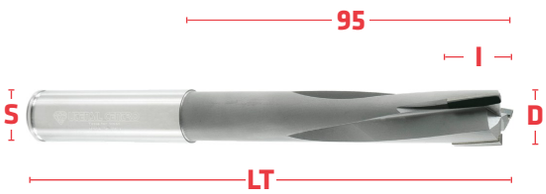
Fresa per pantografo per scasso serratura

Diamond router cutter for lockset

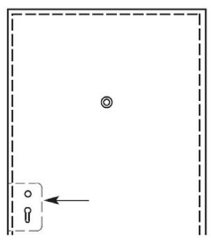
CORPO / BODY HM | PCD H=3mm | Z 3 | RPM MAX 24'000

Fresa per pantografo elicoidale in diamante con corpo in metallo duro (HM) ideale per scasso serratura. Affilabile 2/3 volte.

Diamond router cutter with hard metal body (HM) for locksets suitable for work on coated materials. It can be resharpened 2/3 times.



Cod. RH	D	I	S	LT	Z
819.1415150.75	14	15	14x50	150	3
819.1615150.75	16	15	16x50	150	3



ART. 820 / 821 / 824

Lama circolare / Lama Incisore diritta / Lama Incisore Conica

Diamond circular saw blades / Straight scoring saw blade / Conical scoring saw blade

ART. 820

CORPO / BODY
ACCIAIO
STEEL

Lama per squadratura su macchine sezionatrici orizzontali o verticali con preincisore per taglio materiale a base di legno (MDF, Truc. grezzo/ nobilitato, multistrato, ...) materie plastiche e laminati plastici. Realizziamo differenti forme di dentatura per assicurare la perfetta compatibilità su diversi materiali. Adatta per sezionare a foglio singolo o a pacco. Corpo in acciaio speciale - Geometria di taglio positiva.
IMPORTANTE:
Questi articoli sono validi solo per le lame in diamante con diametro più piccolo di 480mm e con più di 24 denti.

ART. 821

Squaring blades for horizontal or vertical sectioning machines with pre-scoring to cut wooden materials (MDF, rough/laminated chipboard, plywood, etc.) plastic materials and laminated plastic. We offer different tooth patterns in order to guarantee perfect compatibility with the various materials. Can cut a single sheet or a deck - Special steel body - Positive cutting geometry.
IMPORTANT:
These items are valid only for PKD sawblades with diameter smaller than 480mm and with more than 24 teeth.

Spessore dente Tooth thickness	COD. H=6mm	COD. H=5mm	COD. H=4mm
3.2	820.32	820.32H5	820.32H4
3.3	820.33	820.33H5	820.33H4
3.5	820.35	820.35H5	820.35H4
4.1	820.41	820.41H5	820.41H4
4.2	820.42	820.42H5	820.42H4
4.4	820.44	820.44H5	820.44H4
4.6	820.46	820.46H5	820.46H4
4.8	820.48	820.48H5	820.48H4
5.0	820.50	820.50H5	820.50H4
5.2	820.52	820.52H5	820.52H4
3.2/4.2	824.3242	824.3242H5	824.3242H4
3.5/4.5	824.3545	824.3545H5	824.3545H4
4.1/5.1	824.4151	824.4151H5	824.4151H4
4.4/5.4	824.4454	824.4454H5	824.4454H4
4.6/5.6	824.4656	824.4656H5	824.4656H4
4.8/5.8	824.4858	824.4858H5	824.4858H4
5.0/6.0	824.5060	824.5060H5	824.5060H4
5.2/6.2	824.5262	824.5262H5	824.5262H4

TABELLA DI RIFERIMENTO PER SEZIONATRICI
REFERENCE TABLE FOR PANEL SAWS

LAMA
MAIN BLADE

INCISORE
SCORING BLADE

CASADEI

D	B	d	Ø INT.	Z
350	4,4	30	/	54
350	4,4	30	/	72
350	4,4	30	/	84

D	B	d	Ø INT.	Z
80	3,2-4,4	20	/	12
125	4,4-5,6	20	/	24

EUROMAC

D	B	d	Ø INT.	Z
350	4,4	75+2	11-100	72
400	4,4	75+2	11-100	60

D	B	d	Ø INT.	Z
150	4,4-5,6	45+4	9-58/11-70	36

GABBIANI

D	B	d	Ø INT.	Z
300	4,4	30+2	7-82	48
300	4,4	30+2	7-82	72
300	4,4	80+2	14-110	48
300	4,4	80+2	14-110	72
380	4,4	80+2	14-110	72
350	4,4	80+8	2/7-110 2/14-110 4/8,5-100	54
350	4,4	80+8		72
380	4,4	80+8		54
400	4,4	80+8		60
400	4,4	80+8		72
420	4,4	80+8		60
450	4,4	80+8		72
480	4,4	80+8		72
500	4,8	80+8		60
500	4,8	80+8		72
550	5,2	80+8		72

D	B	d	Ø INT.	Z
160	4,4-5,6	55+3+3	7-66	36
200	4,4-5,6	80+2	14-110	36

GIBEN

D	B	d	Ø INT.	Z
350	4,4	75+4	15-105	54
350	4,4	75+4	15-105	72
400	4,4	75+4	15-105	60
400	4,4	75+4	15-105	72
470	4,4	75+4	15-105	72
565	5,2	100	/	48
570	5,2	100	/	48

D	B	d	Ø INT.	Z
125	4,4/5,6	45+3	11-70	24
160	4,4/5,6	45+3	11-70	36
215	4,4/5,6	50+3	15-80	42
300	4,4/5,6	50+3	15-80	72

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

LAMA
MAIN BLADE

INCISORE
SCORING BLADE

HOLZMA

D	B	d	Ø INT.	Z
350	4,4	60+2	14-100	54
380	4,4	60+2	14-100	54
400	4,4	60	/	60
420	4,8	60	/	72
450	4,8	60+2	14-125	72
500	4,8	60+2	11-115	60
600	5,8	60+2+2	2/11-115 2/19-120	60

D	B	d	Ø INT.	Z
180	4,4/5,6	45	/	36
180	4,8/6,0	45	/	36
200	4,8/6,0	45	/	36
200	5,8/7,0	45	/	36

MACMAZZA

D	B	d	Ø INT.	Z
350	4,4	75+3+3	3/7-100 3/7-120	54
350	4,4	75+3+3		72
350	4,4	75+3+3		84

D	B	d	Ø INT.	Z
160	4,4/5,6	55+3+3	6-84	36
280	4,4/5,6	55+3	6-84	40

SCHELLING

D	B	d	Ø INT.	Z
350	4,4	30	/	54
350	4,4	30	/	72
380	4,4	30	/	72
400	4,4	30	/	60
400	4,4	30	/	72
450	4,4	30	/	72
500	4,8	30	/	60

D	B	d	Ø INT.	Z
100	3,2/4,4	20	/	20
125	4,4/5,6	20	/	24
200	4,4/5,6	20	/	36

SCM

D	B	d	Ø INT.	Z
350	4,4	30	/	54
350	4,4	80+8	Vedi Gabbiani	54
350	4,4	30	/	72
350	4,4	80+8	Vedi Gabbiani	72

D	B	d	Ø INT.	Z
150	4,4/5,6	30	/	30
160	4,4/5,6	55+3+3	7-66	36

SELCO

D	B	d	Ø INT.	Z
350	4,4	80+2+4	2/8,5-130 4/19-120	72
400	4,4	80+2+4		72
450	4,4	80+2+4		54
450	4,4	80+2+4		72
480	5,2	80+2+4		72

D	B	d	Ø INT.	Z
200	4,4/5,6	65+2+2		36
200	5,2/6,4	65+2+2	2/9-100	36
300	4,4/5,6	65+2+2	2/9-110	72

STETON

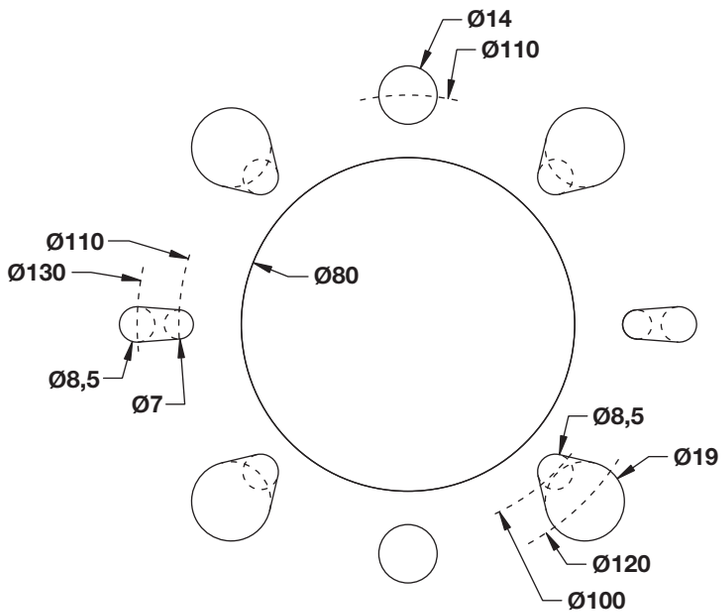
D	B	d	Ø INT.	Z
350	4,4	80	/	72
400	4,4	80	/	60
400	4,4	80	/	72

D	B	d	Ø INT.	Z
150	4,4/5,6	30	/	30

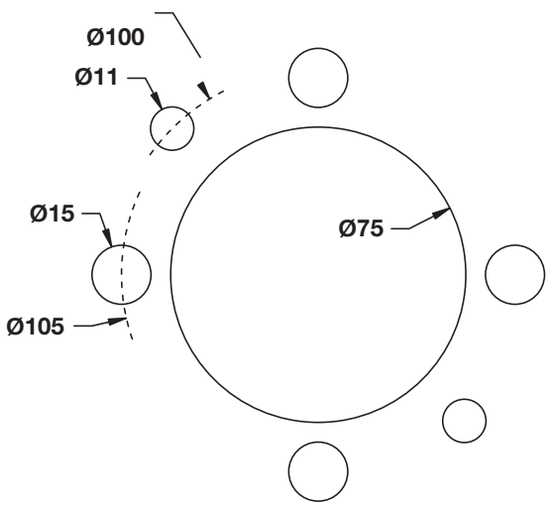
DISEGNI DI RIFERIMENTO PER FORATURE

REFERENCE DRAWINGS FOR STANDARD PINHOLES

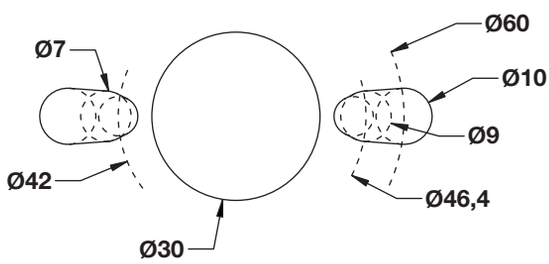
GABBIANI
SELCO



GIBEN
EUROMAC



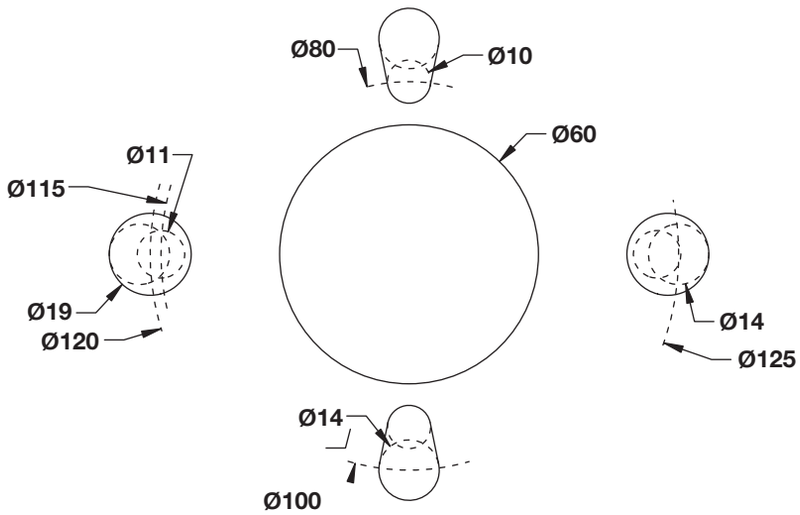
PANHANS
SCM
SCHEER SCHELLING
CASADEI



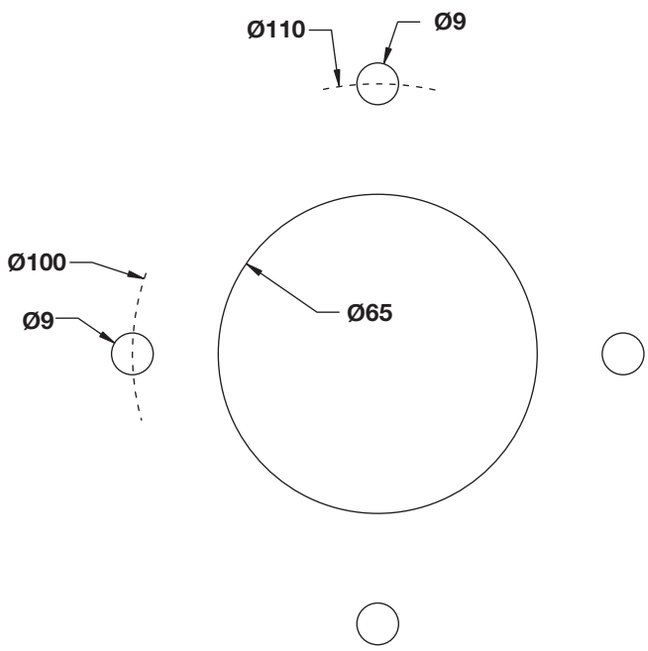
DISEGNI DI RIFERIMENTO PER FORATURE

REFERENCE DRAWINGS FOR STANDARD PINHOLES

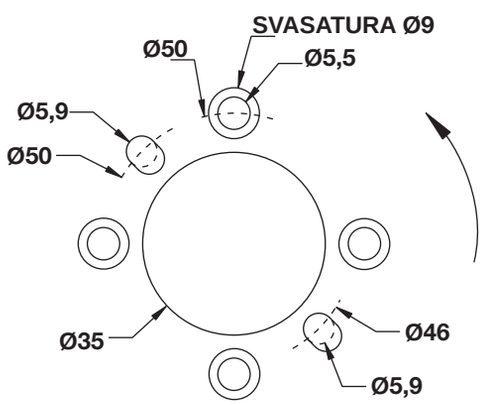
HOLZMA



SELCO



BIESSE



ART. 823

Lame incisori registrabili con spessori

Diamond scoring sawblades adjustable with shims

CORPO / BODY ACCIAIO STEEL

PCD H=6mm

Preincisore da abbinare con lame circolari su macchine sezionatrici orizzontali o verticali normalmente senza pressore.
Possibilità di regolazione laterale per 0,8/1,0mm tramite spessori rettificati in acciaio - Perfetta planatria tra i denti - Geometria di taglio positiva - Da utilizzare a favore dell'avanzamento.

Pre-scoring to be used in conjunction with circular saw blades on horizontal or vertical sectioning machines, usually without pressure pad. - Side adjustment is possibile by 0.8/1.0mm by means of ground steel shims - Perfect levelness among teeth - Positive cutting geometry. To be used feedwise.

Cod.	D	Sp.	Foro	Z	H
823.08028368+8X	80	2,8 / 3,6	20 - 22	8+8	6
823.100283610+10X	100	2,8 / 3,6	20 - 22	10+10	6
823.120283612+12X	120	2,8 / 3,6	20 - 22	12+12	6
823.125283612+12X	125	2,8 / 3,6	20 - 22	12+12	6

Sconto da applicarsi sul Cod. H=6 Discount to apply on Cod. H=6	
H=5	H=4
8%	12%

ART. 820L

NEW

Fresa per giunzioni

Junction Router Cutter

CORPO / BODY
ACCIAIO
STEEL

Perfetta per scaffalature, mobili di grandi dimensioni, vetrinette angolate, come supporto di incollaggio e giunzione per prodotti pregiati.
Denti in diamante per una durata senza pari.
Realizzato in acciaio di alta qualità con corpo tagliato a laser.
Temprato e nichelato per resistere alla corrosione.
NOTA: Le frese 820L.100470303 e 820L.100470306 si possono montare su mandrino 200.410.30

Perfect for shelving, large furniture, angled display cases, as a support for gluing, and joining high-quality products. Diamond teeth for an unparalleled duration. Made of high quality steel with laser cut body. Hardened and nickel-plated to resist corrosion.
NOTE: The router cutters 820L.100470303 and 820L.100470306 can be mounted on chuck 200.410.30

Cod. RH	D	B	b	d	Z
820L.100470223	100,4	7	4	22	3
820L.100470226	100,4	7	4	22	6
820L.100470303	100,4	7	4	30	3
820L.100470306	100,4	7	4	30	6

ART. 810TL

NEW

Fresa per giunzioni (Versione in HM a pag. 133)

Junction Router Cutter (HM version at page 133)

CORPO / BODY
TRIAMET
Tungsten-based Heavy Metal

Cod. DX/RH	D	l	S	LT
810TL-20170515	9,8	28	12	90

ART. 875 - 870

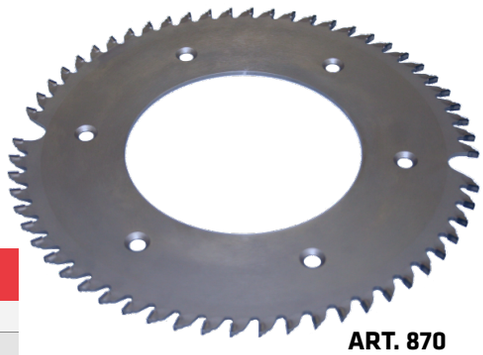
Settore per lama truciolatore

Sector for jogging units

CORPO / BODY
ACCIAIO
STEEL

PCD
H=6mm

ART. 875



ART. 870

Cod. RH	D	Sp.	Foro	Z	H
875.248.12	248	10	80	12	6
870.2554113048X	255	4,1	130	48	6
870.2554113054X	255	4,1	130	54	6

PREZZO SU RICHIESTA
PRICE ON REQUEST

ART. 885

Mozzo portatruciolatore regolabile

Adjustable hub carrying hogging units

Cod. RH	D	Foro
885.125.**	125	40-35
885.185.**	185	40-35

SU RICHIESTA VENGONO FORNITI ANCHE MOZZI HYDRO
ON REQUEST WE CAN ALSO PROVIDE HYDRO HUBS

ART. 882S

Truciolatore monoblocco raggiato

Compact hogging units

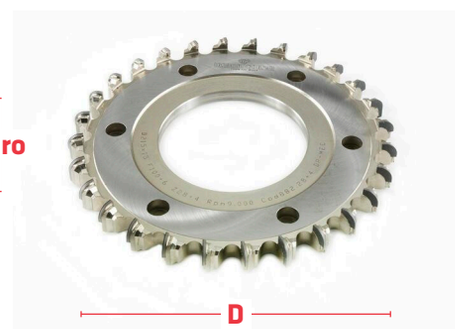
RAGGIATO - *RADIUSED*

CORPO / BODY
ACCIAIO
STEEL

PCD
H=6mm

Truciolatore in diamante policristallino ideale per lavorazione di truciolare grezzo o rivestito in laminato su macchine squadratrici con doppio truciolatore. – Forma del dente negativa.

The optimum diamond polycrystalline hogging unit to process raw or laminate hardboard on squaring machines equipped with a double hogging unit. – Negative tooth shape.



Cod.	D	Sp.	Foro	Z
882S.22028+4	220	15	80	28+4
882S.22030+6	220	15	80	30+6
882S.22036+6	220	15	80	36+6
882S.25030+6	250	15	80	30+6
882S.25036+6	250	15	80	36+6
882S.25042+6	250	15	80	42+6

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 882D

Truciolatore monoblocco diritto

Compact hogging units

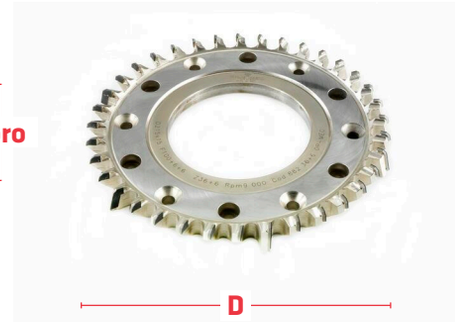
DIRITTO - *STRAIGHT*

CORPO / BODY
ACCIAIO
STEEL

PCD
H=6mm

Truciolatore in diamante policristallino ideale per lavorazione di truciolare grezzo o rivestito in laminato su macchine squadratrici con doppio truciolatore. – Forma del dente negativa.

The optimum diamond polycrystalline hogging unit to process raw or laminate hardboard on squaring machines equipped with a double hogging unit. – Negative tooth shape.



Cod.	D	Sp.	Foro	Z
882D.22028+4	220	15	80	28+4
882D.22030+6	220	15	80	30+6
882D.22036+6	220	15	80	36+6
882D.25030+6	250	15	80	30+6
882D.25036+6	250	15	80	36+6
882D.25042+6	250	15	80	42+6

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 840

Fresa per canali fissa con mozzo centrato

Solid grooving cutters with centered sleeve

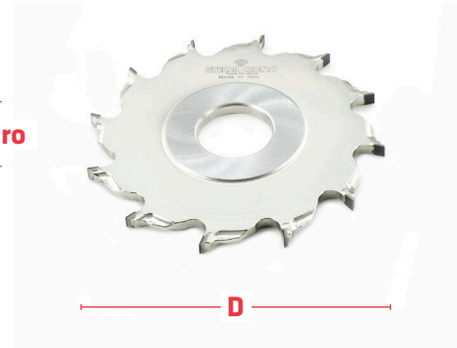
CORPO / BODY
ACCIAIO
STEEL

PCD
H=6mm

Fresa per l'esecuzione di canali su pannelli di truciolare grezzo o nobilitato, MDF, legno,.....con la possibilità di inserire spigolatori fissi o registrabili (da specificare profondità di lavoro e spigolatura). – Geometria di taglio positiva – Corpo compatto in acciaio speciale – Forma del dente smussata – Utilizzabili a favore e contro l'vanzamento.

Grooving cutter blocks to perform grooves on raw or melamine hardboard, MDF, wood....with the possibility to insert solid or adjustable spurs (please specify depth of groove and beveling) – Positive cutting geometry – Solid, special steel body – Beveled tooth shape – To be used feedwise and counter-feed direction.

A RICHIESTA: Spigolatore fisso a corona
ON REQUEST: Solid crown spur



A RICHIESTA: Spigolatore registrabile
ON REQUEST: Adjustable spur

Cod.	D	Sp.	Foro	Z	H
840.1503512X	150	3,5	30 – 35 – 40	12	6
840.1503518X	150	3,5	30 – 35 – 40	18	6
840.1503524X	150	3,5	30 – 35 – 40	24	6
840.1504012X	150	4,0	30 – 35 – 40	12	6
840.1504018X	150	4,0	30 – 35 – 40	18	6
840.1504024X	150	4,0	30 – 35 – 40	24	6
840.1505012X	150	5,0	30 – 35 – 40	12	6
840.1505018X	150	5,0	30 – 35 – 40	18	6
840.1505024X	150	5,0	30 – 35 – 40	24	6
840.1506012X	150	6,0	30 – 35 – 40	12	6
840.1506018X	150	6,0	30 – 35 – 40	18	6
840.1506024X	150	6,0	30 – 35 – 40	24	6

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 860

Fresa per canali registrabile con mozzo centrato

Adjustable grooving cutters with centered sleeve

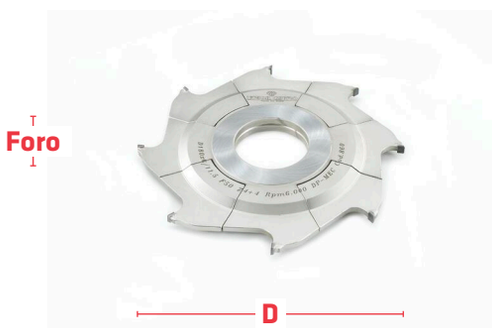
CORPO / BODY
ACCIAIO
STEEL

PCD
H=6mm

Fresa per l'esecuzione di canali su pannelli di truciolare grezzo o nobilitato, MDF, legno,.....con la possibilità di inserire spigolatori fissi o registrabili (da specificare profondità di lavoro e spigolatura). – Registrabile tramite distanziali rettificati in acciaio – Geometria di taglio positiva – Corpo compatto in acciaio speciale – Forma del dente smussata – Utilizzabili a favore e contro l'vanzamento.

Grooving cutter blocks to perform grooves on raw or melamine hardboard, MDF, wood....with the possibility to insert solid or adjustable spurs (please specify depth of groove and beveling) – Adjustable by means ao ground steel spacers – Positive cutting geometry – Solid, special steel body – Beveled tooth shape – To be used feedwise and counter-feed direction.

A RICHIESTA: Spigolatore fisso a corona
ON REQUEST: Solid crown spur



A RICHIESTA: Spigolatore registrabile
ON REQUEST: Adjustable spur

Cod.	D	Sp.	Foro	Z	H
860.160404+4	160	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	4 + 4	6
860.160406+6	160	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	6 + 6	6
860.160408+8	160	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	8 + 8	6
860.1604010+10	160	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	10 + 10	6
860.1604012+12	160	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	12 + 12	6
860.200404+4	200	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	4 + 4	6
860.200406+6	200	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	6 + 6	6
860.200408+8	200	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	8 + 8	6
860.2004010+10	200	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	10 + 10	6
860.2004012+12	200	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	12 + 12	6

ART. 861

Fresa per canali registrabile con mozzo a tazza

Adjustable grooving cutters with cup-shaped sleeve

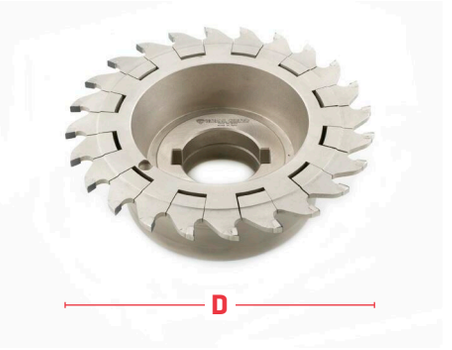
CORPO / BODY
ACCIAIO
STEEL

PCD
H=6mm

Fresa per l'esecuzione di canali su pannelli di truciolare grezzo o nobilitato, MDF, legno,.....con la possibilità di inserire spigolatori fissi o registrabili (da specificare profondità di lavoro e spigolatura). – Registrabile tramite distanziali rettificati in acciaio – Geometria di taglio positiva – Corpo compatto in acciaio speciale – Forma del dente smussata – Utilizzabili a favore e contro l'vanzamento.

Grooving cutter blocks to perform grooves on raw or melamine hardboard, MDF, wood....with the possibility to insert solid or adjustable spurs (please specify depth of groove and beveling) – Adjustable by means ao ground steel spacers – Positive cutting geometry – Solid, special steel body – Beveled tooth shape – To be used feedwise and counter-feed direction.

A RICHIESTA: Spigolatore registrabile
ON REQUEST: Adjustable spur



Cod.	D	Sp.	Foro	Z	H
861.160404+4	160	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	4 + 4	6
861.160406+6	160	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	6 + 6	6
861.160408+8	160	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	8 + 8	6
861.1604010+10	160	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	10 + 10	6
861.1604012+12	160	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	12 + 12	6
861.200404+4	200	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	4 + 4	6
861.200406+6	200	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	6 + 6	6
861.200408+8	200	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	8 + 8	6
861.2004010+10	200	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	10 + 10	6
861.2004012+12	200	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	12 + 12	6

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 862

Fresa per canali registrabile mediante ghiera con mozzo a tazza

Adjustable grooving cutters with cup-shaped sleeve

CORPO / BODY ACCIAIO STEEL

PCD H=6mm

Fresa per l'esecuzione di canali su pannelli di truciolare grezzo o nobilitato, MDF, legno,.....con la possibilità di inserire spigolatori fissi o registrabili (da specificare profondità di lavoro e spigolatura). – Registrabile tramite distanziali rettificati in acciaio – Geometria di taglio positiva – Corpo compatto in acciaio speciale – Forma del dente smussata – Utilizzabili a favore e contro l'vanzamento.

Grooving cutter blocks to perform grooves on raw or melamine hardboard, MDF, wood....with the possibility to insert solid or adjustable spurs (please specify depth of groove and beveling) – Adjustable by means ao ground steel spacers – Positive cutting geometry – Solid, special steel body – Beveled tooth shape – To be used feedwise and counter-feed direction.

A RICHIESTA: Spigolatore registrabile
ON REQUEST: Adjustable spur

D

Cod.	D	Sp.	Foro	Z	H
862.160404+4	160	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	4 + 4	6
862.160406+6	160	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	6 + 6	6
862.160408+8	160	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	8 + 8	6
862.1604010+10	160	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	10 + 10	6
862.1604012+12	160	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	12 + 12	6
862.200404+4	200	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	4 + 4	6
862.200406+6	200	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	6 + 6	6
862.200408+8	200	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	8 + 8	6
862.2004010+10	200	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	10 + 10	6
862.2004012+12	200	4,0 / 7,5	30 – 35 – 40	12 + 12	6

ART. 871

Fresa per bordatrice raggiata

Edge banding trimming cutter heads with radius

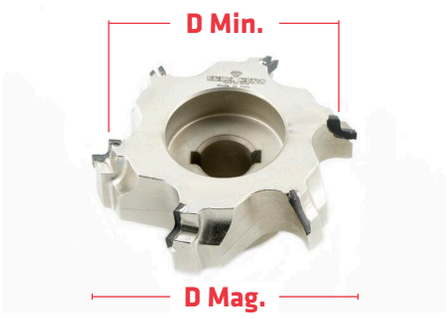
CORPO / BODY ACCIAIO STEEL

PCD H=3mm

Fresa per la lavorazione del bordo incollato.
Scarico ottimizzato per una più veloce evacuazione del truciolo.
Lavorazione contro l'avanzamento.

Grooving cutter blocks to work on glued edges. Optimized unloading or faster chip discharge. Counter-feed machining.

Cod.	Machine	D Mag.	D Min.	Foro	Sp	R	Z
871.660.2	Stefani	66	60	16+2Ch	16	2	4
871.680.3	Stefani	68	60	16+2Ch	16	3	4
871.700.4	Stefani	70	60	16+2Ch	16	4	4
871.720.5	Stefani	72	60	16+2Ch	16	5	4
871.755.2	Idm-Homag	75,5	61,3	16+2Ch	16	2	4
871.755.3	Idm-Homag	75,5	61,3	16+2Ch	16	3	4
871.755.4	Idm-Homag	75,5	61,3	16+2Ch	16	4	4
871.755.5	Idm-Homag	75,5	61,3	16+2Ch	16	5	4
871.750.2	Idm	75	70	16+2Ch	16	2	4
871.770.3	Idm	77	70	16+2Ch	16	3	4
871.790.4	Idm	79	70	16+2Ch	16	4	4
871.810.5	Idm	81	70	16+2Ch	16	5	4
871.780.2	Stefani	78	70	16+2Ch	16	2	4
871.780.3	Stefani	78	70	16+2Ch	16	3	4
871.780.4	Stefani	78	70	16+2Ch	16	4	4
871.780.5	Stefani	78	70	16+2Ch	16	5	4
871.660.2.6	Stefani	66	60	16+2Ch	16	2	6
871.680.3.6	Stefani	68	60	16+2Ch	16	3	6
871.700.4.6	Stefani	70	60	16+2Ch	16	4	6
871.720.5.6	Stefani	72	60	16+2Ch	16	5	6
871.755.2.6	Idm-Homag	75,5	61,3	16+2Ch	16	2	6
871.755.3.6	Idm-Homag	75,5	61,3	16+2Ch	16	3	6
871.755.4.6	Idm-Homag	75,5	61,3	16+2Ch	16	4	6
871.755.5.6	Idm-Homag	75,5	61,3	16+2Ch	16	5	6
871.750.2.6	Idm	75	70	16+2Ch	16	2	6
871.770.3.6	Idm	77	70	16+2Ch	16	3	6
871.790.4.6	Idm	79	70	16+2Ch	16	4	6
871.810.5.6	Idm	81	70	16+2Ch	16	5	6
871.780.2.6	Stefani	78	70	16+2Ch	16	2	6
871.780.3.6	Stefani	78	70	16+2Ch	16	3	6
871.780.4.6	Stefani	78	70	16+2Ch	16	4	6
871.780.5.6	Stefani	78	70	16+2Ch	16	5	6



Su richiesta, produciamo anche:
Fresa per rifilare con attacco HSK25R e HSK32

On request, we also manufacture:
Radius cutter with shank HSK25R and HSK32

ART. 872

Fresa per bordatrice piana

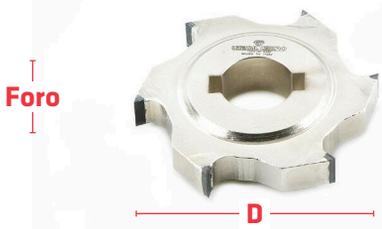
Edge banding straight trimming cutter heads

CORPO / BODY ACCIAIO STEEL

PCD H=3mm

Fresa per la lavorazione del bordo incollato – Scarico ottimizzato per una più veloce evacuazione del truciolo – Lavorazione contro l'avanzamento.

Grooving cutter blocks to work on glued edges – Optimized unloading for faster chip discharge – Counter-feed machining.



Cod.	D	Sp.	Foro	Z
872.0704N	70	11	16 - 20	4
872.0706N	70	11	16 - 20	6
872.1004N	100	11	16 - 20	4
872.1006N	100	11	16 - 20	6

Su richiesta, produciamo anche:
Fresa per rifilare con attacco HSK25R e HSK32

On request, we also manufacture:
Trimming cutter with shank HSK25R and HSK32

ART. 890

Testa antischeggia regolabile

Anti-chipping adjustable cutter heads

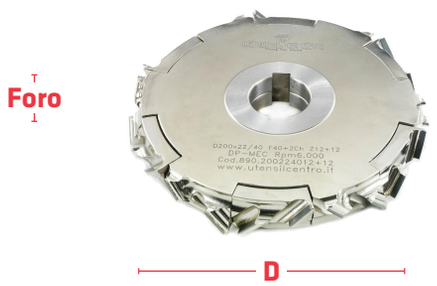
ANGOLO ASSIALE / AXIAL ANGLE **30°**

CORPO / BODY **ACCIAIO / STEEL**

PCD H=5mm

Testa antischeggia o a finire per macchine squadratrici o bordatrici. – Registrabile tramite anelli distanziali rettificati in acciaio. – Rotazione a favore e contro l'avanzamento – Forma del dente assiale traente verso il centro – Ottima finitura su pannelli grezzi, nobilitati e impiallacciati – Scarico ottimizzato per una più veloce evacuazione del truciolo.

Anti-chipping tool heads or finishing toll heads for squaring machines or edge banding machines. – Adjustable by means of ground steel spacers – Feedwise and counter-feed rotation – Axial tooth shapedrawing to the center – Excellent finish on raw, melamine and veneered panels – Optimized unloading for faster chip discharge.



Cod.	D	Sp.	Foro	Z
890.180224012+12	180	22 / 40	35 - 40	12 + 12
890.180224010+10	180	22 / 40	35 - 40	10 + 10
890.18022408+8	180	22 / 40	35 - 40	8 + 8
890.18022406+6	180	22 / 40	35 - 40	6 + 6
890.200224012+12	200	22 / 40	35 - 40	12 + 12
890.200224010+10	200	22 / 40	35 - 40	10 + 10
890.20022408+8	200	22 / 40	35 - 40	8 + 8
890.20022406+6	200	22 / 40	35 - 40	6 + 6
890.200244812+12	200	24/47,5	35 – 40	12+12

Sconto da applicarsi sul Cod. H=5 *Discount to apply on Cod. H=5*
H=4
8%

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 895

Testa antischeggia regolabile

Anti-chipping adjustable cutter heads

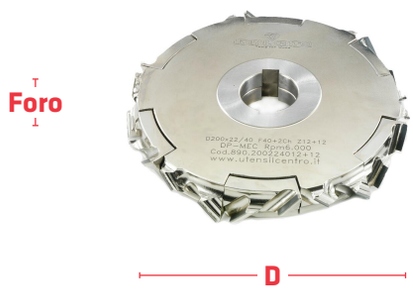
ANGOLO ASSIALE / AXIAL ANGLE **45°**

CORPO / BODY **ACCIAIO / STEEL**

PCD H=5mm

Testa antischeggia o a finire per macchine squadratrici o bordatrici. – Registrabile tramite anelli distanziali rettificati in acciaio. – Rotazione a favore e contro l'avanzamento – Forma del dente assiale traente verso il centro – Ottima finitura su pannelli grezzi, nobilitati e impiallacciati – Scarico ottimizzato per una più veloce evacuazione del truciolo.

Anti-chipping tool heads or finishing toll heads for squaring machines or edge banding machines. – Adjustable by means of ground steel spacers – Feedwise and counter-feed rotation – Axial tooth shapedrawing to the center – Excellent finish on raw, melamine and veneered panels – Optimized unloading for faster chip discharge.



Cod.	D	Sp.	Foro	Z
895.180224012+12	180	22 / 40	35 - 40	12 + 12
895.180224010+10	180	22 / 40	35 - 40	10 + 10
895.18022408+8	180	22 / 40	35 - 40	8 + 8
895.18022406+6	180	22 / 40	35 - 40	6 + 6
895.200224012+12	200	22 / 40	35 - 40	12 + 12
895.200224010+10	200	22 / 40	35 - 40	10 + 10
895.20022408+8	200	22 / 40	35 - 40	8 + 8
895.20022406+6	200	22 / 40	35 - 40	6 + 6
895.200244812+12	200	24/47,5	35 – 40	12+12

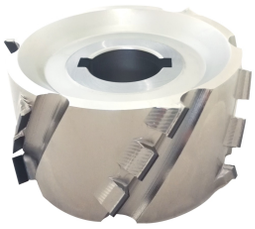
Sconto da applicarsi sul Cod. H=5 *Discount to apply on Cod. H=5*
H=4
8%

Teste antischeggia fisse

Anti-chipping solid cutter heads for edge banding machine

ART. 891

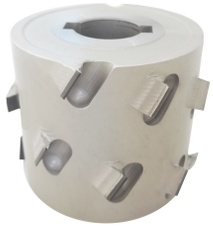
ANGOLO ASSIALE / AXIAL ANGLE 30°
CORPO / BODY ACCIAIO / STEEL
PCD H=4,5mm



NEW

ART. 891S

ANGOLO ASSIALE / AXIAL ANGLE 30°
CORPO / BODY ACCIAIO / STEEL
PCD H=4,5mm
SILENT



ART. 891B

ANGOLO ASSIALE / AXIAL ANGLE 45°
CORPO / BODY ACCIAIO / STEEL
PCD H=4,5mm

NEW

ART. 891BS

ANGOLO ASSIALE / AXIAL ANGLE 45°
CORPO / BODY ACCIAIO / STEEL
PCD H=4,5mm
SILENT

NEW

ART. 891C

ANGOLO ASSIALE / AXIAL ANGLE 54°
CORPO / BODY ACCIAIO / STEEL
PCD H=4,5mm

Sconto da applicarsi sul Cod. H=4,5 *Discount to apply on Cod. H=4,5*
H=3
12%

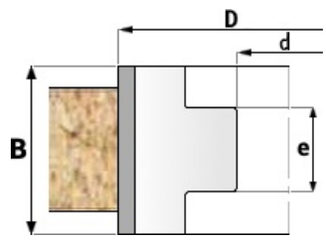
Teste antischeggia o a finire per macchine squadratrici o bordatrici. Rotazione a favore e contro l'avanzamento - Forma del dente assiale traente verso il centro - Ottima finitura su pannelli grezzi, nobilitati e impiallacciati - Scarico ottimizzato per una più veloce evacuazione del truciolo.

