



# UTENSIL CENTRO

— TOOLS FOR WOOD —



**CATALOG 2020/2021**

**MADE IN ITALY**

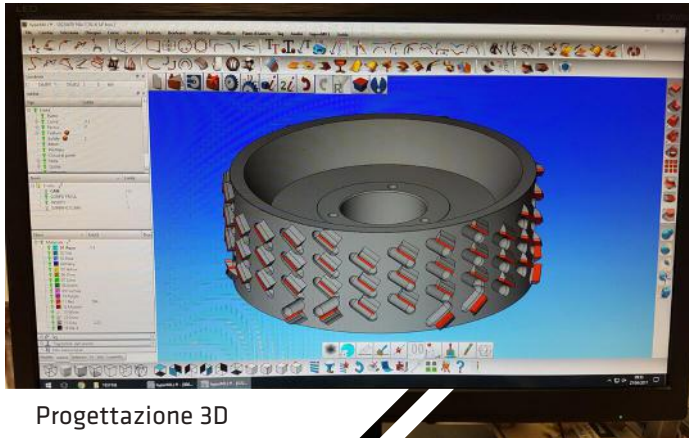
[WWW.UTENSILCENTRO.COM](http://WWW.UTENSILCENTRO.COM)



**UTENSIL CENTRO**  
— TOOLS FOR WOOD —



# 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

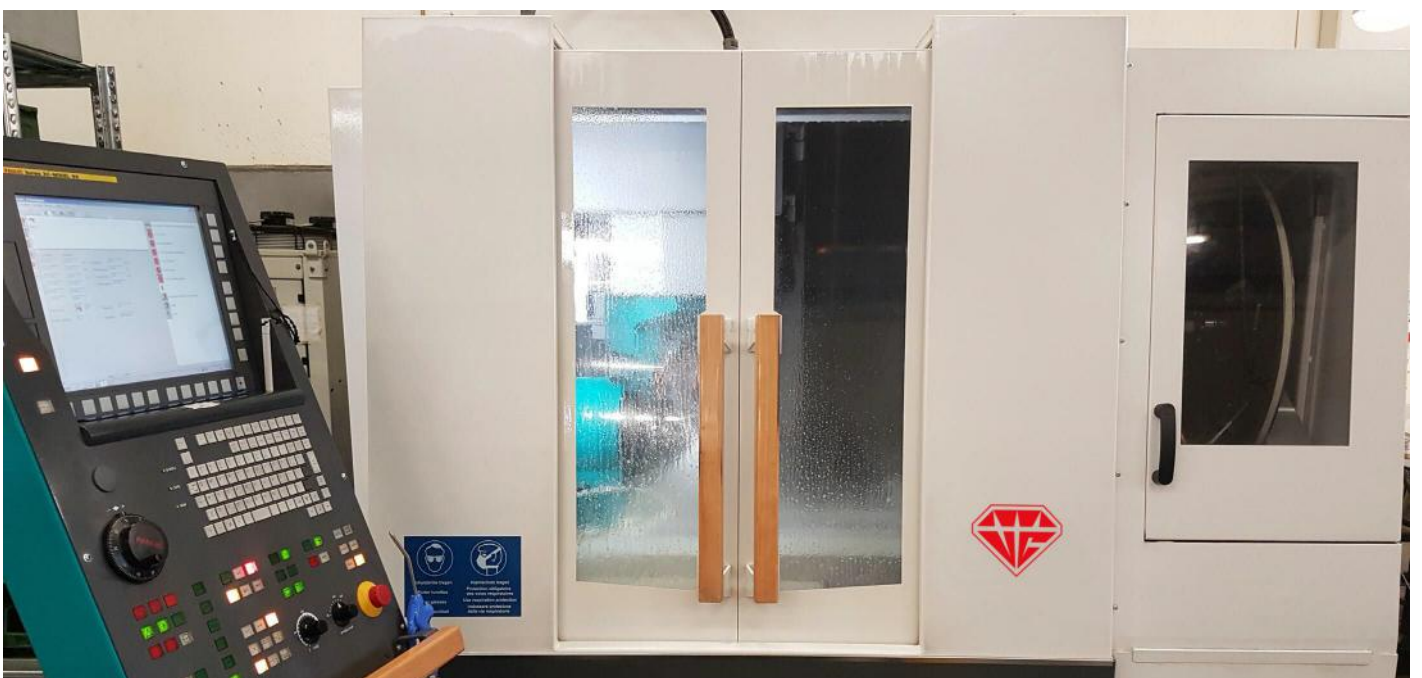
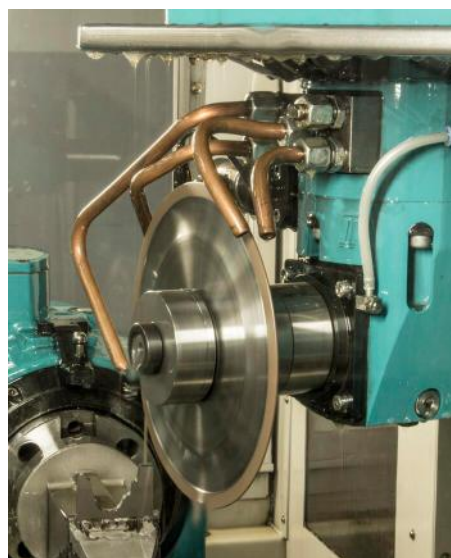


Reparto Bilanciatura





Reparto 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. 816N2   Fresa per pantografo per Nesting - Elica spingente H=3   Div.=2	33
ART. 816S2   Fresa per pantografo Speciale per Nesting H=3   Div.=2+2	34
ART. 816N   Fresa per pantografo per Nesting - Elica spingente H=3   Div.=3	35
ART. 816P   Fresa per pantografo per Nesting - Elica traente H=3   Div.=3	36
ART. 816S/816SP   Fresa per Nesting H=3   Div.=3+3	37
ART. 813   Fresa per pantografo per Nesting H=3   Div.=1+1	38
ART. 813T   Fresa per pantografo H=3   Div.=1+1	39
ART. 813R   Fresa per pantografo H=4   Div.=1+1	40
ART. 813B   Fresa per pantografo H=3   Div.=2+2	41
ART. 814   Fresa per pantografo a raggio per Nesting H=3   Z=2	42
ART. 889   Fresa per spianare H=4	43
ART. 899R   Fresa a raggio concavo con cuscinetto H=3   Z=2	44
ART. 897   Fresa per pantografo T-Slot H=3	45
ART. 899F   Fresa per folding a V H=4 Z=2   Assialità 45°	46
ART. 863   Frese per pantografo per contornare H=4	47
ART. 899B   Frese in diamante sagomate per la produzione di antine H=4	48
ART. 812   Bulino per marmo H=3	49
ART. 819   Fresa per pantografo per scasso serratura H=3   Z=3	50
ART. 820   Lame circolari H=6	51
ART. 850   Lame circolari H=6	52
ART. 824   Lame circolari incisori conici H=6	55
Tabella di riferimento per sezionatrici	57
Disegni di riferimento per forature	59
ART. 823   Lame incisori registrabili con spessori H=6	61
ART. 820F   Lame per materiali duri e abrasivi H=4	62
ART. 820L   Fresa per giunzioni / ART. 810TL   Fresa in Diamante per giunzioni	63
ART. 899L   Fresa per giunzioni con forante	64
ART. 875   Settore per lama truciolat. / ART. 885 Mozzo porta-truciolat. regol.	65
ART. 882S   Truciolatore monoblocco raggato H=6	66
ART. 882D   Truciolatore monoblocco diritto H=6	67
ART. 840   Fresa per canali fissa con mozzo centrato H=6	68
ART. 860   Fresa per canali registrabile con mozzo centrato H=6	69
ART. 861   Fresa per canali registrabile con mozzo a tazza H=6	70
ART. 862   Fresa per canali registrabile mediante ghiera con mozzo a tazza H=6	71
ART. 871   Fresa per bordatrice raggata H=3	72
ART. 872   Fresa per bordatrice piana H=3	73
ART. 890   Testa anti-scheggia regolabile H=5   Assialità 30°	74
ART. 895   Testa anti-scheggia regolabile H=5   Assialità 45°	75

ART. 891 - 891B - 891S - 891BS - 891C - Teste antischeggia fisse	76
ART. 893 - 893B - 893S - Teste antischeggia con inserti	78
ART. 600.893 - Inserto in PCD	80
ART. 311 - 312   Punta per cerniere H=3   Z=2+2	81
ART. 305 - 306   Punta foratr. fori ciechi / ART. 307 - 308 Punta for. fori passanti	82
ART. 310   Svasatore in diamante Z=2	83
ART. 600   Coltellini in HM con riporto in Diamante / ART. 899BLOCK Monoblocco	84
Esempio gruppi in diamante regolabili per perline o parchetti	85
Esempi di profili POSTFORMING / Esempi di profili SOFTFORMING	86
Utensili Speciali	87
Aggregati	88

## LAME CIRCOLARI HM

### HM SAW BLADES

## Cap. 2

ART. 100 Lama circolare per tagli longitudinali e trasversali	91
ART. 100 Lama circolare universale	92
ART. 100 Lama circ. a buon grado di finitura, anche per taglio di truciolare	93
ART. 100 Lama circ. per taglio di compensati, multistrato e laminati plastici	94
ART. 100 Lama circolare a dentatura passo fine per ottima finitura	95
ART. 102 Lama circolare esclusivo tagli cornici	96
ART. 103 Lama circolare tagli di plastica a denti alternati sbozzatori	96
ART. 104 Lama circolare ad altissima precisione	97
ART. 107 Lama circolare spessore Extra-sottile (con bassofondo)	97
ART. 105 Lama circolare ad altissima precisione	98
ART. 106 Lama circolare spessore Extra-sottile con corpo lama in acciaio speciale	99
ART. 116 Corpi truciolatori / ART. 117 Settori per truciolatori	100
ART. 115 Lama circolare di ricambio per truciolatori	101
ART. 113 Incisori DX e SX	103
ART. 124 Lama circolare per sezionatrice	105
ART. 125 Lama circolare per sezionatrice	106
ART. 112 Incisori conici per sezionatrice	107
ART. 110 Incisori per squadratrice / ART. 140 Lama Intestatore per bordatrice	108
ART. 129 Lama circolare in HM speciale per pannelli rivestiti	109
ART. 130 Lama circolare per sezionatrici	109
ART. 190 Lama per canali	110
ART. 190 Lama per canali ad alto rendimento	112
ART. 131 Lama circolare per leghe leggere	114
ART. 160 Lama circolare per multilama con limitatore di truciolo	115
ART. 161 Lama circolare per multilama senza limitatore di truciolo	116
ART. 165 Lama circolare per multilama con rasanti senza limitatore di truciolo	117
ART. 166 Lama circolare per multilama con rasanti con limitatore di truciolo	118
ART. 134 Lama circolare universale "silenziate"	119
ART. 135 Lama circolare universale "silenziate"	120
ART. 656 Riduzioni foro per lame circolari	121

## UTENSILI PER PANTOGRAFO

### ROUTER TOOLS

## Cap. 3

ART. 200.000 / ART. 200.100 / ART. 200.200 / ART. 200.201	123
ART. 200.250 / ART. 200.255 / ART. 200.400	124
ART. 200.300 / ART. 200.310 / ART. 200.360	125
ART. 200.320 / mandrini portapinzine HSK63F (DING388)	126
ART. 200.HP / mandrini ad alta precisione	127
ART. 200.500 Mandrino portalama HSK63F / ART. 200.410 Albero portalama	128
RICAMBI   ART. 992 Flange per mandrini / ART. 995 Tiranti per mandrini	129
ER20 / ER32 / ER40 / EOC25 (DING388)	130
ART. 993 Dadi di fissaggio / ART. 200 Smontaconi / ART. 991 Chiave a settore	131
ART. 201 Pinze elastiche biconiche	132
ART. 112 Punte pantografo a taglienti diritti	135
ART. 113 Punte pantografo a taglienti diritti	136
ART. 220 / ART. 177 Punte pantografo a taglienti diritti	137
ART. 175 / ART. 176 Punte pantografo a taglienti diritti	138
ART. 174 Punte pantografo a taglienti diritti	139
ART. 170 Frese a taglienti diritti per elettrofresatrici e cavatrici	140
ART. 102 - ART. 172 Frese a taglienti diritti con rompitruciolo per mortasare	141
ART. 103 - ART. 179 Frese a taglienti diritti ambidestri per mortasare	142

## 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	144
ART. 217A Frese elic. per alluminio / ART. 217P Frese elic. per materie plastiche	145
ART. 217AL Frese elicoidali per alluminio con lappatura	146
ART. 217PL Frese elicoidali per materie plastiche con lappatura	146
ART. 210 Frese elicoidali HM Int. Pos. Z=2	147
ART. 211 Frese elicoidali HM Int. Neg. Z=2	148
ART. 210R Frese elicoidali HM Int. Pos. con raggio in testa Z=2	149
ART. 210L Frese per giunzioni in HM	149
ART. 212 Frese elicoidali HM Int. Pos. Z=3	150
ART. 213 Frese elicoidali HM Int. Neg. Z=3	151
ART. 214 Frese elicoidali HM Int. Pos. con rompitrucciolo Z=3+R	152
ART. 215 Frese elicoidali HM Int. Neg. con rompitrucciolo Z=3+R	153
ART. 209 Frese elicoidali HM Int. Pos. con rompitrucciolo Z=2+R	154
ART. 216 Frese elicoidali HM Int. Pos./Neg. Z=2+2	155
ART. 214H Frese elicoidali HSS Pos. con rompitrucciolo per travi lamellari	156
ART. 214SM Frese elicoidali HM Int. Pos. con rompitruc. con smusso 60° Z=3+R	156
ART. 219 Frese elicoidali HM Int. Pos. con rompitrucciolo per serrature Z=3+R	157
ART. 219B Frese elic. HM Int. Pos. con rompitrucciolo per serrature con ultimi 5mm lisci	157
ART. 219T Frese elic. in TRIAMET con coltellini per serrature Z=2+R	158
Frese sagomate su disegno o campione legno	159