IMPORTANTE:
Le seguenti misure sono valide per tutte le teste 891, 891B, 891S, 891BS, 891C
Sostituire il simbolo [...] nell'elenco sotto con il codice dell'articolo desiderato.

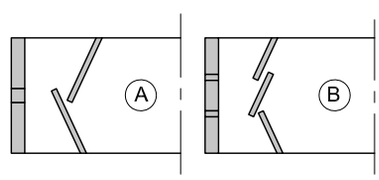
Anti-chipping tool heads or finishing toll heads for squaring machines or edge banding machines. Feedwise and counter-feed rotation.
Axial tooth shapedrawing to the center - Excellent finish on raw, melanine and veneered panels. Optimized unloading for faster chip discharge.

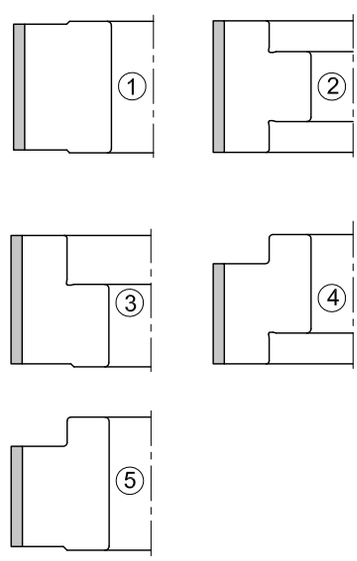
IMPORTANT:
The following measures are valid for all toll heads 891, 891B, 891S, 891BS, 891C
Change the symbol [...] on the list below with the code of the desired toll head.

Cod. RH/LH	D	B/e	d	DKN	Z	Tipo *Type*	Macchina *Machine*
[...] .06034413+3	60	34/41	20	6.5x3.5	3+3	B1	Harnnett
[...] .06048632+2	60	48/63.5	25	8x3	2+2	B3	Felder
[...] .06052282+2	60	52/28	16	/	2+2	A2	Bi-Matic
[...] .06064622+2	60	64/62	25	8x3	2+2	B2	Felder/Casadei
[...] .06064552+2	60	64/55.5	25	8x3	2+2	B2	Fravol
[...] .07034412+2	70	34/41	30	8x3	2+2	B4	HolzHer
[...] .07048602+2	70	48/60.5	25	8x3.5	2+2	B5	Hebrock
[...] .07056312+2	70	56/31	30	8x3	2+2	B2	HolzHer
[...] .07064412+2	70	64/41.5	30	8x3	2+2	B2	HolzHer
[...] .08034533+3	80	34/53	30	8x3	3+3	A2	Biesse
[...] .08042533+3	80	42/53	30	8x3	3+3	A2	Biesse
[...] .08048252+2	80	48/25	20	6.5x3.5	2+2	B2	Biesse, Griggio
[...] .08064252+2	80	64/25	20	6.5x3.5	2+2	B2	Griggio
[...] .08064533+3	80	64/53	30	8x3	3+3	A2	Biesse
[...] .08064673+3	80	64/67	30	8x3	3+3	B1	SCM-Stefani
[...] .08548473+3	85	48/47	30	8x3	3+3	B1	Ott
[...] .08564503+3	85	64/50	30	8x3	3+3	B3	Ott
[...] .10034152+2	100	34/15	20	8x3	2+2	B2	Cehisa
[...] .10034363+3	100	34/36	30	6x3	3+3	B1	IMA, Brandt
[...] .10048402+2	100	48/40.6	25	8x3	2+2	B3	Brandt,
[...] .10048403+3	100	48/40.6	30	8x3	3+3	B3	IMA, Brandt, Stefani
[...] .10048612+2	100	48/61	30	8x3	2+2	B5	Hebrock
[...] .10048252+2F30	100	48/25	30	8x3	2+2	B2	HolzHer
[...] .10048402+2	100	48/40.6	25	8x3	2+2	B2	Homag
[...] .10048252+2F20	100	48/25	20	6x3	2+2	B2	Cehisa
[...] .10064753+3	100	64/75	30	8x6	3+3	A1	Biesse
[...] .10064253+3	100	64/25	30	8x3	3+3	B2	HolzHer
[...] .10064403+3	100	64/40.6	30	8x3	3+3	B3	SCM-Stefani, Brandt
[...] .12534343+3	125	34/34	30	8x3	3+3	B1	IMA
[...] .12534363+3	125	34/36	30	8x3	3+3	A1	Homag
[...] .12542443+3	125	42/44	30	8x3	3+3	A1	Biesse
[...] .12542423+3	125	42/42	30	8x3	3+3	B1	IMA
[...] .12564403+3	125	64/40	30	8x3	3+3	A2	Homag
[...] .12564423+3	125	64/42	30	8x3	3+3	B3	IMA
[...] .12564473+3	125	64/47	30	8x3	3+3	A2	Homag
[...] .12564573+3	125	64/57	30	8x3	3+3	B4	IMA Advantage
[...] .18042584+4	180	42/58.5	35	10x3.3	4+4	B1	Homag
[...] .18064584+4	180	64/58.5	35	10x3.3	4+4	B1	Homag



Tipologie / Bassifondi
Type / Recess





ART. 311 - 312

Punta per cerniere

Diamond hinge boring cutters

CORPO / BODY ACCIAIO STEEL

DIVISIONI DIVISIONS 2+2

PCD H=3mm

Punta per l'esecuzione di fori per cerniere o barilotti su macchine foratrici Punto/Punto e macchine in linea di pannelli in truciolare grezzo e nobilitato, MDF, multistrato, ecc.

Router cutters to make holes on hinges or tanks on Point-to-point boring machines and line machines, for raw and melamine panels, MDF, multi-layer panels, etc.

Cod. DX	Cod. SX	D	LT	S	Z
311.140.75	311.140.76	14	57.5	10x26	2+2
311.150.75	311.150.76	15	57.5	10x26	2+2
311.160.75	311.160.76	16	57.5	10x26	2+2
311.180.75	311.180.76	18	57.5	10x26	2+2
311.200.75	311.200.76	20	57.5	10x26	2+2
311.250.75	311.250.76	25	57.5	10x26	2+2
311.260.75	311.260.76	26	57.5	10x26	2+2
311.300.75	311.300.76	30	57.5	10x26	2+2
311.350.75	311.350.76	35	57.5	10x26	2+2
311.400.75	311.400.76	40	57.5	10x26	2+2
312.140.75	312.140.76	14	70	10x26	2+2
312.150.75	312.150.76	15	70	10x26	2+2
312.160.75	312.160.76	16	70	10x26	2+2
312.180.75	312.180.76	18	70	10x26	2+2
312.200.75	312.200.76	20	70	10x26	2+2
312.250.75	312.250.76	25	70	10x26	2+2
312.260.75	312.260.76	26	70	10x26	2+2
312.300.75	312.300.76	30	70	10x26	2+2
312.350.75	312.350.76	35	70	10x26	2+2
312.400.75	312.400.76	40	70	10x26	2+2
311RT.350.75	311RT.350.76	35	70	10x26	2+2
312RT.350.75	312RT.350.76	35	70	10x26	2+2

ART. 305 - 306

Punta foratrice per fori ciechi

Diamond dowel drills

CORPO / BODY
ACCIAIO
STEEL

Z
2

Punta per macchine foratrici Punto/Punto e macchine in linea adatte alla foratura cieca di pannelli in truciolare grezzo e nobilitato, MDF.

Dowel drills for point-to-point boring machines and line machine, suitable to make blind holes on raw and melamine panels, MDF panels.

Cod. Dx	Cod. Sx	D	LT.	S	Z
305.060.75	305.060.76	6	57,5	10x20	2
305.080.75	305.080.76	8	57,5	10x20	2
305.100.75	305.100.76	10	57,5	10x20	2
305.120.75	305.120.76	12	57,5	10x20	2
306.060.75	306.060.76	6	70	10x20	2
306.080.75	306.080.76	8	70	10x20	2
306.100.75	306.100.76	10	70	10x20	2
306.120.75	306.120.76	12	70	10x20	2

ART. 307 - 308

Punta foratrice per fori passanti

Diamond through-holes drills

CORPO / BODY
ACCIAIO
STEEL

Z
2

Punta per macchine foratrici Punto/Punto e macchine in linea adatte alla foratura passante di pannelli in truciolare grezzo e nobilitato, MDF..

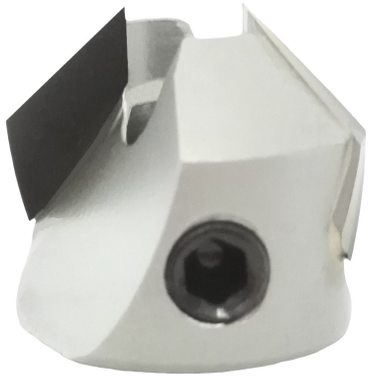
Dowel drills for point-to-point boring machines and line machine, suitable to make through holes on raw and melamine panels, MDF panels.

Cod. Dx	Cod. Sx	D	LT.	S	Z
307.050.75	307.050.76	5	57,5	10x20	2
307.060.75	307.060.76	6	57,5	10x20	2
307.080.75	307.080.76	8	57,5	10x20	2
307.100.75	307.100.76	10	57,5	10x20	2
307.120.75	307.120.76	12	57,5	10x20	2
308.050.75	308.050.76	5	70	10x20	2
308.060.75	308.060.76	6	70	10x20	2
308.080.75	308.080.76	8	70	10x20	2
308.100.75	308.100.76	10	70	10x20	2
308.120.75	308.120.76	12	70	10x20	2

ART. 310

Svasatore in diamante

Diamond countersink

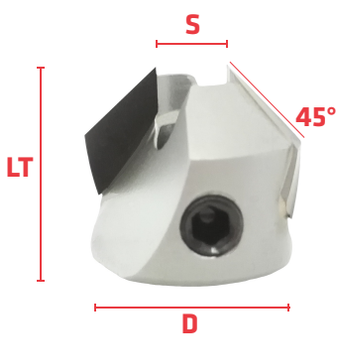


CORPO / BODY
ACCIAIO
STEEL

Z
2

Realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza, presenta 2 taglienti in diamante (PCD); centratura ottimale ed estrema efficacia di fissaggio dello svasatore nelle gole dell'elica della punta, mediante 2 vite contrapposte, con estremità a coppa.

Made of special high strenght steel, has 2 diamond cutting edges (PCD); optimal centering and extreme effectiveness of fixing the flaring tool in the grooves of the helix of the tip, through two opposing screws, with cup ends.

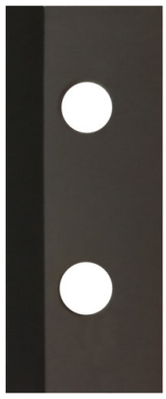


Cod. RH	Cod. LH	D	S	LT	Z
310.050.75	310.050.76	16	5	15	2
310.060.75	310.060.76	16	6	15	2
310.080.75	310.080.76	18	8	15	2
310.100.75	310.100.76	20	10	15	2
310.120.75	310.120.76	20	12	15	2

ART. 600

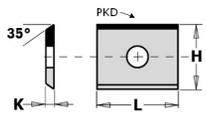
Coltellini in HM con riporto in diamante

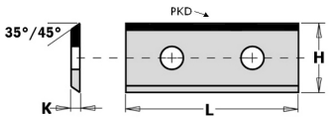
Knives with diamond polycrystalline brazed



CORPO / BODY
HM

Cod.	L	H	K
600.200.70	20	12	1,5
600.300.70	30	12	1,5
600.400.70	40	12	1,5
600.500.70	50	12	1,5
601.020.70	14	14	2,0





ART. 899BLOCK

Frese per pantografo monoblocco costruite su HSK63F o ISO30

Diamond router cutter monoblock made directly on HSK63F or SK30

CORPO / BODY
ACCIAIO STEEL

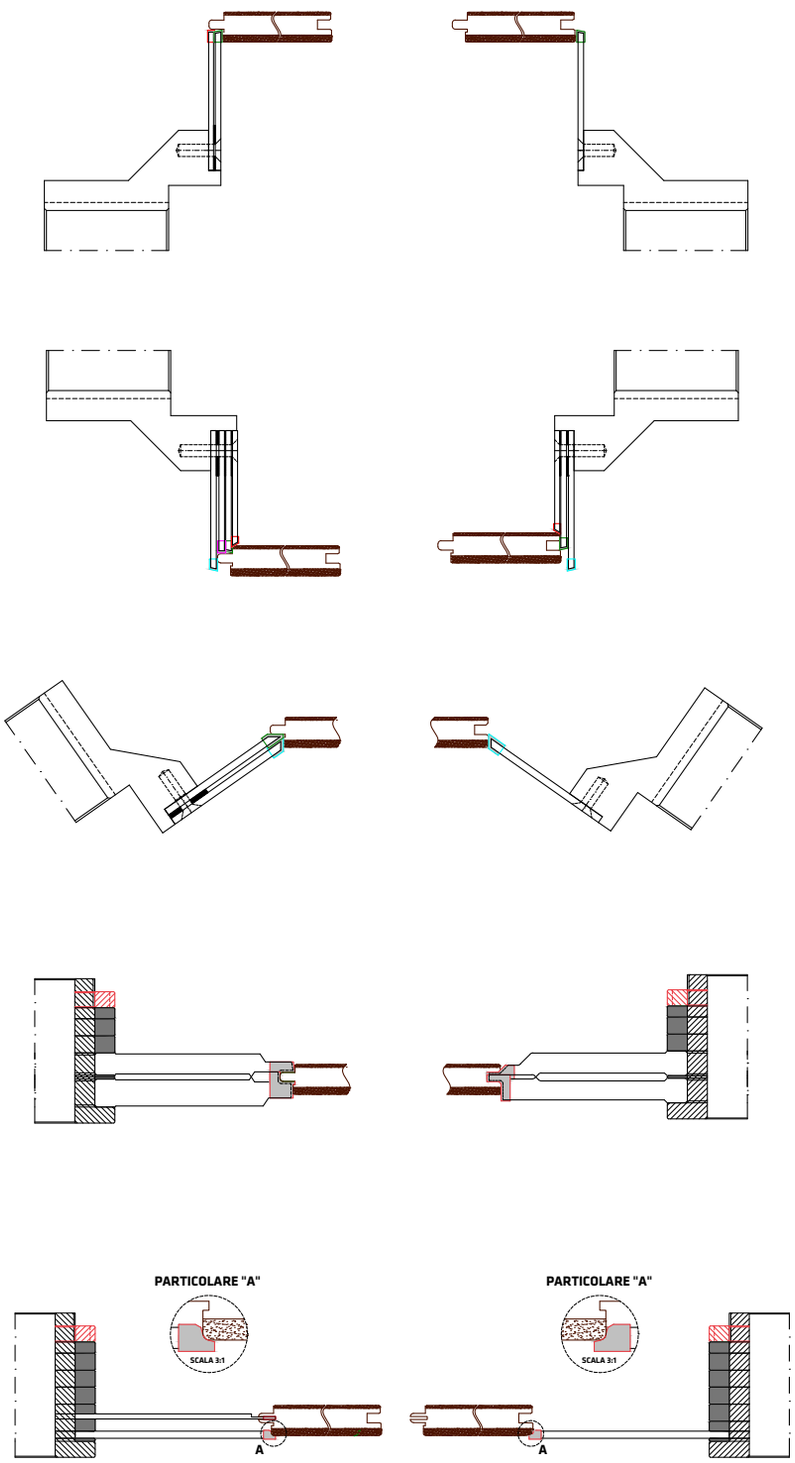
Frese per pantografo in diamante monoblocco costruite su HSK63F o ISO30 permettono di annullare le vibrazioni dell'utensile, migliorando quindi la finitura sul pannello.
La vita dell'utensile risulterà anche notevolmente più lunga.

Diamond router cutter monoblock made on HSK63F or SK30 allowing to cancel vibrations of the tool, improving the finishing of the panel.
The life of tool will be considerably longer.

ARTICOLO SPECIALE FORNITO SU RICHIESTA
SPECIAL ARTICLE PROVIDED ON REQUEST

Esempio gruppi in diamante regolabili per perline o parchetti

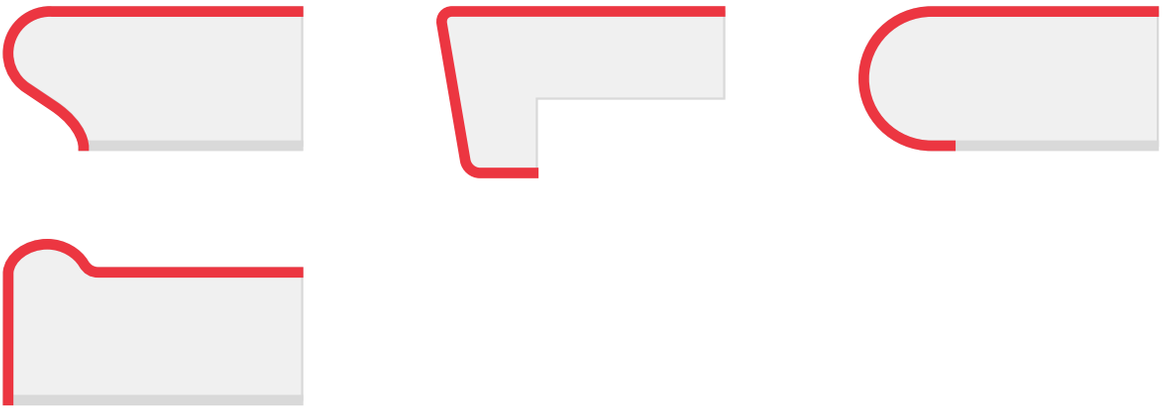
Example of diamond adjustable set of cutters for parquet



Esempi di profili POSTFORMING

Examples of profiles POSTFORMING

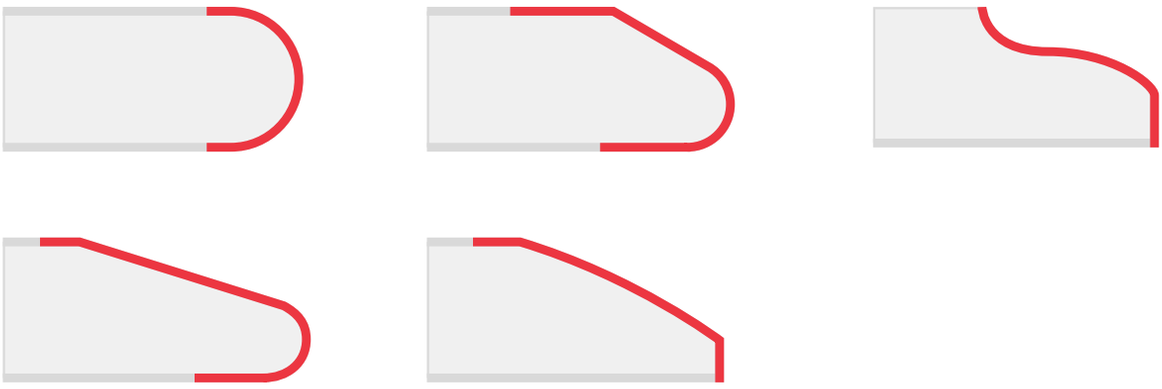
Il processo di POSTFORMING permette di ripiegare su se stesso il bordo di laminato plastico dei pannelli in M.D.F. e truciolare grezzo o nobilitato, già sagomato.



Esempi di profili SOFTFORMING

Examples of profiles SOFTFORMING

Il processo di SOFTFORMING permette di applicare il bordo a pannelli in M.D.F. e truciolare grezzo o nobilitato, già sagomato.



UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

Utensili speciali

Special tools

Aggregati

Aggregates

Duo Function Line

Aggregato con due fori d'uscita 90°

Aggregate with two bore exits 90°

Vario Classic Smart Line

Aggregato a dimensione Z compatta

Aggregate with compact Z-dimension

Per ricevere informazioni sugli articoli e sul prezzo, contattare:
info@utensilcentro.it

To get more information about these products and their prices, please contact:
info@utensilcentro.it

LAME CIRCOLARI HM

HM SAW BLADES

PRODOTTO	PAG.
ART. 100 Lama circolare per tagli longitudinali e trasversali	77
ART. 100 Lama circolare universale	78
ART. 100 Lama circ. a buon grado di finitura, anche per taglio di truciolare	79
ART. 100 Lama circ. per taglio di compensati, multistrato e laminati plastici	80
ART. 100 Lama circolare a dentatura passo fine per ottima finitura	81
ART. 102 Lama circolare esclusivo tagli cornici	82
ART. 103 Lama circolare tagli di plastica a denti alternati sbozzatori	83
ART. 104 Lama circolare ad altissima precisione	84
ART. 107 Lama circolare spessore Extra-sottile (con bassofondo)	85
ART. 105 Lama circolare ad altissima precisione	86
ART. 106 Lama circolare spessore Extra-sottile con corpo lama in acciaio speciale	87
ART. 116 Corpi truciolatori / ART. 117 Settori per truciolatori	87
ART. 115 Lama circolare di ricambio per truciolatori	89
ART. 113 Incisori DX e SX	90
ART. 124 Lama circolare per sezionatrice	91
ART. 125 Lama circolare per sezionatrice	92
ART. 112 Incisori conici per sezionatrice	93
ART. 110 Incisori per macchina squadratrice	94
ART. 140 Lama intestatore per maccha bordatrice	94
ART. 129 Lama circolare in HM speciale per pannelli rivestiti	95
ART. 130 Lama circolare per sezionatrici	95
ART. 119 Lama per canali	96
ART. 190 Lama per canali ad alto rendimento	97
ART. 190 Lama per canali ad alto rendimento	98
ART. 190 Lama per canali ad alto rendimento	99
ART. 131 Lama circolare per leghe leggere	100
ART. 160 Lama circolare per multilama con limitatore di truciolo	101
ART. 161 Lama circolare per multilama senza limitatore di truciolo	102
ART. 165 Lama circolare per multilama con rasanti senza limitatore di truciolo	103
ART. 166 Lama circolare per multilama con rasanti con limitatore di truciolo	104
ART. 134 Lama circolare universale "silenziate"	105
ART. 135 Lama circolare universale "silenziate"	106
ART. 656 Riduzioni foro per lame circolari	107

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

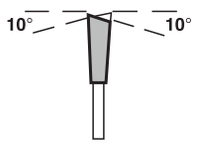
ART. 100

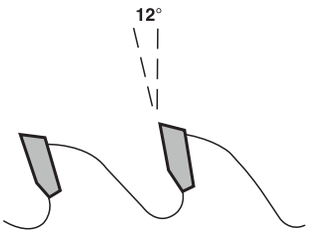
Lama circolare per tagli longitudinali e trasversali

Lenghtwise and transversal cutting circular saw blades

Dente alternato in HM. Per tagli trasversali o longitudinali su legni teneri e duri. Utilizzabile su sega circolare.

T.C.T. alternate top-bevel tooth. Ripping of soft and hard wood. Suitable for circular saw.





Cod.	D	Sp.	Foro	Z
100.15032**18	150	3,2	20-30	18
100.16032**24	160	3,2	20-30	24
100.18032**24	180	3,2	20-30	24
100.20032**24	200	3,2	30-35	24
100.25032**24	250	3,2	30-35	24
100.25032**28	250	3,2	30-35	28
100.30032**24	300	3,2	30-35	24
100.30032**28	300	3,2	30-35	28
100.30032**36	300	3,2	30-35	36
100.35035**28	350	3,5	30-35	28
100.35035**36	350	3,5	30-35	36
100.35035**44	350	3,5	30-35	44
100.40040**34	400	4,0	30-35	34
100.40040**48	400	4,0	30-35	48
100.45042**36	450	4,2	30-35	36
100.45042**54	450	4,2	30-35	54
100.50045**40	500	4,5	30-35	40
100.50045**60	500	4,5	30-35	60
100.55055**56	550	5,5	35-40	56
100.60055**56	600	5,5	35-40	56
100.700554084	700	5,5	40	84
100.15025**18	150	2,5	20-30	18
100.16025**24	160	2,5	20-30	24
100.18025**24	180	2,5	20-30	24
100.20025**24	200	2,5	30-35	24
100.25025**24	250	2,5	30-35	24
100.25025**28	250	2,5	30-35	28
100.30025**24	300	2,5	30-35	24
100.30025**36	300	2,5	30-35	36
100.35030**28	350	3,0	30-35	28
100.35030**36	350	3,0	30-35	36

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

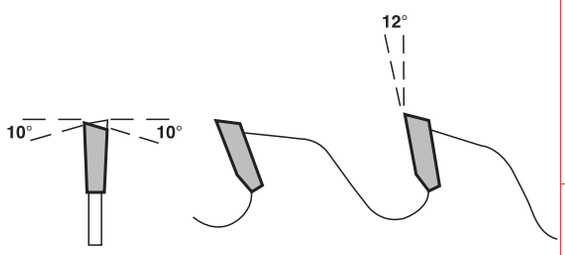
ART. 100

Lama circolare universale

Universal use circular saw blades

Dente alternato in HM. Per tagli trasversali o longitudinali su legni teneri e duri. Utilizzabile su sega circolare.

T.C.T. alternate top-bevel tooth. Ripping of soft and hard wood. Suitable for circular saw.



Cod.	D	Sp.	Foro	Z
100.10032**16	100	3,2	20-30	16
100.14032**24	140	3,2	20-30	24
100.15032**24	150	3,2	20-30	24
100.18032**28	180	3,2	20-30	28
100.20032**32	200	3,2	30-35	32
100.22532**36	225	3,2	30-35	36
100.25032**40	250	3,2	30-35	40
100.30032**48	300	3,2	30-35	48
100.35035**54	350	3,5	30-35	54
100.40038**60	400	3,8	30-35	60
100.45042**72	450	4,2	30-35	72
100.50042**80	500	4,2	30-35	80
100.550503596	550	5,0	35	96
100.12525**24	125	2,5	20-30	24
100.14025**24	140	2,5	20-30	24
100.15025**24	150	2,5	20-30	24
100.18025**28	180	2,5	30-35	28
100.20025**32	200	2,5	30-35	32
100.25025**40	250	2,5	30-35	40
100.30025**48	300	2,5	30-35	48
100.35030**54	350	3,0	30-35	54
100.15040**24	150	4,0	30-35	24
100.18040**28	180	4,0	30-35	28
100.20040**32	200	4,0	30-35	32
100.25040**40	250	4,0	30-35	40
100.30040**48	300	4,0	30-35	48
100.35040**54	350	4,0	30-35	54

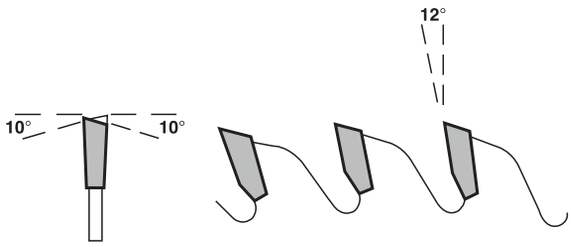
ART. 100

Lama circolare a buon grado di finitura, impiegate anche per taglio di truciolare

High-efficient trimming circular saw blades, also used for cutting chip-plate

Dente alternato in HM. Per tagli trasversali o longitudinali su legni teneri e duri. Utilizzabile su sega circolare.

T.C.T. alternate top-bevel tooth. Ripping of soft and hard wood. Suitable for circular saw.



Cod.	D	Sp.	Foro	Z
100.12532**24	125	3,2	20-30	24
100.15032**30	150	3,2	20-30	30
100.18032**36	180	3,2	30-35	36
100.20032**40	200	3,2	30-35	40
100.25032**48	250	3,2	30-35	48
100.30032**60	300	3,2	30-35	60
100.32035**72	320	3,5	30-35	72
100.33035**72	330	3,5	30-35	72
100.35035**72	350	3,5	30-35	72
100.40038**80	400	3,8	30-35	80
100.18025**36	180	2,5	30-35	36
100.20025**40	200	2,5	30-35	40
100.25025**48	250	2,5	30-35	48
100.30025**60	300	2,5	30-35	60
100.12540**24	125	4,0	30-35	24
100.15040**30	150	4,0	30-35	30
100.18040**36	180	4,0	30-35	36
100.20040**40	200	4,0	30-35	40
100.25040**48	250	4,0	30-35	48
100.30040**60	300	4,0	30-35	60
100.35040**72	350	4,0	30-35	72

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

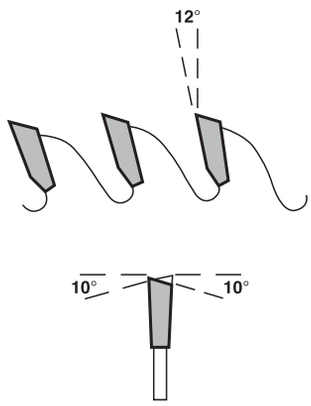
ART. 100

Lama circolare per taglio di compensati, pannelli in multistrato e laminati plastici

Circular saw blades for cutting plywood, multi-layer panels and plastic laminate

Dente alternato in HM. Per tagli trasversali o longitudinali su legni teneri e duri. Utilizzabile su sega circolare.

T.C.T. alternate top-bevel tooth. Ripping of soft and hard wood. Suitable for circular saw.



Cod.	D	Sp.	Foro	Z
100.14032**36	140	3,2	20-30	36
100.15032**36	150	3,2	20-30	36
100.16032**36	160	3,2	20-30	36
100.18032**40	180	3,2	30-35	40
100.20032**48	200	3,2	30-35	48
100.25032**60	250	3,2	30-35	60
100.30032**72	300	3,2	30-35	72
100.35035**84	350	3,5	30-35	84
100.40038**96	400	3,8	30-35	96
100.45040**108	450	4,0	30-35	108
100.50042**120	500	4,2	30-35	120
100.14025**36	140	2,5	30-35	36
100.15025**36	150	2,5	30-35	36
100.16025**36	160	2,5	30-35	36
100.18025**40	180	2,5	30-35	40
100.20025**48	200	2,5	30-35	48
100.25025**60	250	2,5	30-35	60
100.30025**72	300	2,5	30-35	72
100.12040**30	120	4,0	20-30-35	30
100.12540**30	125	4,0	20-30-35	30
100.12540**36	140	4,0	30-35	36
100.15040**36	150	4,0	30-35	36
100.16040**36	160	4,0	30-35	36
100.18040**40	180	4,0	30-35	40
100.20040**48	200	4,0	30-35	48
100.25040**60	250	4,0	30-35	60
100.30040**72	300	4,0	30-35	72

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

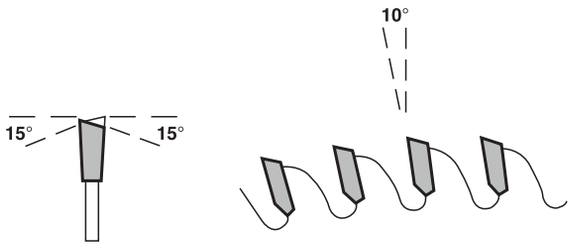
ART. 100

Lama circolare a dentatura passo fine per ottenere una ottima finitura

Close pitch serration for excellent trimming

Dente alternato in HM. Per tagli trasversali o longitudinali su legni teneri e duri. Utilizzabile su sega circolare.

T.C.T. alternate top-bevel tooth. Ripping of soft and hard wood. Suitable for circular saw.



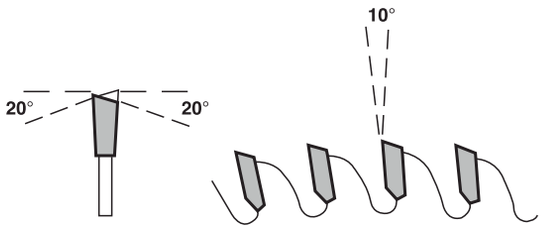
Cod.	D	Sp.	Foro	Z
100.12532**36	125	3,2	20-30	36
100.14032**48	140	3,2	20-30	48
100.15032**48	150	3,2	20-30	48
100.16032**48	160	3,2	20-30	48
100.18032**56	180	3,2	20-30	56
100.20032**64	200	3,2	20-30-32	64
100.22532**72	225	3,2	20-30	72
100.25032**80	250	3,2	20-30-32	80
100.27532**84	275	3,2	20-30-32	84
100.280323080	280	3,2	30	80
100.30032**96	300	3,2	20-30-32	96
100.32032**100	320	3,2	20-30	100
100.33032**100	330	3,2	20-30	100
100.35035**108	350	3,5	20-30-32	108
100.37035**108	370	3,5	30-35	108
100.40038**120	400	3,8	30-35	120
100.45042**132	450	4,2	30-35	132
100.14025**48	140	2,5	20-30	48
100.15025**48	150	2,5	20-30	48
100.16025**48	160	2,5	20-30	48
100.18025**56	180	2,5	20-30	56
100.20025**64	200	2,5	20-30	64
100.25025**80	250	2,5	20-30	80
100.30025**96	300	2,5	20-30	96
100.15040**48	150	4,0	30-35	48
100.20040**64	200	4,0	30-35	64
100.25040**80	250	4,0	30-35	80
100.30040**96	300	4,0	30-35	96
100.35040**108	350	4,0	30-35	108

ART. 102

Lama circolare ad uso esclusivo per tagli di cornici

Circular saw blades exclusively used for cutting frames

Cod.	D	Sp.	Sp. Corpo	Foro	Z
102.20028**64	200	2,8	2,2	20-30	64
102.22528**72	225	2,8	2,2	20-30	72
102.25031**60	250	3,1	2,2	20-30	60
102.25030**80	250	3,0	2,5	20-30	80
102.30031**72	300	3,1	2,2	20-30	72
102.30030**96	300	3,0	2,5	20-30	96
102.33032**100	330	3,2	2,8	20-30	100
102.35034**84	350	3,4	2,5	20-30	84
102.35032**108	350	3,2	2,8	20-30	108

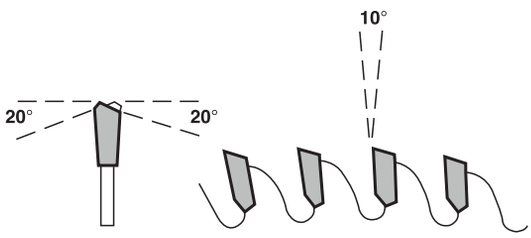


ART. 103

Lama circolare per tagli di plastica a denti alternati sbozzatori

Circular saw blades for cutting plastic with alternate roughing teeth

Cod.	D	Sp.	Foro	Z
103.20025**64	200	2,5	20-30	64
103.20032**64	200	3,2	20-30	64
103.25025**80	250	2,5	20-30	80
103.25032**80	250	3,2	20-30	80
103.30025**96	300	2,5	20-30	96
103.30032**96	300	3,2	20-30	96
103.35035**108	350	3,5	20-30	108

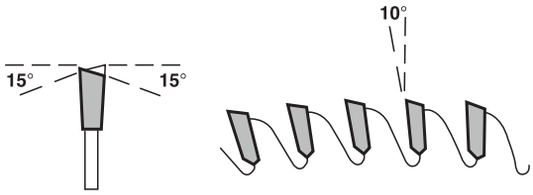


ART. 104

Lama circolare ad altissima precisione

Circular saw blades for high-efficiency cutting

Cod.	D	Sp.	Foro	Z
104.20025**80	200	2,5	20-30	80
104.20030**80	200	3,0	20-30	80
104.25025**100	250	2,5	20-30	100
104.25030**100	250	3,0	20-30	100
104.30025**120	300	2,5	20-30	120
104.30030**120	300	3,0	20-30	120
104.35032**124	350	3,2	20-30	124

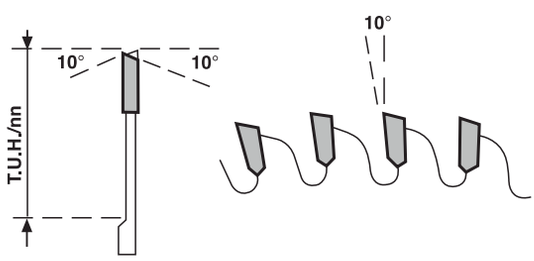


ART. 107

Lama circolare a spessore Extra sottile (con bassofondo)

Extrathin circular saw blades with stiffened body

Cod.	D	Sp.	Foro	Z	TU
107.12515**24	125	1,5	30-35	24	20
107.12515**30	125	1,5	30-35	30	20
107.15015**24	150	1,5	30-35	24	25
107.15015**36	150	1,5	30-35	36	25
107.15015**48	150	1,5	30-35	48	25
107.18015**40	180	1,5	30-35	40	27
107.18015**56	180	1,5	30-35	56	27
107.20015**48	200	1,5	30-35	48	27
107.20015**64	200	1,5	30-35	64	27
107.25016**60	250	1,6	30-35	60	35
107.25016**80	250	1,6	30-35	80	35
107.30016**72	300	1,6	30-35	72	40
107.30016**96	300	1,6	30-35	96	40



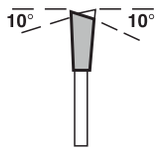
UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

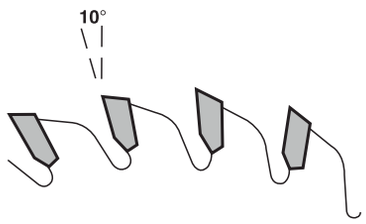
ART. 105

Lama circolare ad altissima precisione

Circular saw blades for high-efficiency cutting

Cod.	D	Sp.	Foro	Z
105.12020**24	120	2,0	30-35	24
105.12020**30	120	2,0	30-35	30
105.15020**24	150	2,0	30-35	24
105.15020**36	150	2,0	30-35	36
105.15020**48	150	2,0	30-35	48
105.18020**24	180	2,0	30-35	24
105.18020**40	180	2,0	30-35	40
105.18020**56	180	2,0	30-35	56
105.20022**24	200	2,2	30-35	24
105.20022**48	200	2,2	30-35	48
105.20022**64	200	2,2	30-35	64
105.25022**40	250	2,2	30-35	40
105.25022**60	250	2,2	30-35	60
105.25022**80	250	2,2	30-35	80
105.30022**24	300	2,2	30-35	24
105.30022**36	300	2,2	30-35	36
105.30022**48	300	2,2	30-35	48
105.30022**96	300	2,2	30-35	96



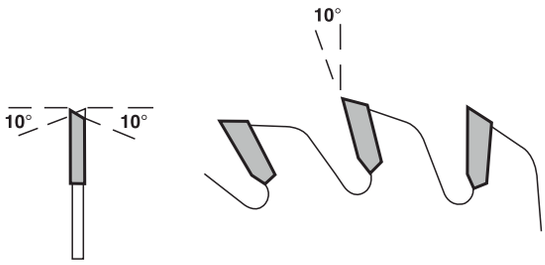


ART. 106

Lama circolare a spessore extrasottile con corpo lama in acciaio speciale

Extrathin circular saw blades with special and tough steel blade-body

Cod.	D	Sp.	Foro	Z
106.12516**24	125	1,6	30-35	24
106.12516**30	125	1,6	30-35	30
106.15016**24	150	1,6	30-35-40	24
106.15016**36	150	1,6	30-35	36
106.15016**48	150	1,6	30-35	48
106.18016**24	180	1,6	30-35	24
106.18016**56	180	1,6	30-35	56
106.20018**24	200	1,8	30-35	24
106.20018**48	200	1,8	30-35	48
106.20018**64	200	1,8	30-35	64
106.20020**24	200	2,0	30-35	24
106.20020**48	200	2,0	30-35	48
106.20020**64	200	2,0	30-35	64
106.25020**40	250	2,0	30-35	40
106.25020**60	250	2,0	30-35	60
106.25020**80	250	2,0	30-35	80
106.30020**24	300	2,0	30-35	24
106.30020**48	300	2,0	30-35	48
106.30020**96	300	2,0	30-35	96



ART. 116

Corpi truciolatori

Trimming hogger

Corpo in lega leggera. Utilizzabile su squadratrice / tenonatrice doppia per tagliare e contemporaneamente frantumare le parti da scartare su legni massicci e pannelli.