## UTENSILI PER FORATRICE

### DOWEL DRILLS

## Cap. 5

ART. 308 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole	161
ART. 309 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole	162
ART. 373 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole	163
ART. 372 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole	164
ART. 310 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole	165
ART. 311 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole	166
ART. 362 - 361 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole	167
ART. 310 - 311 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole	168
ART. 310 - 311 Punta HM ad attacco rapido per foratrice in HM Int.	169
ART. 314 Punta HM ad attacco rapido per fori passanti in HM Int.	170
ART. 313 - 314 Punta HM ad attacco rapido per fori passanti a 2 gole	171
ART. 313 - 314 - 366 Punta HM ad attacco rapido per fori passanti a 2 gole	172
ART. 306 - 307 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole attacco Ø8	173
ART. 367 - 368 Punta HM ad attacco rapido per foratrice per fori passanti attacco Ø8	174
ART. 376 - 377 Punta HM ad attacco rapido per foratrice con svasatore fisso	175
ART. 316 - 315 Svasatori regolabili HM per punte elicoidali	176
ART. 317 - 369 - 370 Punta levanodi ad attacco rapido	177
ART. 512 Punta levanodi ad attacco cilindrico	178
ART. 513 - 514 Punta levanodi ad attacco cilindrico	179
ART. 501 Punta levanodi ad att. intercamb. / ART. 511 Att. rap. per punte intercamb.	180
ART. 506 / ART. 503 Attacchi filettati per punte intercambiabili	181
ART. 509 - 532 - 533 Punta levanodi ad attacco intercambiabile	182
ART. 305 / ART. 303 Mandrini per punte ad attacco rapido	183
ART. 360.001 / ART. 360.101 Mandrini per punte ad attacco rapido	184
ART. 360.201 / ART. 360.301 Mandrini per punte ad attacco rapido	185
ART. 363 Punta elic. in HM Int. per fori pass./ART.364 Mandrini ad att. rap. per punte elic.	186
ART. 365 Mandrini ad att. rap. per punte elic./ART.521 Svas. portapunta ad att. cilind.	187
ART. 350 / ART. 351 Svasatore portapunta con attacco filettato	188
ART. 325 - 327 - 329 - 330 Punta ad attacco filettato con svasatore	189
ART. 332 - 334 - 336 - 337 Punta ad attacco filettato con svasatore	190
ART. 338 - 339 - 340 Punta ad attacco filettato con svasatore	191
ART. 341 - 342 - 343 Punta ad attacco filettato con svasatore	192
ART. 395   Punta per ANUBA	193
ART. 396   Punta per ANUBA	194

## UTENSILI SALDOBASATI

### BRAZED TOOLS

## Cap. 6

ART. 400 Frese sagomate	196
ART. 403 Frese per canali con taglienti dritti	198
ART. 404 Frese per canali con 4 taglienti dritti e 4 rasanti	198
ART. 405 Frese per canali a spessore regolabile	199
ART. 461 Punta per pantografo sagomate	200

## UTENSILI A FISSAGGIO MECCANICO

### MECHANICAL FIXING TOOLS

## Cap. 7

ART. 503 Testa in alluminio profilate	202
ART. 510 Testa portacoltelli sagomati per multiprofilati	202
ART. 515 Testa portacolte. rigati in acc. / ART. 520 Testa per incastri e battute	203
ART. 521 Testa regolabile con coltellini per canali	204
ART. 531 Teste portacoltelli per spianare	205
ART. 528 Teste per giunzioni / ART. 529 Teste per giunzioni regolabile	206
ART. 559 Punta per pantografo con coltellini	207
ART. 563 Punta per pantografo per folding con coltellino a 45°	208
ART. 565 Fresa CNC regolabile per smussare	209
ART. 561 Punta per pantografo con coltellini sagomati	210

## RICAMBI

### SPARE PARTS

## Cap. 8

ART. 600 Coltelli reversibili HM / ART. 601 Rasanti HM	212
ART. 602 Coltelli reversibili HM / ART. 603 Minicoltellini reversibili HM	213
ART. 604 / ART. 605 / ART. 606	214
ART. 607 Inserti per incastri / ART. 608 Coltelli reversibili a botte in HM	215
ART. 610 Coltellini profilati su un lato	216
ART. 611 Coltellini profilati su due lati	216
ART. 612 Controferri HSS sagomati	218
ART. 613 Coltelli rigati HSS 6% sagomati	219
ART. 620 Coltelli piani per teste e pialle con riporto in HM	221
ART. 622 Coltelli piani per teste e pialle in acciaio HSS 18%	222
ART. 625 Coltelli per pialla per sistemi "Tersa" HM	223
ART. 625 Coltelli per pialla per sistemi "Tersa" HPS	224
ART. 627 Coltelli per pialla per sistemi "Centrolock" HM	225
ART. 627 Coltelli per pialla per sistemi "Centrolock" HPS	226
ART. 628 Coltelli per pialla per sistemi "Centrostar - Centrofix - Quickfix" HM	227
ART. 628 Coltelli per pialla per sistemi "Centrostar - Centrofix - Quickfix" HPS	228
ART. 680 Bicchierini per tornio copiativo / ART. 680HM Bicchierini per tornio cop.	229
ART. 791 Cuscinetti in acciaio	230
ART. 791 Cuscinetto conico in Delrin / ART. 791 Cuscinetto cilindrico in Delrin	231
ART. 799 Boccole di maggiorazione per attacchi	232
ART. 541 Anello di serraggio per cuscinetti	232
ART. 655 Riduzioni a cappello	233



# INDICE GUIDA FRESE NESTING

## INDEX GUIDE FOR NESTING CUTTERS

CODICE ARTICOLO ART. CODE	VELOCITÀ AVANZAMENTO FEED RATES	MATERIALI RACCOMANDATI RECOMMENDED MATERIALS	DURATA TOOLS LIFE	GIRI/MINUTO CONSIGLIATI RECOMMENDED RPM	PAGINA PAGE
<b>216N-216BN</b> 	Da 8 a 30 mt/min  ★★★★★	Truciolare, MDF, multistrato, legni teneri e legni duri e altri.  <i>Chipboard, MDF, plywood, hardwoods and softwoods and more.</i>	★★★★☆	18000 - 24000	147
<b>816N2</b> 	Da 8 a 12 mt/min  ★★★★☆	Truciolare, multistrato di betulla e altri.  <i>Chipboard and birch plywood and more.</i>	★★★★☆	18000 - 24000	33
<b>816S2</b> 	Da 10 a 15 mt/min  ★★★★★	Truciolare, multistrato di betulla, MDF e altri.  <i>chipboard, birch plywood, MDF and more.</i>	★★★★★	18000 - 24000	34
<b>816N</b> 	Da 12 a 18 mt/min  ★★★★★	Truciolare, MDF, multistrato di pioppo e altri.  <i>chipboard, MDF, poplar plywood and more.</i>	★★★★★	18000 - 24000	35
<b>816P</b> 	Da 12 a 18 mt/min  ★★★★★	Truciolare, MDF, multistrato di pioppo e altri.  <i>chipboard, MDF, poplar plywood and more.</i>	★★★★★	18000 - 24000	36
<b>816S-816SP</b> 	Da 14 a 20 mt/min  ★★★★★	Truciolare, multistrato di pioppo, MDF e altri.  <i>Chipboard, poplar plywood, MDF and more.</i>	★★★★★	18000 - 24000	37
<b>813-813T</b> 	Da 2 a 3 mt/min (HPL, carbon fiber, Corian, Trespa )  Da 6 a 8 mt/min (MDF)  ★★★★	MDF, HDF, HPL, pannelli in fibra di carbonio, Trespa, Corian, e altri.  <i>MDF, HDF, HPL, carbon fiber, Trespa, Corian and more.</i>	★★★★	18000 - 24000	38-39
<b>813R</b> 	Da 4 a 6 mt/min (HPL, carbon fiber, Corian, Trespa )  Da 8 a 12 mt/min (MDF)  ★★★★	MDF, HDF, HPL, fibra di carbonio, Trespa e Corian e altri.  <i>NESTING ideal for MDF, HDF, HPL, carbon fiber, Corian, Trespa and more.</i>	★★★★★	18000 - 24000	40
<b>813B</b> 	Da 6 a 8 mt/min (HPL, carbon fiber, Corian, Trespa )  Da 15 a 20 mt/min (MDF)  ★★★★★	MDF, HDF, HPL, fibra di carbonio, Corian, Trespa e altri.  <i>MDF, HDF, HPL, carbon fiber, Corian, Trespa and more.</i>	★★★★★	18000 - 24000	41

Parametri puramente indicativi che cambiano al variare del tipo di materiale, spessore e tipologia di macchina.  
Purely indicative parameters that change with the type of material, thickness and type of machine.