Light alloy body. Usable on double-end tenoning machines to cut and toc rush at the same time the throwing out material on solid wood and panels.

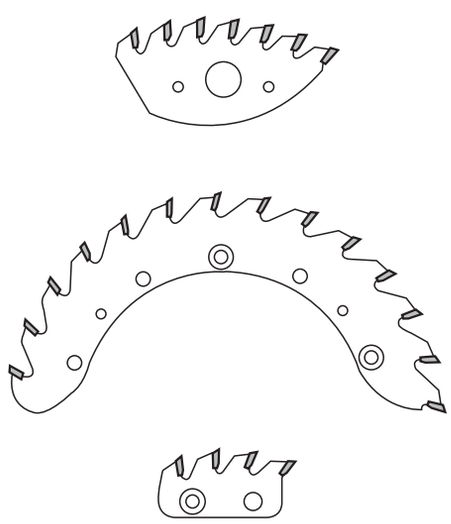
Cod.	D	Sp.	Foro	Z
116.25530**37	255	30	60/80	37
116.25530**57	255	30	60/80	57
116.25530**77	255	30	60/80	77

ART. 117

Settori per truciolatori

Trimming hogger segments

Cod.	D	Sp.	Foro	Z
117.A1	255	4		11
117.B1	200	4		12
117.B2	250	4		14
117.C1	205	4		4
117.C2	255	4		4



UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

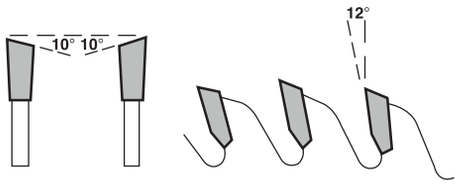
ART. 115

Lama circolare di ricambio per truciolatori

Trimming hoggers saw blades

N.B. Le sopra indicate lame circolari vengono fornite con fori di fissaggio ed incavi settori relativi al tipo di truciolatore. Sono considerate standard lame con max 8 fori di fissaggio.

N.B. The circular blades shown above shall be supplied together with countersunk pinholes and segment notch concerning the type of trimming hogger. Blades having maximum 8 clamping bores shall be considered as standard.



Cod.	D	Sp.	Foro	Z
115.200418044-4	200	4,1	80	44-4
115.200418048-2	200	4,1	80	48-2
115.200418048	200	4,1	80	48
115.200418060-2	200	4,1	80	60-2
115.200418060-4	200	4,1	80	60-4
115.200418060	200	4,1	80	60
115.205418044-4	205	4,1	80	44-4
115.205418048-2	205	4,1	80	48-2
115.205418048	205	4,1	80	48
115.205418060-2	205	4,1	80	60-2
115.205418060-4	205	4,1	80	60-4
115.205418060	205	4,1	80	60
115.25041**40	250	4,1	80/100/130	40
115.250418054	250	4,1	80	54
115.250418056	250	4,1	80	56
115.25041**60	250	4,1	100/130	60
115.2504113060-2	250	4,1	130	60-2
115.2504113060-4	250	4,1	130	60-4
115.25041**60-6	250	4,1	80/100	60-6
115.25041**72-6	250	4,1	80/100	72-6
115.25041**78-6	250	4,1	80/100	78-6
115.25041**80	250	4,1	80/130	80
115.2504113080-2	250	4,1	130	80-2
115.2504113080-4	250	4,1	130	80-4

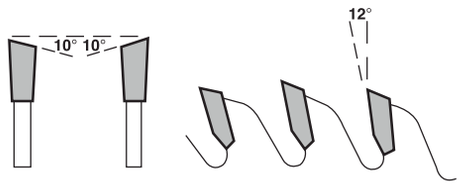
ART. 115

Lama circolare di ricambio per truciolatori

Trimming hoggers saw blades

N.B. Le sopra indicate lame circolari vengono fornite con fori di fissaggio ed incavi settori relativi al tipo di truciolatore. Sono considerate standard lame con max 8 fori di fissaggio.

N.B. The circular blades shown above shall be supplied together with countersunk pinholes and segment notch concerning the type of trimming hogger. Blades having maximum 8 clamping bores shall be considered as standard.



Cod.	D	Sp.	Foro	Z
115.25541**40	255	4,1	80/100/130	40
115.255418054	255	4,1	80	54
115.255418056	255	4,1	80	56
115.25541**60	255	4,1	100/130	60
115.2554113060-2	255	4,1	130	60-2
115.2554113060-4	255	4,1	130	60-4
115.25541**60-6	255	4,1	80/100	60-6
115.25541**72-6	255	4,1	80/100	72-6
115.25541**78-6	255	4,1	80/100	78-6
115.25541**80	255	4,1	80/130	80
115.2554113080-2	255	4,1	130	80-2
115.2554113080-4	255	4,1	130	80-4
115.30041**48	300	4,1	80/130/155	48
115.30041**72	300	4,1	80/130/155	72
115.3004113072-2	300	4,1	130	72-2
115.3004115572-6	300	4,1	155	72-6
115.30041**96	300	4,1	130/140/155	96
115.35041**54	350	4,1	155/170	54
115.35041**84	350	4,1	155/170	84

ART. 113

Incisori Dx o Sx

Scoring blades for double-end profiler

Gli incisori vengono forniti a richiesta nelle seguenti forme di affilatura: Fig. A - denti tutti a destra o a sinistra. Fig. B - denti alternati.

FIG. A

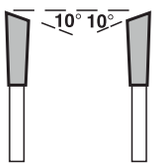
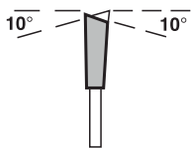
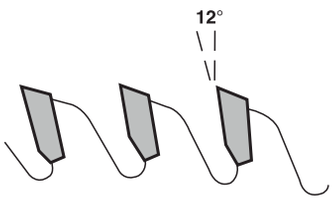


FIG. B





Cod.	D	Sp.	Foro	Z
113.10032**20	100	3,2	20/30	20
113.10532**20	105	3,2	20/30	20
113.11032**20	110	3,2	20/30	20
113.11532**24	115	3,2	20/30	24
113.12032**24	120	3,2	20/30	24
113.12032**30	120	3,2	20/30	30
113.12532**24	125	3,2	20/30	24
113.12532**30	125	3,2	20/30	30
113.12532**36	125	3,2	20/30	36
113.13032**24	130	3,2	20/30	24
113.13032**30	130	3,2	20/30	30
113.14032**24	140	3,2	20/30	24
113.14032**36	140	3,2	20/30	36
113.14032**48	140	3,2	20/30	48
113.15032**24	150	3,2	20/30/40	24
113.15032**36	150	3,2	20/30/40/55/60	36
113.1503235+436	150	3,2	35+4	36
113.1503250+336	150	3,2	50+3	36
113.15032**48	150	3,2	20/30/40/55/60	48
113.1503250+348	150	3,2	50+3	48
113.16032**24	160	3,2	20/30/40/55/60	24
113.16032**36	160	3,2	20/30/40/55/60	36
113.16032**48	160	3,2	20/30/40/55/60	48
113.17032**36	170	3,2	20/30/40/55/60	36
113.18032**40	180	3,2	30/40/55/60	40
113.1803250+340	180	3,2	50+3	40
113.18032**56	180	3,2	30/40/55/60	56
113.1803250+356	180	3,2	50+3	56
113.1803265+656	180	3,2	65+6	56
113.20032**40	200	3,2	30/40/60/70	40
113.20032**48	200	3,2	30/40/60/70	48
113.20032**64	200	3,2	30/40/60/70	64
113.22032**64	220	3,2	20/30	64
113.23032**72	230	3,2	20/30	72

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 113

Incisori Dx o Sx

Scoring blades for double-end profiler

Gli incisori vengono forniti a richiesta nelle seguenti forme di affilatura:
Fig. A - denti tutti a destra o a sinistra. Fig. B - denti alternati.

FIG. A

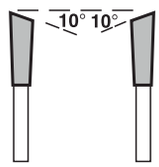
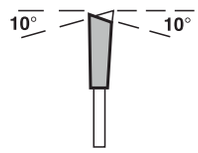
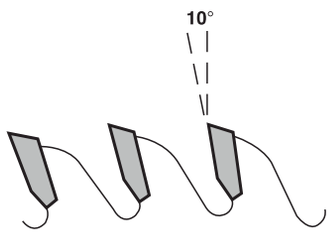


FIG. B





Cod.	D	Sp.	Foro	Z
113.12035**24	120	3,5	20/30	24
113.12535**24	125	3,5	20/30	24
113.12535**30	125	3,5	20/30	30
113.13035**24	130	3,5	20/30	24
113.13035**30	130	3,5	20/30	30
113.15035**24	150	3,5	30/35	24
113.15035**36	150	3,5	30/35/40	36
113.15035**48	150	3,5	30/35/40	48
113.16035**36	160	3,5	30/35/40	36
113.16035**48	160	3,5	30/35/40	48
113.18035**40	180	3,5	30/40/55	40
113.20035**48	200	3,5	30/40/55	48
113.12546**24	125	4,6	20/30	24
113.15046**24	150	4,6	20/30	24
113.15046**36	150	4,6	20/30	36
113.18046**36	180	4,6	30/40	36
113.20046**40	200	4,6	30/40	40
113.25046**60	250	4,6	30/55	60
113.26046**60	260	4,6	30/55	60
113.27046**40	270	4,6	30/55	40
113.27046**60	270	4,6	30/55	60
113.2804655+348	280	4,6	55+3	48
113.30046**48	300	4,6	30/50/65/80	48
113.30046**72	300	4,6	30/65/80	72
113.3004880+272	300	4,8	80+2	72

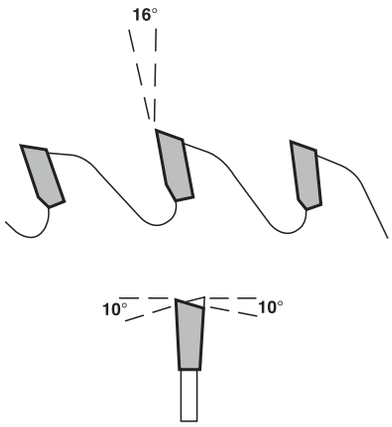
ART. 124

Lama circolare per sezionatrice

Panel sizing saw blade

Lame circolari speciali a forte spessore per la seziona tura di pannelli truciolati in pacchi, pannelli impiallacciati e di legno. Adatte per sezionatrici automatiche per le seghe circolari. Il metallo duro applicato è ad alta tenacia.

Special circular saw blades with trick thickness, suitable for sectioning of pace chipboard panels, veneered panels and wood panels. These saw blades are mounted on automatic section machines and circular saws. The application of the special HM gives an excellent high-efficiency.



Cod.	D	Sp.	Foro	Z
124.30044**48	300	4,4	30/35	48
124.30044**60	300	4,4	30/35	60
124.30044**72	300	4,4	30/35	72
124.35044**36	350	4,4	30/75/80	36
124.35044**48	350	4,4	30/75/80	48
124.35044**54	350	4,4	30/75/80	54
124.35046**54	350	4,6	30/75/80	54
124.35044**72	350	4,4	30/75/80	72
124.35046**72	350	4,6	30/75/80	72
124.35044**84	350	4,4	30/75/80	84
124.35544**72	355	4,4	30/75/80	72
124.36044**72	360	4,4	30/75/80	72
124.37044**72	370	4,4	30/75/80	72
124.37046**72	370	4,6	30/75/80	72
124.380466060	380	4,6	60	60
124.38048**60	380	4,8	60/80	60
124.380466072	380	4,6	60	72
124.38048**72	380	4,8	60/80	72
124.380466084	380	4,6	60	84
124.38048**84	380	4,8	60/80	84
124.40044**36	400	4,4	30/75/80	36
124.40044**48	400	4,4	30/75/80	48
124.40044**60	400	4,4	30/75/80	60
124.40046**60	400	4,6	30/75/80	60
124.40044**72	400	4,4	30/75/80	72
124.40046**72	400	4,6	30/75/80	72
124.41044**40	410	4,4	75/80	40
124.41044**60	410	4,4	75/80	60
124.42044**54	420	4,4	30/75/80	54
124.42044**72	420	4,4	30/75/80	72
124.43046**60	430	4,6	75/80	60
124.45046**54	450	4,6	40/50/75	54
124.45048**60	450	4,8	60/80	60
124.45046**72	450	4,6	40/50/75	72
124.45048**72	450	4,8	60/80	72
124.47046**60	470	4,6	50/75	60
124.500468040	500	4,6	80	40
124.500468060	500	4,6	80	60
124.500468080	500	4,6	80	80

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

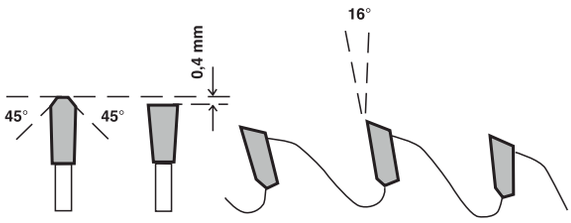
ART. 125

Lama circolare per sezionatrice

Panel sizing saw blade

Lame circolari speciali a forte spessore per la seziona tura di pannelli truciolati in pacchi, pannelli impiallacciati e di legno. Adatte per sezionatrici automatiche per le seghe circolari. Il metallo duro applicato è ad alta tenacia.

Special circular saw blades with trick thickness, suitable for sectioning of pace chipboard panels, veneered panels and wood panels. These saw blades are mounted on automatic section machines and circular saws. The application of the special HM gives an excellent high-efficiency.



Cod.	D	Sp.	Foro	Z
125.30044**48	300	4,4	30/35	48
125.30044**60	300	4,4	30/35	60
125.30044**72	300	4,4	30/35	72
125.35044**36	350	4,4	30/75/80	36
125.35044**48	350	4,4	30/75/80	48
125.35044**54	350	4,4	30/75/80	54
125.35046**54	350	4,6	30/75/80	54
125.35044**72	350	4,4	30/75/80	72
125.35046**72	350	4,6	30/75/80	72
125.35044**84	350	4,4	30/75/80	84
125.35544**72	355	4,4	30/75/80	72
125.36044**72	360	4,4	30/75/80	72
125.37044**72	370	4,4	30/75/80	72
125.37046**72	370	4,6	30/75/80	72
125.380466060	380	4,6	60	60
125.38048**60	380	4,8	60/80	60
125.380466072	380	4,6	60	72
125.38048**72	380	4,8	60/80	72
125.380466084	380	4,6	60	84
125.38048**84	380	4,8	60/80	84
125.40044**36	400	4,4	30/75/80	36
125.40044**48	400	4,4	30/75/80	48
125.40044**60	400	4,4	30/75/80	60
125.40046**60	400	4,6	30/75/80	60
125.40044**72	400	4,4	30/75/80	72
125.40046**72	400	4,6	30/75/80	72
125.41044**40	410	4,4	75/80	40
125.41044**60	410	4,4	75/80	60
125.42044**54	420	4,4	30/75/80	54
125.42044**72	420	4,4	30/75/80	72
125.43046**60	430	4,6	75/80	60
125.45046**54	450	4,6	40/50/75	54
125.45048**60	450	4,8	60/80	60
125.45046**72	450	4,6	40/50/75	72
125.45048**72	450	4,8	60/80	72
125.47046**60	470	4,6	50/75	60
125.500468040	500	4,6	80	40
125.500468060	500	4,6	80	60
125.500468080	500	4,6	80	80

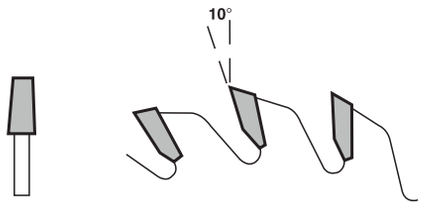
UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 112

Incisori conici per sezionatrice

Scoring saw blade

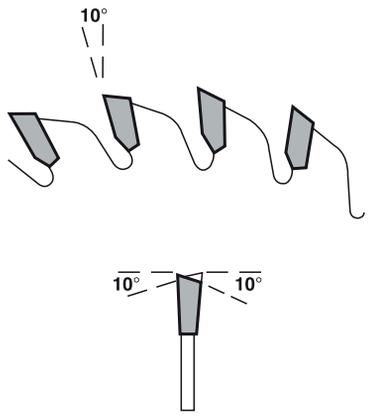
Cod.	D	Sp.	Foro	Z
112.08031432012	80	3,1/4,3	20	12
112.0903143**12	90	3,1/4,3	20/30	12
112.10031432020	100	3,1/4,3	20	20
112.11031432020	110	3,1/4,3	20	20
112.11531432024	115	3,1/4,3	20	24
112.12031432024	120	3,1/4,3	20	24
112.12032452020	120	3,2/4,5	20	20
112.12034462024	120	3,4/4,6	20	24
112.12531432024	125	3,1/4,3	20	24
112.12534462024	125	3,4/4,6	20	24
112.1254455**24	125	4,4/5,5	20/45	24
112.1254655**24	125	4,6/5,5	20/45	24
112.1273446**24	127	3,4/4,6	20/45	24
112.1274455**24	127	4,4/5,5	20/45	24
112.1403446**24	140	3,4/4,6	30/40/45	24
112.1404455**24	140	4,4/5,5	30/40/45	24
112.1503143**24	150	3,1/4,3	20/30	24
112.1503446**24	150	3,4/4,6	20/30	24
112.1504455**24	150	4,4/5,5	20/30/45	24
112.1503143**36	150	3,1/4,3	20/30	36
112.1503446**36	150	3,4/4,6	20/30	36
112.1504455**36	150	4,4/5,5	20/30	36
112.1603446**36	160	3,4/4,6	30/40	36
112.1604455**36	160	4,4/5,5	30/45/55+3	36
112.160465555+336	160	4,6/5,5	55+3	36
112.180445570+430	180	4,4/5,5	70+4	30
112.1804455**36	180	4,4/5,5	20/45/50+3	36
112.1804858**36	180	4,8/5,8	20/45/50+3	36
112.2003446**36	200	3,4/4,6	20/30/45/65+4	36
112.2004455**36	200	4,4/5,5	20/30/45/65+4/80+2	36
112.2004655**36	200	4,6/5,5	20/30/45/65+4/80+2	36
112.2004858**36	200	4,8/5,8	20/30/45/65+4/80+2	36
112.215445550+336	215	4,4/5,5	50+3	36
112.215445550+342	215	4,4/5,5	50+3	42
112.215445550+360	215	4,4/5,5	50+3	60
112.25044553060	250	4,4/5,5	30	60
112.280445555+348	280	4,4/5,5	55+3	48
112.3004455**48	300	4,4/5,5	50/65/80	48
112.3004455**72	300	4,4/5,5	50/65/80	72
112.3004655**72	300	4,6/5,5	50/65/80	72
112.3204455**60	320	4,4/5,5	50/65/80	60
112.3204455**72	320	4,4/5,5	50/65/80	72



ART. 110

Incisori per macchine squadratrici

Scoring blades for double-end profiler

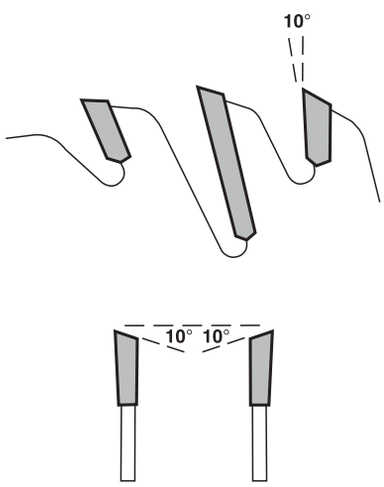


Cod.	D	Sp.	Foro	Z
110.100332020	100	3,3	20	20
110.105332020	105	3,3	20	20
110.105422620	105	4,2	26	20
110.110332020	110	3,3	20	20
110.120332024	120	3,3	20	24
110.120332030	120	3,3	20	30
110.125332024	125	3,3	20	24
110.125332030	125	3,3	20	30
110.140333030	140	3,3	30	30
110.15033**30	150	3,3	20-30	30
110.170333036	170	3,3	30	36

ART. 140

Lama intestatore per macchine bordatrici

Scoring saw blade for edge-machines



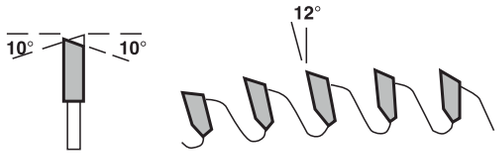
Cod.	D	Sp.	Foro	Z
140.12532**20+4	125	3,2	20/30	20+4
140.13036**20+4	130	3,6	30+4	20+4
140.14032**24+4	140	3,2	30	24+4
140.15032**28+4	150	3,2	30	28+4
140.15036**24+6	150	3,6	35+4	24+6
140.17032**24+4	170	3,2	20/30	24+4

ART. 129

Lama circolare in HM special per sezionare pannelli rivestiti

Circular saw blades with HM special for dividing panels

Cod.	D	Sp.	Foro	Z
129.250323060	250	3,2	30	60
129.250323080	250	3,2	30	80
129.300323072	300	3,2	30	72
129.300323096	300	3,2	30	96
129.350333054	350	3,5	30/75	54
129.35035**72	350	3,5	30/75	72
129.35035**84	350	3,5	30	84
129.3503530108	350	3,35	30	108
129.3503530108	350	3,5	30	108
129.4003830120	400	3,8	30	120

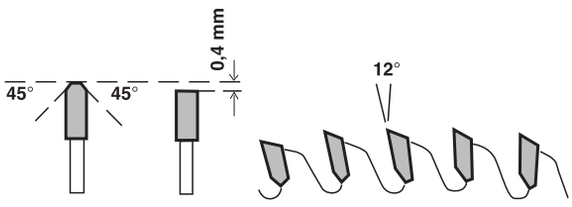


ART. 130

Lama circolare in HM special per sezionare pannelli rivestiti

Circular saw blades with HM special for dividing panels

Cod.	D	Sp.	Foro	Z
130.200323064	200	3,2	30	64
130.220323064	220	3,2	30	64
130.23032**72	230	3,2	20/30	72
130.250323060	250	3,2	30	60
130.250323080	250	3,2	30	80
130.300323072	300	3,2	30	72
130.300323096	300	3,2	30	96
130.35035**54	350	3,5	30/75	54
130.35035**72	350	3,5	30/75	72
130.350353084	350	3,5	30	84
130.3503330108	350	3,35	30	108
130.3503530108	350	3,5	30	108
130.4003830120	400	3,8	30	120



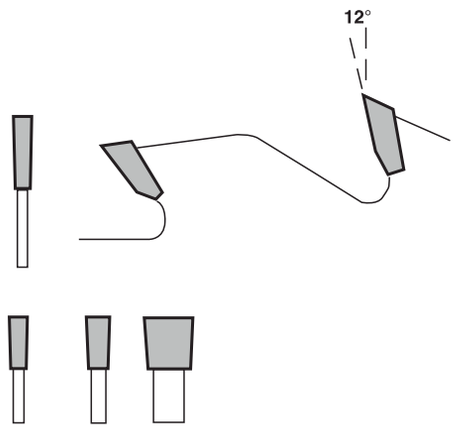
UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 190

Lama per canali

Saw blade for grooves

Cod.	D	Sp.	Foro	Z
190.12016**12	120	1,6	30/35/40	12
190.12016**24	120	1,6	30/35/40	24
190.12020**12	120	2	30/35/40	12
190.12020**24	120	2	30/35/40	24
190.12030**12	120	3	30/35/40	12
190.12030**24	120	3	30/35/40	24
190.12035**12	120	3,5	30/35/40	12
190.12035**24	120	3,5	30/35/40	24
190.12040**12	120	4	30/35/40	12
190.12040**24	120	4	30/35/40	24
190.12050**12	120	5	30/35/40	12
190.12050**24	120	5	30/35/40	24
190.12055**12	120	5,5	30/35/40	12
190.12055**24	120	5,5	30/35/40	24
190.12060**12	120	6	30/35/40	12
190.12060**24	120	6	30/35/40	24
190.12070**12	120	7	30/35/40	12
190.12080**12	120	8	30/35/40	12
190.12090**12	120	9	30/35/40	12
190.120100**12	120	10	30/35/40	12
190.14016**12	140	1,6	30/35/40	12
190.14016**24	140	1,6	30/35/40	24
190.14020**12	140	2	30/35/40	12
190.14020**24	140	2	30/35/40	24
190.14030**12	140	3	30/35/40	12
190.14030**24	140	3	30/35/40	24
190.14035**12	140	3,5	30/35/40	12
190.14035**24	140	3,5	30/35/40	24
190.14040**12	140	4	30/35/40	12
190.14040**24	140	4	30/35/40	24
190.14050**12	140	5	30/35/40	12
190.14050**24	140	5	30/35/40	24
190.14055**12	140	5,5	30/35/40	12
190.14055**24	140	5,5	30/35/40	24
190.14060**12	140	6	30/35/40	12
190.14060**24	140	6	30/35/40	24
190.14070**12	140	7	30/35/40	12
190.14070**24	140	7	30/35/40	24
190.14080**12	140	8	30/35/40	12
190.14080**24	140	8	30/35/40	24
190.14090**12	140	9	30/35/40	12



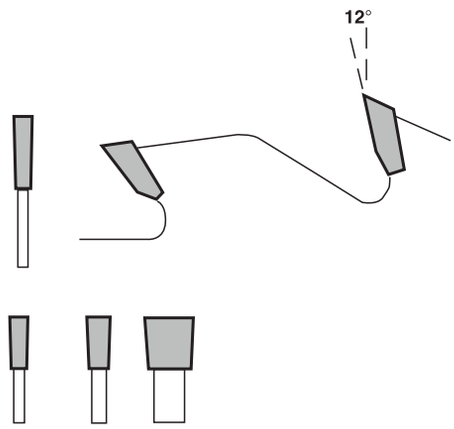
UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 190

Lama per canali

Saw blade for grooves

Cod.	D	Sp.	Foro	Z
190.160100**24	160	10	30/35/40	24
190.18016**24	180	1,6	30/35/40	24
190.18020**24	180	2	30/35/40	24
190.18030**24	180	3	30/35/40	24
190.18035**24	180	3,5	30/35/40	24
190.18040**24	180	4	30/35/40	24
190.18045**24	180	4,5	30/35/40	24
190.18050**24	180	5	30/35/40	24
190.18055**24	180	5,5	30/35/40	24
190.18060**24	180	6	30/35/40	24
190.18070**24	180	7	30/35/40	24
190.18080**24	180	8	30/35/40	24
190.18090**24	180	9	30/35/40	24
190.180100**24	180	10	30/35/40	24
190.20016**24	200	1,6	30/35/40	24
190.20020**24	200	2	30/35/40	24
190.20030**24	200	3	30/35/40	24
190.20035**24	200	3,5	30/35/40	24
190.20040**24	200	4	30/35/40	24
190.20045**24	200	4,5	30/35/40	24
190.20050**24	200	5	30/35/40	24
190.20055**24	200	5,5	30/35/40	24
190.20060**24	200	6	30/35/40	24
190.20070**24	200	7	30/35/40	24
190.20080**24	200	8	30/35/40	24
190.20090**24	200	9	30/35/40	24
190.200100**24	200	10	30/35/40	24



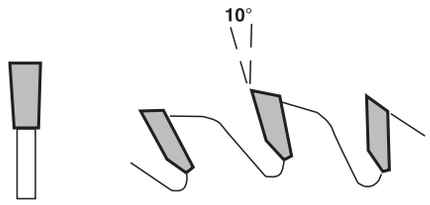
UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 190

Lama per canali ad alto rendimento

Saw blade for grooves

Cod.	D	Sp.	Foro	Z
190.14040**36	140	4	30/35/40	36
190.14045**36	140	4,5	30/35/40	36
190.14050**36	140	5	30/35/40	36
190.14055**36	140	5,5	30/35/40	36
190.14060**36	140	6	30/35/40	36
190.14065**36	140	6,5	30/35/40	36
190.15040**36	150	4	30/35/40	36
190.15045**36	150	4,5	30/35/40	36
190.15050**36	150	5	30/35/40	36
190.15055**36	150	5,5	30/35/40	36
190.15060**36	150	6	30/35/40	36
190.15065**36	150	6,5	30/35/40	36
190.16040**36	160	4	30/35/40	36
190.16045**36	160	4,5	30/35/40	36
190.16050**36	160	5	30/35/40	36
190.16055**36	160	5,5	30/35/40	36
190.16060**36	160	6	30/35/40	36
190.16065**36	160	6,5	30/35/40	36
190.18040**40	180	4	30/35/40	40
190.18045**40	180	4,5	30/35/40	40
190.18050**40	180	5	30/35/40	40
190.18055**40	180	5,5	30/35/40	40
190.18060**40	180	6	30/35/40	40
190.18065**40	180	6,5	30/35/40	40
190.20040**32	200	4	30/35/40	32
190.20040**40	200	4	30/35/40	40
190.20040**48	200	4	30/35/40	48
190.20040**64	200	4	30/35/40	64
190.20045**32	200	4,5	30/35/40	32
190.20045**40	200	4,5	30/35/40	40
190.20045**48	200	4,5	30/35/40	48
190.20045**64	200	4,5	30/35/40	64
190.20050**32	200	5	30/35/40	32
190.20050**40	200	5	30/35/40	40
190.20050**48	200	5	30/35/40	48
190.20055**32	200	5,5	30/35/40	32
190.20055**48	200	5,5	30/35/40	48
190.20060**32	200	6	30/35/40	32
190.20060**48	200	6	30/35/40	48
190.20065**32	200	6,5	30/35/40	32
190.20065**48	200	6,5	30/35/40	48

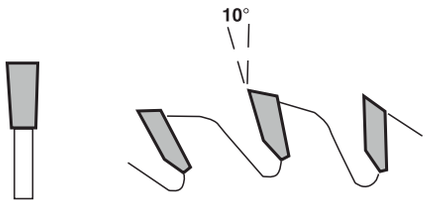


ART. 190

Lama per canali ad alto rendimento

Saw blade for grooves

Cod.	D	Sp.	Foro	Z
190.25040**40	250	4	30/35/40	40
190.25040**60	250	4	30/35/40	60
190.25040**80	250	4	30/35/40	80
190.25045**40	250	4,5	30/35/40	40
190.25045**60	250	4,5	30/35/40	60
190.25050**40	250	5	30/35/40	40
190.25050**60	250	5	30/35/40	60
190.25055**40	250	5,5	30/35/40	40
190.25055**60	250	5,5	30/35/40	60
190.25060**40	250	6	30/35/40	40
190.25060**60	250	6	30/35/40	60
190.25065**40	250	6,5	30/35/40	40
190.25065**60	250	6,5	30/35/40	60
190.30040**48	300	4	30/35/40	48
190.30045**48	300	4,5	30/35/40	48
190.30040**72	300	4	30/35/40	72
190.30045**72	300	4,5	30/35/40	72
190.30050**48	300	5	30/35/40	48
190.30050**72	300	5	30/35/40	72
190.30055**48	300	5,5	30/35/40	48
190.30055**72	300	5,5	30/35/40	72
190.30060**48	300	6	30/35/40	48
190.30060**72	300	6	30/35/40	72
190.30065**48	300	6,5	30/35/40	48
190.30065**72	300	6,5	30/35/40	72



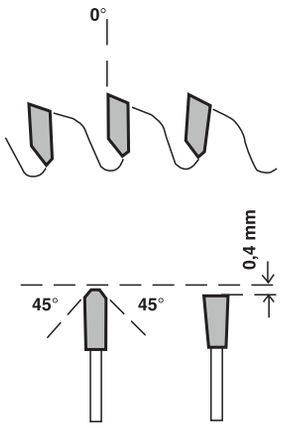
ART. 131

Lama circolare per leghe leggere

Non-ferrous metal saw blade

Dente piano + trapezoidale in HM. Per taglio di profilati in alluminio e leghe leggere. Per profili di spessore sottile utilizzare lame con più denti.

T.C.T. flath + triple-chip tooth. Cutting non ferrous metal profiles. By thin sections use high-number teeth blades.



Cod.	D	Sp.	Foro	Z
131.15032**48	150	3,2	20/30	48
131.16032**48	160	3,2	20/30	48
131.18032**40	180	3,2	20/30	40
131.18032**56	180	3,2	20/30	56
131.20032**48	200	3,2	30/32	48
131.20032**64	200	3,2	30/32	64
131.22532**72	225	3,2	30/32	72
131.25032**60	250	3,2	20/32	60
131.25032**80	250	3,2	20/32	80
131.27532**84	275	3,2	30/32	84
131.30032**72	300	3,2	30/32	72
131.300323284	300	3,2	32	84
131.30032**96	300	3,2	20/32	96
131.33035**80	330	3,5	20/32	80
131.33035**100	330	3,5	20/32	100
131.35035**84	350	3,5	30/32	84
131.350353296	350	3,5	32	96
131.35035**108	350	3,5	20/32	108
131.37038**108	370	3,8	32/40	108
131.40038**96	400	3,8	32/40	96
131.40038**108	400	3,8	32/40	108
131.420.38**96	420	3,8	32/40	96
131.45038**96	450	3,8	30/32	96
131.45038**108	450	3,8	32/40	108
131.50038**100	500	3,8	32/40	100
131.50038**120	500	3,8	32/40	120
131.5504032120	550	4	32	120

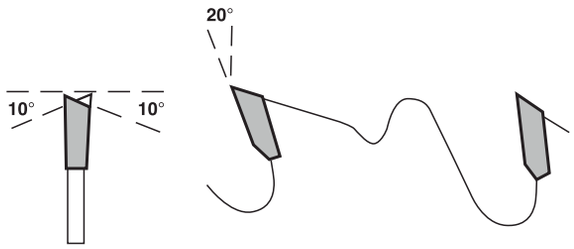
UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 160

Lama circolare per multilama con limitatore di truciolo

Multiple circular saw blade

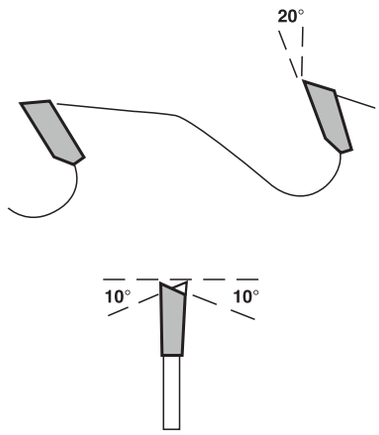
Cod.	D	Sp.	Foro	Z
160.20032**16	200	3,2	30/35	16+lt
160.25032**20	250	3,2	30/35/60/70/80	20+lt
160.25032**24	250	3,2	30/35/60/70/80	24+lt
160.28032**24	280	3,2	30/35/60/70/80	24+lt
160.30032**24	300	3,2	30/35/60/70/80	24+lt
160.30032**28	300	3,2	30/35/60/70/80	28+lt
160.35035**28	350	3,5	30/35/70/80	28+lt
160.35035**32	350	3,5	30/35	32+lt
160.40040**34	400	4	30/35	34+lt
160.45045**36	450	4,5	35/40	36+lt
160.50045**40	500	4,5	35/40	40+lt
160.550503048	550	5	30	48+lt
160.20025**20	200	2,5	35/40	20+lt
160.25025**24	250	2,5	30/35/60/70/80	24+lt
160.30025**24	300	2,5	30/35/60/70/80	24+lt
160.30025**28	300	2,5	30/35/60/70/80	28+lt
160.35030**28	350	3	30/35/60/70/80	28+lt
160.25042**20	250	4,2	35/60/70/80	20+lt
160.30042**24	300	4,2	35/60/70/80	24+lt
160.35042**28	350	4,2	35/60/70/80	28+lt



ART. 161

Lama circolare per multilama senza limitatore di truciolo

Multiple circular saw blade



Cod.	D	Sp.	Foro	Z
161.20032**16	200	3,2	30/35	16
161.22532**20	225	3,2	30/40/60/70	20
161.25032**20	250	3,2	60/70/80	20
161.25032**24	250	3,2	60/70/80	24
161.25032**40	250	3,2	60/70/80	40
161.28032**24	280	3,2	60/70/80	24
161.30032**18	300	3,2	50/60/70/80	18
161.30032**24	300	3,2	60/70/80	24
161.30032**28	300	3,2	60/70/80	28
161.30032**36	300	3,2	60/70/80	36
161.30032**48	300	3,2	60/70/80	48
161.32035**28	320	3,5	70/80/100	28
161.35035**28	350	3,5	70/80/100	28
161.35035**54	350	3,5	60/70/80	54
161.38038**32	380	3,8	70/80/100	32
161.40040**34	400	4	40/70/100	34
161.45045**36	450	4,5	40/70/100	36
161.500454040	500	4,5	40	40
161.20022**20	200	2,2	35/40	20
161.22522**20	225	2,2	60/70/80	20
161.25022**24	250	2,2	60/70/80	24
161.25025**24	250	2,5	60/70/80	24
161.28025**24	280	2,5	60/70/80	24
161.30025**24	300	2,5	60/70/80	24
161.30025**28	300	2,5	60/70/80	28
161.32030**28	320	3	60/70/80	28
161.35030**28	350	3	60/70/80	28
161.20042**20	200	4,2	35/40	20
161.22542**20	225	4,2	35/60/70/80	20
161.25042**20	250	4,2	35/60/70/80	20
161.28042**24	280	4,2	35/60/70/80	24
161.30042**24	300	4,2	35/60/70/80	24
161.32042**28	320	4,2	35/60/70/80	28
161.35042**28	350	4,2	35/60/70/80	28

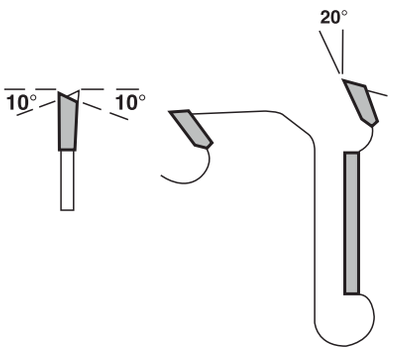
UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 165