# 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   Assial. 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   Assial.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. 816N2   Fresa per NESTING elica prevalentem. Spingente   H=3   Div.=2	33
ART. 816S2   Fresa per NESTING elica prevalentem. Spingente   H=3   Div.=2+2	34
ART. 816N   Fresa per NESTING elica prevalentem. Spingente   H=3   Div.=3	35
ART. 816P   Fresa per NESTING elica prevalentem. Traente   H=3   Div.=3	36
ART. 816S/816SP   Fresa per NESTING H=3   Div.=3+3	37
ART. 813   Fresa per pantografo per Nesting H=3   Div.=1+1	38
ART. 813T   Fresa per pantografo H=3   Div.=1+1	39
ART. 813R   Fresa per pantografo H=4   Div.=1+1	40
ART. 813B   Fresa per pantografo H=3   Div.=2+2	41
ART. 814   Fresa per pantografo a raggio per Nesting H=3   Z=2	42
ART. 889   Fresa per spianare H=4	43
ART. 899R   Fresa a raggio concavo con cuscinetto H=3   Z=2	44
ART. 897   Fresa per pantografo T-Slot H=3	45
ART. 899F   Fresa per folding a V H=4 Z=2   Assialità 45°	46

### PRODOTTO PAG

ART. 863   Frese per pantografo per contornare H=4	47
ART. 899B   Frese sagomate per la produzione di antine H=4	48
ART. 812   Bulino per marmo H=3	49
ART. 819   Fresa per pantografo per scasso serratura H=3   Z=3	50
ART. 820   Lame circolari H=6	51
ART. 850   Lame circolari H=6	52
ART. 824   Lame circolari incisori conici H=6	55
Tabella di riferimento per sezionatrici	57
Disegni di riferimento per forature	59
ART. 823   Lame incisori registrabili con spessori H=6	61
ART. 820F   Lame per materiali duri e abrasivi H=4	62
ART. 820L   Fresa per giunzioni / ART. 810TL   Fresa in Diamante per giunzioni	63
ART. 899L   Fresa per giunzioni con forante	64
ART. 875   Settore per lama truciolat. / ART. 885 Mozzo porta-truciolat. regol.	65
ART. 882S   Truciolatore monoblocco raggato H=6	66
ART. 882D   Truciolatore monoblocco diritto H=6	67
ART. 840   Fresa per canali fissa con mozzo centrato H=6	68
ART. 860   Fresa per canali registrabile con mozzo centrato H=6	69
ART. 861   Fresa per canali registrabile con mozzo a tazza H=6	70
ART. 862   Fresa per canali registrabile mediante ghiera con mozzo a tazza H=6	71
ART. 871   Fresa per bordatrice raggata H=3	72
ART. 872   Fresa per bordatrice piana H=3	73
ART. 890   Testa anti-scheggia regolabile H=5   Assialità 30°	74
ART. 895   Testa anti-scheggia regolabile H=5   Assialità 45°	75
ART. 891 - 891B - 891S - 891BS - 891C - Teste antischeggia fisse	76
ART. 893 - 893B - 893S - Teste antischeggia con inserti	78
ART. 600.893 - Inserto in PCD	80
ART. 311 - 312   Punta per cerniere H=3   Z=2+2	81
ART. 305 - 306   Punta for. fori ciechi / ART. 307 - 308 Punta for. fori passanti	82
ART. 310   Svasatore in diamante Z=2	83
ART. 600   Coltellini in HM con riporto in Diam. / ART. 899BLOCK Monoblocco	84
Esempio gruppi in diamante regolabili per perline o parchetti	85
Esempi di profili POSTFORMING / Esempi di profili SOFTFORMING	86
Utensili Speciali	87
Aggregati	88



# ART. 810

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

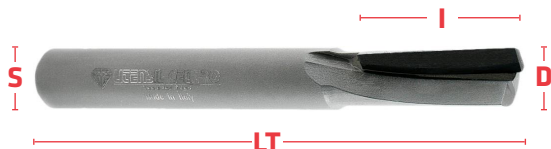
*Diamond grooving router cutter Z=1  
axial negative*



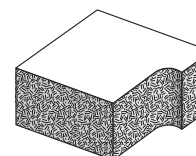
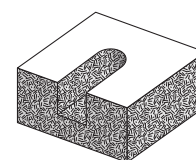
Frese per pantografo in diamante Z=1 con corpo in metallo duro(HM) ideali per eseguire canali su pannelli in truciolare grezzo e rivestito, MDF, multistrato, ecc. La placchetta ha la possibilità di forare. L'angolo assiale cambia al variare del diametro. (da -3 a -6 gradi) Affilabile 2/3 volte.



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



# ART. 810T

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

*Diamond grooving router cutter Z=1 axial negative*

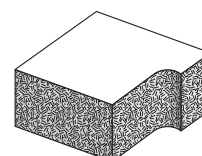
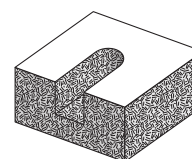


Frese per pantografo in diamante Z=1 con corpo in acciaio pesante (TRIAMET) ideali per eseguire canali su pannelli in truciolare grezzo e rivestito, MDF, multistrato, ecc. La placchetta ha la possibilità di forare. L'angolo assiale cambia al variare del diametro. (da -3 a -6 gradi) Capacità di 2/3 affature.

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





# ART. 811

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

*Diamond grooving router cutter Z=2  
axial negative*



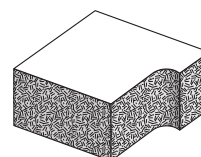
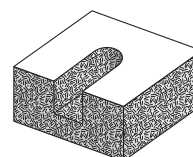
Frese per pantografo in diamante Z=2 con corpo in metallo duro ideali per eseguire canali su pannelli in truciolare grezzo e rivestito, MDF, multistrato, ecc. La placchetta ha la possibilità di forare. L'angolo assiale cambia al variare del diametro. (da -3 a -6 gradi) Affilabile 2/3 volte.



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





# ART. 811T

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

*Diamond grooving router cutter Z=2 axial negative*

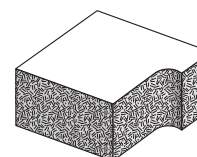
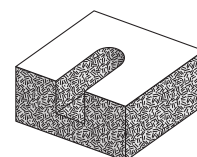


 Frese per pantografo in diamante Z=2 con corpo in metallo duro ideali per eseguire canali su pannelli in truciolare grezzo e rivestito, MDF, multistrato, ecc. La placchetta ha la possibilità di forare. L'angolo assiale cambia al variare del diametro. (da -3 a -6 gradi) Affilabile 2/3 volte.