Lama circolare per multilama con rasanti senza limitatore di truciolo

Multiple circular saw blade

Cod.	D	Sp.	Foro	Z
165.18032**18+2	180	3,2	35/40	18+2
165.20032**20+2	200	3,2	35/40	20+2
165.22532**20+2	225	3,2	35/60/70	20+2
165.25032**20+2	250	3,2	35/60/70	20+2
165.25032**20+4	250	3,2	35/60/70/80	20+4
165.28032**24+4	280	3,2	35/60/70/80	24+4
165.30032**18+2	300	3,2	35/60/70/80	18+2
165.30032**18+4	300	3,2	50/60/70/80	18+4
165.30032**20+4	300	3,2	50/60/70/80	20+4
165.30032**24+2	300	3,2	50/60/70/80	24+2
165.30032**24+4	300	3,2	35/50/60/70/80	24+4
165.32035**24+4	320	3,5	35/60/70/80	24+4
165.35035**24+4	350	3,5	60/70/80	24+4
165.35035**24+6	350	3,5	60/70/80	24+6
165.35035**28+4	350	3,5	35/60/70/80	28+4
165.35035**28+6	350	3,5	70/80/100	28+6
165.38040**28+6	380	4	70/80/100	28+6
165.40040**34+6	400	4	40/70/80/100	34+6
165.45045**36+6	450	4,5	70/80	36+6
165.18020**18+2	180	2	35/40	18+2
165.18022**18+2	180	2,2	35/40	18+2
165.18025**18+2	180	2,5	35/40	18+2
165.20022**20+2	200	2,2	35/40	20+2
165.20025**20+2	200	2,5	35/40	20+2
165.22525**20+2	225	2,5	60/70/80	20+2
165.25022**24+2	250	2,2	60/70/80	24+2
165.25025**20+2	250	2,5	60/70/80	20+2
165.25025**20+4	250	2,5	60/70/80	20+4
165.25020**30+2	250	2	40/70	30+2
165.28028**24+4	280	2,5	60/70/80	24+4
165.30025**24+4	300	2,5	60/70/80	24+4
165.30028**24+2	300	2,8	60/70/80	24+2
165.35030**28+6	350	3	60/70/80	28+6
165.25042**20+2	250	4,2	35/60/70/80	20+2
165.25042**20+4	250	4,2	35/60/70/80	20+4
165.28042**24+4	280	4,2	35/60/70/80	24+4
165.30042**24+2	300	4,2	60/70/80	24+2
165.30042**24+4	300	4,2	35/60/70/80	24+4
165.35042**24+4	350	4,2	60/70/80	24+4
165.35042**24+6	350	4,2	60/70/80	24+6
165.35042**28+4	350	4,2	35/60/70/80	28+4
165.35042**28+6	350	4,2	35/60/70/80	28+6

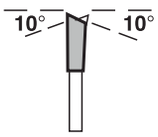


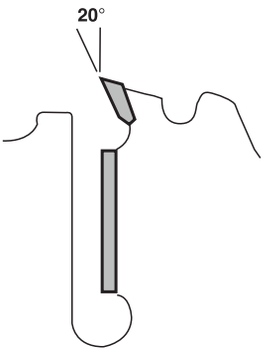
ART. 166

Lama circolare per multilama con rasanti con limitatore di truciolo

Multiple circular saw blade

Cod.	D	Sp.	Foro	Z
166.20032**20+2	200	3,2	30/35/40	20+2+lt
166.25032**20+2	250	3,2	30/35/60/70	20+2+lt
166.25032**20+4	250	3,2	30/35/60/70/80	20+4+lt
166.30032**24+2	300	3,2	30/35/60/70/80	24+2+lt
166.30032**24+4	300	3,2	30/35/60/70/80	24+4+lt
166.35035**24+4	350	3,5	30/35/60/70/80	24+4+lt
166.20022**20+2	200	2,2	30/35/40	20+2+lt
166.20025**20+2	200	2,5	30/35/40	20+2+lt
166.25022**24+2	250	2,2	30/35/60/70/80	24+2+lt
166.25025**20+4	250	2,5	30/35/60/70/80	20+4+lt
166.30025**24+2	300	2,5	30/35/60/70/80	24+2+lt
166.30025**24+4	300	2,5	30/35/60/70/80	24+4+lt



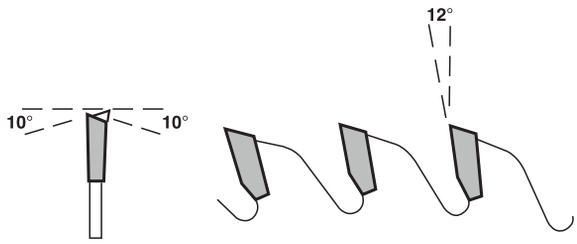


ART. 134

Lama circolare universale "silenziate"

Saw blade

Cod.	D	Sp.	Foro	Z
134.25032**40	250	3,2	30/35	40
134.25032**60	250	3,2	30/35	60
134.25032**80	250	3,2	30/35	80
134.30032**24	300	3,2	30/35	24
134.30032**48	300	3,2	30/35	48
134.30032**60	300	3,2	30/35	60
134.30032**72	300	3,2	30/35	72
134.30032**96	300	3,2	30/35	96
134.35035**28	350	3,5	30/35	28
134.35035**54	350	3,5	30/35	54
134.35035**72	350	3,5	30/35	72
134.35035**84	350	3,5	30/35	84
134.35035**108	350	3,5	30/35	108
134.40040**34	400	4	30/35	34
134.40038**60	400	3,8	30/35	60
134.40038**72	400	3,8	30/35	72
134.40038**96	400	3,8	30/35	96
134.40038**120	400	3,8	30/35	120
134.45042**36	450	4,2	30/35	36
134.45042**54	450	4,2	30/35	54
134.45042**72	450	4,2	30/35	72
134.45040**108	450	4	30/35	108
134.50045**40	500	4,5	30/35	40
134.50045**60	500	4,5	30/35	60
134.50042**80	500	4,2	30/35	80
134.50042**120	500	4,2	30/35	120

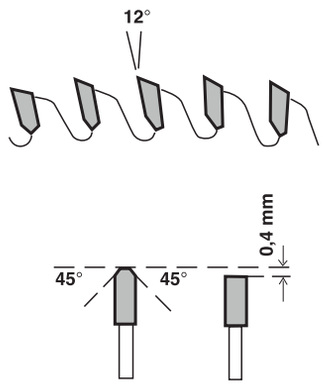


UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 135

Lama circolare universale "silenziate"

Saw blade



Lame circolari per il taglio di materiali bilaminati. Queste lame garantiscono ottima resistenza anche in presenza di tutti quei materiali che solitamente scheggiano durante il taglio. Il metallo duro applicato è anticorrosivo e antiossidante, perciò assicura un alto livello di tenacità e rendimento.

Circular saw blades for cutting plastic laminated panels. These blades assure a very good resistance even if the materials usually splint during the cutting. The special tipped HM, anticorrosive and antioxidantive, assures a high efficiency and a particular toughness.

Cod.	D	Sp.	Foro	Z
135.250323060	250	3,2	30	60
135.250323080	250	3,2	30	80
135.300323072	300	3,2	30	72
135.300323096	300	3,2	30	96
135.35035**54	350	3,5	30/35	54
135.35035**72	350	3,5	30/35	72
135.35035**84	350	3,5	30/35	84
135.35035**108	350	3,5	30/35	108
135.40038**96	400	3,8	30/35	96
135.40038**108	400	3,8	30/35	108

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 656

Riduzioni foro per lame circolari

Reduction rings for circular saw blade bore

Cod.	d	D	T
656.16.20	16	20	2,0
656.20.25	20	25	2,0
656.20.30	20	30	2,0
656.20.32	20	32	2,0
656.20.35	20	35	2,0
656.25.30	25	30	2,0
656.25.35	25	35	2,0
656.254.30	25,4	30	2,0
656.30.32	30	32	2,0
656.30.35	30	35	2,0
656.30.40	30	40	2,0
656.32.35	32	35	2,0
656.32.40	32	40	2,0
656.35.40	35	40	2,0

UTENSILI PER PANTOGRAFO

ROUTER TOOLS

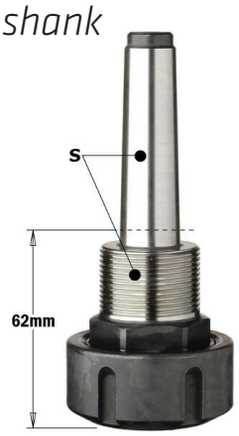
PRODOTTO	PAG.
ART. 200.000 / ART. 200.100 / ART. 200.200 / ART. 200.201	109
ART. 200.250 / ART. 200.255 / ART. 200.400	110
ART. 200.300 / ART. 200.310 / ART. 200.360	111
ART. 200.500 / ART. 200.410	112
RICAMBI	113
ER20 / ER32 / ER40 / DIN6388	114
ART. 201 Pinze elastiche biconiche	116
ART. 112 Punte pantografo a taglienti diritti	119
ART. 113 Punte pantografo a taglienti diritti	120
ART. 220 / ART. 177 Punte pantografo a taglienti diritti	121
ART. 175 - ART. 176 Punte pantografo a taglienti diritti	122
ART. 174 Punte pantografo a taglienti diritti	123
ART. 170 Frese a taglienti diritti per elettrofresatrici e cavatrici	124
ART. 102 - ART. 172 Frese a taglienti diritti con rompi truciolo per mortasare	125
ART. 103 - ART. 179 Frese a taglienti diritti ambidestri per mortasare	126

ART. 200.000 / ART.200.100

Mandrini attacco CM2 / CM3 per pinze ER32

Chuck with precision collet CM2 / CM3 tapered shank

Cod. Dx	Cod. Sx	S
200.000.05	200.000.06	CM2/M30x1,5
200.100.05		CM3/M30x1,5



ART. 200.200

Mandrini attacco conico ISO 30 per Pinze ER32

Chuck with precision collet ISO 30 tapered shank

Cod. Dx	Cod. Sx	S
Per macchine Biesse		
200.200.05	200.200.06	ISO 30
Per macchine Biesse con motori Omlat, Bulleri, Busellato, CMS, IMA		
200.210.05	200.210.06	ISO 30
Per macchine Alberti e Masterwood		
200.220.05	200.220.06	ISO 30

ART. 200.201

Mandrini attacco conico ISO 30 per Pinze ER40

Chuck with precision collet ISO 30 tapered shank

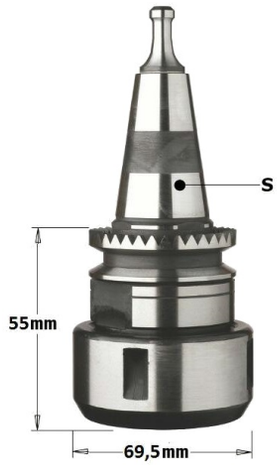
Cod. Dx	Cod. Sx	S
Per macchine Biesse		
200.201.05	200.201.06	ISO 30
Per macchine Biesse con motori Omlat, Bulleri, Busellato, CMS, IMA		
200.211.05	200.211.06	ISO 30
Per macchine Alberti e Masterwood		
200.221.05	200.221.06	ISO 30

ART. 200.250

Per macchine Morbidelli, SCM

Chuck with precision collet ISO 30 tapered shank

Cod. Dx	Cod. Sx	S
Per macchine Morbidelli, SCM		
200.250.05	200.250.06	ISO 30
Per macchine Morbidelli, SCM con flangia Ø 69,5 già assemblata		
200.251.05	200.251.06	ISO 30

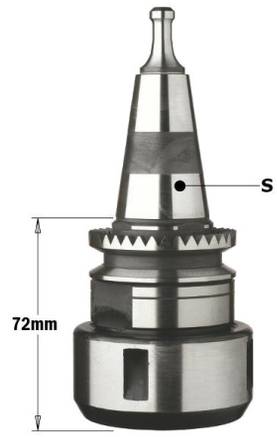


ART. 200.255

Mandrini attacco conico ISO 30 per Pinze ER32

Chuck with precision collet ISO 30 tapered shank

Cod. Dx	Cod. Sx	S
Per macchine Morbidelli, SCM		
200.255.05	200.255.06	ISO 30

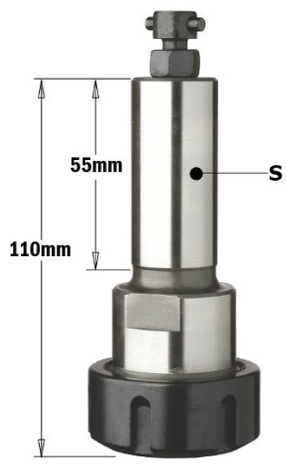


ART. 200.400

Mandrini attacco cilindrico Ø 25 per pinze ER32

Chuck with precision collet parallel shank Ø 25 mm.

Cod. Dx	Cod. Sx	S
200.400.05	200.400.06	Ø 25x55



ART. 200.300

Mandrini a pinze elastiche (ER32) attacco conico HSK

Chuck with precision collet (ER32) HSK tapered shank

Cod. Dx	Cod. Sx	S
200.300.05	200.300.06	HSK-F63

ART. 200.310

Mandrini a pinze elastiche (ER40) attacco conico HSK

Chuck with precision collet (ER40) HSK tapered shank

Cod. Dx	Cod. Sx	S
200.310.05	200.310.06	HSK-F63

ART. 200.360

Mandrini portafresa con attacco HSK e ISO30

Cutter arbors with HSK tapered shank

Cod. Dx	D	S
200.360.00	30	HSK-F63
200.361.00	35	HSK-F63
200.362.00	40	HSK-F63
200.260.00	30	ISO 30

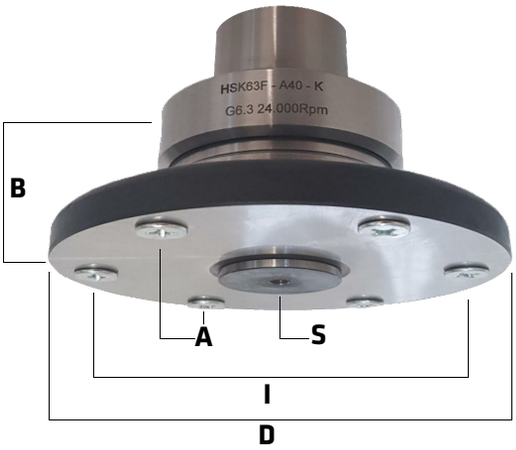
ART. 200.500

NEW

Mandrino HSK63F portalama

HSK63F adapters for circular saw blades

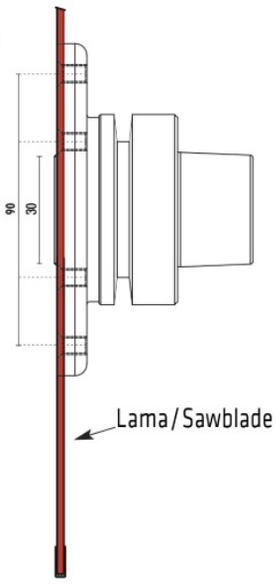
Cod.	D	S	A	B	I
200.500.00	110	30	6x M6	40	90
200.501.00	110	30	8x M5	40	90
200.503.00	100	60	6x M6	100	80

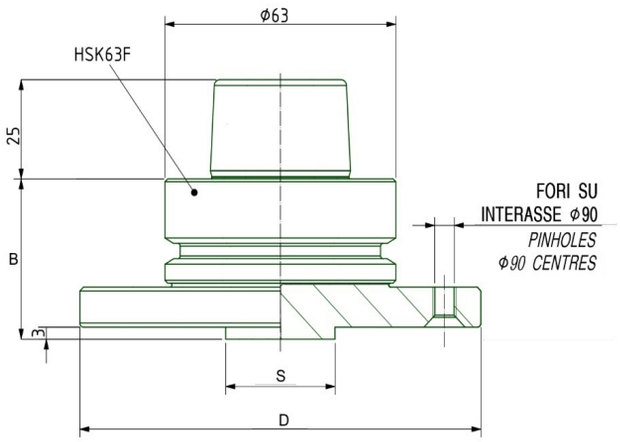


ESEMPIO DI MONTAGGIO / EXAMPLE OF USE :

Adattatore HSK63F
+ flangia di sicurezza con lama inserita

HSK63F adapter
+ security flange with mounted Saw Blade





VITE / SCREW 15

Vite 15mm con testa svasata per il serraggio della flangia di sicurezza

15mm countersunk head screw for locking the saw blades

ART. 200.410

NEW

Albero portalama con attacco cilindrico

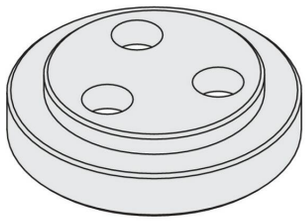
Saw blade arbor with parallel shank

Cod. Dx	D	S
200.410.30	30	20

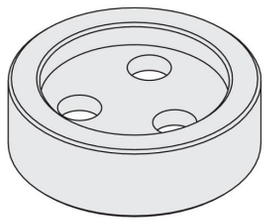
RICAMBI

SPARE PARTS

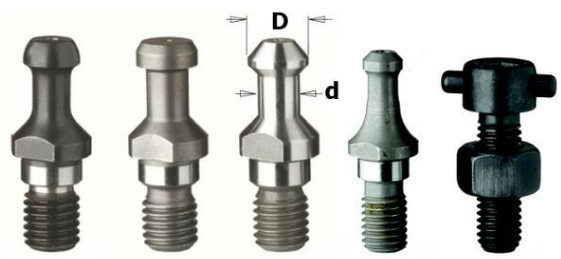
Cod. Dx	D
Flange per mandrini con albero portafresa - Maschio *Steel flange for chucks with arbor - Male*	
992.560.30M	30
992.560.35M	35
992.560.40M	40



Cod. Dx	D
Flange per mandrini con albero portafresa– Femmina *Steel flange for chucks with arbor - Female*	
992.560.30F	30
992.560.35F	35
992.560.40F	40



Cod. Dx	D	d
Tirante per mandrini 200.200/201 Biesse *Retaining stud for "Biesse" 200.200/201 chucks*		
995.200.00	12	8
Tirante per mandrini 200.210/211 Biesse, Omlat, Bulleri, Busellato, CMS e IMA *Retaining stud for Biesse, Omlat, Bulleri, Busellato, CMS and IMA 200.210/211 chucks*		
995.201.00	13	9
Tirante per mandrini 200.220/221 Alberti e Masterwood *Retaining stud for Alberti and Masterwood 200.220/221 chucks*		
995.202.00	12,8	9
Tirante per mandrini 200.250/251 SCM e Morbidelli *Retaining stud for SCM and Morbidelli 200.250/251 chucks*		
995.250.00	8,5	6,5
Tirante per mandrini 200.400 PS-Leuco *Retaining stud for PS and Leuco 200.400 chucks*		
995.400.00	25	55



995.200 995.201 995.202 995.250 995.400

ER20

Cod. Dx	Cod. Sx
Ghiere per mandrini a pinze "ER20" *Clamping nut without bearing*	
992.483.01	

ER32

Cod. Dx	Cod. Sx
Ghiere per mandrini a pinze "ER32" *Clamping nut without bearing*	
992.183.01	992.183.02
Ghiere per mandrini a pinze "ER32" con cuscinetto *Clamping nut with bearing*	
992.183.11	992.183.12

ER40

Cod. Dx	Cod. Sx
Ghiere per mandrini a pinze "ER40" *Clamping nut without bearing*	
992.383.01	992.383.02
Ghiere per mandrini a pinze "ER40" con cuscinetto *Clamping nut with bearing*	
992.383.11	

DIN6388

Cod. Dx	Cod. Sx
Ghiere per mandrini a pinze "DIN6388" *Clamping nut without bearing*	
992.283.01	
Ghiere per mandrini a pinze "DIN6388" con cuscinetto *Clamping nut with bearing*	
992.283.10	

Cod. Dx	Cod. Sx	
Dadi di fissaggio per macchine punto/punto *Cap nuts for CNC machines*		
993.020.01	993.020.02	Ø20mm x14 F.x1"
993.030.01	993.030.02	M30mm x1,5mm

Cod. Dx	Cod. Sx	
Dadi di fissaggio per macchine pantografo *Cap nuts for Router machines*		
993.520.01		Ø20mm x14 F.x1"
993.530.01	993.530.02	M30mm x1,5mm

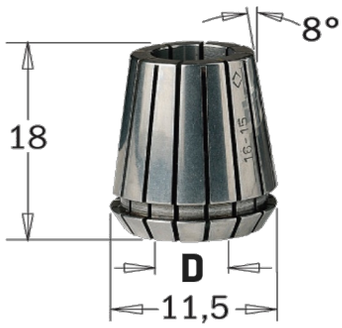
Cod. Dx
Smontaconi universale per mandrini HSK-F63 *Universal assembly support for chucks HSK-F63*
200-HSK
Smontaconi universale per mandrini ISO30 *Universal assembly support for chucks ISO30*
200-ISO

Cod. Dx
Chiave a settore per ghiere “ER32” *C-spanner for “ER32” clamping nuts*
991.183.00
Chiave a settore per ghiere “ER40” *C-spanner for “ER40” clamping nuts*
991.283.00

ART. 201

Pinze elastiche biconiche "ER11"

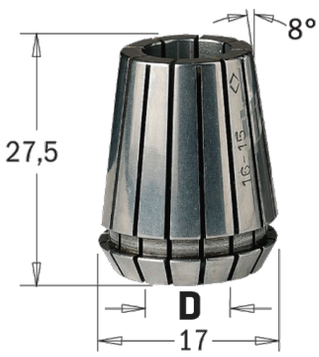
Precision collet "ER11"



Cod.	D
201.020.11	2
201.030.11	3
201.040.11	4
201.050.11	5
201.060.11	6

Pinze elastiche biconiche "ER16"

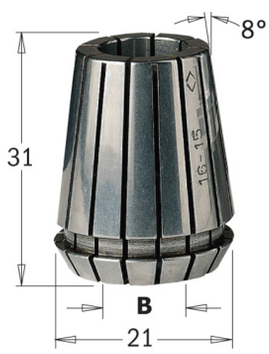
Precision collet "ER16"



Cod.	D
201.020.16	2
201.030.16	3
201.040.16	4
201.050.16	5
201.060.16	6
201.070.16	7
201.080.16	8
201.090.16	9
201.100.16	10

Pinze elastiche biconiche "ER20"

Precision collet "ER20"



Cod.	D
201.020.20	2
201.030.20	3
201.040.20	4
201.050.20	5
201.060.20	6
201.064.20	6,35
201.070.20	7
201.080.20	8
201.090.20	9
201.100.20	10
201.110.20	11
201.120.20	12
201.127.20	12,7
201.130.20	13

Pinze elastiche biconiche "ER 25"

Precision collet "ER 25"

Cod.	D
201.030.25	3
201.040.25	4
201.050.25	5
201.060.25	6
201.080.25	8
201.090.25	9
201.100.25	10
201.120.25	12
201.127.25	12,7
201.130.25	13
201.140.25	14
201.160.25	16

Pinze elastiche biconiche "ER 32"

Precision collet "ER 32"

Cod.	D
201.030.00	3
201.040.00	4
201.050.00	5
201.060.00	6
201.070.00	7
201.080.00	8
201.100.00	10
201.120.00	12
201.127.00	12,7
201.130.00	13
201.140.00	14
201.160.00	16
201.180.00	18
201.200.00	20

Pinze elastiche biconiche ER40

Precision collet ER40

Cod.	D
201.042.00	4
201.052.00	5
201.062.00	6
201.072.00	7
201.082.00	8
201.102.00	10
201.122.00	12
201.128.00	12,7
201.132.00	13
201.142.00	14
201.162.00	16
201.182.00	18
201.202.00	20
201.252.00	25

Pinze elastiche biconiche DIN6388

Precision collet DIN6388

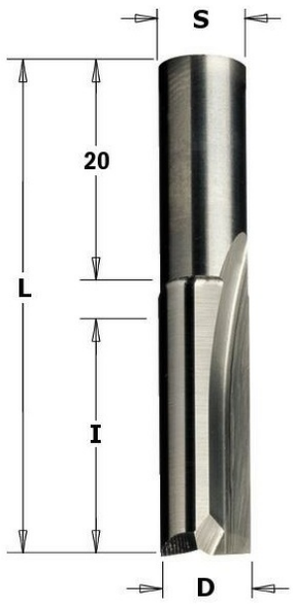
Cod.	D
203.060.00	6
203.080.00	8
203.100.00	10
203.120.00	12
203.130.00	13
203.140.00	14
203.160.00	16
203.180.00	18
203.200.00	20
203.250.00	25

ART. 112

Punte pantografo a taglienti diritti

Router bit

Cod. RH	D	I	S	L
112.030.11	3	10	9,5	37
112.040.11	4	10	9,5	37
112.050.11	5	12	9,5	39
112.060.11	6	14	9,5	41
112.070.11	7	16	9,5	43
112.080.11	8	18	9,5	48
112.081.11	8	30	9,5	60
112.090.11	9	20	9,5	52
112.100.11	10	22	9,5	52
112.101.11	10	35	9,5	65
112.110.11	11	24	9,5	52
112.120.11	12	26	9,5	52



UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 113

Punte pantografo a taglienti diritti

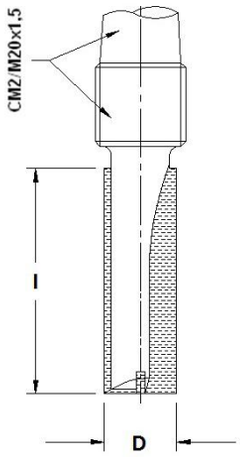
Router bit

Cod. RH	D	I	S	L
113.120.11	12	26	12x20	52
113.121.11	12	40	12x20	70
113.130.11	13	26	12x20	52
113.140.11	14	28	12x20	56
113.141.11	14	40	12x20	72
113.150.11	15	30	12x20	60
113.160.11	16	32	12x20	60
113.161.11	16	40	12x20	72
113.170.11	17	34	12x20	64
113.180.11	18	35	12x20	64
113.190.11	19	35	12x20	68
113.200.11	20	38	12x20	68
113.220.11	22	40	12x20	72
113.240.11	24	40	12x20	72
113.250.11	25	41	12x20	72
113.260.11	26	42	12x20	74
113.280.11	28	42	12x20	74
113.300.11	30	42	12x20	74

ART. 220

Punte pantografo a taglienti diritti

Router bit



Cod. RH	D	I
220.1640.55	16	40
220.1650.55	16	50
220.1840.55	18	40
220.1850.55	18	50
220.1860.55	18	60
220.2040.55	20	40
220.2050.55	20	50
220.2060.55	20	60
220.2240.55	22	40
220.2250.55	22	50

ART. 177

Punte pantografo a taglienti diritti

Router bit

Cod. RH	D	I	L	S
177.100.11	10	35	90	12
177.120.11	12	35	90	12
177.121.11	12	50	100	12
177.140.11	14	35	90	12
177.160.11	16	35	90	12
177.161.11	16	60	110	12
177.180.11	18	35	90	12
177.181.11	18	60	110	12
177.200.11	20	35	90	12
177.220.11	22	35	90	12
177.240.11	24	35	90	12
177.250.11	25	35	90	12
177.260.11	26	35	90	12
177.280.11	28	35	90	12
177.300.11	30	35	90	12
177.350.11	35	35	90	12

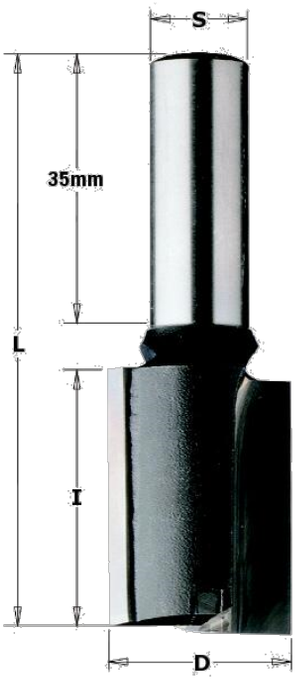
UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 175 - ART. 176

Punte pantografo a taglienti diritti

Router bit

Cod. RH	D	I	S	L
175.040.11	4	10	10	65
175.050.11	5	12	10	65
175.060.11	6	14	10	65
175.070.11	7	17	10	65
175.080.11	8	20	10	65
175.100.11	10	25	10	70
175.120.11	12	25	10	70
175.140.11	14	25	10	70
175.150.11	15	25	10	70
175.160.11	16	25	10	70
175.180.11	18	25	10	70
175.200.11	20	25	10	70
175.220.11	22	25	10	70
175.240.11	24	25	10	70
175.250.11	25	25	10	70
175.260.11	26	25	10	70
175.300.11	30	25	10	70
175.350.11	35	25	10	70
176.100.11	10	40	10	87
176.120.11	12	40	10	87
176.140.11	14	40	10	87
176.150.11	15	40	10	87
176.160.11	16	40	10	87
176.180.11	18	40	10	87
176.200.11	20	40	10	87

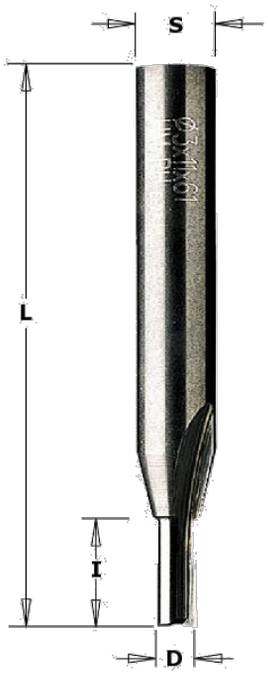


ART. 174

Punte pantografo a taglienti diritti

Router bit

Cod. RH	D	I	S	L
174.030.11	3	10	8	55
174.040.11	4	10	8	55
174.050.11	5	12	8	55
174.060.11	6	14	8	55
174.070.11	7	17	8	55
174.080.11	8	20	8	55
174.090.11	9	20	8	55
174.100.11	10	20	8	60
174.110.11	11	20	8	60
174.120.11	12	20	8	60
174.130.11	13	20	8	60
174.140.11	14	20	8	60
174.150.11	15	20	8	60
174.160.11	16	20	8	70
174.161.11	16	40	8	90
174.180.11	18	20	8	70
174.200.11	20	20	8	70
174.220.11	22	10	8	70
174.240.11	24	10	8	70
174.260.11	26	10	8	70
174.280.11	28	10	8	70
174.300.11	30	10	8	70



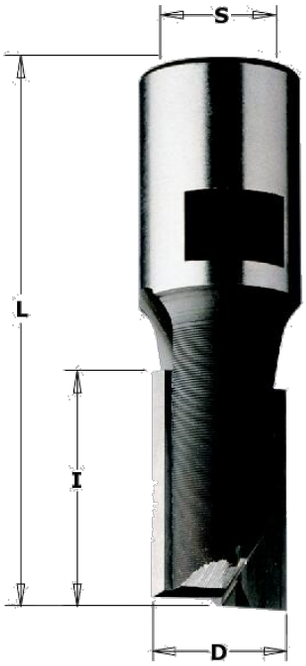
UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 170

Frese a taglienti diritti per elettrofresatrici e cavatrici

Router bit

Cod. RH	D	I	S	L
170.060.11	6	18	M12x1	60
170.080.11	8	23	M12x1	60
170.081.11	8	35	M12x1	67
170.100.11	10	23	M12x1	60
170.101.11	10	35	M12x1	67
170.110.11	11	23	M12x1	60
170.111.11	11	35	M12x1	67
170.120.11	12	23	M12x1	60
170.121.11	12	35	M12x1	67
170.122.11	12	45	M12x1	77
170.140.11	14	23	M12x1	60
170.141.11	14	35	M12x1	67
170.150.11	15	25	M12x1	60
170.151.11	15	45	M12x1	77
170.160.11	16	25	M12x1	60
170.161.11	16	35	M12x1	67
170.162.11	16	45	M12x1	77
170.163.11	16	60	M12x1	92
170.180.11	18	25	M12x1	60
170.181.11	18	35	M12x1	67
170.182.11	18	45	M12x1	77
170.200.11	20	25	M12x1	60
170.201.11	20	35	M12x1	67
170.202.11	20	45	M12x1	77
170.203.11	20	60	M12x1	92
170.220.11	22	25	M12x1	60
170.221.11	22	35	M12x1	67
170.240.11	24	25	M12x1	60
170.250.11	25	25	M12x1	60
170.260.11	26	25	M12x1	60
170.280.11	28	25	M12x1	60
170.300.11	30	25	M12x1	60
170.350.11	35	25	M12x1	60

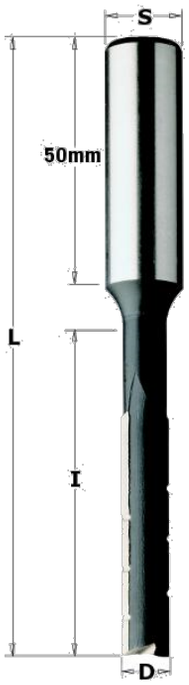


ART. 102 - 172

Frese a taglienti diritti con rompi-truciolo per mortasare

Slot mortising bits with chip-breaker

Cod. DX	Cod. SX	D	I	S	L
102.060.31	102.060.32	6	50	16	105
102.070.31	102.070.32	7	55	16	110
102.080.31	102.080.32	8	60	16	115
102.090.31	102.090.32	9	65	16	120
102.100.31	102.100.32	10	70	16	125
102.110.31	102.110.32	11	75	16	130
102.120.31	102.120.32	12	80	16	135
102.130.31	102.130.32	13	85	16	140
102.140.31	102.140.32	14	90	16	145
102.150.31	102.150.32	15	95	16	150
102.160.31	102.160.32	16	100	16	155
102.170.31	102.170.32	17	105	16	160
102.180.31	102.180.32	18	110	16	165
102.190.31	102.190.32	19	115	16	170
102.200.31	102.200.32	20	120	16	175
102.220.31	102.220.32	22	125	16	180
102.240.31	102.240.32	24	125	16	180
172.060.31	172.060.32	6	50	13	105
172.070.31	172.070.32	7	55	13	110
172.080.31	172.080.32	8	60	13	115
172.090.31	172.090.32	9	65	13	120
172.100.31	172.100.32	10	70	13	125
172.110.31	172.110.32	11	75	13	130
172.120.31	172.120.32	12	80	13	135
172.130.31	172.130.32	13	85	13	140
172.140.31	172.140.32	14	90	13	145
172.150.31	172.150.32	15	95	13	150
172.160.31	172.160.32	16	100	13	155
172.180.31	172.180.32	18	110	13	165
172.200.31	172.200.32	20	120	13	175



ART. 103 - ART. 179

Frese a taglienti diritti ambidestri per mortasare

Reciprocating slot mortising bits

Cod. RH	D	I	S	L
103.060.30	6	45	16	100
103.070.30	7	45	16	100
103.080.30	8	45	16	100
103.090.30	9	45	16	100
103.100.30	10	55	16	110
103.110.30	11	55	16	110
103.120.30	12	55	16	110
103.130.30	13	55	16	110
103.140.30	14	55	16	110
103.150.30	15	55	16	110
103.160.30	16	55	16	110
179.060.50	6	45	13	100
179.070.50	7	45	13	100
179.080.50	8	45	13	100
179.090.50	9	45	13	100
179.100.50	10	55	13	110
179.110.50	11	55	13	110
179.120.50	12	55	13	110
179.130.50	13	55	13	110

FRESE ELICOIDALI HM INTEGRALE

SOLID CARBIDE SPIRAL CUTTERS

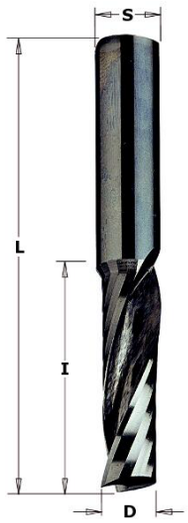
PRODOTTO	PAG.
ART. 217 Frese elic. HM Int. Pos. Z=1 / ART. 218 Frese elic. HM Int. Neg. Z=1	128
ART. 217A Frese elic. per alluminio / ART. 217P Frese elic. per materie plastiche	129
ART. 217AL Frese elicoidali per alluminio con lappatura	130
ART. 217PL Frese elicoidali per materie plastiche con lappatura	130
ART. 210 Frese elicoidali HM Int. Pos. Z=2	131
ART. 211 Frese elicoidali HM In. Neg. Z=2	132
ART. 210R Frese elicoidali HM Int. Pos. con raggio in testa Z=2	133
ART. 212 Frese elicoidali HM Int. Pos. Z=3	134
ART. 213 Frese elicoidali HM Int. Neg. Z=3	135
ART. 214 Frese elicoidali HM Int. Pos. con rompitruciolo Z=3+R	136
ART. 215 Frese elicoidali HM Int. Neg. con rompitruciolo Z=3+R	137
ART. 209 Frese elicoidali HM Int. Pos. con rompitruciolo Z=2+2R	138
ART. 216 Frese elicoidali HM Int. Pos./Neg. Z=2+2	139
ART. 214H Frese elicoidali HSS Pos. con rompitruciolo per travi lamellari	140
ART. 214SM Frese elicoidali HM Int. Pos. con rompitruc. con smusso 60° Z=3+R	140
ART. 219 Frese elicoidali HM Int. Pos. con rompitruciolo per serrature Z=3+R	141
ART. 219B Frese elic. HM Int. Pos. con rompitr. per serrature con ultimi 5mm lisci	141
ART. 219T Frese elicoidali in TRIAMET con coltellini per serrature Z=2+R	142
Frese sagomate su disegno o campione legno	143

ART. 217

Frese elicoidali HM Integrale Positive Z=1

Solid carbide spiral cutters up cut Z=1

Cod. RH	D	I	LT	S
217.031240.55	3	12	40	3
217.041540.55	4	15	40	4
217.051750.55	5	17	50	5
217.061750.55	6	17	50	6
217.062250.55	6	22	60	6
217.062760.55	6	27	60	6
217.082263.55	8	22	63	8
217.083272.55	8	32	72	8
217.103272.55	10	32	72	10
217.104290.55	10	42	90	10
217.123273.55	12	32	73	12

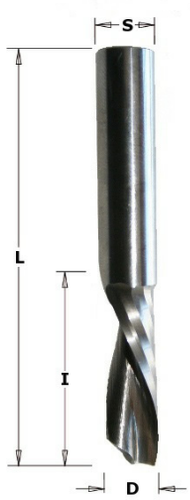


ART. 218

Frese elicoidali HM Integrale Negative Z=1

Solid carbide spiral cutters down *cut Z=1*

Cod. RH	D	I	LT	S
218.031240.55	3	12	40	3
218.041540.55	4	15	40	4
218.051750.55	5	17	50	5
218.061750.55	6	17	50	6
218.062250.55	6	22	60	6
218.062760.55	6	27	60	6
218.082263.55	8	22	63	8
218.083272.55	8	32	72	8
218.103272.55	10	32	72	10
218.104290.55	10	42	90	10
218.123273.55	12	32	73	12