 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





# ART. 800

## Frese per pantografo per forare e contornare

*Diamond router cutter for drilling and milling*

ANGOLO ASSIALE  
AXIAL ANGLE  
**10-25°**

CORPO / BODY  
ACCIAIO  
STEEL

PCD  
H=2.5

DIVISIONI  
DIVISIONS  
**1+1**

RPM  
MAX  
**24'000**

FORANTE  
DRILL  
HM

+NEGATIVE



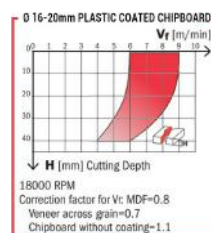
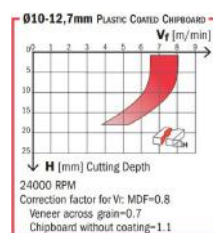
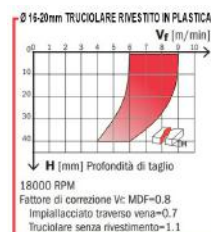
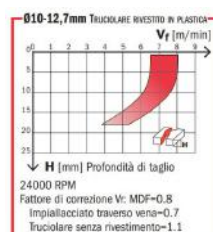
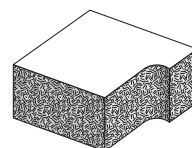
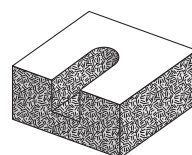
Frese per pantografo in diamante ideali per la pantografatura su pannelli in truciolare grezzo e rivestito, multistrato, ecc. Possibilità di forare grazie alla placchetta in HM. (a richiesta con PCD a forare) Misure fino a Ø10mm - Parte assiale positiva da 11mm. Misure da Ø12 a Ø16mm - Parte assiale positiva da 10,5mm. L'angolo assiale cambia al variare del diametro (da 10 a 25 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. Measures up until Ø10mm - Up shear portion of 11mm. Measures from Ø12 to Ø16mm - Up shear portion of 10,5mm. The axial angle of this tools changes with the diameter (from 10 to 25 degrees) It can be resharpened 2/3 times.



Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	Z
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
800.0925.75-A12	800.0925.76-A12	9	25	12	72	3+1HM
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
<b>NEW</b> 800.1245.75*	800.1245.76*	12	45	12	93	5+1HM
800.12725.75	800.12725.76	12,7	25	12,7	75	3+1HM
800.12745.75*	800.12745.76*	12,7	45	12,7	105	5+1HM
800.1535.75	800.1535.76	15,87	35	15,87	93	4+1HM
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



\*Non coperta da garanzia in caso di rottura  
\*Warranty not available if the cutter breaks

Continua nella pagina successiva  
Continues in the following page

# ART. 800

## Frese per pantografo per forare e contornare

*Diamond router cutter for drilling and milling*

ANGOLO ASSIALE  
AXIAL ANGLE  
**10-25°**

CORPO / BODY  
ACCIAIO  
STEEL

PCD  
H=2.5

DIVISIONI  
DIVISIONS  
**1+1**

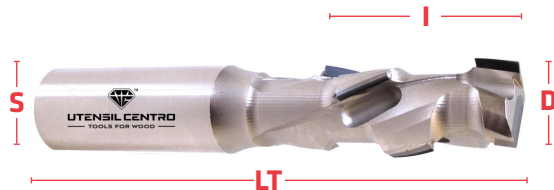
RPM  
MAX  
**24'000**

FORANTE  
DRILL  
HM

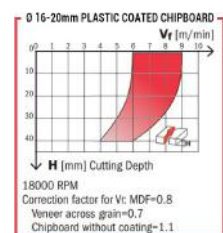
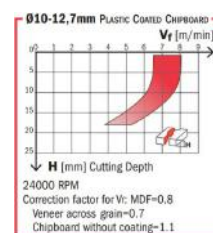
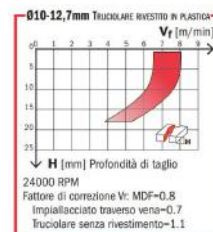
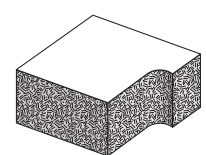
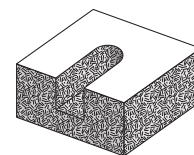
+NEGATIVE

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) Misure da Ø18mm - Parte assiale positiva da 10mm. L'angolo assiale cambia al variare del diametro. (da 10 a 25 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. Measures from Ø18mm - Up shear portion of 10mm. The axial angle changes with the diameter. (from 10 to 25 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
800.1925.75	800.1925.76	19,05	25	19,05	85	3+1HM
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



Utensili in Diamante Diamond Tools	Lame circolari HM HM saw blades
Utensili per pantografo Router tools	Frese elicoideali HM Int. Solid carbide spiral cutters
Utensili per foratrice Dowel drills	
Utensili saldobrasati Brazed tools	
Utensili a fissaggio meccan. Mechanical fixing tools	
Ricambi Spare parts	





# ART. 800R

## Frese per pantografo per forare e contornare

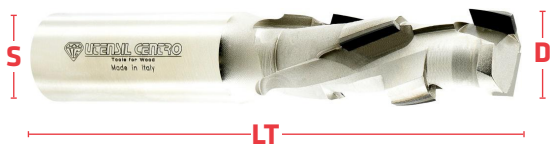
*Diamond router cutter for drilling and milling*



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. Misura Ø16 - Parte assiale positiva da 10,5mm. Misure da Ø18mm - Parte assiale positiva da 10mm. 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. Measure Ø16mm - Up shear portion of 10,5mm. Measures from Ø18mm - Up shear portion of 10mm. 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

# ART. 800B

## Frese per pantografo per forare e contornare

*Diamond router cutter for drilling and milling*



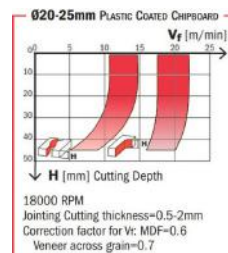
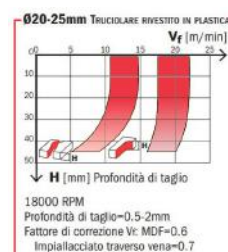
Frese per pantografo in diamante ideali per la pantografatura su pannelli in truciolare grezzo e rivestito, multistrato, MDF, ecc. Costruzione assiale positiva/negativa per ottenere un'ottima finitura su entrambi i lati del pannello. Misure fino a Ø16mm - Parte assiale positiva da 10,5mm Misure da Ø18mm - Parte assiale positiva da 10mm 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 25 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. Measures up until Ø16mm - Up shear portion of 10,5mm. Measures from Ø18mm - Up shear portion of 10mm. 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 25 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
800B.12725.75	800B.12725.76	12,7	25	12,7	75	6+1HM
800B.12735.75*	800B.12735.76*	12,7	35	12,7	85	8+1HM
800B.1535.75	800B.1535.76	15,87	35	15,87	93	8+1HM
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
800B.1935.75	800B.1935.76	19,05	35	19,05	93	8+1HM
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



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts



# ART. 800BR

## Frese per pantografo per forare e contornare

*Diamond router cutter for drilling and milling*



Fresa 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. Parte assiale positiva da 10mm. Possibilità di forare grazie alla placchetta in HM. (a richiesta con PCD a forare) L'angolo assiale cambia al variare del diametro. (da 18 a 25 gradi) Affilabile 6/7 volte. Parte assiale positiva da 10mm.



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. Up shear portion of 10mm. 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 18 to 25 degrees) It can be resharpened 6/7 times. Upshear portion positive of 10mm.



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

# ART. 800H

Frese per pantografo per forare e contornare

*Diamond router cutter for drilling and milling*



Frese in diamante per pantografo ideali per la pantografatura su pannelli in truciolare grezzo e rivestito, MDF, multistrato, ecc. Parte assiale positiva da 11mm. Affilabile 2/3 volte.

Diamond polycrystalline router bits for pantograph, ideals for panels made on raw and coated chipboard, MDF, plywood, etc. Up shear portion of 11mm. 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.1045.75	800H.1045.76	10	45	10	90	5+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	85	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	85	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	85	4+1HM
800H.1445.75	800H.1445.76	14	45	14	90	5+1HM

Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts



# ART. 800L

## 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

# ART. 800BL

Frese in diamante Z=2+2  
con Lancia

*Diamond shank cutter Z=2+2 with Lance*



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 2/3 volte.