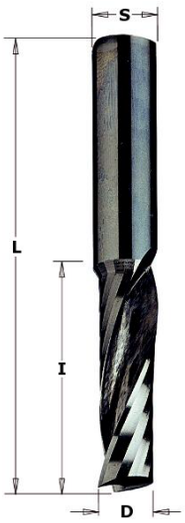
ART. 217A

NEW

Frese elicoidali HM Integrale Positive Z=1 per alluminio

Solid carbide spiral cutters up cut Z=1 for aluminum

Cod. RH	D	I	LT	S
217A.031240.55	3	12	40	3
217A.041540.55	4	15	40	4
217A.051750.55	5	17	50	5
217A.061750.55	6	17	50	6
217A.062250.55	6	22	60	6
217A.062760.55	6	27	60	6
217A.082263.55	8	22	63	8
217A.083272.55	8	32	72	8
217A.103272.55	10	32	72	10
217A.104290.55	10	42	90	10
217A.123273.55	12	32	73	12



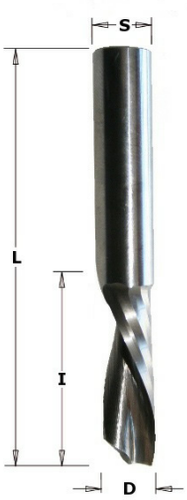
ART. 217P

NEW

Frese elicoidali HM Integrale Positive Z=1 per plastica

Solid carbide spiral cutters up cut Z=1 for plastic

Cod. RH	D	I	LT	S
217P.031240.55	3	12	40	3
217P.041540.55	4	15	40	4
217P.051750.55	5	17	50	5
217P.061750.55	6	17	50	6
217P.062250.55	6	22	60	6
217P.062760.55	6	27	60	6
217P.082263.55	8	22	63	8
217P.083272.55	8	32	72	8
217P.103272.55	10	32	72	10
217P.104290.55	10	42	90	10
217P.123273.55	12	32	73	12



ART. 217AL

NEW

Frese elicoidali HM Integrale Positive Z=1 per alluminio con lappatura

Solid carbide spiral cutters up cut Z=1 for aluminum with polished flutes

Cod. RH	D	I	LT	S
217AL.031240.55	3	12	40	3
217AL.041540.55	4	15	40	4
217AL.051750.55	5	17	50	5
217AL.061750.55	6	17	50	6
217AL.062250.55	6	22	60	6
217AL.062760.55	6	27	60	6
217AL.082263.55	8	22	63	8
217AL.083272.55	8	32	72	8
217AL.103272.55	10	32	72	10
217AL.104290.55	10	42	90	10
217AL.123273.55	12	32	73	12

ART. 217PL

NEW

Frese elicoidali HM Integrale Positive Z=1 per plastica con lappatura

Solid carbide spiral cutters up cut Z=1 for plastic with polished flutes

Cod. RH	D	I	LT	S
217PL.031240.55	3	12	40	3
217PL.041540.55	4	15	40	4
217PL.051750.55	5	17	50	5
217PL.061750.55	6	17	50	6
217PL.062250.55	6	22	60	6
217PL.062760.55	6	27	60	6
217PL.082263.55	8	22	63	8
217PL.083272.55	8	32	72	8
217PL.103272.55	10	32	72	10
217PL.104290.55	10	42	90	10
217PL.123273.55	12	32	73	12

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

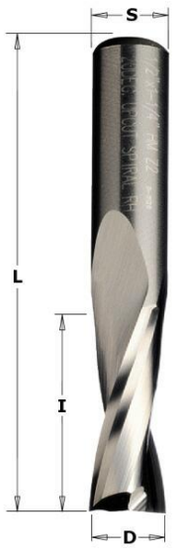
ART. 210

Frese elicoidali HM Integrale Positive

Solid carbide spiral cutters up cut for finishin

Z=2

Cod. DX/RH	D	I	L	S
210.031240.55	3	12	40	3
210.041540.55	4	15	40	4
210.051750.55	5	17	50	5
210.061750.55	6	17	50	6
210.062760.55	6	27	60	6
210.082263.55	8	22	63	8
210.083272.55	8	32	72	8
210.103272.55	10	32	72	10
210.104290.55	10	42	90	10
210.123273.55	12	32	73	12
210.124290.55	12	42	90	12
210.1252100.55	12	52	100	12
210.1442100.55	14	42	100	14
210.1452100.55	14	52	100	14
210.1642100.55	16	42	100	16
210.1652100.55	16	52	100	16
210.1662100.55	16	62	100	16
210.1852100.55	18	52	100	18
210.1875125.55	18	75	125	18
210.2052100.55	20	52	100	20
210.2075125.55	20	75	125	20



UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

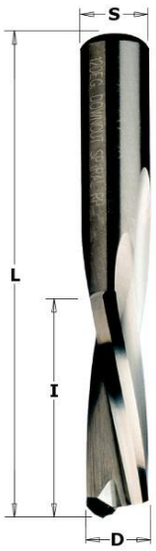
ART. 211

Frese elicoidali HM Integrale Negative

Solid carbide spiral cutters down cut for finishin

Z=2

Cod. DX/RH	D	I	L	S
211.031240.55	3	12	40	3
211.041540.55	4	15	40	4
211.051750.55	5	17	50	5
211.061750.55	6	17	50	6
211.062760.55	6	27	60	6
211.082263.55	8	22	63	8
211.083272.55	8	32	72	8
211.103272.55	10	32	72	10
211.104290.55	10	42	90	10
211.123273.55	12	32	73	12
211.124290.55	12	42	90	12
211.1252100.55	12	52	100	12
211.1442100.55	14	42	100	14
211.1452100.55	14	52	100	14
211.1642100.55	16	42	100	16
211.1652100.55	16	52	100	16
211.1662100.55	16	62	100	16
211.1852100.55	18	52	100	18
211.1875125.55	18	75	125	18
211.2052100.55	20	52	100	20
211.2075125.55	20	75	125	20



UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

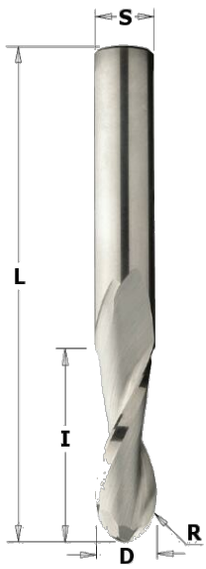
ART. 210R

Frese elicoidali HM Integrale Positive con raggio in testa

Solid carbide spiral cutters up-cut with radius at the bottom

Z = 2

Cod. DX/RH	D	I	S	LT	R
210R.031240.55	3	12	3	40	1,5
210R.041540.55	4	15	4	40	2
210R.051750.55	5	17	5	50	2,5
210R.061750.55	6	17	6	50	3
210R.062760.55	6	27	6	60	3
210R.082263.55	8	22	8	63	4
210R.083272.55	8	32	8	72	4
210R.103272.55	10	32	10	72	5
210R.104290.55	10	42	10	90	5
210R.123273.55	12	32	12	73	6
210R.124290.55	12	42	12	90	6
210R.1252100.55	12	52	12	100	6
210R.1442100.55	14	42	14	100	7
210R.1452100.55	14	52	14	100	7
210R.1642100.55	16	42	16	100	8
210R.1652100.55	16	52	16	100	8
210R.1662100.55	16	62	16	100	8
210R.1852100.55	18	52	18	100	9
210R.1875125.55	18	75	18	125	9
210R.2052100.55	20	52	20	100	10
210R.2075125.55	20	75	20	125	10



ART. 210L

NEW

Fresa per giunzioni (Versione in Diamante a pag. 51)

Junction router cutter (Diamond version at page 51)

Cod. DX/RH	D	I	S	LT
210L-20170515	9,8	28	12	90

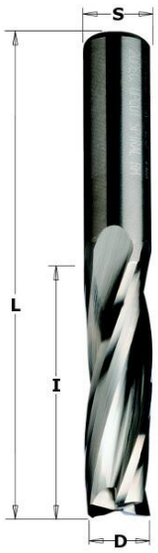
ART. 212

Frese elicoidali HM Integrale Positive

Solid carbide spiral cutters up cut for finishin

Z=3

Cod. DX/RH	D	I	L	S
212.082263.55	8	22	63	8
212.083272.55	8	32	72	8
212.103272.55	10	32	72	10
212.104290.55	10	42	90	10
212.123273.55	12	32	73	12
212.124290.55	12	42	90	12
212.1252100.55	12	52	100	12
212.1442100.55	14	42	100	14
212.1452100.55	14	52	100	14
212.1642100.55	16	42	100	16
212.1652100.55	16	52	100	16
212.1662100.55	16	62	100	16
212.1852100.55	18	52	100	18
212.1875125.55	18	75	125	18
212.2052100.55	20	52	100	20
212.2075125.55	20	75	125	20
212.20102150.55	20	102	150	20



ART. 213

Frese elicoidali HM Integrale Z.3 Negative

Solid carbide spiral cutters down cut for finishin

Z=3

Cod. DX/RH	D	I	L	S
213.082263.55	8	22	63	8
213.083272.55	8	32	72	8
213.103272.55	10	32	72	10
213.1042100.55	10	42	100	10
213.123273.55	12	32	73	12
213.1242100.55	12	42	100	12
213.1252100.55	12	52	100	12
213.1442100.55	14	42	100	14
213.1452100.55	14	52	100	14
213.1642100.55	16	42	100	16
213.1652100.55	16	52	100	16
213.1662100.55	16	62	100	16
213.1852100.55	18	52	100	18
213.1875125.55	18	75	125	18
213.2052100.55	20	52	100	20
213.2075125.55	20	75	125	20

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

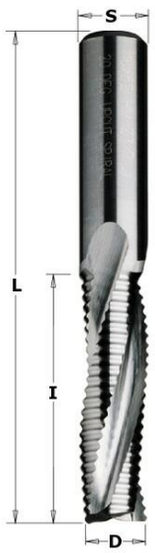
ART. 214

Frese elicoidali HM Integrale Positive con rompitruciolo

Solid carbide spiral cutters up cut with chipbreaker for roughing

Z=3+R

Cod. DX/RH	D	I	L	S
214.082263.55	8	22	63	8
214.083272.55	8	32	72	8
214.103272.55	10	32	72	10
214.104290.55	10	42	90	12
214.123273.55	12	32	73	12
214.124290.55	12	42	90	12
214.1252100.55	12	52	100	12
214.1442100.55	14	42	100	14
214.1452100.55	14	52	100	14
214.1642100.55	16	42	100	16
214.1652100.55	16	52	100	16
214.1662100.55	16	62	100	16
214.1852100.55	18	52	100	18
214.1875130.55	18	75	130	18
214.2052100.55	20	52	100	20
214.2075130.55	20	75	130	20
214.20102150.55	20	102	150	20



UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 215

Frese elicoidali HM Integrale Negative con rompitruciolo

Solid carbide spiral cutters down cut with chipbreaker for roughing

Z=3+R

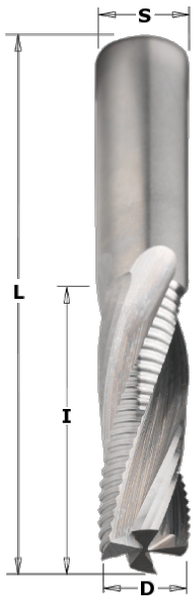
Cod. DX/RH	D	I	L	S
215.082263.55	8	22	63	8
215.083272.55	8	32	72	8
215.103272.55	10	32	72	10
215.1042100.55	10	42	100	10
215.123273.55	12	32	73	12
215.1242100.55	12	42	100	12
215.1252100.55	12	52	100	12
215.1442100.55	14	42	100	14
215.1452100.55	14	52	100	14
215.1642100.55	16	42	100	16
215.1652100.55	16	52	100	16
215.1662100.55	16	62	100	16
215.1852100.55	18	52	100	18
215.1875130.55	18	75	130	18
215.2052100.55	20	52	100	20
215.2075130.55	20	75	130	20

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 209

Frese elicoidali HM Integrale Positive con Rompitruciolo

Solid carbide spiral cutters up cut with chipbreaker



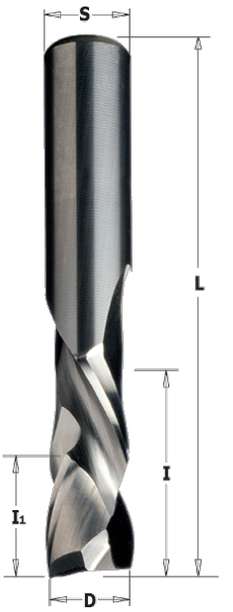
Cod. RH	D	I	L	S
209.123273.55	12	32	73	12
209.124290.55	12	42	90	12
209.1252100.55	12	52	100	12
209.1442100.55	14	42	100	14
209.1452100.55	14	52	100	14
209.163590.55	16	35	90	16
209.1642100.55	16	42	100	16
209.1652100.55	16	52	100	16
209.1662110.55	16	62	110	16
209.1852100.55	18	52	100	18
209.1875125.55	18	75	125	18
209.2052100.55	20	52	100	20
209.2062120.55	20	65	120	20
209.2075130.55	20	72	130	20

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 216

Frese elicoidali HM Integrale Positive/Negative

Solid carbide spiral cutters up-down cut for finishing



Cod. RH	D	I	S	LT	Z
216A.041550.55	4	15	4	50	1+1
216A.052260.55	5	22	5	60	1+1
216A.062260.55	6	22	6	60	1+1
216.082280.55	8	22	8	80	2+2
216.083280.55	8	32	8	80	2+2
216.092276.55	9,52	22	9,52	76	2+2
216B.092576.55	9,52	25	9,52	76	3+3
216.092876.55	9,52	28	9,52	76	2+2
216.102280.55	10	22	10	80	2+2
216.103280.55	10	32	10	80	2+2
216.104290.55	12	42	12	90	2+2
216B.122583.55	12	25	12	83	3+3
216.123290.55	12	32	12	90	2+2
216.124290.55	12	42	12	90	2+2
216.1252100.55	12	52	12	100	2+2
216.1272276.55	12,7	22	12,7	76	2+2
216.1272576.55	12,7	25	12,7	76	2+2
216.1272876.55	12,7	28	12,7	76	2+2
216.1273489.55	12,7	34	12,7	89	2+2
216.12741101.55	12,7	41	12,7	101	2+2
216.1655110.55	16	55	16	110	2+2
216.1855110.55	18	55	18	110	2+2
216.2055120.55	20	55	20	120	2+2

ART. 214H

Frese elicoidali HSS Positive con rompitruciolo per travi lamellari

HSS Spiral cutters up-cut with chipbreaker for glue-laminated wooden beams

Z=3+R

Cod. DX/RH	D	I	L	S
214H.30170235.45	30	170	235	30
214H.40165235.45	40	165	235	30
214H.50215295.45	50	215	295	30

ART. 214SM

Frese elicoidali HM Integrale Positive con rompitruciolo con smusso 60° per serrature

Solid carbide spiral cutters with chipbreaker 60° v-point locksets

Z=3+R

Cod. DX/RH	D	I	L	S
214SM.082263.55	8	22	63	8
214SM.083272.55	8	32	72	8
214SM.103272.55	10	32	72	10
214SM.104290.55	10	42	90	10
214SM.123273.55	12	32	73	12
214SM.124290.55	12	42	90	12
214SM.1252100.55	12	52	100	12
214SM.1442100.55	14	42	100	14
214SM.1452100.55	14	52	100	14
214SM.1642100.55	16	42	100	16
214SM.1652100.55	16	52	100	16
214SM.1662100.55	16	62	100	16
214SM.1852100.55	18	52	100	18
214SM.1875125.55	18	75	125	18
214SM.2052100.55	20	52	100	20
214SM.2075125.55	20	75	125	20

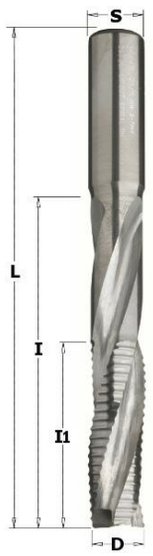
ART. 219

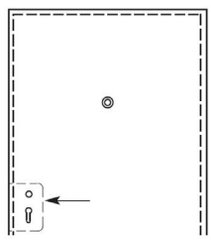
Frese elicoidali HM Integrale Positive con rompitruciolo per serrature

Solid carbide spiral cutters upcut with chipbreaker for locksets

Z=3+R

Cod. DX/RH	D	I	I1	L	S
219.1495150.55	14	95	50	150	14
219.1695150.55	16	95	50	150	16
219.1895150.55	18	95	50	150	18
219.2095150.55	20	95	50	150	20





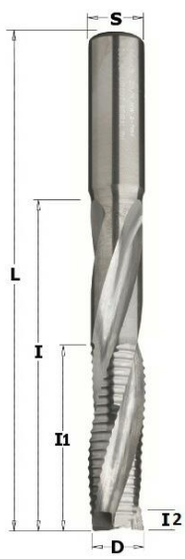
ART. 219B

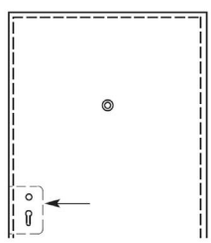
Frese elicoidali HM Integrale Positive con rompitruciolo per serrature con ultimi 5 mm lisci per miglior finitura

Solid carbide spiral cutters upcut with chipbreaker for locksets with last 5 mm smooth for better finishing

Z=3+R

Cod. DX/RH	D	I	I1	I2	L	S
219B.1495150.55	14	90+5	50	5	150	14
219B.1695150.55	16	90+5	50	5	150	16
219B.1895150.55	18	90+5	50	5	150	18
219B.2095150.55	20	90+5	50	5	150	20





UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

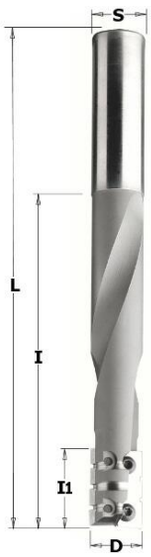
ART. 219T

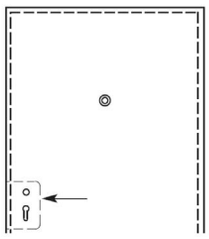
Frese elicoidali in TRIAMET con coltellini per serrature

Spiral cutters with triamet body with exchangeable knives for locksets

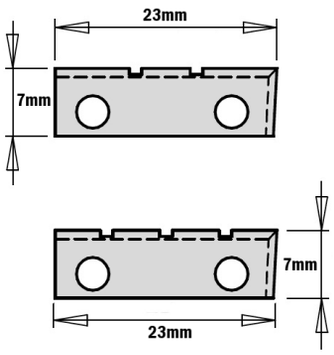
Z=2+R

Cod. DX/RH	D	l	l1	L	S
219T.1695150.55	16	95	23	150	16





RICAMBI / *SPARE PARTS*		
Cod.	Descrizione	DIM
609.230.2R	Coltello con 2 rompitrucioli	23x7x1,5
609.230.3R	Coltello con 3 rompitrucioli	23x7x1,5



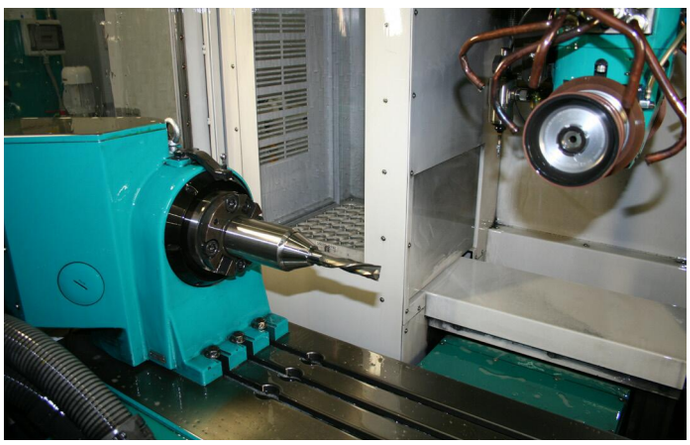
ART. 819

Disponibile anche la versione in Diamante PCD a pagina 44

The Diamond PCD version is available at page 44

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

A disegno o a campione legno vengono eseguite anche frese sagomate



UTENSILI PER FORATRICE

DOWEL DRILLS

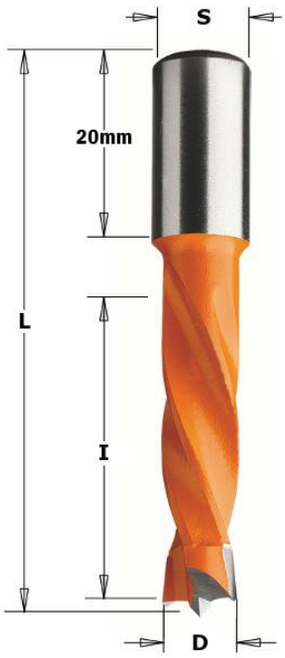
PRODOTTO	PAG.
ART. 308 Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole	145
ART. 309 Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole	146
ART. 373 Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole	147
ART. 372 Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole	148
ART. 310 Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole	149
ART. 311 Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole	150
ART. 362 - 361 Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole	151
ART. 310 - 311 Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole	152
ART. 310 - 311 Punte HM ad attacco rapido per foratrice in HM Int.	153
ART. 314 Punte HM ad attacco rapido per fori passanti in HM Int.	154
ART. 313 - 314 Punte HM ad attacco rapido per fori passanti a 2 gole	155
ART. 313 - 314 - 366 Punte HM ad attacco rapido per fori passanti a 2 gole	156
ART. 306 - 307 Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole attacco Ø8	157
ART. 367 - 368 Punte HM ad attacco rapido per foratrice per fori passanti attacco Ø8	158
ART. 376 - 377 Punte HM ad attacco rapido per foratrice con svasatore fisso	159
ART. 316 - 315 Svasatori regolabili HM per punte elicoidali	160
ART. 317 - 369 - 370 Punte levanodi ad attacco rapido	161
ART. 512 Punte levanodi ad attacco cilindrico	162
ART. 513 - 514 Punte levanodi ad attacco cilindrico	163
ART. 501 Punte levanodi ad att. intercamb. / ART. 511 Att. rap. per punte intercamb.	164
ART. 506 / ART. 503 Attacchi filettati per punte intercambiabili	165
ART. 509 - 532 - 533 Punte levanodi ad attacco intercambiabile	166
ART. 305 / ART. 303 Mandrini per punte ad attacco rapido	167
ART. 360.001 / ART. 360.101 Mandrini per punte ad attacco rapido	168
ART. 360.201 / ART. 360.301 Mandrini per punte ad attacco rapido	169
ART. 363 Punte elic. in HM Int. per fori pass./ART.364 Mandrini ad att. rap. per punte elic.	170
ART. 365 Mandrini ad att. rap. per punte elic./ART.521 Svas. portapunta ad att. cilind.	171
ART. 350 / ART. 351 Svasatori portapunta con attacco filettato	172
ART. 325 - 327 - 329 - 330 Punte ad attacco filettato con svasatore	173
ART. 332 - 334 - 336 - 337 Punte ad attacco filettato con svasatore	174
ART. 338 - 339 - 340 Punte ad attacco filettato con svasatore	175
ART. 341 - 342 - 343 Punte ad attacco filettato con svasatore	176

ART. 308

Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole

HM dowel drills

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
308.040.11	308.040.12	4	26	57,5	10x20
308.050.11	308.050.12	5	30	57,5	10x20
308.060.11	308.060.12	6	30	57,5	10x20
308.064.11	308.064.12	6,35	30	57,5	10x20
308.070.11	308.070.12	7	30	57,5	10x20
308.080.11	308.080.12	8	30	57,5	10x20
308.090.11	308.090.12	9	30	57,5	10x20
308.095.11	308.095.12	9,52	30	57,5	10x20
308.100.11	308.100.12	10	30	57,5	10x20
308.110.11	308.110.12	11	30	57,5	10x20
308.120.11	308.120.12	12	30	57,5	10x20
308.127.11	308.127.12	12,7	30	57,5	10x20
308.130.11	308.130.12	13	30	57,5	10x20
308.140.11	308.140.12	14	30	57,5	10x20
308.150.11	308.150.12	15	30	57,5	10x20
308.160.11	308.160.12	16	30	57,5	10x20

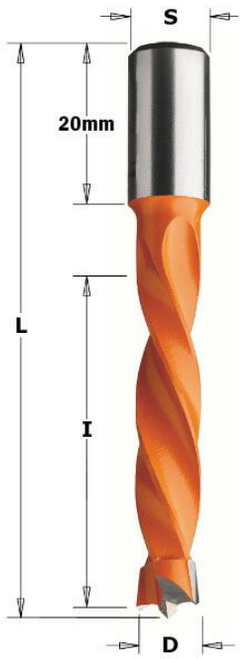


ART. 309

Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole

HM dowel drills

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
309.040.11	309.040.12	4	30	70	10x20
309.050.11	309.050.12	5	43	70	10x20
309.060.11	309.060.12	6	43	70	10x20
309.064.11	309.064.12	6,35	43	70	10x20
309.070.11	309.070.12	7	43	70	10x20
309.075.11	309.075.12	7,5	43	70	10x20
309.080.11	309.080.12	8	43	70	10x20
309.090.11	309.090.12	9	43	70	10x20
309.095.11	309.095.12	9,52	43	70	10x20
309.100.11	309.100.12	10	43	70	10x20
309.110.11	309.110.12	11	43	70	10x20
309.120.11	309.120.12	12	43	70	10x20
309.127.11	309.127.12	12,7	43	70	10x20
309.130.11	309.130.12	13	43	70	10x20
309.140.11	309.140.12	14	43	70	10x20
309.150.11	309.150.12	15	43	70	10x20
309.160.11	309.160.12	16	43	70	10x20



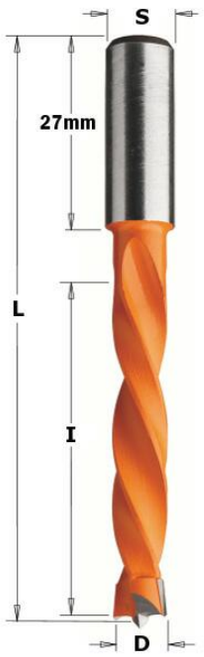
ART. 373

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 f uorocarbonica di colore nero e arancio;
- cuspide in HWM;
- punta di centraggio;
- 2 taglienti (Z2);
- 2 incisori ad aff latura negativa;
- 4 gole elicoidali;
- attacco con piano di f ssaggio 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
373.050.11	373.050.12	5	50	85	10x27
373.060.11	373.060.12	6	50	85	10x27
373.070.11	373.070.12	7	50	85	10x27
373.080.11	373.080.12	8	50	85	10x27
373.100.11	373.100.12	10	50	85	10x27
373.120.11	373.120.12	12	50	85	10x27

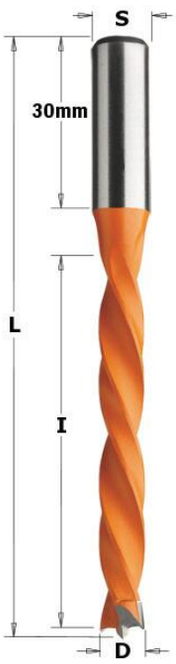
ART. 372

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 f uorocarbonica di colore nero e arancio;
- cuspide in HWM;
- punta di centraggio;
- 2 taglienti (Z2);
- 2 incisori ad aff latura negativa;
- 4 gole elicoidali;
- attacco con piano di f ssaggio 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
372.050.11	372.050.12	5	65	105	10x30
372.060.11	372.060.12	6	65	105	10x30
372.070.11	372.070.12	7	65	105	10x30
372.080.11	372.080.12	8	65	105	10x30
372.100.11	372.100.12	10	65	105	10x30
372.120.11	372.120.12	12	65	105	10x30

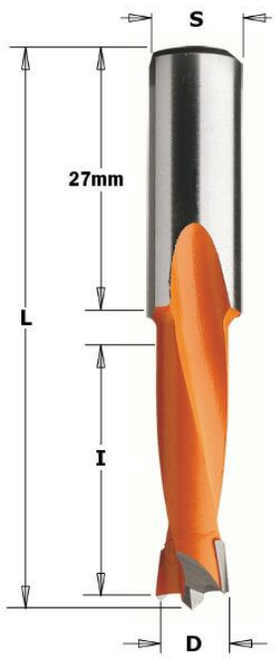
ART. 310

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 f uorocarbonica PTFE di colore nero e arancio;
- cuspide in HWM;
- punta di centraggio;
- 2 taglienti (Z2);
- 2 incisori ad aff latura negativa (V2);
- 2 gole elicoidali;
- attacco con piano di f ssaggio 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
310.040.11	310.040.12	4	18	57,5	10x27
310.045.11	310.045.12	4,5	22	57,5	10x27
310.047.11	310.047.12	4,76	27	57,5	10x27
310.050.11	310.050.12	5	27	57,5	10x27
310.051.11	310.051.12	5,1	27	57,5	10x27
310.052.11	310.052.12	5,2	27	57,5	10x27
310.055.11	310.055.12	5,55	27	57,5	10x27
310.060.11	310.060.12	6	27	57,5	10x27
310.064.11	310.064.12	6,35	27	57,5	10x27
310.065.11	310.065.12	6,5	27	57,5	10x27
310.070.11	310.070.12	7	27	57,5	10x27
310.080.11	310.080.12	8	27	57,5	10x27
310.082.11	310.082.12	8,2	27	57,5	10x27
310.090.11	310.090.12	9	27	57,5	10x27
310.095.11	310.095.12	9,52	27	57,5	10x27
310.100.11	310.100.12	10	27	57,5	10x27
310.110.11	310.110.12	11	27	57,5	10x27
310.120.11	310.120.12	12	27	57,5	10x27
310.127.11	310.127.12	12,7	27	57,5	10x27
310.130.11	310.130.12	13	27	57,5	10x27
310.140.11	310.140.12	14	27	57,5	10x27
310.150.11	310.150.12	15	27	57,5	10x27
310.160.11	310.160.12	16	27	57,5	10x27

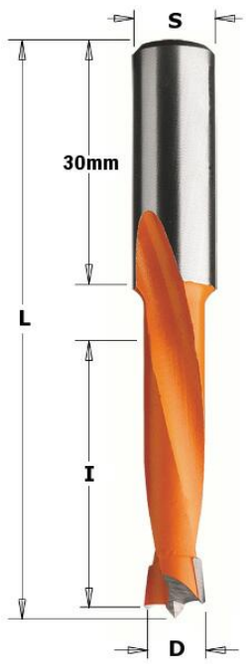
ART. 311

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 f uorocarbonica PTFE di colore nero e arancio;
- cuspide in HWM;
- punta di centraggio;
- 2 taglienti (Z2);
- 2 incisori ad aff latura negativa (V2);
- 2 gole elicoidali;
- attacco con piano di f ssaggio 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
311.040.11	311.040.12	4	26	70	10x30
311.045.11	311.045.12	4,5	35	70	10x30
311.047.11	311.047.12	4,76	35	70	10x30
311.050.11	311.050.12	5	35	70	10x30
311.051.11	311.051.12	5,1	35	70	10x30
311.052.11	311.052.12	5,2	35	70	10x30
311.055.11	311.055.12	5,55	35	70	10x30
311.060.11	311.060.12	6	35	70	10x30
311.064.11	311.064.12	6,35	35	70	10x30
311.065.11	311.065.12	6,5	35	70	10x30
311.070.11	311.070.12	7	35	70	10x30
311.080.11	311.080.12	8	35	70	10x30
311.082.11	311.082.12	8,2	35	70	10x30
311.090.11	311.090.12	9	35	70	10x30
311.095.11	311.095.12	9,52	35	70	10x30
311.100.11	311.100.12	10	35	70	10x30
311.110.11	311.110.12	11	35	70	10x30
311.111.11	311.111.12	11,1	35	70	10x30
311.120.11	311.120.12	12	35	70	10x30
311.127.11	311.127.12	12,7	35	70	10x30
311.130.11	311.130.12	13	35	70	10x30
311.140.11	311.140.12	14	35	70	10x30
311.150.11	311.150.12	15	35	70	10x30
311.160.11	311.160.12	16	35	70	10x30

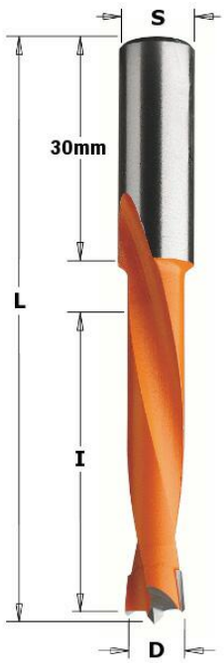
ART. 362

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 f uorocarbonica PTFE di colore nero e arancio;
- cuspide in HWM;
- punta di centraggio;
- 2 taglienti (Z2);
- 2 incisori ad aff latura negativa (V2);
- 2 gole elicoidali;
- attacco con piano di f ssaggio e vite per regolazione assiale.

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

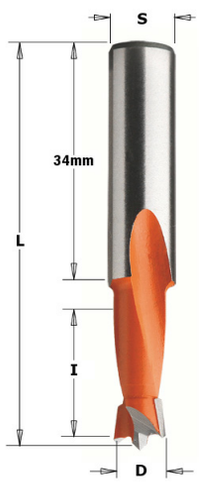


Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
362.050.11	362.050.12	5	44	77	10x30
362.060.11	362.060.12	6	44	77	10x30
362.070.11	362.070.12	7	44	77	10x30
362.080.11	362.080.12	8	44	77	10x30
362.100.11	362.100.12	10	44	77	10x30
362.120.11	362.120.12	12	44	77	10x30

ART. 361

Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole

HM dowel drills



Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
361.050.11	361.050.12	5	18	57,5	10x34
361.060.11	361.060.12	6	18	57,5	10x34
361.070.11	361.070.12	7	18	57,5	10x34
361.080.11	361.080.12	8	18	57,5	10x34
361.100.11	361.100.12	10	18	57,5	10x34

ART. 310 - ART. 311

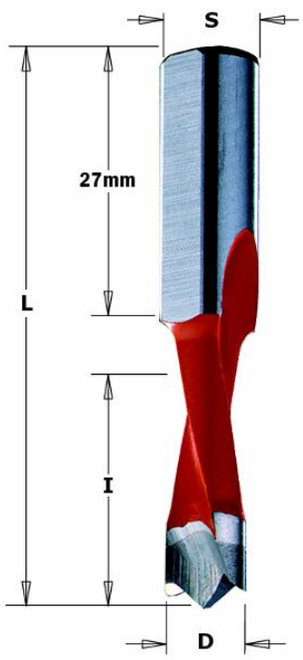
Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole

HM dowel drills

EXTREME

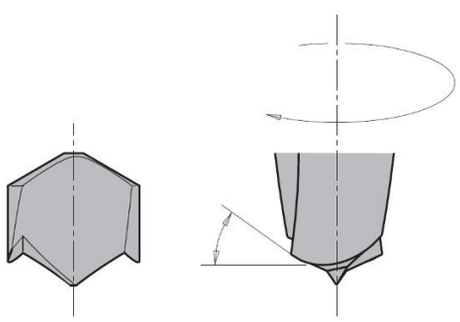
Esecuzioni perfette e durata straordinaria con le nuove punte ad alta qualità
Una gamma di utensili in grado di stupire anche l'acquirente piu' scettico. Queste le caratteristiche principali:

- speciale metallo duro in micrograna ;
- nuovo design degli incisori rinforzati che consente f niture migliori a più alte velocità di avanzamento;
- la costruzione in metallo duro integrale assicura una maggior centratura, minor rotture e un elevato numero di riaff lature;
- 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 pantograf a CNC.



CARATTERISTICHE TECNICHE:
- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- cuspide in metallo duro super micrograno di qualità superiore;
- rivestimento in resina f uorocarbonica PTFE di colore nero e arancio;
- 2 taglienti (Z2);
- 2 incisori ad aff latura rinforzata (V2);
- 2 gole elicoidali;
- attacco con piano di f ssaggio 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
310.050.41	310.050.42	5	27	57,5	10x27
310.060.41	310.060.42	6	27	57,5	10x27
310.070.41	310.070.42	7	27	57,5	10x27
310.080.41	310.080.42	8	27	57,5	10x27
310.090.41	310.090.42	9	27	57,5	10x27
310.100.41	310.100.42	10	27	57,5	10x27
311.050.41	311.050.42	5	35	70	10x30
311.060.41	311.060.42	6	35	70	10x30
311.070.41	311.070.42	7	35	70	10x30
311.080.41	311.080.42	8	35	70	10x30
311.090.41	311.090.42	9	35	70	10x30
311.100.41	311.100.42	10	35	70	10x30

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 310 - ART. 311

Punte HM ad attacco rapido per foratrice in HM integrale

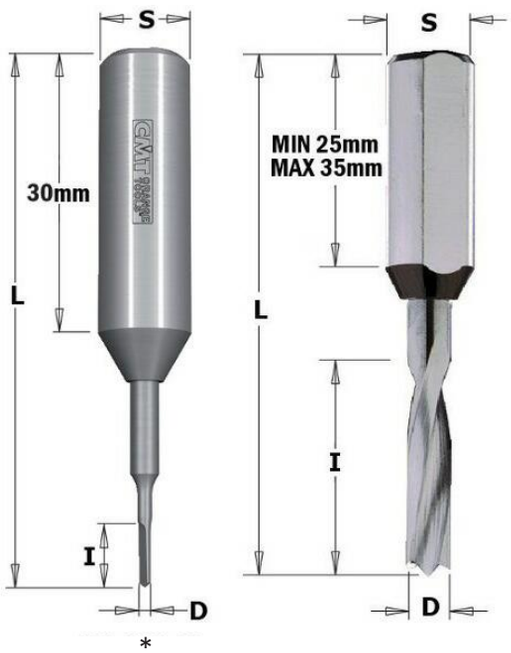
HM integral dowel drills

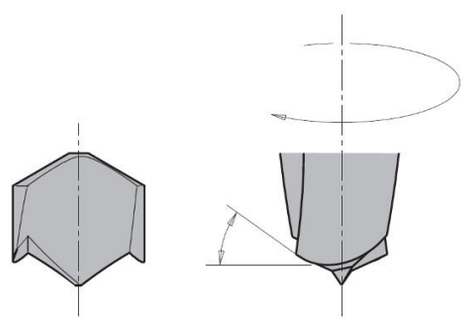
EXTREME

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 riafflature.
- 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
310.013.20	310.013.20	1,3	5	57,5	10x30*
310.020.21	310.020.22	2	12	57,5	10x27*
310.530.21	310.530.22	3	9	57,5	10x35*
310.030.21	310.030.22	3	18	57,5	10x25*
310.040.21	310.040.22	4	20	57,5	10x25*
310.050.21	310.050.22	5	22	57,5	10x25*
310.060.21	310.060.22	6	22	57,5	10x25*
310.064.21	310.064.22	6,35	22	57,5	10x25*
310.080.21	310.080.22	8	22	57,5	10x25*
311.013.20	311.013.20	1,3	5	70	10x43*
311.020.21	311.020.22	2	12	70	10x40*
311.030.21	311.030.22	3	18	70	10x38*
311.040.21	311.040.22	4	27	70	10x30*
311.050.21	311.050.22	5	30	70	10x28*
311.060.21	311.060.22	6	30	70	10x29*
311.064.21	311.064.22	6,35	30	70	10x28*
311.080.21	311.080.22	8	35	70	10x23*

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 314

Punte HM ad attacco rapido per fori passanti in HM integrale

HM integral through hole drills

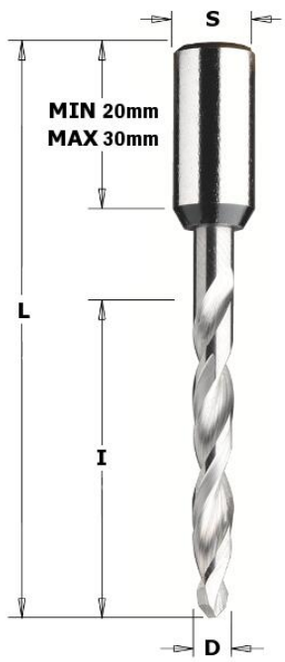
EXTREME

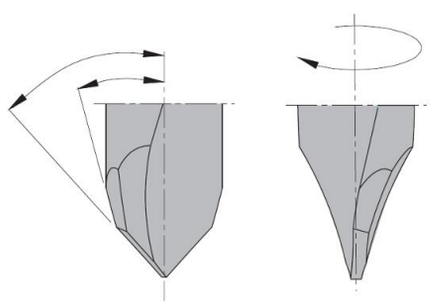
Per pannelli di spessore max 20-25 mm.

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 f ssaggio 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
314.030.21	314.030.22	3	27	70	10x30
314.040.21	314.040.22	4	40	70	10x20
314.050.21	314.050.22	5	40	70	10x20
314.060.21	314.060.22	6	40	70	10x20
314.080.21	314.080.22	8	40	70	10x20





UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 313 – ART. 314

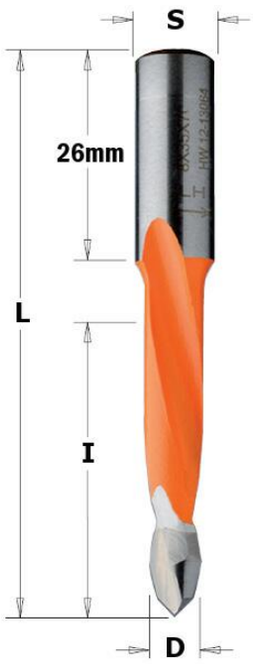
Punte HM ad attacco rapido per fori passanti a 2 gole

HM through hole drills

EXTREME

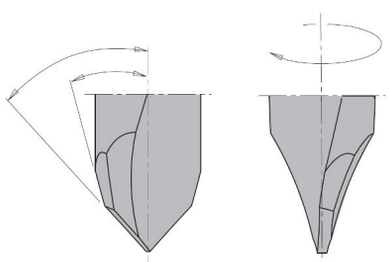
Esecuzioni perfette e durata straordinaria con le nuove punte ad alta qualità
Una gamma di utensili in grado di stupire anche l'acquirente piu' scettico. Queste le caratteristiche principali:

- speciale metallo duro in micrograna ;
- nuovo design degli incisori rinforzati che consente f niture migliori a piu' alte velocita' di avanzamento;
- la costruzione in metallo duro integrale assicura una maggior centratura, minor rotture e un elevato numero di riaff lature;
- 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 pantograf a CNC.



CARATTERISTICHE TECNICHE:
- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- cuspide in metallo duro super micrograno di qualità superiore;
- rivestimento in resina f uorocarbonica PTFE di colore nero e arancio;
- 2 taglienti a doppio angolo (Z2);
- 2 gole elicoidali;
- attacco con piano di f ssaggio 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.					
313.050.41	313.050.42	5	27	57,5	10x26
313.080.41	313.080.42	8	27	57,5	10x26
Art.308 HM LT.70 – per pannelli max 25-30 mm.					
314.050.41	314.050.42	5	35	70	10x26
314.060.41	314.060.42	6	35	70	10x26
314.070.41	314.070.42	7	35	70	10x26
314.080.41	314.080.42	8	35	70	10x26
314.100.41	314.100.42	10	35	70	10x26

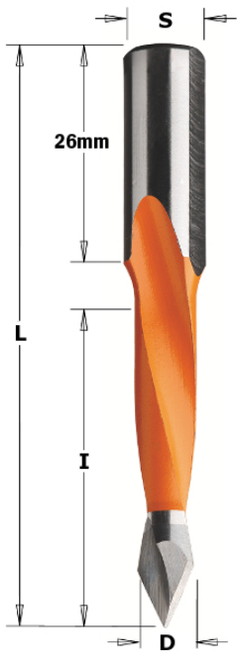
ART. 313 - ART. 314 - ART. 366

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;
- cuspide 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.					
313.050.11	313.050.12	5	27	57,5	10x26
313.060.11	313.060.12	6	27	57,5	10x26
313.080.11	313.080.12	8	27	57,5	10x26
313.100.11	313.100.12	10	27	57,5	10x26
Art.308 HM LT.70 – per pannelli max 25-30 mm.					
314.040.11	314.040.12	4	30	70	10x26
314.047.11	314.047.12	4,76	35	70	10x26
314.050.11	314.050.12	5	35	70	10x26
314.055.11	314.055.12	5,55	35	70	10x26
314.060.11	314.060.12	6	35	70	10x26
314.064.11	314.064.12	6,35	35	70	10x26
314.070.11	314.070.12	7	35	70	10x26
314.080.11	314.080.12	8	35	70	10x26
314.090.11	314.090.12	9	35	70	10x26
314.095.11	314.095.12	9,52	35	70	10x26
314.100.11	314.100.12	10	35	70	10x26
314.120.11	314.120.12	12	35	70	10x26
314.127.11	314.127.12	12,7	35	70	10x26
Art.309 HM LT.77 – per pannelli max 30-35 mm.					
366.050.11	366.050.12	5	44	77	10x26
366.060.11	366.060.12	6	44	77	10x26
366.080.11	366.080.12	8	44	77	10x26
366.100.11	366.100.12	10	44	77	10x26
366.120.11	366.120.12	12	44	77	10x26

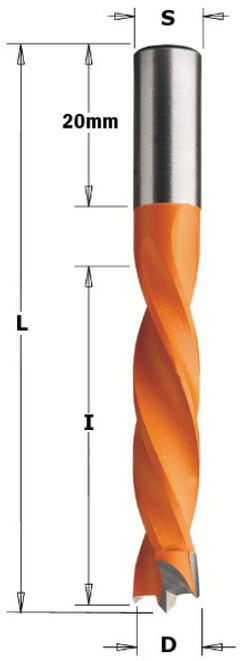
ART. 306 - ART. 307

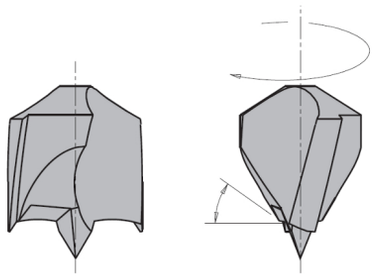
Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole attacco ø 8

HM dowel drills

CARATTERISTICHE TECNICHE:
- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rivestimento in resina fluorocarbonica PTFE di colore nero e arancio;
- cuspide 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
306.030.21		(*) 3	18	55,5	8x20
306.050.11	306.050.12	5	30	55,5	8x20
306.055.11	306.055.12	5,55	30	55,5	8x20
306.060.11	306.060.12	6	30	55,5	8x20
306.064.11	306.064.12	6,35	30	55,5	8x20
306.070.11	306.070.12	7	30	55,5	8x20
306.080.11	306.080.12	8	30	55,5	8x20
306.090.11	306.090.12	9	30	55,5	8x20
306.100.11	306.100.12	10	30	55,5	8x20
306.120.11	306.120.12	12	30	55,5	8x20
307.050.11	307.050.12	5	40	67	8x20
307.055.11	307.055.12	5,55	40	67	8x20
307.060.11	307.060.12	6	40	67	8x20
307.064.11	307.064.12	6,35	40	67	8x20
307.070.11	307.070.12	7	40	67	8x20
307.080.11	307.080.12	8	40	67	8x20
307.090.11	307.090.12	9	40	67	8x20
307.095.11	307.095.12	9,52	40	67	8x20
307.100.11	307.100.12	10	40	67	8x20
307.120.11	307.120.12	12	40	67	8x20

(*): HWM

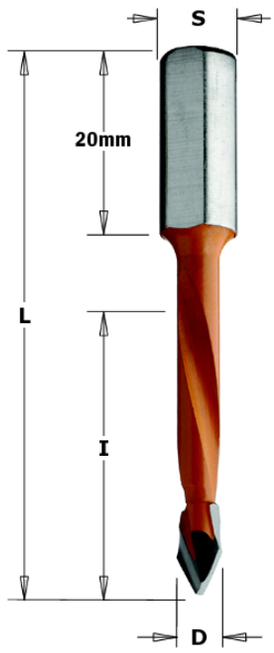
ART. 367 – ART. 368

Punte HM ad attacco rapido per foratrice per fori passanti attacco ø 8

HM through hole drills

CARATTERISTICHE TECNICHE:
- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rivestimento in resina fluorocarbonica PTFE di colore nero e arancio;
- cuspide 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					
367.050.11	367.050.12	5	30	56	8x20
367.080.11	367.080.12	8	30	56	8x20
Per pannelli di spessore max 40mm					
368.050.11	368.050.12	5	43	70	8x20
368.060.11	368.060.12	6	43	70	8x20
368.070.11	368.070.12	7	43	70	8x20
368.080.11	368.080.12	8	43	70	8x20

ART. 376 - ART. 377

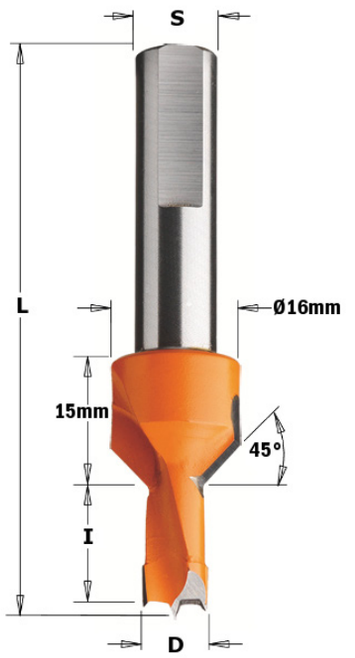
Punte HM ad attacco rapido per foratrice con svasatore fisso

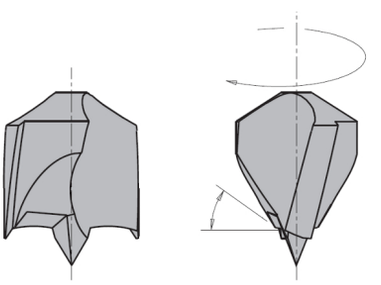
HM dowel drills with chamfer

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
376.080.11	376.080.12	8	12	57,5	10
376.083.11	376.083.12	8	13	57,5	10
376.081.11	376.081.12	8	15	57,5	10
376.082.11	376.082.12	8	20	57,5	10
376.100.11	376.100.12	10	12	57,5	10
376.103.11	376.103.12	10	13	57,5	10
376.101.11	376.101.12	10	15	57,5	10
376.102.11	376.102.12	10	20	57,5	10
377.080.11	377.080.12	8	12	70	10
377.083.11	377.083.12	8	13	70	10
377.081.11	377.081.12	8	15	70	10
377.082.11	377.082.12	8	20	70	10
377.100.11	377.100.12	10	12	70	10
377.103.11	377.103.12	10	13	70	10
377.101.11	377.101.12	10	15	70	10
377.102.11	377.102.12	10	20	70	10





ART. 316

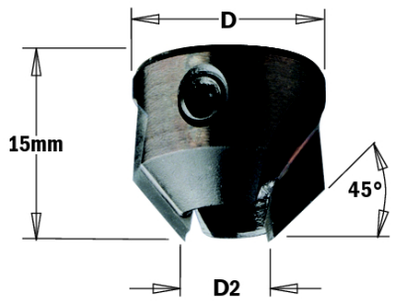
Svasatori regolabili HM per punte elicoidali

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
316.040.11	316.040.12	4	16
316.050.11	316.050.12	5	16
316.060.11	316.060.12	6	16
316.070.11	316.070.12	7	16
316.080.11	316.080.12	8	18
316.090.11	316.090.12	9	18
316.100.11	316.100.12	10	20
316.120.11	316.120.12	12	20

ART. 315

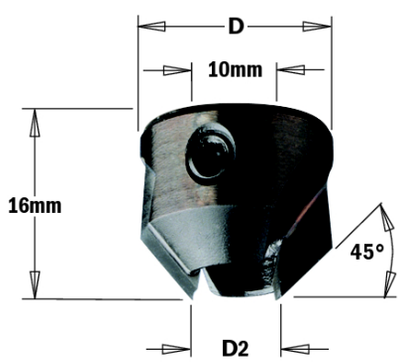
Svasatori regolabili HM per punte elicoidali

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
315.200.11	315.200.12	Da 5 a 10	20
315.220.11	315.220.12	Da 11 a 12	22

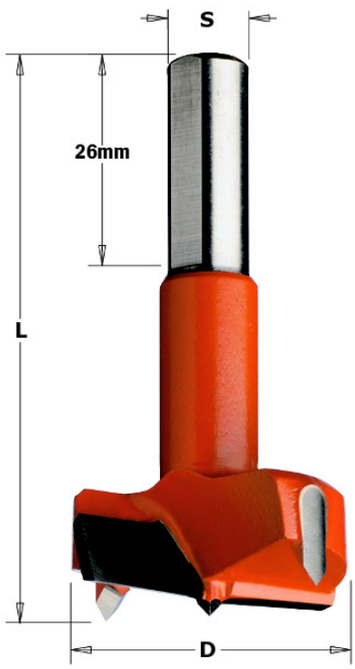
ART. 317 - ART. 369 - ART. 370

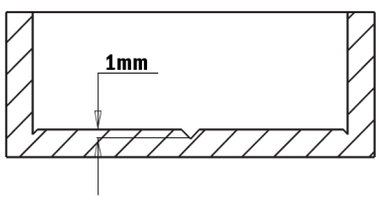
Punte levanodi ad attacco rapido

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
317.140.11	317.140.12	14	57,5	10x26
317.150.11	317.150.12	15	57,5	10x26
317.160.11	317.160.12	16	57,5	10x26
317.170.11	317.170.12	17	57,5	10x26
317.180.11	317.180.12	18	57,5	10x26
317.190.11	317.190.12	19	57,5	10x26
317.200.11	317.200.12	20	57,5	10x26
317.220.11	317.220.12	22	57,5	10x26
317.240.11	317.240.12	24	57,5	10x26
317.250.11	317.250.12	25	57,5	10x26
317.260.11	317.260.12	26	57,5	10x26
317.280.11	317.280.12	28	57,5	10x26
317.300.11	317.300.12	30	57,5	10x26
317.320.11	317.320.12	32	57,5	10x26
317.340.11	317.340.12	34	57,5	10x26
317.350.11	317.350.12	35	57,5	10x26
317.380.11	317.380.12	38	57,5	10x26
317.400.11	317.400.12	40	57,5	10x26
369.140.11	369.140.12	14	70	10x26
369.150.11	369.150.12	15	70	10x26
369.160.11	369.160.12	16	70	10x26
369.180.11	369.180.12	18	70	10x26
369.200.11	369.200.12	20	70	10x26
369.220.11	369.220.12	22	70	10x26
369.250.11	369.250.12	25	70	10x26
369.260.11	369.260.12	26	70	10x26
369.300.11	369.300.12	30	70	10x26
369.350.11	369.350.12	35	70	10x26
369.400.11	369.400.12	40	70	10x26
370.180.11	370.180.12	18	77	10x26
370.200.11	370.200.12	20	77	10x26
370.250.11	370.250.12	25	77	10x26
370.300.11	370.300.12	30	77	10x26
370.350.11	370.350.12	35	77	10x26

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

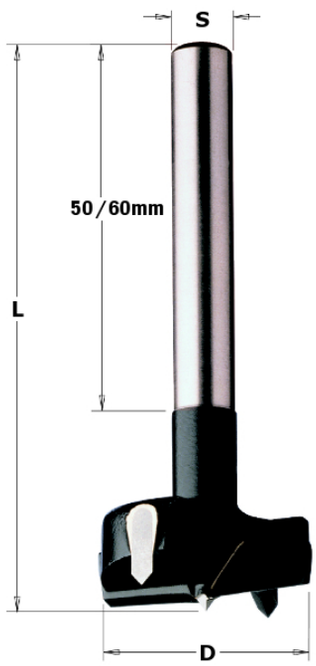
ART. 512

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 aff latura negativa HW (V2).

Ideale per creare sedi cerniere.



Cod. Dx	D	L	S
512.140.11	14	90	10x60
512.150.11	15	90	10x60
512.160.11	16	90	10x60
512.170.11	17	90	10x60
512.180.11	18	90	10x60
512.190.11	19	90	10x60
512.200.11	20	90	10x60
512.210.11	21	90	10x60
512.220.11	22	90	10x60
512.230.11	23	90	10x60
512.240.11	24	90	10x60
512.250.11	25	90	10x60
512.260.11	26	90	10x60
512.270.11	27	90	10x60
512.280.11	28	90	10x60
512.290.11	29	90	10x60
512.300.11	30	90	10x60
512.310.11	31	90	10x60
512.320.11	32	90	10x60
512.330.11	33	90	10x60
512.340.11	34	90	10x60
512.350.11	35	90	10x60
512.380.11	38	90	10x60
512.400.11	40	90	10x60
512.450.11	45	90	10x50
512.480.11	48	90	10x50
512.500.11	50	90	10x50
512.550.11	55	90	10x50
512.580.11	58	90	10x50
512.600.11	60	90	10x50

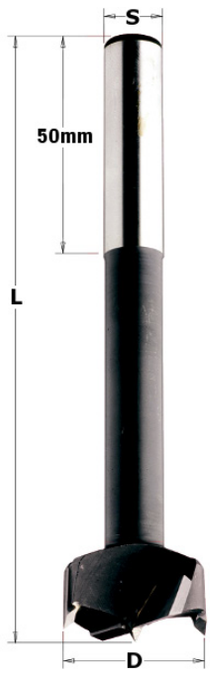
ART. 513 - ART. 514

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 aff latura negativa HW (V2).

Ideale per creare sedi cerniere.



Cod. Dx	D	L	S
514.150.11	15	120	16x50
514.160.11	16	120	16x50
514.180.11	18	120	16x50
514.200.11	20	120	16x50
514.220.11	22	125	16x50
514.250.11	25	125	16x50
514.260.11	26	125	16x50
514.280.11	28	130	16x50
514.300.11	30	130	16x50
514.320.11	32	130	16x50
514.350.11	35	130	16x50
514.400.11	40	130	16x50
514.450.11	45	130	16x50
514.500.11	50	130	16x50
514.550.11	55	140	16x50
514.600.11	60	140	16x50
513.150.11	15	120	13x50
513.160.11	16	120	13x50
513.180.11	18	120	13x50
513.200.11	20	120	13x50
513.220.11	22	125	13x50
513.250.11	25	125	13x50
513.260.11	26	125	13x50
513.280.11	28	130	13x50
513.300.11	30	130	13x50
513.320.11	32	130	13x50
513.350.11	35	130	13x50
513.400.11	40	130	13x50
513.450.11	45	130	13x50
513.500.11	50	130	13x50
513.550.11	55	140	13x50
513.600.11	60	140	13x50

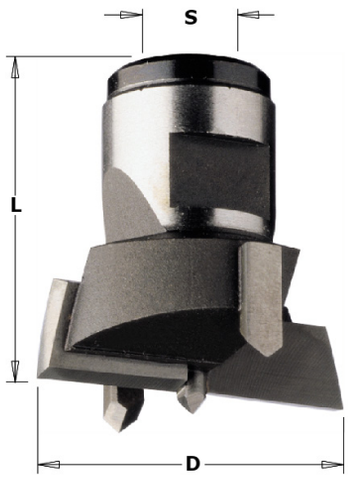
ART. 501

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 aff latura negativa HW (V2).

Ideale per creare sedi cerniere.



Cod. Dx	Cod. Sx	D	L	S
501.200.11	501.200.12	20	30	M12x1
501.220.11	501.220.12	22	30	M12x1
501.240.11	501.240.12	24	30	M12x1
501.250.11	501.250.12	25	30	M12x1
501.260.11	501.260.12	26	30	M12x1
501.300.11	501.300.12	30	30	M12x1
501.320.11	501.320.12	32	30	M12x1
501.340.11	501.340.12	34	30	M12x1
501.350.11	501.350.12	35	30	M12x1
501.360.11	501.360.12	36	30	M12x1
501.380.11	501.380.12	38	30	M12x1
501.400.11	501.400.12	40	30	M12x1
501.450.11	501.450.12	45	30	M12x1
501.500.11	501.500.12	50	30	M12x1
501.550.11	501.550.12	55	30	M12x1
501.600.11	501.600.12	60	30	M12x1

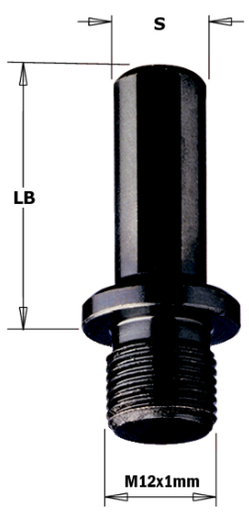
ART. 511

Attacchi rapidi per punte intercambiabili

Cylindrical shank for interchangeable drills

CARATTERISTICHE TECNICHE:
- realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rettif ca di precisione su tutte le superf ci da accoppiare.

Da inserire su mandrini o adattatori nelle foratrici.



Cod. Dx	Cod. Sx	LB	S
511.270.01	511.270.02	27	10
511.400.01	511.400.02	40	10

ART. 506

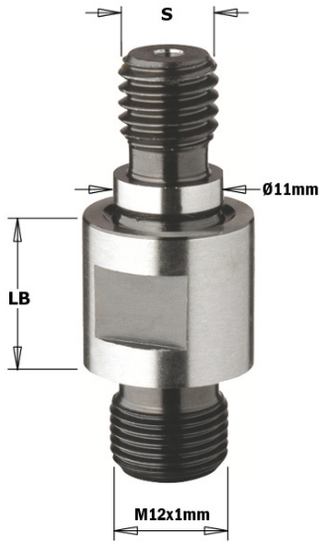
Attacchi filettati per punte intercambiabili

Threaded shank for interchangeable drills

CARATTERISTICHE TECNICHE:
- realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rettif ca di precisione su tutte le superf ci da accoppiare.

Da inserire su mandrini o adattatori nelle foratrici.

Cod. Dx	Cod. Sx	LB	S
506.150.01	506.150.02	15	M10/11x4
506.250.01	506.250.02	25	M10/11x4
506.350.01	506.350.02	35	M10/11x4



ART. 503

Attacchi filettati per punte intercambiabili

Threaded shank for interchangeable drills

CARATTERISTICHE TECNICHE:
- realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rettif ca di precisione su tutte le superf ci da accoppiare.

Da inserire su mandrini o adattatori nelle foratrici.

Cod. Dx	Cod. Sx	LB	S
503.250.01	503.250.02	25	M10/30°
503.350.01	503.350.02	35	M10/30°
503.450.01	503.450.02	45	M10/30°

ART. 509 - ART. 532 - ART. 533

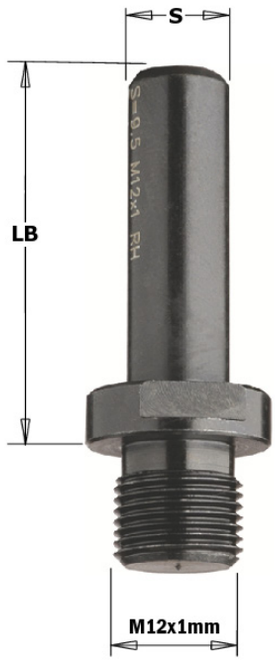
Punte levanodi ad attacco intercambiabile

Cylindrical shank for interchangeable drills

CARATTERISTICHE TECNICHE:
- realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rettif ca di precisione su tutte le superf ci da accoppiare.

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

Cod. Dx	Cod. Sx	LB	S
532.080.01		35	8x30
532.095.01		35	9,5x30
533.100.01	533.100.02	60	10x50
532.120.01		35	12x30
509.130.01	509.130.02	100	13x50
509.160.01	509.160.02	100	16x50



ART. 305

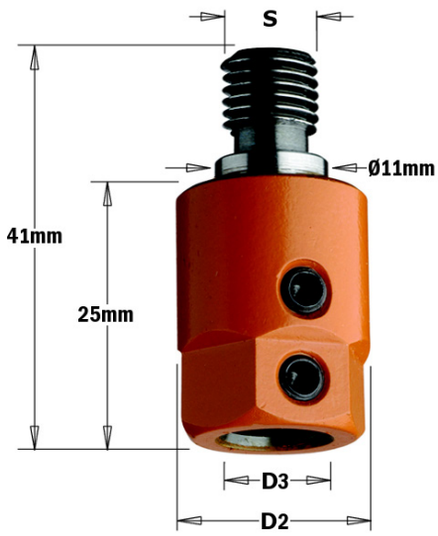
Mandrini per punte ad attacco rapido

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
305.080.01	305.080.02	16	8	M10/11x4
305.000.01	305.000.02	19,5	10	M10/11x4



ART. 303

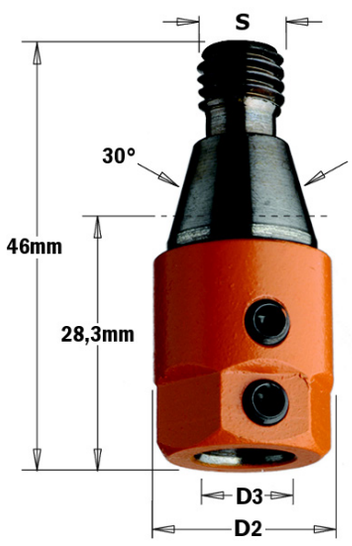
Mandrini per punte ad attacco rapido

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
303.080.01	303.080.02	16	8	M10/30°
303.000.01	303.000.02	19,5	10	M10/30°



ART. 360.001

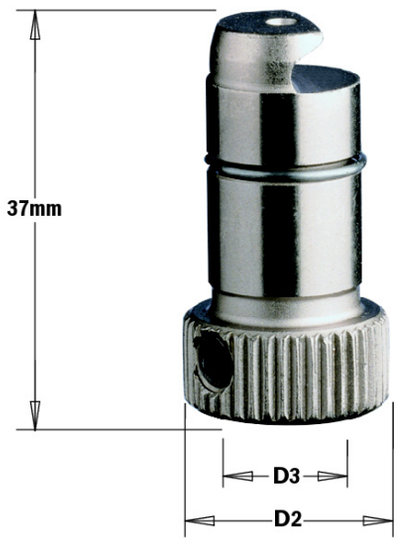
Mandrini per punte ad attacco rapido

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
360.001.01	360.001.02	20	10



ART. 360.101

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
360.101.00	18	10

ART. 360.201

Mandrini per punte ad attacco rapido

Adaptors

ADATTABILE ALLE MACCHINE:
Morbidelli.

CARATTERISTICHE TECNICHE:
- altissima precisione ed estrema affidabilità;
- gentraggio 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
360.201.00	19,25	10

ART. 360.301

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
360.301.00	19,4	10

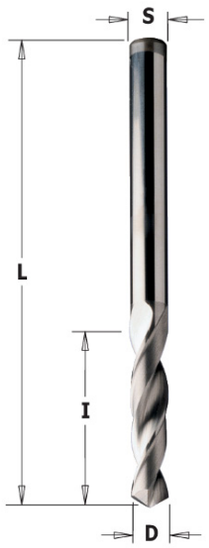
ART. 363

Punte elicoidali in HM integrale per fori passanti

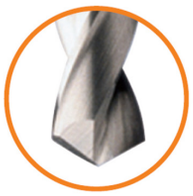
HM drills

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
363.020.11	363.020.12	2	25	50	2
363.025.11	363.025.12	2,5	27	55	2,5
363.030.11	363.030.12	3	27	55	3
363.032.11	363.032.12	3,2	27	55	3,2
363.035.11	363.035.12	3,5	27	55	3,5
363.040.11	363.040.12	4	27	55	4
363.045.11	363.045.12	4,5	28	60	4,5
363.050.11	363.050.12	5	28	60	5

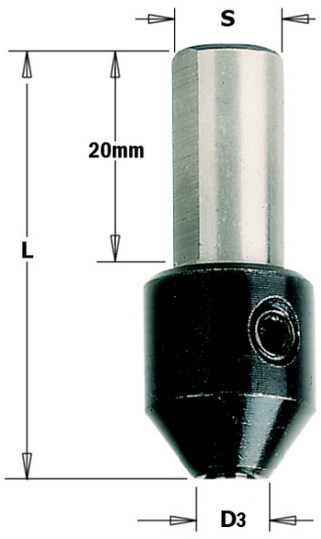


ART. 364

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
364.020.00	2	38	10x20
364.025.00	2,5	38	10x20
364.030.00	3	38	10x20
364.032.00	3,2	38	10x20
364.035.00	3,5	38	10x20
364.040.00	4	38	10x20
364.045.00	4,5	38	10x20
364.050.00	5	38	10x20

ART. 365

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 boccola. (S/punta - D3/mandrino)
Da inserire su mandrini o adattatori nelle foratrici.

Cod.	D	l	S
365.020.00	2	23	10
365.025.00	2.5	23	10
365.030.00	3	23	10
365.032.00	3.2	23	10
365.035.00	3.5	23	10
365.040.00	4	23	10
365.045.00	4.5	23	10
365.050.00	5	23	10

ART. 521

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 coppia.

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

Cod. DX	Cod. SX	d	D	D2	A	S
521.312.11	521.312.12	3	12	10	45°	8
521.412.11	521.412.12	4	12	10	45°	8
521.516.11	521.516.12	5	16	14	45°	10
521.616.11	521.616.12	6	16	14	45°	10

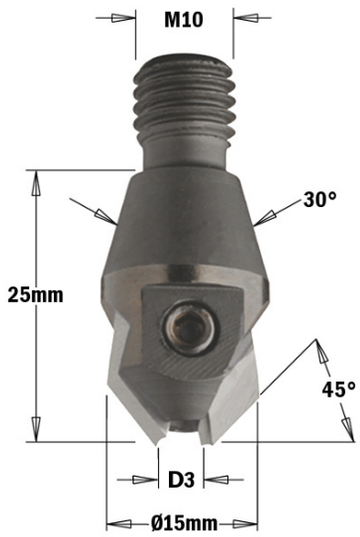
ART. 350

Svasatore portapunta con attacco filet ato

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
350.030.11	350.030.12	3	M10x30°
350.040.11	350.040.12	4	M10x30°
350.050.11	350.050.12	5	M10x30°

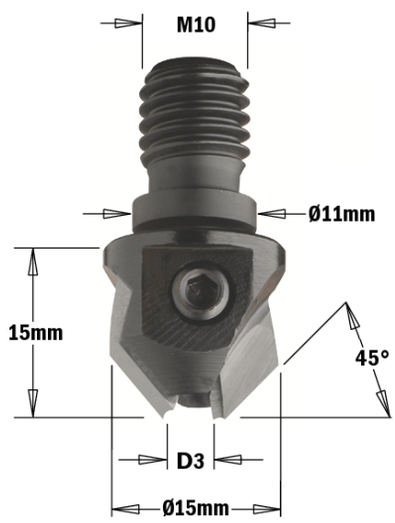
ART. 351

Svasatore portapunta con attacco filet ato

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
351.030.11	351.030.12	3	M10/11x4
351.040.11	351.040.12	4	M10/11x4
351.050.11	351.050.12	5	M10/11x4

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

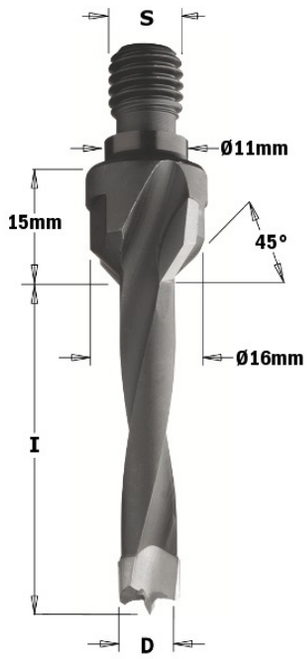
ART. 325 - 327 - 329 - 330

Punte ad attacco filettato con svasatore

Dowell drills with threaded shank and countersink

CARATTERISTICHE TECNICHE:
- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- cuspide 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
325.050.11	325.050.12	5	20	M10/11x4
327.050.11	327.050.12	5	30	M10/11x4
329.050.11	329.050.12	5	40	M10/11x4
330.050.11	330.050.12	5	50	M10/11x4
325.060.11	325.060.12	6	20	M10/11x4
327.060.11	327.060.12	6	30	M10/11x4
329.060.11	329.060.12	6	40	M10/11x4
330.060.11	330.060.12	6	50	M10/11x4
325.080.11	325.080.12	8	20	M10/11x4
327.080.11	327.080.12	8	30	M10/11x4
329.080.11	329.080.12	8	40	M10/11x4
330.080.11	330.080.12	8	50	M10/11x4
325.100.11	325.100.12	10	20	M10/11x4
327.100.11	327.100.12	10	30	M10/11x4
329.100.11	329.100.12	10	40	M10/11x4
330.100.11	330.100.12	10	50	M10/11x4
325.120.11	325.120.12	12	20	M10/11x4
327.120.11	327.120.12	12	30	M10/11x4
329.120.11	329.120.12	12	40	M10/11x4
330.120.11	330.120.12	12	50	M10/11x4

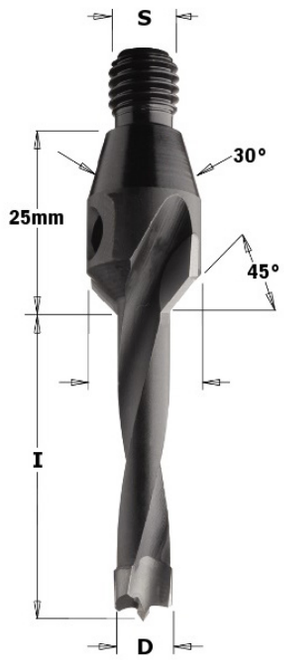
ART. 332 - 334 - 336 - 337

Punte ad attacco filettato con svasatore

Dowell drills with threaded shank and countersink

CARATTERISTICHE TECNICHE:
- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- cuspide 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
332.050.11	332.050.12	5	20	M10/30°
334.050.11	334.050.12	5	30	M10/30°
336.050.11	336.050.12	5	40	M10/30°
337.050.11	337.050.12	5	50	M10/30°
332.060.11	332.060.12	6	20	M10/30°
334.060.11	334.060.12	6	30	M10/30°
336.060.11	336.060.12	6	40	M10/30°
337.060.11	337.060.12	6	50	M10/30°
332.080.11	332.080.12	8	20	M10/30°
334.080.11	334.080.12	8	30	M10/30°
336.080.11	336.080.12	8	40	M10/30°
337.080.11	337.080.12	8	50	M10/30°
332.100.11	332.100.12	10	20	M10/30°
334.100.11	334.100.12	10	30	M10/30°
336.100.11	336.100.12	10	40	M10/30°
337.100.11	337.100.12	10	50	M10/30°
332.120.11	332.120.12	12	20	M10/30°
334.120.11	334.120.12	12	30	M10/30°
336.120.11	336.120.12	12	40	M10/30°
337.120.11	337.120.12	12	50	M10/30°

ART. 338 - 339 - 340

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
338.050.11	338.050.12	5	30	M10/11x4
339.050.11	339.050.12	5	40	M10/11x4
340.050.11	340.050.12	5	50	M10/11x4
338.060.11	338.060.12	6	30	M10/11x4
339.060.11	339.060.12	6	40	M10/11x4
340.060.11	340.060.12	6	50	M10/11x4
338.080.11	338.080.12	8	30	M10/11x4
339.080.11	339.080.12	8	40	M10/11x4
340.080.11	340.080.12	8	50	M10/11x4
338.100.11	338.100.12	10	30	M10/11x4
339.100.11	339.100.12	10	40	M10/11x4
340.100.11	340.100.12	10	50	M10/11x4
338.120.11	338.120.12	12	30	M10/11x4
339.120.11	339.120.12	12	40	M10/11x4
340.120.11	340.120.12	12	50	M10/11x4

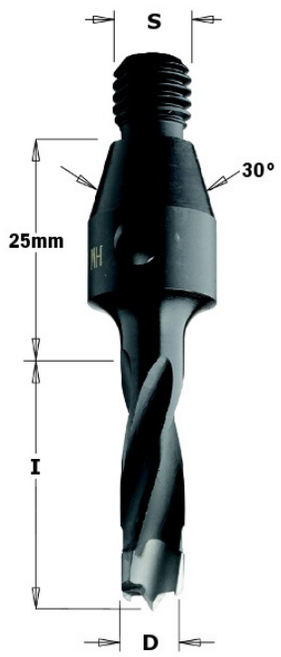
ART. 341 - 342 - 343

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
341.050.11	341.050.12	5	30	M10/30°
342.050.11	342.050.12	5	40	M10/30°
343.050.11	343.050.12	5	50	M10/30°
341.060.11	341.060.12	6	30	M10/30°
342.060.11	342.060.12	6	40	M10/30°
343.060.11	343.060.12	6	50	M10/30°
341.080.11	341.080.12	8	30	M10/30°
342.080.11	342.080.12	8	40	M10/30°
343.080.11	343.080.12	8	50	M10/30°
341.100.11	341.100.12	10	30	M10/30°
342.100.11	342.100.12	10	40	M10/30°
343.100.11	343.100.12	10	50	M10/30°
341.120.11	341.120.12	12	30	M10/30°
342.120.11	342.120.12	12	40	M10/30°
343.120.11	343.120.12	12	50	M10/30°

UTENSILI SALDOBRASATI

BRAZED TOOLS

PRODOTTO	PAG.
ART. 400 Frese sagomate	178
ART. 403 Frese per canali con tagl. diritti	180
ART. 404 Frese per canali con 4 tagl. diritti e 4 rasanti	180
ART. 405 Frese per canali a spessore regolabile	181
ART. 461 Punte per pantografo sagomate	182

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 400

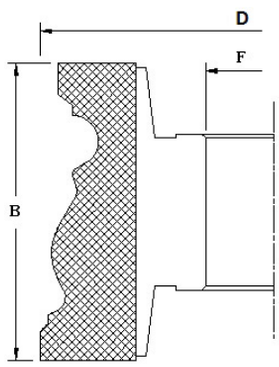
Frese sagomate

Profiled cutters

- Per frese Z.3: **Sconto 6%**
- Per frese Z.6: **Aumento 30%**
- Per profili con profondità sagoma superiore a mm. 20: **Aumento 15%**

Frese sagomate su disegno. Esecuzione con 3 - 4 - 6 taglienti diritti o inclinati, secondo il tipo di profilo richiesto. Si costruiscono con riporti in HM per legni teneri, duri, incollati, truciolari, MDF.

Profile cutters to customers drawing and specifications. Made with 3 - 4 - 6 straight or slanted cutting edges according to type of profile requested. Cutters constructed with HM facings for soft and hard woods, glued woods, chipboard, MDF.