PCD shank cutter with steel body and a PCD lance on the tip with H=2,5mm Two (2) 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
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

Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts



# ART. 800X

## Frese per pantografo per forare e contornare

*Diamond router cutter for drilling and milling*



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. Parte assiale positiva da 10mm. 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. Up shear portion of 10mm. 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.1845.75	800X.1845.76	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

# ART. 803

## Fresa per contornare con cuscinetto

*Shank cutter for milling with copy bearing*



Frese in diamante Z=1+1 con cuscinetto in testa utilizzabili su elettroutensili a banco o usati manualmente.  
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. Parte assiale positiva da 10mm. - Affilabile 2/3 volte.  
Scansiona il codice QR per vedere un video della fresa al lavoro.



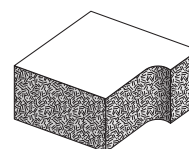
PCD shank cutter Z=1+1 with bearing suitable on bench power tools or used manually.  
The first tip is Positive and the others are Negative.  
Perfect for working on chipboard panels, plywood, laminated, solid wood, MDF and knotless hard woods.  
Up shear portion of 10mm. - It can be resharpened 2/3 times. Scan the QR code to see a video of the cutter at work.



Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	Z
803.12727.75 - A8	803.12727.76 - A8	12,7	27	8	82	3
803.12736.75 - A8	803.12736.76 - A8	12,7	36	8	91	4
803.12745.75 - A8	803.12745.76 - A8	12,7	45	8	95	5
803.12727.75 - A12	803.12727.76 - A12	12,7	27	12	82	3
803.12736.75 - A12	803.12736.76 - A12	12,7	36	12	91	4
803.12745.75 - A12	803.12745.76 - A12	12,7	45	12	95	5
803.12727.75	803.12727.76	12,7	27	12,7	82	3
803.12736.75	803.12736.76	12,7	36	12,7	91	4
803.12745.75	803.12745.76	12,7	45	12,7	95	5



Codice QR  
QR Code







# ART. 804

## Frese per pantografo per forare e contornare

*Diamond router cutter for drilling and milling*



Frese in diamante policristallino per pantografo ideali per la pantografatura su pannelli in truciolare grezzo e rivestito, MDF, 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)

Ottima silenziosità grazie all'alta evacuazione del truciolo.

Buona velocità di avanzamento.

Parte assiale positiva da 10mm - Affilabile 8/10 volte.



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.

Excellent noiselessness thanks to high evacuation of chip.

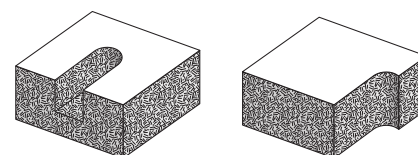
Capable of drilling thanks to the HM (Hard Metal) tooth.

(On request, with PCD to drill) Good feed speed.

Up shear portion of 10mm. It can be resharpened 8/10 times.



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

# ART. 807

## Frese per pantografo per forare e contornare

*Diamond router cutter for drilling and milling*

CORPO / BODY  
**ACCIAIO  
STEEL**

**PCD  
H=3.5**

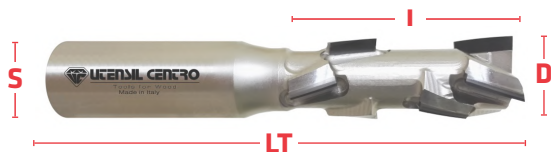
**Z  
3+1+2**

**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. Spessore lavorabile da 15 a 35mm e da 35 a 48mm. Costruzione assiale positiva/negativa - Affilabile 6/7 volte.

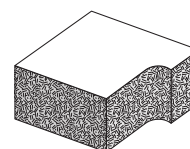
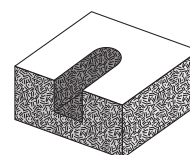
Diamond polycrystalline router bits for pantograph, ideals for honeycomb panels with top and bottom coating, for door manufacturing. Working thickness from 15 to 35mm and from 35mm to 48mm. Axial construction up/down - It can be resharpened 6/7 times.



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

Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	SL*	Z
807.2035.75	807.2035.76	20	35	20	100	15 - 35	4+3+1HM
807.2052.75	807.2052.76	20	52	20	115	35 - 48	6+3+1HM

\*SL  
Spessore lavorabile / Working Thickness



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts



# ART. 808

## Fresa per pantografo per forare e contornare tipo "TURBO"

*Diamond router cutter for drilling and milling "TURBO" type*



Frese in diamante policristallino per pantografo ideali per la pantografatura su pannelli in truciolare grezzo e rivestito, MDF, multistrato, ecc. - Affilabile 10/12 volte.

Parte assiale positiva da 13mm.

Placchette assiali in elica - Ottima silenziosità grazie all'alta evacuazione del truciolo - Buona velocità di avanzamento - Ottima finitura sul pannello e sul rivestimento.



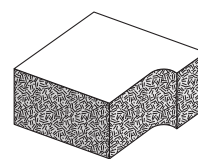
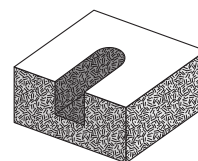
Diamond polycrystalline router bits for pantograph, ideals for panels made on raw and coated chipboard, MDF, plywood, etc.

Up shear portion positive of 13mm.

It can be resharpened 10/12 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



# ART. 845

Fresa per pantografo per forare e contornare

*Diamond router cutter for drilling and milling*



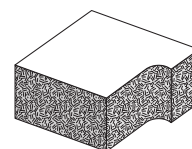
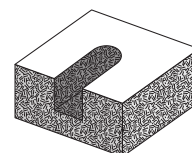
Frese in diamante policristallino per pantografo ideali per la pantografatura di pannelli in truciolare rivestito con carta. Parte assiale positiva da 10mm. Affilabile 6/7 volte. - Placchette assiali a 45°.

Diamond polycrystalline router bits for pantograph, ideals for chipboard panels coated with paper. Upshear portion of 10mm. It can be resharpened 6/7 times. - Axial tips to 45°.



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

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



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts



# ART. 845B

## Fresa per pantografo per forare e contornare

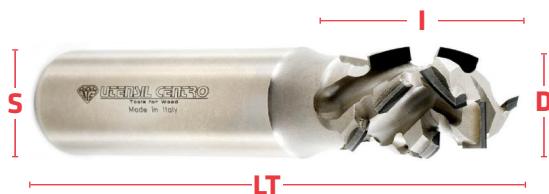
*Diamond router cutter for drilling and milling*



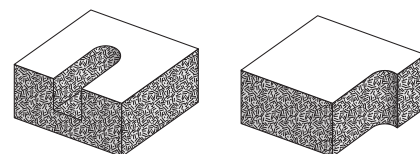
Frese in diamante policristallino per pantografo ideali per la pantografatura di pannelli in truciolare rivestito con carta. Affilabile 6/7 volte. - Placchette assiali a 45°. Parte assiale positiva da 10mm.



Diamond polycrystalline router bits for pantograph, ideals for chipboard panels coated with paper. It can be resharpened 6/7 times. - Axial tips to 45°. Upshear portion of 10mm.