Cod.	D	B	Z	F
400.100.010....	100	10	4	35/40
400.100.015....	100	15	4	35/40
400.100.020....	100	20	4	35/40
400.100.025....	100	25	4	35/40
400.100.030....	100	30	4	35/40
400.100.035....	100	35	4	35/40
400.100.040....	100	40	4	35/40
400.100.045....	100	45	4	35/40
400.100.050....	100	50	4	35/40
400.100.060....	100	60	4	35/40
400.100.070....	100	70	4	35/40
400.100.080....	100	80	4	35/40
400.100.090....	100	90	4	35/40
400.100.100....	100	100	4	35/40
400.120.010....	120	10	4	35/40
400.120.015....	120	15	4	35/40
400.120.020....	120	20	4	35/40
400.120.025....	120	25	4	35/40
400.120.030....	120	30	4	35/40
400.120.035....	120	35	4	35/40
400.120.040....	120	40	4	35/40
400.120.045....	120	45	4	35/40
400.120.050....	120	50	4	35/40
400.120.060....	120	60	4	35/40
400.120.070....	120	70	4	35/40
400.120.080....	120	80	4	35/40
400.120.090....	120	90	4	35/40
400.120.100....	120	100	4	35/40
400.140.010....	140	10	4	35/40
400.140.015....	140	15	4	35/40
400.140.020....	140	20	4	35/40
400.140.025....	140	25	4	35/40
400.140.030....	140	30	4	35/40
400.140.035....	140	35	4	35/40
400.140.040....	140	40	4	35/40
400.140.045....	140	45	4	35/40
400.140.050....	140	50	4	35/40
400.140.060....	140	60	4	35/40
400.140.070....	140	70	4	35/40
400.140.080....	140	80	4	35/40
400.140.090....	140	90	4	35/40
400.140.100....	140	100	4	35/40

ART. 400

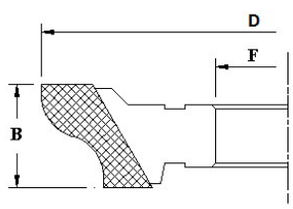
Frese sagomate

Profile cut ers

- Per frese Z.3: **Sconto 6%**
- Per frese Z.6: **Aumento 30%**
- Per profili con profondità sagoma superiore a mm. 20: **Aumento 15%**

rese sagomate su disegno. Esecuzione con 3 - 4 - 6 taglienti diritti o inclinati, secondo il tipo di profilo richiesto. Si costruiscono con riporti in HM per legni teneri, duri, incollati, truciolari, MDF.

Profile cutters to customers drawing and specifications. Made with 3 - 4 - 6 straight or slanted cutting edges according to type of profile requested. Cutters constructed with HM facings for soft and hard woods, glued woods, chipboard, MDF.



Cod.	D	B	Z	F
400.160.010....	160	10	4	35/40
400.160.015....	160	15	4	35/40
400.160.020....	160	20	4	35/40
400.160.025....	160	25	4	35/40
400.160.030....	160	30	4	35/40
400.160.035....	160	35	4	35/40
400.160.040....	160	40	4	35/40
400.160.045....	160	45	4	35/40
400.160.050....	160	50	4	35/40
400.160.060....	160	60	4	35/40
400.160.070....	160	70	4	35/40
400.160.080....	160	80	4	35/40
400.160.090....	160	90	4	35/40
400.160.100....	160	100	4	35/40
400.180.010....	180	10	4	35/40
400.180.015....	180	15	4	35/40
400.180.020....	180	20	4	35/40
400.180.025....	180	25	4	35/40
400.180.030....	180	30	4	35/40
400.180.035....	180	35	4	35/40
400.180.040....	180	40	4	35/40
400.180.045....	180	45	4	35/40
400.180.050....	180	50	4	35/40
400.180.060....	180	60	4	35/40
400.180.070....	180	70	4	35/40
400.180.080....	180	80	4	35/40
400.180.090....	180	90	4	35/40
400.180.100....	180	100	4	35/40
400.200.010....	200	10	4	35/40
400.200.015....	200	15	4	35/40
400.200.020....	200	20	4	35/40
400.200.025....	200	25	4	35/40
400.200.030....	200	30	4	35/40
400.200.035....	200	35	4	35/40
400.200.040....	200	40	4	35/40
400.200.045....	200	45	4	35/40
400.200.050....	200	50	4	35/40
400.200.060....	200	60	4	35/40
400.200.070....	200	70	4	35/40
400.200.080....	200	80	4	35/40
400.200.090....	200	90	4	35/40
400.200.100....	200	100	4	35/40

ART. 403

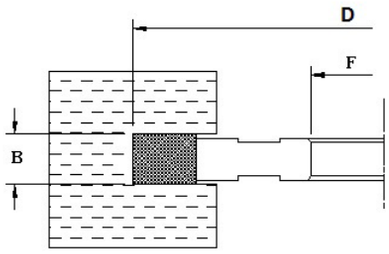
Frese per canali con taglienti diritti

Grooving cutters with straight cutting edges

Frese per canali a spessore costante con 6 taglienti diritti in HM, per legni duri, teneri, incollati, truciolari.

Costant thickness grooving cutter with 6 straight cutting edges HM. For hard and soft wood, glued woods, chipboard.

Cod.	D	B	Z	F
403.140.004....	140	4	6	35/40
403.140.006....	140	6	6	35/40
403.140.008....	140	8	6	35/40
403.140.010....	140	10	6	35/40
403.140.012....	140	12	6	35/40
403.140.014....	140	14	6	35/40
403.140.016....	140	16	6	35/40
403.140.018....	140	18	6	35/40
403.140.020....	140	20	6	35/40



ART. 404

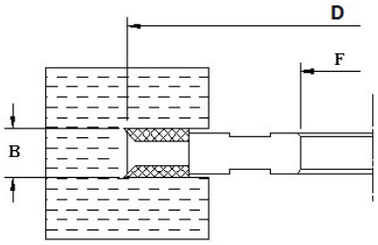
Frese per canali con 4 taglienti diritti e 4 rasanti

Grooving cutters with straight cutting edges and trimmers

Frese per canali a spessore costante con 4 taglienti diritti e 4 rasanti in HM, per legni duri, teneri, incollati, truciolari.

Costant thickness grooving cutter with 4 straight cutting edges and 4 trimmers HM. For hard and soft wood, glued woods, chipboard.

Cod.	D	B	Z	F
404.140.004....	140	4	4+4	35/40
404.140.006....	140	6	4+4	35/40
404.140.008....	140	8	4+4	35/40
404.140.010....	140	10	4+4	35/40
404.140.012....	140	12	4+4	35/40
404.140.014....	140	14	4+4	35/40
404.140.016....	140	16	4+4	35/40
404.140.018....	140	18	4+4	35/40
404.140.020....	140	20	4+4	35/40



ART. 405

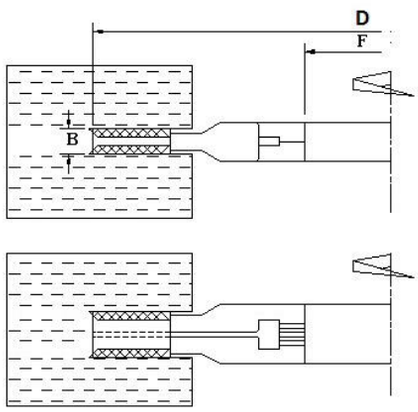
Frese per canali a spessore regolabile mediante anelli

Cutter for grooving with thickness adjusted by spacer rings

- Per frese Z.6+6: **Aumento 30%**

Frese per canali regolabili mediante anelli. Esecuzione in HM per legni duri, teneri, incollati, truciolari.

Cutter for making grooves with thickness adjusted by spacer rings. HM for soft and hard woods, glued woods, chipboard.



Cod.	D	B	Z	F
405.140.0306....	140	3-5,5	4+4	35/40
405.140.0408....	140	4-7,5	4+4	35/40
405.140.0510....	140	5-9,5	4+4	35/40
405.140.0816....	140	8-15,5	4+4	35/40
405.140.1224....	140	12-23,5	4+4	35/40
405.140.1530....	140	15-29,5	4+4	35/40
405.160.0306....	160	3-5,5	4+4	35/40
405.160.0408....	160	4-7,5	4+4	35/40
405.160.0510....	160	5-9,5	4+4	35/40
405.160.0816....	160	8-15,5	4+4	35/40
405.160.1224....	160	12-23,5	4+4	35/40
405.160.1530....	160	15-29,5	4+4	35/40
405.180.0306....	180	3-5,5	4+4	35/40
405.180.0408....	180	4-7,5	4+4	35/40
405.180.0510....	180	5-9,5	4+4	35/40
405.180.0816....	180	8-15,5	4+4	35/40
405.180.1224....	180	12-23,5	4+4	35/40
405.180.1530....	180	15-29,5	4+4	35/40

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 461

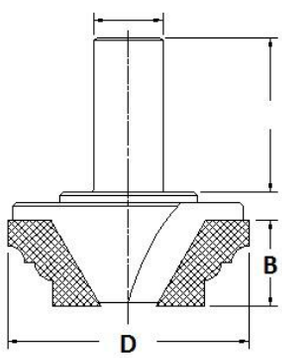
Punte per pantografo sagomate

HM profiled router

Punte per pantografo sagomate su disegno. Esecuzione con 2 taglienti diritti o inclinati, secondo il tipo di profilo richiesto. Si costruiscono con riporti in HM per legni teneri, duri, incollati, truciolari e MDF.

Profile cutters to customers drawing and specifications. Made with 2 straight or slanted cutting edges according to type of profile requested. Cutters constructed with HM facings for soft, hard, glued woods, chipboard and MDF.

Cod.	D	B	Z
461.030.030....	30	30	2
461.030.040....	30	40	2
461.030.050....	30	50	2
461.030.060....	30	60	2
461.030.080....	30	80	2
461.040.030....	40	30	2
461.040.040....	40	40	2
461.040.050....	40	50	2
461.040.060....	40	60	2
461.040.080....	40	80	2
461.050.030....	50	30	2
461.050.040....	50	40	2
461.050.050....	50	50	2
461.050.060....	50	60	2
461.050.080....	50	80	2
461.060.030....	60	30	2
461.060.040....	60	40	2
461.060.050....	60	50	2
461.060.060....	60	60	2
461.060.080....	60	80	2
461.070.030....	70	30	2
461.070.040....	70	40	2
461.070.050....	70	50	2
461.070.060....	70	60	2
461.070.080....	70	80	2
461.080.030....	80	30	2
461.080.040....	80	40	2
461.080.050....	80	50	2
461.080.060....	80	60	2
461.080.080....	80	80	2
461.100.030....	100	30	2
461.100.040....	100	40	2
461.100.050....	100	50	2
461.100.060....	100	60	2
461.100.080....	100	80	2
461.120.030....	120	30	2
461.120.040....	120	40	2
461.120.050....	120	50	2
461.120.060....	120	60	2
461.120.080....	120	80	2



UTENSILI A FISSAGGIO MECCANICO

MECHANICAL FIXING TOOLS

PRODOTTO	PAG.
ART. 503 Testa in alluminio profilate	184
ART. 510 Testa portacoltelli sagomati per multiprofili	184
ART. 515 Testa portacolt. rigati in acc. / ART. 520 Testa per incastri e battute	185
ART. 521 Testa regolabile con coltellini per canali	186
ART. 531 Teste portacoltelli per spianare	187
ART. 528 Teste per giunzioni / ART. 529 Teste per giunzioni regolabile	188
ART. 559 Punta per pantografo con coltellini	189
ART. 563 Punta per pantografo per folding con coltellino a 45° Z=1	190
ART. 561 Punta per pantografo con coltellini sagomati	191

ART. 503

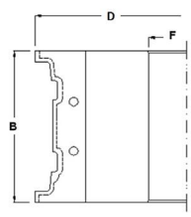
Testina in alluminio profilata

Aluminium profiled cutter with exchangeable knives

Testa portacoltelli profilata a tre taglienti.

Profiled cutterhead with 3 edges.

Cod.	D	B	F	Z
503.140.20....	140	20	35/40	3
503.140.30....	140	30	35/40	3
503.140.40....	140	40	35/40	3
503.140.50....	140	50	35/40	3
503.140.60....	140	60	35/40	3
503.140.80....	140	80	35/40	3
503.160.20....	160	20	35/40	3
503.160.30....	160	30	35/40	3
503.160.40....	160	40	35/40	3
503.160.50....	160	50	35/40	3
503.160.60....	160	60	35/40	3
503.160.80....	160	80	35/40	3



ART. 510

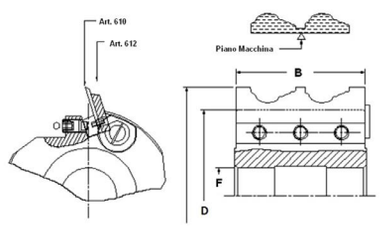
Testa portacoltelli sagomati per multiprofilo

Cutterhead for profiled blades for making multiple profile

Testa portacoltelli sagomati a 3 taglienti; per l'esecuzione di diversi profili. L'utensile viene fornito privo di coltellini.

Profiled cutterhead with 3 cutting edges for making shaped profiles. The tool is supplied without blades.

Cod.	D	B	F	Z
510.030.55....	108	30	35/40	3
510.040.55....	108	40	35/40	3
510.050.55....	108	50	35/40	3
510.060.55....	108	60	35/40	3
510.080.55....	108	80	35/40	3
510.100.55....	118	100	35/40	3

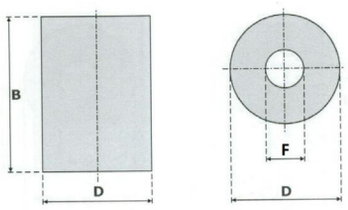


ART. 515

Testa portacoltelli rigati in acciaio

Steel Cutter heads for corrugated knives

Cod.	D	B	F	Z
515.TRA122404	122	40	40	4
515.TRA122604	122	60	40	4
515.TRA122804	122	80	40	4
515.TRA1221004	122	100	40	4
515.TRA1221304	122	130	40	4
515.TRA1221504	122	150	40	4
515.TRA1221804	122	180	40	4
515.TRA1222304	122	230	40	4
515.TRA137504	137	50	50	4
515.TRA137604	137	60	50	4
515.TRA137804	137	80	50	4
515.TRA1371004	137	100	50	4
515.TRA1371304	137	130	50	4
515.TRA1371504	137	150	50	4
515.TRA1371804	137	180	50	4



ART. 520

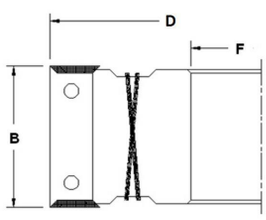
Testa per incastri e battute

Cutterhead for grooving and rebating

Testa con coltelli a gettare alternativamente inclinati per eseguire battute e incastri su legni massicci, truciolari, etc.., con quattro rasanti intercambiabili.

Planer and grooving cutterhead on solid woods, plywood, etc.., with four interchangeable trimmers.

Cod.	D	B	F	Z
520.125.30....	125	30	35/40	4+4
520.125.50....	125	50	35/40	4+4
520.140.30....	140	30	35/40	4+4
520.140.50....	140	50	35/40	4+4



ART. 521

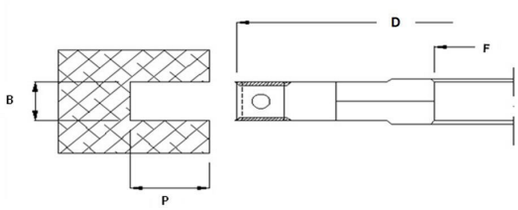
Testa regolabile con coltellini per canali

Adjustable Cutterhead with rings for grooving

Testa per incastri regolabili, corpo in acciaio, dotata di 8 o 4 taglienti e 4 rasanti per una perfetta finitura laterale.

Cutter head for adjustable grooves, still body, with 8 or 4 prongs and 4 trimmers for a perfect side finishing.

Cod.	D	B	F	Z	P
521.120.0408....	120	4 / 7,5	35 / 40	8 + 4	20
521.140.0408....	140	4 / 7,5	35 / 40	8 + 4	25
521.160.0408....	160	4 / 7,5	35 / 40	8 + 4	25
521.180.0408....	180	4 / 7,5	35 / 40	8 + 4	30
521.140.0816....	140	8 / 15,5	35 / 40	4 + 4	25
521.160.0816....	160	8 / 15,5	35 / 40	4 + 4	30
521.200.0816....	200	8 / 15,5	35 / 40	4 + 4	30
521.250.0816....	250	8 / 15,5	35 / 40	4 + 4	45
521.140.1224....	140	12 / 23,5	35 / 40	4 + 4	25
521.160.1224....	160	12 / 23,5	35 / 40	4 + 4	30
521.200.1224....	200	12 / 23,5	35 / 40	4 + 4	30
521.250.1224....	250	12 / 23,5	35 / 40	8 + 8	45
521.140.1530....	140	15 / 29,5	35 / 40	4 + 4	25
521.160.1530....	160	15 / 29,5	35 / 40	4 + 4	30
521.200.1530....	200	15 / 29,5	35 / 40	4 + 4	30
521.250.1530....	250	15 / 29,5	35 / 40	8 + 8	45
521.300.1530....	300	15 / 29,5	35 / 40	8 + 8	65
521.140.2040....	140	20 / 39,5	35 / 40	4 + 4	25
521.160.2040....	160	20 / 39,5	35 / 40	4 + 4	30
521.200.2040....	200	20 / 39,5	35 / 40	4 + 4	30
521.250.2040....	250	20 / 39,5	35 / 40	8 + 8	45
521.300.2040....	300	20 / 39,5	35 / 40	8 + 8	65
521.140.3060....	140	30 / 59,5	35 / 40	4 + 4	25
521.160.3060....	160	30 / 59,5	35 / 40	4 + 4	30
521.200.3060....	200	30 / 59,5	35 / 40	4 + 4	30
521.250.3060....	250	30 / 59,5	35 / 40	8 + 8	45
521.300.3060....	300	30 / 59,5	35 / 40	8 + 8	65



UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 531

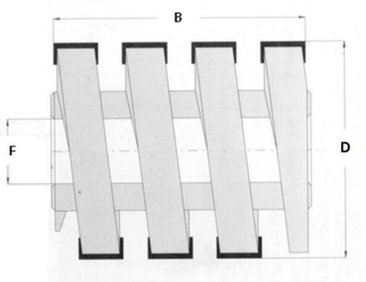
Teste portacoltelli per spianare

Planer Cutterhead

Testa portacoltelli in lega leggera per alberi prepiallatori ideali per grosse asportazioni, elevata silenziosità dovuta al frazionamento dei denti.

Planer cutterhead in alluminium for big removal of woods, hight noiselessnes deat prongs' parcelling

Cod.	D	B	F	Z
531.100120.35	100	120	35	15
531.100184.35	100	184	35	24
531.100190.35	100	190	35	27
531.120118.40	120	118	40	15
531.120184.40	120	184	40	24
531.120220.40	120	220	40	30
531.120230.40	120	230	40	30
531.125118.40	125	118	40	15
531.125140.40	125	140	40	18
531.125184.40	125	184	40	24
531.125220.40	125	220	40	30
531.125230.40	125	230	40	30
531.140118.40	140	118	40	15
531.140184.40	140	184	40	24
531.140220.40	140	220	40	30
531.140230.40	140	230	40	30



ART. 528

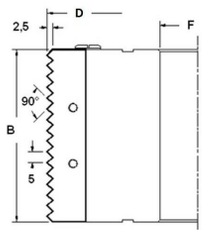
Teste per giunzioni

Joints cutterhead

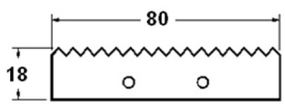
Teste portacoltelli per eseguire giunzioni su ogni tipo di legno; con due coltelli in HM riaffilabili.

Joints cutterhead for every kind of wood; with two sharpenable knives.

Cod.	D	B	F	Z
528.125.80....	125	80	35/40	2
528.140.80....	140	80	35/40	2



Cod.	Base	Alt.	Sp.
528.080	80	18	2,5



Art. 528.080

ART. 529

Teste per giunzioni regolabile

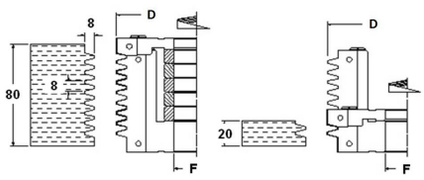
Adjustable joints cutterhead

Teste portacoltelli per giunzioni regolabili per ogni tipo di legno.

Joints cutterhead for every kind of wood.

Cod.	D	B	F	Z
529.140.80....	140	20-80	35/40	2+2

Cod.	Base	Alt.	Sp.
529.080	80	23	2,5
529.014	14	16	2,5



UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 559

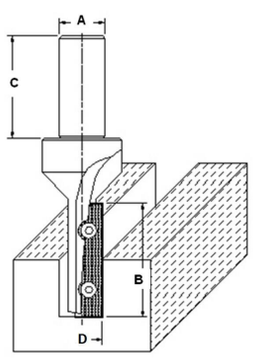
Punta per pantografo con coltellini

Tool holder with HM exchangeable knives

Punta piana per pantografo con coltellini a gettare in HM. Esecuzione con 1 tagliente spogliato sui 4 lati. Adatta per forare e contornare internamente su pannelli in legno naturale o truciolare con o senza rivestimento.

Flat cutter for router with disposable HM blades. Made with one cutting edges raked on the four sides. Designed for drilling and contouring internally on natural wood or on chipboard with or without covering.

Cod. Dx	Cod. Sx	D	B	Z
559.1230.85...	559.1230.86...	12	30	1
559.1630.85....	559.1630.86....	16	30	1
559.1640.85....	559.1640.86....	16	40	1
559.1650.85....	559.1650.86....	16	50	1
559.1830.85....	559.1830.86....	18	30	1
559.1840.85....	559.1840.86....	18	40	1
559.1850.85....	559.1850.86....	18	50	1
559.2030.85....	559.2030.86....	20	30	1
559.2040.85....	559.2040.86....	20	40	1
559.2050.85....	559.2050.86....	20	50	1
559.2060.85....	559.2060.86....	20	60	1



A	x	C
16	x	45
20	x	45
25	x	55

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 563

Punta per pantografo con coltellino a 45° per folding

Tool holder with HM exchangeable knives to 45° for folding application

Cod. RH	Cod. LH	D	B	S	LT	Z
563.7035.85	563.7035.86	70	35	20x50	102	1
563B.7035.85	563B.7035.86	70	35	20x50	102	2

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 561

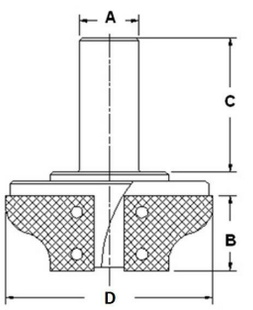
Punta per pantografo con coltellini sagomati

Profiled tool holder with HM exchangeable knives

Punte sagomate per pantografo con coltellini riaffilabili in HM. Esecuzione con 2 taglienti diritti o inclinati, secondo il tipo di profilo richiesto. Si rendono particolarmente adatte a macchine CNC per grandi produzioni, in quanto offrono un'elevata durata del filo del tagliente.

HM profile router with blades that can be resharpened. Made with 2 straigth or slanted cutting edges according to type of profile requested; especially suited for large production CNC machines, becouse they offer long cutting edge file.

Cod. Dx	D	B	Z
561.030.030....	30	30	2
561.030.040....	30	40	2
561.030.050....	30	50	2
561.030.060....	30	60	2
561.030.080....	30	80	2
561.040.030....	40	30	2
561.040.040....	40	40	2
561.040.050....	40	50	2
561.040.060....	40	60	2
561.040.080....	40	80	2
561.050.030....	50	30	2
561.050.040....	50	40	2
561.050.050....	50	50	2
561.050.060....	50	60	2
561.050.080....	50	80	2
561.060.030....	60	30	2
561.060.040....	60	40	2
561.060.050....	60	50	2
561.060.060....	60	60	2
561.060.080....	60	80	2
561.070.030....	70	30	2
561.070.040....	70	40	2
561.070.050....	70	50	2
561.070.060....	70	60	2
561.070.080....	70	80	2
561.080.030....	80	30	2
561.080.040....	80	40	2
561.080.050....	80	50	2
561.080.060....	80	60	2
561.080.080....	80	80	2
561.100.030....	100	30	2
561.100.040....	100	40	2
561.100.050....	100	50	2
561.070.040....	100	60	2
561.070.050....	100	80	2
561.070.040....	120	30	2
561.070.050....	120	40	2
561.070.060....	120	50	2
561.070.080....	120	60	2
561.070.060....	120	80	2



A	x	C
9,5	x	20
12	x	20
16	x	45
20	x	45
25	x	55

RICAMBI

SPARE TOOLS

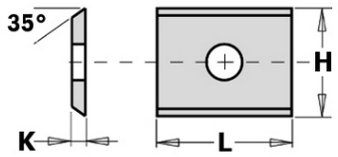
PRODOTTO	PAG.
ART. 600 Coltelli reversibili HM / ART. 601 Rasanti HM	193
ART. 602 Coltelli reversibili HM / ART. 603 Minicoltellini reversibili HM	194
ART. 604 / ART. 605 / ART. 606	195
ART. 607 Inserti per incastri / ART. 608 Coltelli reversibili a botte in HM	196
ART. 610 Coltellini profilati su un lato	197
ART. 611 Coltellini profilati su due lati	198
ART. 612 Controferri HSS sagomati	199
ART. 613 Coltelli rigati HSS 6% sagomati	200
ART. 613 Coltelli rigati HSS 6% sagomati	201
ART. 620 Coltelli piani per teste e pialle con riporto in HM	202
ART. 622 Coltelli piani per teste e pialle in acciaio HSS 18%	203
ART. 625 Coltelli per pialla per sistemi "Tersa" HM	204
ART. 625 Coltelli per pialla per sistemi "Tersa" HPS	205
ART. 627 Coltelli per pialla per sistemi "Centrolock" HM	206
ART. 627 Coltelli per pialla per sistemi "Centrolock" HPS	207
ART. 628 Coltelli per pialla per sistemi "Centrostar - Centrofix - Quickfix" HM	208
ART. 628 Coltelli per pialla per sistemi "Centrostar - Centrofix - Quickfix" HPS	209
ART. 680 Bicchierini per tornio copiativo / ART. 680HM Bicchierini per tornio cop.	210
ART. 791 Cuscinetti in acciaio	211
ART. 791 Cuscinetto conico in Delrin / ART. 791 Cuscinetto cilindrico in Delrin	212
ART. 799 Boccole di maggiorazione per attacchi	213
ART. 541 Anello di serraggio per cuscinetti	213
ART. 655 Riduzioni a cappello	214

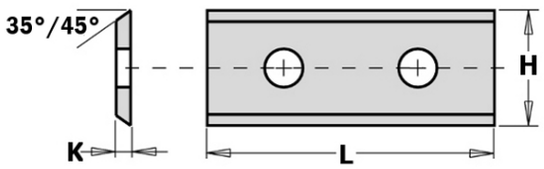
ART. 600

Coltelli reversibili HM

Disposable knives

Cod.	L	H	K
600.075.00	7,6	12	1,5
600.086.00	8,6	12	1,5
600.096.00	9,6	12	1,5
600.116.00	11,6	12	1,5
600.120.00	12	12	1,5
600.150.00	15	12	1,5
600.200.00	20	12	1,5
600.300.00	30	12	1,5
600.400.00	40	12	1,5
600.500.00	50	12	1,5
600.600.00	60	12	1,5
600.800.00	80	13	2,2



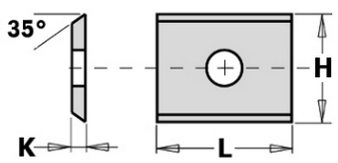


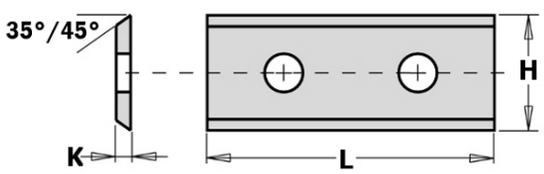
ART. 601

Rasanti HM

Square disposable spurs

Cod.	L	H	K
601.012.00	14	14	1,2
601.020.00	14	14	2



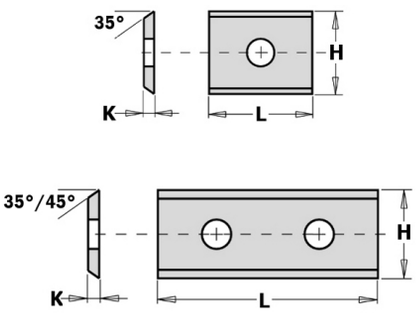


UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 602

Coltelli reversibili HM

Disposable knives

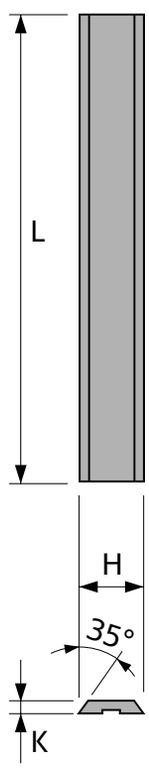


Cod.	L	H	K
602.075.00	7,6	9	1,5
602.096.00	9,6	9	1,5
602.120.00	12	9	1,5
602.146.00	14,6	9	1,5
602.200.00	20	9	1,5
602.300.00	30	9	1,5
602.400.00	40	9	1,5
602.500.00	50	9	1,5
602.600.00	60	9	1,5

ART. 603

Minicoltellini reversibili HM

Disposable knives



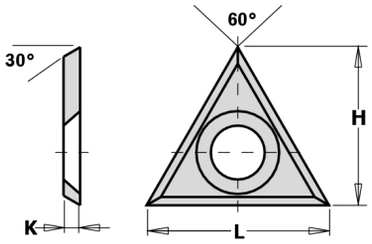
Cod.	L	H	K
603.200.00	20	5,5	1,1
603.300.00	30	5,5	1,1
603.400.00	40	5,5	1,1
603.500.00	50	5,5	1,1

ART. 604

Rasanti triangolari HM

HM Triangular disposable spurs

Cod.	L	H	K
604.229.00	22	19	2

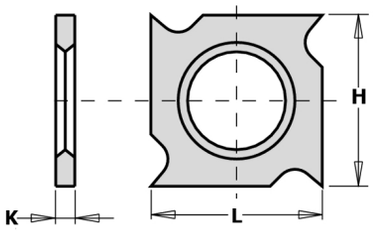


ART. 605

Coltelli per incastri in HM

Disposable for cutting edges knives

Cod.	L	H	K
605.019.00	18	18	1,9
605.029.00	18	18	2,9
605.040.00	18	18	4
605.055.00	18	18	5,5

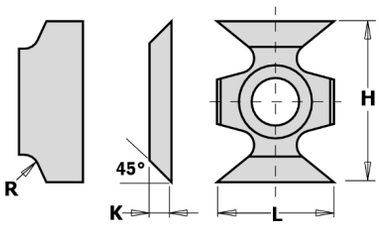


ART. 606

Inserti levaspigoli HM integrale

Bevelling inserts with axial angle

Cod.	L	H	K	
606.015.00	22	16	5	R.1,5
606.020.00	22	16	5	R. 2,0
606.030.00	22	16	5	R. 3,0
606.045.00	22	16	5	45°



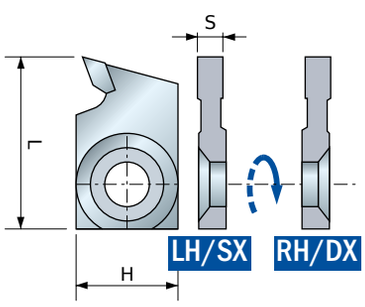
ART. 607A - 607B - 607S

Inserti HM per incastri

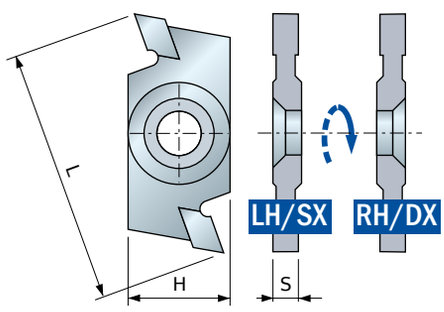
HM - Grooving inserts

Cod. RH	Cod. LH	L	H	S
607A.030.05	607A.030.06	27	16	3
607A.040.05	607A.040.06	27	16	4
607A.050.05	607A.050.06	27	16	5
607A.060.05	607A.060.06	27	16	6
607B.030.05	607B.030.06	40	16	3
607B.040.05	607B.040.06	40	16	4
607B.050.05	607B.050.06	40	16	5
607B.060.05	607B.060.06	40	16	6
607S.040.05	607S.040.06	40	16	4

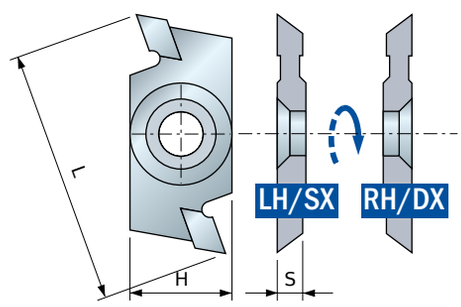
607A



607B



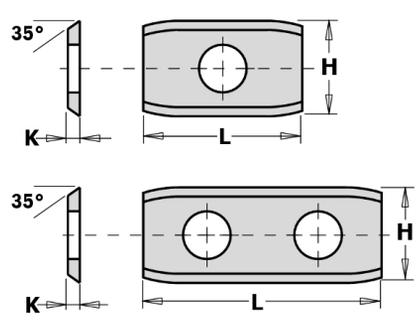
607S



ART. 608

Inserti HM per incastri

HM - Grooving inserts



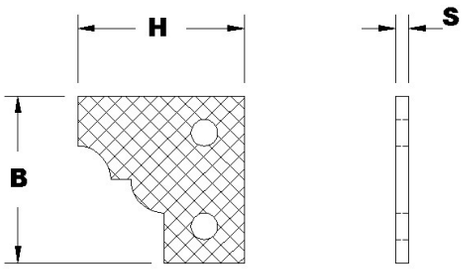
Cod. RH	L	H	S
608.200.00	20	12	1,5
608.240.00	24	12	1,5
608.300.00	30	12	1,5
608.500.00	50	12	1,5

ART. 610

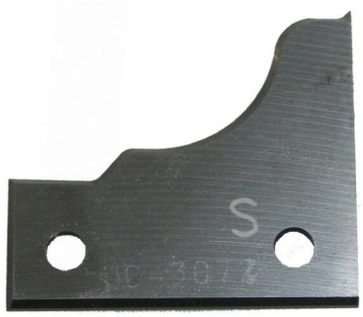
Coltellini profilati su un lato

All-HM blades profiled on one side

CONDIZIONI GENERALI:
1 pezzo: Sconto 30%
2 pezzi: Sconto 40%
3 pezzi: Sconto 45%
Da 4 a 7 pezzi: Sconto 50%
Da 8 a 16 pezzi: Sconto 55%
Da 17 pezzi e oltre: Sconto 60%
Coltellini in K10: Aumento 10%



Cod.	B	H	S
610.20202	20	20	2
610.20252	20	25	2
610.20302	20	30	2
610.25202	25	20	2
610.25252	25	25	2
610.25302	25	30	2
610.25352	25	35	2
610.30202	30	20	2
610.30252	30	25	2
610.30302	30	30	2
610.30352	30	35	2
610.35202	35	20	2
610.35252	35	25	2
610.35302	35	30	2
610.35352	35	35	2
610.40202	40	20	2
610.40252	40	25	2
610.40302	40	30	2
610.40352	40	35	2
610.40402	40	40	2
610.50302	50	30	2
610.50352	50	35	2
610.50402	50	40	2
610.50452	50	45	2
610.50502	50	50	2
610.60302	60	30	2
610.60352	60	35	2
610.60402	60	40	2
610.60452	60	45	2
610.80402	80	40	2
610.80452	80	45	2
610.80502	80	50	2
610.100502	100	50	2



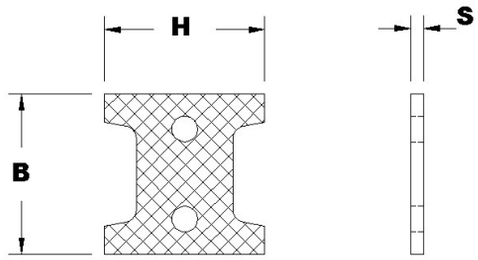
UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 611

Coltellini profilati su due lati

All-HM blades profiled on two sides

CONDIZIONI GENERALI:
1 pezzo: Sconto 30%
2 pezzi: Sconto 40%
3 pezzi: Sconto 45%
Da 4 a 7 pezzi: Sconto 50%
Da 8 a 16 pezzi: Sconto 55%
Da 17 pezzi e oltre: Sconto 60%
Coltellini in K10: Aumento 10%



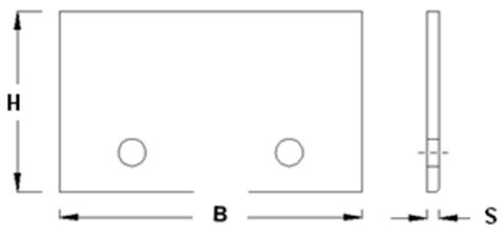
Cod.	B	H	S
611.20202	20	20	2
611.20252	20	25	2
611.20302	20	30	2
611.25202	25	20	2
611.25252	25	25	2
611.25302	25	30	2
611.25352	25	35	2
611.30202	30	20	2
611.30252	30	25	2
611.30302	30	30	2
611.30352	30	35	2
611.35202	35	20	2
611.35252	35	25	2
611.35302	35	30	2
611.35352	35	35	2
611.40202	40	20	2
611.40252	40	25	2
611.40302	40	30	2
611.40352	40	35	2
611.40402	40	40	2
611.50302	50	30	2
611.50352	50	35	2
611.50402	50	40	2
611.50452	50	45	2
611.50502	50	50	2
611.60302	60	30	2
611.60352	60	35	2
611.60402	60	40	2
611.60452	60	45	2
611.80402	80	40	2
611.80452	80	45	2
611.80502	80	50	2
611.100502	100	50	2

ART. 612

Controferri HSS sagomati

Steel profiled shaped support

CONDIZIONI GENERALI:
1 pezzo: Sconto 30%
2 pezzi: Sconto 40%
3 pezzi: Sconto 45%
Da 4 a 7 pezzi: Sconto 50%
Da 8 a 16 pezzi: Sconto 55%
Da 17 pezzi e oltre: Sconto 60%



Cod.	B	H	S
612.30205	30	20	5
612.30255	30	25	5
612.30305	30	30	5
612.30355	30	35	5
612.40205	40	20	5
612.40255	40	25	5
612.40305	40	30	5
612.40355	40	35	5
612.50305	50	30	5
612.50355	50	35	5
612.50405	50	40	5
612.50455	50	45	5
612.50505	50	50	5
612.60305	60	30	5
612.60355	60	35	5
612.60405	60	40	5
612.60455	60	45	5
612.80405	80	40	5
612.80455	80	45	5
612.80505	80	50	5
612.100508	100	50	8

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

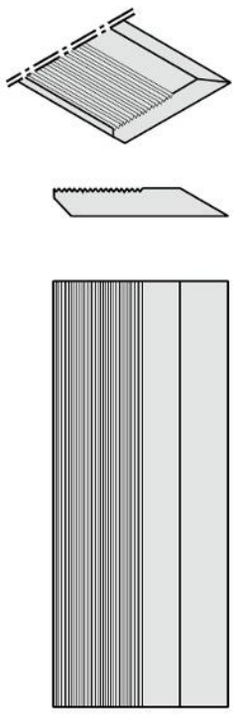
ART. 613

Coltelli rigati HSS 6% Sagomati

Corrugated Profiled knives HSS 6

CARATTERISTICHE TECNICHE:
-coltelli con zigrinatura per teste portacoltelli e posizionamento di precisione, angolatura 60°, passo 1,6mm.