Cod. RH	Cod. LH	D	I	S	LT	Z
845B.2025.75	845B.2025.76	20	25	20	95	10+1DP
845B.2030.75	845B.2030.76	20	30	20	95	12+1DP
845B.2035.75	845B.2035.76	20	35	20	95	16+1DP
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



# ART. 854

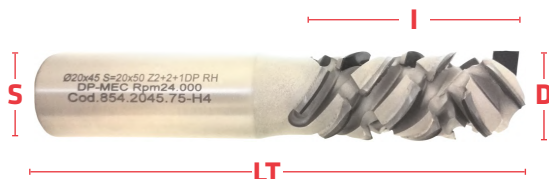
## Frese per pantografo per forare e contornare

*Diamond router cutter for drilling and milling*

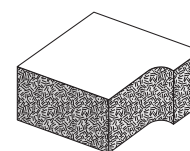
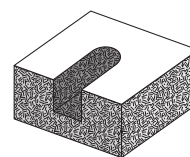


Frese in diamante policristallino per pantografo ideali per la pantografatura di pannelli in truciolare rivestito con carta. Placchette assiali a 54° per una finitura eccellente sul pannello. Misure da Ø16 a Ø20mm - Parte assiale positiva da 8,5mm Misure da Ø25mm - Parte assiale positiva da 11,5mm Affilabile 6/7 volte.

Diamond polycrystalline router bits for pantograph, ideals for chipboard panels coated with paper. Axial tips to 54° for an excellent finish on the panel. Measures from Ø16 to Ø20mm - Up shear portion positive of 8,5mm Measures of Ø25mm - Up shear portion positive of 11,5mm It can be resharpened 6/7 times.



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



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts



# 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=4.5

ROTAZIONE  
ROTATION  
RH/LH

RPM  
MAX  
24'000

FORANTE  
DRILL  
H  
M

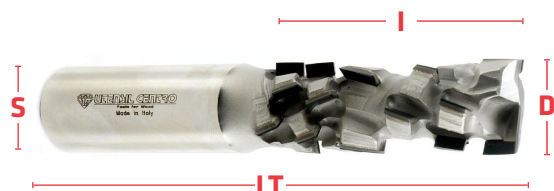


Frese in diamante policristallino per pantografo ideali per la pantografatura di pannelli in truciolare grezzo e rivestito, MDF, multistrato, ecc.

Ottima silenziosità grazie all'alta evacuazione del truciolo.  
Disposizione elicoidale delle placchette con doppia rotazione (DX/SX) evitando il cambio della punta. Buona velocità di avanzamento.  
Ottima finitura sul pannello e sul rivestimento.  
Parte assiale positiva di 10mm. Affilabile 10/12 volte.

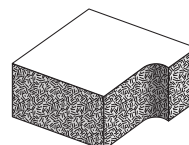
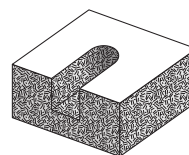


Diamond polycrystalline router bits for pantograph, ideals for raw and coated chipboard panels, MDF, plywood, etc.  
Excellent noiselessness thanks to high evacuation of chip. Good feed speed.  
Tips are arranged with an helical pattern with double rotation (RH/LH) to avoid the change of the router bit.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



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



# ART. 815

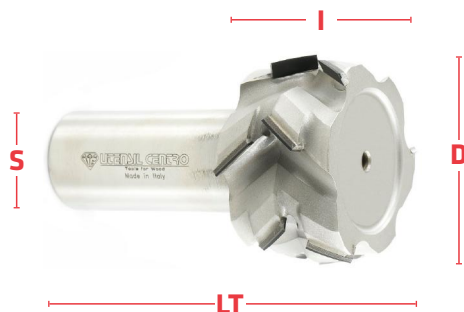
## Fresa per pantografo per scontornatura

*Diamond router cutter for milling with high feeding speed*

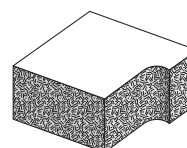


Frese in diamante policristallino per pantografo ideali per la scontornatura di pannelli in truciolare e MDF grezzi o nobilitati, multistrati, HPL su macchine CNC. Placchette con elevato angolo assiale per una miglior finitura su tutti i tipi di rivestimento. Effettiva velocità di avanzamento (Z3+3 fino 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 finishing 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

Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts



**ART. 816N2****NEW**Fresa per NESTING  
elica prevalentemente Spingente*Diamond router cutter for NESTING  
with mainly Negative wings*

Frese per pantografo elicoidali per NESTING ideali per truciolare e multistrato di betulla. Costruzione con placchette negative. L'angolo assiale cambia al variare del diametro (da 15 a 22 gradi) Affilabile 2/3 volte.



Diamond polycrystalline router bits for NESTING ideali for chipboard and birch plywood. Manufactured with negative wings. The axial angle changes with the diameter. (from 15 to 22 degrees) It can be resharpened 2/3 times.



Cod. RH	D	I	S	LT	SL*	P*	Z
816N2.1025.75	10	25	10	70	10 - 22	9	6+1DP
816N2.1224.75	12	24	12	70	8 - 22	7	6+1DP
816N2.1230.75	12	30	12	75	8 - 28	7	8+1DP
816N2.1235.75	12	35	12	80	8 - 33	7	10+1DP

\*SL  
Spessore lavorabile / Working Thickness

\*P  
Lunghezza parte assiale positiva / Up shear portion length

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
AIRWAY-EOC16	HSK63F
AIRWAYS30-EOC16	ISO30
AIRWAYS30D-EOC16	ISO30 Dentato / Toothed
AIRWAY63E-EOC16	HSK63E

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

# ART. 816S2 NEW

## Fresa per NESTING elica prevalentemente Spingente

*Diamond router cutter for NESTING  
with mainly Negative wings*



Frese per pantografo elicoidali per NESTING ideali per truciolare, multistrato di betulla e MDF. - Affilabile 2/3 volte. Parte assiale positiva da 7mm.

Diamond polycrystalline router bits for NESTING, ideals for chipboard, birch plywood and MDF. - It can be resharpened 2/3 times. Up shear portion of 7mm.



Cod. RH	D	I	S	LT	SL*	Z
816S2.1219.75	12	19	12	65	8 - 16	6+1DP
816S2.1224.75	12	24	12	70	8 - 22	8+1DP
816S2.1229.75	12	29	12	75	8 - 28	10+1DP
816S2.1235.75	12	35	12	80	8 - 34	12+1DP

\*SL  
Spessore lavorabile / Working Thickness

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
AIRWAY-EOC16	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. 816N

## Fresa per NESTING elica prevalentemente Spingente

*Diamond router cutter for NESTING  
with mainly Negative wings*



Frese per pantografo elicoidali per NESTING ideali per truciolare, MDF e multistrato di pioppo.

L'angolo assiale cambia al variare del diametro (da 15 a 22 gradi)  
Affilabile 2/3 volte.



Diamond polycrystalline router bits for NESTING ideals for chipboard, MDF and poplar plywood.

The axial angle changes with the diameter. (from 15 to 22 degrees)  
It can be resharpened 2/3 times.



Cod. RH	D	I	S	LT	SL*	P*	Z
816N.1225.75	12	25	12	70	10 - 22	10	9+1DP
816N.1231.75	12	31	12	80	10 - 28	10	12+1DP
816N.1421.75	14	21	16	80	10 - 19	8,5	9+1DP
816N.1428.75	14	28	16	85	10 - 25	8,5	12+1DP
816N.1435.75	14	35	16	90	10 - 32	9	15+1DP
816N.1621.75	16	21	16	80	10 - 19	8,5	9+1DP
816N.1628.75	16	28	16	85	10 - 25	8,5	12+1DP
816N.1635.75	16	35	16	90	10 - 32	9	15+1DP

\*SL  
Spessore lavorabile / Working Thickness

\*P  
Lunghezza parte assiale positiva / Up shear portion length

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
AIRWAY-EOC16	HSK63F
AIRWAYS30-EOC16	ISO30
AIRWAYS30D-EOC16	ISO30 Dentato / Toothed
AIRWAY63E-EOC16	HSK63E

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





# ART. 816P

Fresa per NESTING  
elica prevalentemente Traente

*Diamond router cutter for NESTING  
with mainly Positive wings*



 Frese per pantografo elicoidali per NESTING ideali per truciolare, MDF e multistrato di pino. Affilabile 2/3 volte.