Cod.	B	H	S
613.H40408	40	40	8
613.H40508	40	50	8
613.H40608	40	60	8
613.H40708	40	70	8
613.H60408	60	40	8
613.H60508	60	50	8
613.H60608	60	60	8
613.H60708	60	70	8
613.H80408	80	40	8
613.H80508	80	50	8
613.H80608	80	60	8
613.H80708	80	70	8
613.H100408	100	40	8
613.H100508	100	50	8
613.H100608	100	60	8
613.H100708	100	70	8
613.H120408	120	40	8
613.H120508	120	50	8
613.H120608	120	60	8
613.H120708	120	70	8



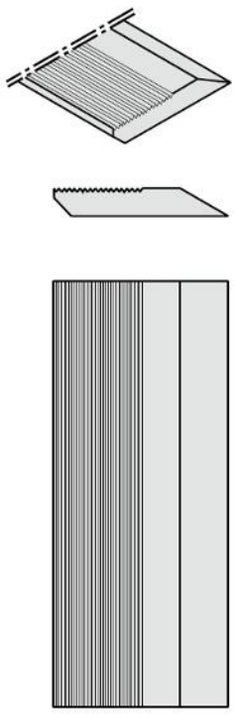
ART. 613

Coltelli rigati HSS 6% Sagomati

Corrugated Profiled knives HSS 6

CARATTERISTICHE TECNICHE:
-coltelli con zigrinatura per teste portacoltelli e posizionamento di precisione, angolatura 60°, passo 1,6mm.

Cod.	B	H	S
613.H130408	130	40	8
613.H130508	130	50	8
613.H130608	130	60	8
613.H130708	130	70	8
613.H150408	150	40	8
613.H150508	150	50	8
613.H150608	150	60	8
613.H150708	150	70	8
613.H180408	180	40	8
613.H180508	180	50	8
613.H180608	180	60	8
613.H180708	180	70	8
613.H230408	230	40	8
613.H230508	230	50	8
613.H230608	230	60	8
613.H230708	230	70	8
613.H260408	260	40	8
613.H260508	260	50	8
613.H260608	260	60	8
613.H260708	260	70	8



UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

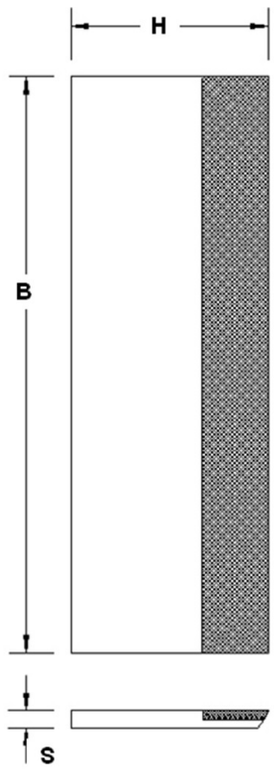
ART. 620

Coltelli piani per teste e pialle con riporto in HM

Plannerknives for heads and planes-machines

Per spessore (S) 5 / 6 mm.: Aumento 20% - Per i coltelli con lunghezze intermedie a quelle elencate considerare il prezzo della misura superiore - Per altezze o spessore diversi da quelli indicati chiedere offerta.

For thickness (S) 5 / 6 mm.: Increase 20% - For knives of intermediate lengths of the ones listed consider the price of the longer size - For heights and thickness different to the ones above ask for an offer.



Cod.	B	H	S
620.040....	40	20/25/30/35	3
620.050....	50	20/25/30/35	3
620.060....	60	20/25/30/35	3
620.070....	70	20/25/30/35	3
620.080....	80	20/25/30/35	3
620.090....	90	20/25/30/35	3
620.100....	100	20/25/30/35	3
620.110....	110	20/25/30/35	3
620.120....	120	20/25/30/35	3
620.130....	130	20/25/30/35	3
620.140....	140	20/25/30/35	3
620.150....	150	20/25/30/35	3
620.160....	160	20/25/30/35	3
620.180....	180	20/25/30/35	3
620.190....	190	20/25/30/35	3
620.200....	200	20/25/30/35	3
620.210....	210	20/25/30/35	3
620.220....	220	20/25/30/35	3
620.230....	230	20/25/30/35	3
620.240....	240	20/25/30/35	3
620.250....	250	20/25/30/35	3
620.260....	260	20/25/30/35	3
620.300....	300	20/25/30/35	3
620.310....	310	20/25/30/35	3
620.320....	320	20/25/30/35	3
620.350....	350	20/25/30/35	3
620.400....	400	20/25/30/35	3
620.410....	410	20/25/30/35	3
620.420....	420	20/25/30/35	3
620.430....	430	20/25/30/35	3
620.500....	500	20/25/30/35	3
620.510....	510	20/25/30/35	3
620.520....	520	20/25/30/35	3
620.530....	530	20/25/30/35	3
620.600....	600	20/25/30/35	3
620.610....	610	20/25/30/35	3
620.630....	630	20/25/30/35	3
620.640....	640	20/25/30/35	3
620.700....	700	20/25/30/35	3
620.710....	710	20/25/30/35	3
620.730....	730	20/25/30/35	3

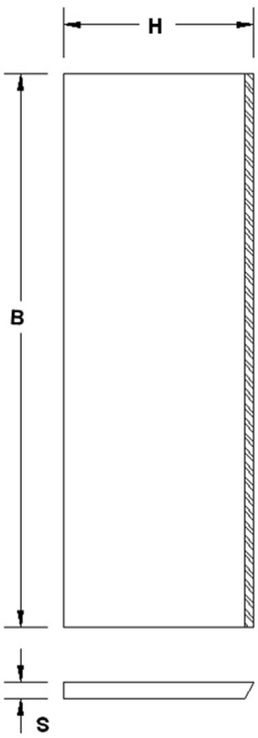
ART. 622

Coltelli piani per teste e pialle in acciaio HSS 18%

Plannerknives for heads and planes-machines in steel HSS 18%

Per spessore (S) 5 / 6 mm.: Aumento 20% - Per i coltelli con lunghezze intermedie a quelle elencate considerare il prezzo della misura superiore - Per altezze o spessore diversi da quelli indicati chiedere offerta.

For thickness (S) 5 / 6 mm.: Increase 20% - For knives of intermediate lengths of the ones listed consider the price of the longer size - For heights and thickness different to the ones above ask for an offer.



Cod.	B	H	S
622.040....	40	20/25/30/35	3
622.050....	50	20/25/30/35	3
622.060....	60	20/25/30/35	3
622.070....	70	20/25/30/35	3
622.080....	80	20/25/30/35	3
622.090....	90	20/25/30/35	3
622.100....	100	20/25/30/35	3
622.110....	110	20/25/30/35	3
622.120....	120	20/25/30/35	3
622.130....	130	20/25/30/35	3
622.140....	140	20/25/30/35	3
622.150....	150	20/25/30/35	3
622.160....	160	20/25/30/35	3
622.180....	180	20/25/30/35	3
622.190....	190	20/25/30/35	3
622.200....	200	20/25/30/35	3
622.210....	210	20/25/30/35	3
622.220....	220	20/25/30/35	3
622.230....	230	20/25/30/35	3
622.240....	240	20/25/30/35	3
622.250....	250	20/25/30/35	3
622.260....	260	20/25/30/35	3
622.300....	300	20/25/30/35	3
622.310....	310	20/25/30/35	3
622.320....	320	20/25/30/35	3
622.350....	350	20/25/30/35	3
622.400....	400	20/25/30/35	3
622.410....	410	20/25/30/35	3
622.420....	420	20/25/30/35	3
622.430....	430	20/25/30/35	3
622.500....	500	20/25/30/35	3
622.510....	510	20/25/30/35	3
622.520....	520	20/25/30/35	3
622.530....	530	20/25/30/35	3
622.600....	600	20/25/30/35	3
622.610....	610	20/25/30/35	3
622.630....	630	20/25/30/35	3
622.640....	640	20/25/30/35	3
622.700....	700	20/25/30/35	3
622.710....	710	20/25/30/35	3
622.730....	730	20/25/30/35	3

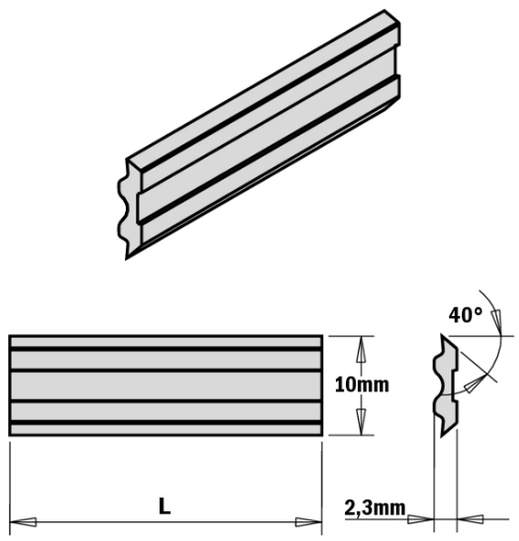
UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 625

Coltelli per pialla per sistemi "Tersa" HM

Planer and jointer knives for "Tersa" systems

Cod.	L	H	K
625.100.HM	100	10	2,3
625.110.HM	110	10	2,3
625.120.HM	120	10	2,3
625.130.HM	130	10	2,3
625.150.HM	150	10	2,3
625.170.HM	170	10	2,3
625.180.HM	180	10	2,3
625.210.HM	210	10	2,3
625.230.HM	230	10	2,3
625.250.HM	250	10	2,3
625.260.HM	260	10	2,3
625.280.HM	280	10	2,3
625.300.HM	300	10	2,3
625.310.HM	310	10	2,3
625.330.HM	330	10	2,3
625.350.HM	350	10	2,3
625.360.HM	360	10	2,3
625.400.HM	400	10	2,3
625.410.HM	410	10	2,3
625.420.HM	420	10	2,3
625.430.HM	430	10	2,3
625.450.HM	450	10	2,3
625.500.HM	500	10	2,3
625.510.HM	510	10	2,3
625.520.HM	520	10	2,3
625.530.HM	530	10	2,3
625.540.HM	540	10	2,3
625.600.HM	600	10	2,3
625.610.HM	610	10	2,3
625.630.HM	630	10	2,3
625.635.HM	635	10	2,3
625.640.HM	640	10	2,3
625.650.HM	650	10	2,3
625.710.HM	710	10	2,3
625.800.HM	800	10	2,3
625.860.HM	860	10	2,3
625.910.HM	910	10	2,3
625.930.HM	930	10	2,3



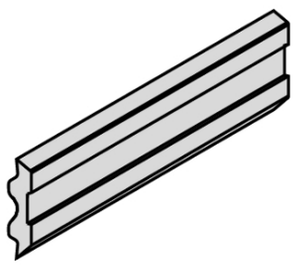
ART. 625

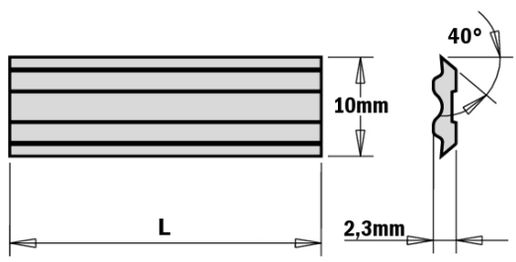
Coltelli per pialla per sistemi "Tersa" HPS

Planer and jointer knives for "Tersa" systems

LE PRINCIPALI CARATTERISTICHE:
-eccellente resistenza all'usura;
-elevato grado di durezza;
-facile da riaffilare;
-testato per l'uso prolungato nel tempo.

Cod.	L	H	K
625.100.HPS	100	10	2,3
625.110.HPS	110	10	2,3
625.120.HPS	120	10	2,3
625.130.HPS	130	10	2,3
625.150.HPS	150	10	2,3
625.170.HPS	170	10	2,3
625.180.HPS	180	10	2,3
625.210.HPS	210	10	2,3
625.230.HPS	230	10	2,3
625.250.HPS	250	10	2,3
625.260.HPS	260	10	2,3
625.280.HPS	280	10	2,3
625.300.HPS	300	10	2,3
625.310.HPS	310	10	2,3
625.330.HPS	330	10	2,3
625.350.HPS	350	10	2,3
625.360.HPS	360	10	2,3
625.400.HPS	400	10	2,3
625.410.HPS	410	10	2,3
625.420.HPS	420	10	2,3
625.430.HPS	430	10	2,3
625.450.HPS	450	10	2,3
625.500.HPS	500	10	2,3
625.510.HPS	510	10	2,3
625.520.HPS	520	10	2,3
625.530.HPS	530	10	2,3
625.540.HPS	540	10	2,3
625.600.HPS	600	10	2,3
625.610.HPS	610	10	2,3
625.630.HPS	630	10	2,3
625.635.HPS	635	10	2,3
625.640.HPS	640	10	2,3
625.650.HPS	650	10	2,3
625.710.HPS	710	10	2,3
625.800.HPS	800	10	2,3
625.860.HPS	860	10	2,3
625.910.HPS	910	10	2,3
625.930.HPS	930	10	2,3





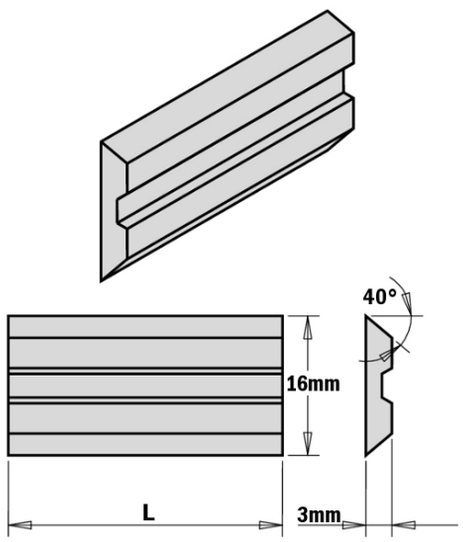
UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 627

Coltelli per pialla per sistemi "Centrolock" HM

Planer and jointer knives for "Centrolock" systems

Cod.	L	H	K
627.020.HM	20	16	3,0
627.060.HM	60	16	3,0
627.080.HM	80	16	3,0
627.100.HM	100	16	3,0
627.130.HM	130	16	3,0
627.150.HM	150	16	3,0
627.170.HM	170	16	3,0
627.180.HM	180	16	3,0
627.190.HM	190	16	3,0
627.210.HM	210	16	3,0
627.230.HM	230	16	3,0
627.235.HM	235	16	3,0
627.240.HM	240	16	3,0
627.260.HM	260	16	3,0
627.270.HM	270	16	3,0
627.310.HM	310	16	3,0
627.460.HM	460	16	3,0
627.650.HM	650	16	3,0
627.930.HM	930	16	3,0

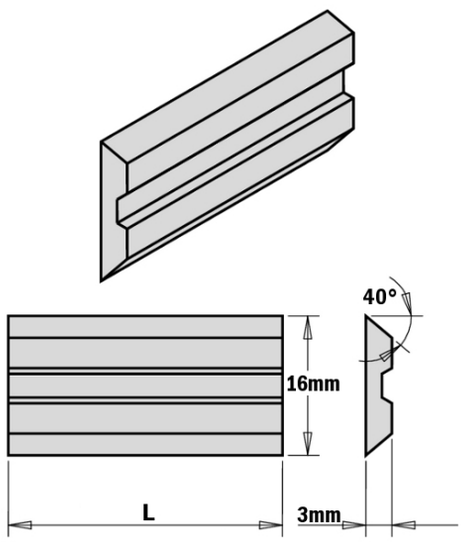


ART. 627

Coltelli per pialla per sistemi "Centrolock" HPS

Planer and jointer knives for "Centrolock" systems

LE PRINCIPALI CARATTERISTICHE:
-eccellente resistenza all'usura;
-elevato grado di durezza;
-facile da riaffilare;
-testato per l'uso prolungato nel tempo.



Cod.	L	H	K
627.020.HPS	20	16	3,0
627.060.HPS	60	16	3,0
627.080.HPS	80	16	3,0
627.100.HPS	100	16	3,0
627.130.HPS	130	16	3,0
627.150.HPS	150	16	3,0
627.170.HPS	170	16	3,0
627.180.HPS	180	16	3,0
627.190.HPS	190	16	3,0
627.210.HPS	210	16	3,0
627.230.HPS	230	16	3,0
627.235.HPS	235	16	3,0
627.240.HPS	240	16	3,0
627.260.HPS	260	16	3,0
627.270.HPS	270	16	3,0
627.310.HPS	310	16	3,0
627.460.HPS	460	16	3,0
627.650.HPS	650	16	3,0
627.930.HPS	930	16	3,0

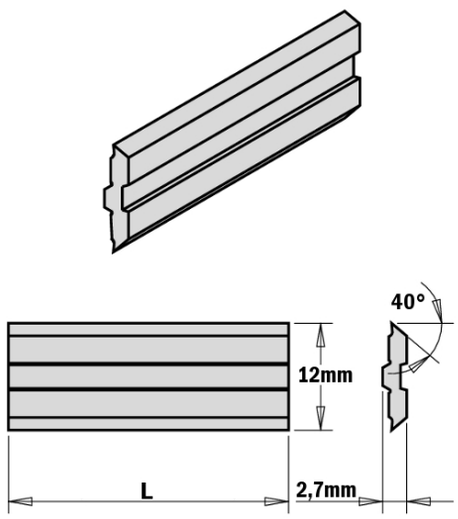
UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 628

Coltelli per pialla per sistemi "Centrostar – Centrofix - Quickfix" HM

Coltelli per pialla per sistemi "Centrostar – Centrofix - Quickfix" HM

Cod.	L	H	K
628.100.HM	100	12	2,7
628.110.HM	110	12	2,7
628.120.HM	120	12	2,7
628.130.HM	130	12	2,7
628.140.HM	140	12	2,7
628.150.HM	150	12	2,7
628.160.HM	160	12	2,7
628.170.HM	170	12	2,7
628.180.HM	180	12	2,7
628.190.HM	190	12	2,7
628.200.HM	200	12	2,7
628.210.HM	210	12	2,7
628.220.HM	220	12	2,7
628.230.HM	230	12	2,7
628.240.HM	240	12	2,7
628.250.HM	250	12	2,7
628.260.HM	260	12	2,7
628.270.HM	270	12	2,7
628.280.HM	280	12	2,7
628.300.HM	300	12	2,7
628.310.HM	310	12	2,7
628.350.HM	350	12	2,7
628.360.HM	360	12	2,7
628.400.HM	400	12	2,7
628.410.HM	410	12	2,7
628.420.HM	420	12	2,7
628.430.HM	430	12	2,7
628.450.HM	450	12	2,7
628.480.HM	480	12	2,7
628.510.HM	510	12	2,7
628.520.HM	520	12	2,7
628.530.HM	530	12	2,7
628.610.HM	610	12	2,7
628.620.HM	620	12	2,7
628.630.HM	630	12	2,7
628.640.HM	640	12	2,7
628.650.HM	650	12	2,7
628.710.HM	710	12	2,7
628.810.HM	810	12	2,7
628.930.HM	930	12	2,7

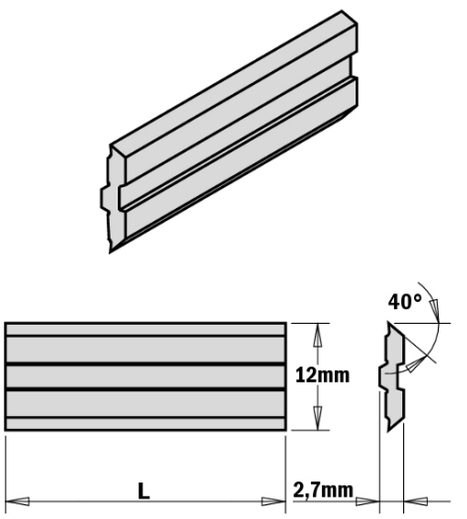


ART. 628

Coltelli per pialla per sistemi "Centrostar – Centrofix - Quickfix" HPS

Coltelli per pialla per sistemi "Centrostar – Centrofix - Quickfix" HPS

LE PRINCIPALI CARATTERISTICHE:
-eccellente resistenza all'usura;
-elevato grado di durezza;
-facile da riaffilare;
-testato per l'uso prolungato nel tempo.



Cod.	L	H	K
628.100.HPS	100	12	2,7
628.110.HPS	110	12	2,7
628.120.HPS	120	12	2,7
628.130.HPS	130	12	2,7
628.140.HPS	140	12	2,7
628.150.HPS	150	12	2,7
628.160.HPS	160	12	2,7
628.170.HPS	170	12	2,7
628.180.HPS	180	12	2,7
628.190.HPS	190	12	2,7
628.200.HPS	200	12	2,7
628.210.HPS	210	12	2,7
628.220.HPS	220	12	2,7
628.230.HPS	230	12	2,7
628.240.HPS	240	12	2,7
628.250.HPS	250	12	2,7
628.260.HPS	260	12	2,7
628.270.HPS	270	12	2,7
628.280.HPS	280	12	2,7
628.300.HPS	300	12	2,7
628.310.HPS	310	12	2,7
628.350.HPS	350	12	2,7
628.360.HPS	360	12	2,7
628.400.HPS	400	12	2,7
628.410.HPS	410	12	2,7
628.420.HPS	420	12	2,7
628.430.HPS	430	12	2,7
628.450.HPS	450	12	2,7
628.480.HPS	480	12	2,7
628.510.HPS	510	12	2,7
628.520.HPS	520	12	2,7
628.530.HPS	530	12	2,7
628.610.HPS	610	12	2,7
628.620.HPS	620	12	2,7
628.630.HPS	630	12	2,7
628.640.HPS	640	12	2,7
628.650.HPS	650	12	2,7
628.710.HPS	710	12	2,7
628.810.HPS	810	12	2,7
628.930.HPS	930	12	2,7

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

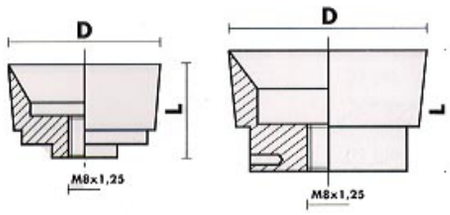
ART. 680

Bicchierini per tornio copiativo

HS Cutters For Copying Lathes

HSS

Cod.	D	L	S
680.350.00	35	20	M8x1,25
680.400.00	40	26	M8x1,25



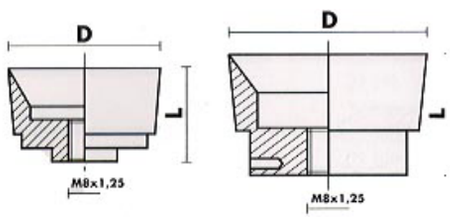
ART. 680/HM

Bicchierini per tornio copiativo

HM Cutters For Copying Lathes

HM

Cod.	D	L	S
680/HM.350.00	35	20	M8x1,25
680/HM.400.00	40	26	M8x1,25

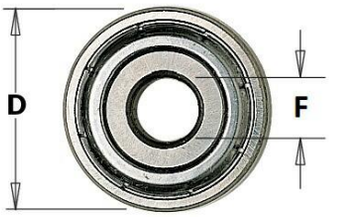


ART. 791

Cuscinetti in acciaio

Bearings

RACCOMANDAZIONI DI SICUREZZA:
quando cambiate i cuscinetti fate molta attenzione al verso di posizionamento della rosetta salva cuscinetto. Questa non deve assolutamente venire a contatto con l'anello esterno del cuscinetto, che ne provocherebbe lo svitamento.



Cod.	D	F	Spessore
791.035.00	6,35	3,2	3,2
791.002.00	9,5	4,76	3,2
791.003.00	12,7	4,76	5
791.010.00	12,7	6,35	4,8
791.022.00	13	5	4
791.023.00	13	6	5
791.024.00	15	6	5
791.018.00	15,8	4,76	5
791.009.00	15,8	6,35	5
791.006.00	16	5	5
791.025.00	16	8	5
791.019.00	19	4,76	7,5
791.007.00	19	6	6
791.004.00	19	6,35	7
791.034.00	19	8	6
791.011.00	19	12,7	4
791.012.00	22	8	6
791.005.00	22	8	7
791.017.00	22,2	4,76	7,5
791.021.00	22,2	9,52	7
791.013.00	22,2	12,7	7
791.036.00	24	8	8
791.026.00	28	12	8
791.014.00	28,5	4,76	8,4
791.030.00	28,5	8	8,5
791.027.00	28,5	12,7	8
791.033.00	31,7	8	5
791.015.00	31,7	12,7	10
791.016.00	34,9	4,76	11,5
791.031.00	34,9	8	11,6
791.029.00	34,9	12,7	11
791.028.00	37	12	12
791.020.00	38,1	12,7	13,3
791.051.00	62	30	16
791.052.00	62	35	14
791.053.00	80	50	16

ART. 791

Cuscinetto conico in Delrin

Delrin conical bearing

Cod.	D	F	Spessore
791.041.00	19	4,76	6,8

ART. 791

Cuscinetto conico in Delrin

Delrin triangular bearing

Cod.	D	F	Spessore
791.042.00	12,7	4,76	5,8
791.043.00	19	4,76	7

ART. 791

Cuscinetto cilindrico in Delrin

Delrin cilindrical bearing

Cod.	D	F	Spessore
791.044.00	12,7	4,76	5
791.045.00	15,87	4,76	7,2
791.046.00	19,05	4,76	6,8

ART. 799

Boccole di maggiorazione per attacchi

Bushings

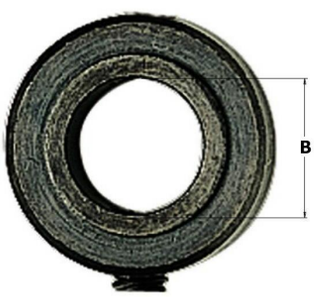
Cod.	d	D	L
799.060.00	6	8	25
799.160.00	6	9,5	25
799.260.00	6	12	25
799.064.00	6,35	8	25
799.164.00	6,35	9,5	25
799.264.00	6,35	12,7	25
799.180.00	8	9,5	25
799.280.00	8	10	25
799.380.00	8	12	25
799.480.00	8	12,7	25
799.001.00	9,5	12,7	25
799.100.00	10	12	25
799.130.00	13	16	45

ART. 541

Anello di serraggio per cuscinetto

Stop collar

Cod.	F
541.003.00	6
541.001.00	6,35
541.004.00	8
541.006.00	9,5
541.005.00	12
541.002.00	12,7



UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

ART. 655

Riduzioni a cappello

Bore reducers

Da utilizzare esclusivamente in coppia.

Cod.	D	F
655.3530	35	30
655.3532	35	32
655.4030	40	30
655.4032	40	32
655.4035	40	35
655.5030	50	30
655.5032	50	32
655.5035	50	35
655.5040	50	40

CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA

UTENSIL CENTRO
Tools for Wood
Improving Your Business Since 1980

PREMESSA

I prodotti UTENSIL CENTRO sono soggetti ad un continuo sviluppo tecnologico, ottenuto attraverso la ricerca tecnica, la sperimentazione di laboratorio ed applicativa, svolta su larga scala sui più impegnativi mercati mondiali. Disegni quotati, dati e caratteristiche tecniche, fotografie, illustrazioni del prodotto e del confezionamento, sono forniti a scopo informativo e non hanno carattere impegnativo. UTENSIL CENTRO si riserva pertanto di apportare ogni modifica ed i miglioramenti che riterrà necessari, senza assumersi l'impegno di estendere le innovazioni anche ai prodotti già forniti, né incorrere in alcun genere di obbligazione. Le tolleranze dimensionali d'uso sui prodotti finiti, che sui componenti, nei limiti definiti dalle norme tecniche inerenti alla categoria dei prodotti specifici, si intendono implicitamente ammesse.

ACCETTAZIONE DEL CONTRATTO

Tutte le ordinazioni dei nostri prodotti si intendono accettate esclusivamente ai prezzi ed alle condizioni di vendita in vigore all'epoca della consegna della merce. Ogni ordinazione viene accettata ed ogni fornitura viene eseguita alle Condizioni Generali di Vendita, di seguito indicate; pertanto il conferimento di un ordine o l'accettazione di un'offerta, dati sotto qualsiasi forma, valgono espressa integrale accettazione di tali Condizioni Generali di Vendita, senza riserva di sorta, salvo che eventuali deroghe siano state confermate per iscritto da UTENSIL CENTRO. Per quanto non previsto dalle Condizioni Generali di Vendita sotto riportate, avranno valore le norme del Codice Civile italiano. Le offerte e le conferme si intendono salvo disponibilità. Le ordinazioni, anche se raccolte tramite il nostro personale di vendita, si intendono subordinate alla nostra accettazione, che può essere anche parziale. L'emissione e l'invio della conferma d'ordine ratifica l'avvenuta formale accettazione dell'ordinazione ed il contestuale inserimento dell'ordine stesso, nei piani di produzione e/o di consegna; pertanto non potranno essere accettate variazioni di qualsivoglia genere, né annullamenti parziali o totali dell'ordine, trascorsi tre giorni dalla data di ricevimento da parte di UTENSIL CENTRO.

PREZZI

Il prezzo indicato sul listino UTENSIL CENTRO, offerte commerciali o conferme d'ordine, è quotato al netto in euro: si intende fisso ed invariabile per merce resa "franco proprio stabilimento" - I.V.A. esclusa. L'aliquota I.V.A. sarà quella vigente nel giorno della spedizione. I prezzi indicati sui cataloghi, sul listino e nella conferma d'ordine, hanno carattere esclusivamente indicativo e non impegnano in alcun modo UTENSIL CENTRO, la quale si riserva il diritto di apportare agli stessi, variazioni adeguate agli intervenuti aumenti di costo della mano d'opera e delle materie prime e degli altri elementi di costo che si fossero verificati nel corso del contratto e fino al giorno della spedizione. I prezzi dei prodotti UTENSIL CENTRO sono quelli del listino vigente alla data della spedizione.

TERMINI DI CONSEGNA

I termini di consegna indicati nella conferma d'ordine hanno carattere puramente indicativo e sono comunicati senza garanzia. Se accettati, sono validi in normali condizioni di lavoro, salvo casi fortuiti o di forza maggiore od imprevisti, tra i quali i ritardi di consegna delle materie prime, mancanza della forza motrice e più in generale tutti quei fatti non imputabili a dolo o colpa grave di UTENSIL CENTRO. Il mancato rispetto dei termini indicati non pregiudica la validità dell'ordinazione, né costituisce motivo plausibile di annullamento totale o parziale dell'ordine. I prodotti di serie, potranno essere spediti entro quindici giorni lavorativi dal ricevimento dell'ordine, salvo imprevisti o cause di forza maggiore. Nessuna responsabilità di ordine patrimoniale o d'altro genere affine, potrà essere imputata a UTENSIL CENTRO, qualora dovessero verificarsi ritardi nelle consegne e/o nei trasporti, conseguenti a cause di forza maggiore o dipendenti dal comportamento del vettore.

GARANZIA

Gli utensili professionali e gli altri prodotti UTENSIL CENTRO sono realizzati secondo metodologie tecniche rigorose, pertanto vengono garantiti esenti da difetti di materiale o di fabbricazione. La garanzia esclude prioritariamente l'obbligo di risarcire danni diretti od indiretti, conseguenti all'impiego del prodotto UTENSIL CENTRO anche nel caso di rottura; anche se ciò dovesse causare danni a persone e/o cose. La garanzia esclude ogni rivalsa per danni diretti ed indiretti. Deve ritenersi escluso dalla garanzia qualsiasi danneggiamento conseguente all'impiego improprio o colposo od in contrasto con i limiti di impiego dettati dalle norme e/o riportati sui cataloghi e/o sui documenti tecnici UTENSIL CENTRO. La garanzia è inoltre esclusa nel caso di una affilatura inidonea, usura ordinaria, installazione non corretta od uso improprio. Si esclude altresì qualsiasi indennizzo per danni, sia diretti che indiretti, eccettuato il caso in cui sia rilevabile una grave negligenza. UTENSIL CENTRO si impegna alla riparazione od alla sostituzione del prodotto che, sia all'esame oggettivo dei propri tecnici che a seguito di prove di laboratorio risultasse manifestamente difettoso per cause inerenti al ciclo di produzione. Qualsiasi reclamo per vizi o difetti di qualità del prodotto, anche se non apparenti, deve essere proposto, sotto pena di decadenza, entro il termine di quindici giorni dal ricevimento della merce ed esclusivamente in forma scritta. Il difetto che dovesse evidenziarsi in un secondo tempo, dovrà essere segnalato immediatamente, con una dettagliata descrizione delle condizioni di impiego: in tal caso UTENSIL CENTRO si riserva la più ampia discrezionalità decisionale in ordine all'accoglimento del reclamo. Il prodotto effettivamente difettoso, dovrà essere inviato in porto franco alla nostra sede, solo dopo la preventiva autorizzazione alla restituzione, corredandolo di dettagliate informazioni sull'impiego avvenuto e le presunte cause di difetto. In mancanza di quanto sopra, il prodotto verrà respinto. UTENSIL CENTRO non risponde dei danni diretti od indiretti causati dai prodotti all'utilizzatore e/o a terzi, alle cose ed all'ambiente.

DIRITTI D'AUTORE

Questo catalogo è tutelato dalla legge sui diritti d'autore (n° 633 del 22/4/1941) e dalla legge n° 1485 del 14/2/1942; è quindi proibita ogni riproduzione di testi, disegni ed illustrazioni, in modo totale o parziale, con qualsiasi metodo, elettronico, meccanico, fotocopia, microfilm, registrazione od altro metodo. In ordine alla tutela dei diritti d'autore, si intende richiamare l'attenzione dei nostri clienti, distributori e rivenditori, raccomandando di tenere presente e rendere noto anche al loro personale, che ogni richiesta di utensili, con riferimento ai codici di identificazione.

FORO COMPETENTE

Il foro competente per qualsiasi controversia è esclusivamente quello di Pesaro, senza possibilità di alcuna modificazione, con rinuncia della controparte ad ogni eccezione al riguardo. Pertanto l'acquirente rinuncia ad ogni diritto od eccezione contraria all'integrale osservanza di questa clausola, eleggendo concordemente domicilio presso la sede di UTENSIL CENTRO SRL. I contratti, anche se stipulati con acquirenti stranieri o per materiali forniti all'estero, sono regolati dalla legislazione italiana.

Utensil Centro S.r.l.

I nostri uffici sono a Vostra completa disposizione
per qualsiasi informazione.

Tel. +39 0721 497592
Fax +39 0721 499875

Direzione commerciale:
info@utensilcentro.it

Ufficio estero:
export@utensilcentro.com

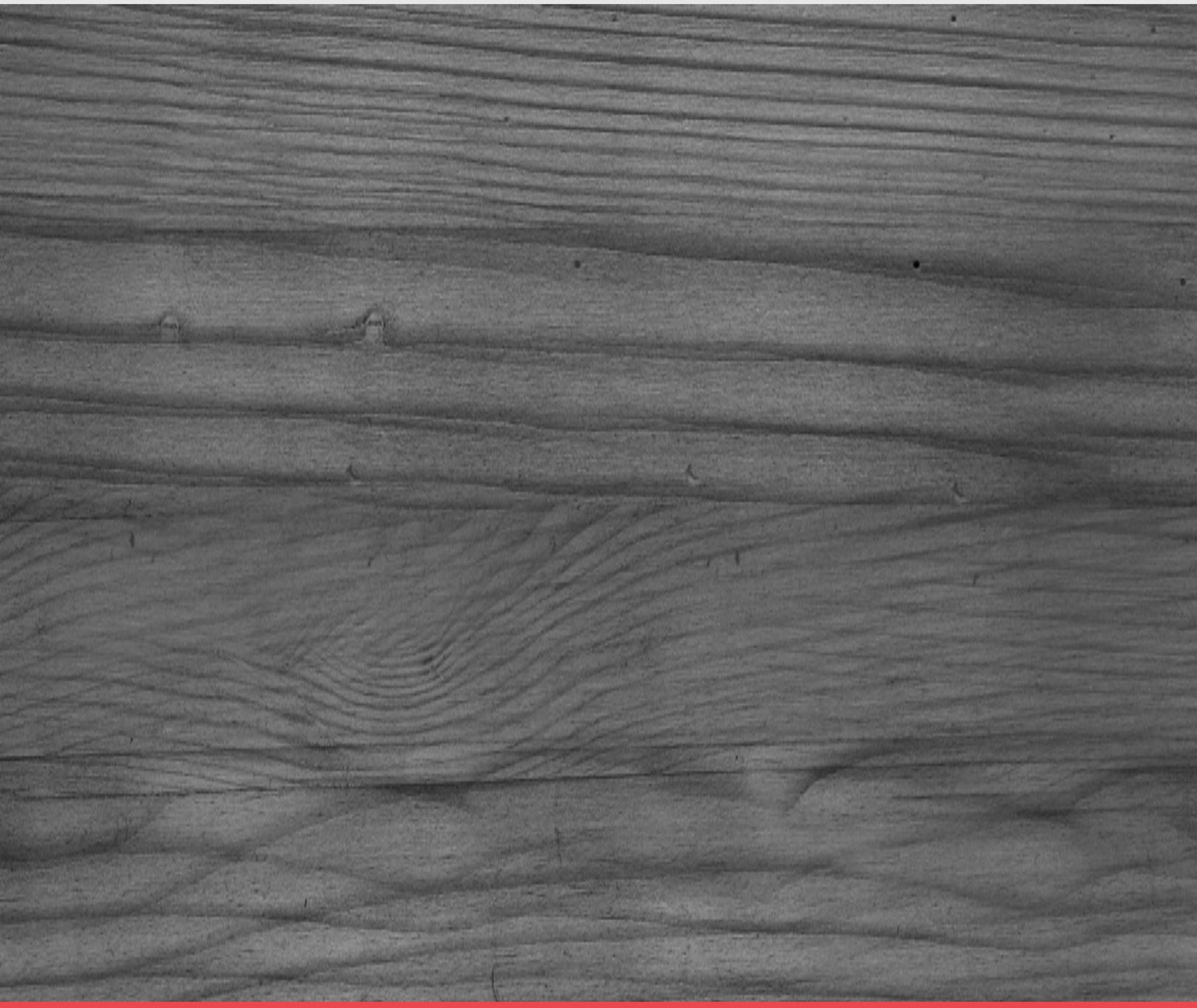
Ufficio tecnico:
ufficiotecnico@utensilcentro.it

Amministrazione:
amministrazione@utensilcentro.it

UTENSIL CENTRO™

Tools for Wood

Improving Your Business Since 1980



WWW.UTENSILCENTRO.COM