 Diamond polycrystalline router bits for NESTING ideali for chipboard, MDF and poplar plywood. It can be resharpened 2/3 times.



Cod. RH	D	I	S	LT	SL*	P*	Z
816P1221.75	12	21	12	70	16 - 19	14	9+1DP
816P1228.75	12	28	12	80	22 - 25	20,5	12+1DP
816P1421.75	14	21	16	80	16 - 19	14	9+1DP
816P1428.75	14	28	16	85	22 - 25	20,5	12+1DP
816P1435.75	14	35	16	90	28 - 34	27	15+1DP
816P1621.75	16	21	16	80	16 - 19	14	9+1DP
816P1628.75	16	28	16	85	22 - 25	20,5	12+1DP
816P1635.75	16	35	16	90	28 - 34	27	15+1DP

\*SL  
Spessore lavorabile / Working Thickness

\*P  
Lunghezza parte assiale positiva / Up shear portion length



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
AIRWAY-EOC16	HSK63F
AIRWAYS30-EOC16	ISO30
AIRWAYS30D-EOC16	ISO30 Dentato / Toothed
AIRWAY63E-EOC16	HSK63E

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





# ART. 816S / 816SP

## Fresa per NESTING

*Diamond router cutter for NESTING*



 Frese per pantografo elicoidali per NESTING ideali per truciolare, multistrato di pioppo 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, poplar plywood and MDF. - It can be resharpened 2/3 times.  
Art. 816S with mostly negative wings.  
Art. 816SP with mostly positive wings.



Cod. RH	D	I	S	LT	SL*	P*	Z
816S.1219.75	12	19	12	65	10 - 18	7	9+1DP
816S.1221.75	12	21	12	70	10 - 20	7	9+1DP
816S.1224.75	12	24	12	70	10 - 22	7	12+1DP
816S.1228.75	12	28	12	75	10 - 25	7	15+1DP
816SP.1219.75	12	19	12	65	14 - 18	13	9+1DP
816SP.1224.75	12	24	12	70	20 - 22	19	12+1DP
816SP.1228.75	12	28	12	75	24 - 26	22,5	15+1DP

ART. 816SP



\*SL  
Spessore lavorabile / Working Thickness

\*P  
Lunghezza parte assiale positiva / Upshear portion positive length

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
AIRWAYS30-EOC16	ISO30
AIRWAYS30D-EOC16	ISO30 Dentato / Toothed
AIRWAY63E-EOC16	HSK63E

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

# ART. 813

## Fresa per Nesting

*Diamond router cutter for NESTING*

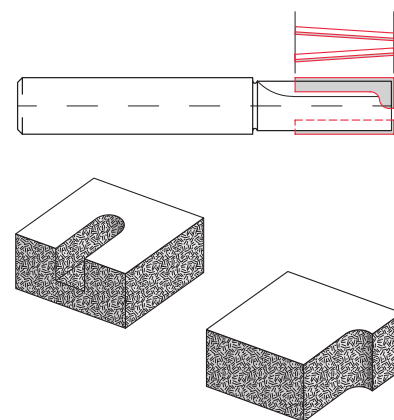


Frese per pantografo elicoidali per NESTING ideali per lavorazione di materiale compatti come MDF, HDF, HPL, pannelli in fibra di carbonio, Trespa e Corian. Ottima finitura. Placchetta a forare in PCD. Affilabile 3/4 volte.

Diamond polycrystalline router bits for NESTING ideal for working on compact material like MDF, HDF, HPL, carbon fiber, Trespa and Corian. Optimal finishing. It can be resharpened 3/4 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
AIRWAYS30-EOC16	ISO30
AIRWAYS30D-EOC16	ISO30 Dentato / Toothed
AIRWAY63E-EOC16	HSK63E

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

Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts



# ART. 813T

## Fresa per NESTING

*Diamond router cutter for NESTING*



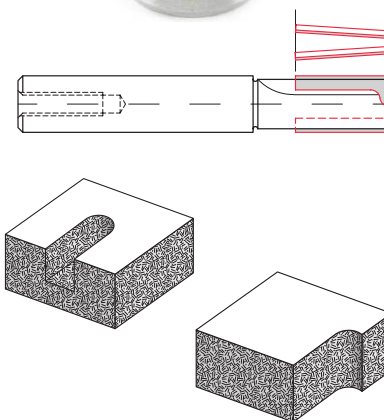
Frese per pantografo elicoidali per NESTING ideali per lavorazione di materiale compatti come MDF, HDF, HPL, pannelli in fibra di carbonio, Trespa e Corian. Ottima finitura. Placchetta a forare in PCD. Affilabile 3/4 volte.



Diamond polycrystalline router bits for NESTING ideal for working on compact material like MDF, HDF, HPL, carbon fiber, Trespa and Corian. Optimal finishing. It can be resharpened 2/3 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
AIRWAYS30-EOC16	ISO30
AIRWAYS30D-EOC16	ISO30 Dentato / Toothed
AIRWAY63E-EOC16	HSK63E

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

# ART. 813R

## Fresa per Nesting

**NEW**

*Diamond router cutter for NESTING*

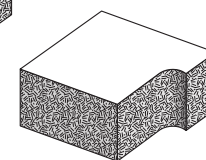
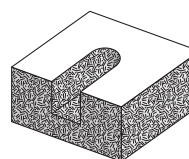
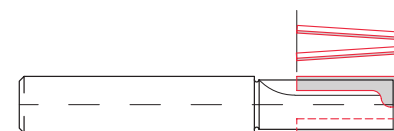


Frese per pantografo elicoidali per NESTING ideali per MDF, HDF, HPL, fibra di carbonio, Trespa e Corian. Ottimo compromesso di finitura e velocità di avanzamento grazie al dente rompitruciole e liscio. Placchetta a forare in PCD. Affilabile 3/4 volte.

Helical router bits for NESTING ideal for MDF, HDF, HPL, carbon fiber, Corian and Trespa. Optimal compromise of finishing and feed speed thanks to the chipbreaker and smooth tooth. PCD tip to drill. Can be sharpened 3/4 times.



Cod. RH	D	I	S	LT	Z
813R.1221.75	12	21	12	70	1+1
813R.1225.75	12	25	12	70	1+1
813R.1228.75	12	28	12	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
AIRWAYS30-EOC16	ISO30
AIRWAYS30D-EOC16	ISO30 Dentato / Toothed
AIRWAY63E-EOC16	HSK63E

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



**ART. 813B****NEW**

## Fresa per Nesting

*Diamond router cutter for NESTING*

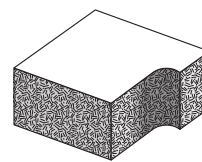
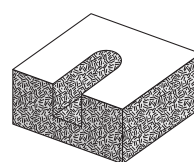
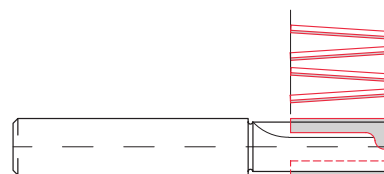
Frese per pantografo elicoidali per NESTING ideali per MDF, HDF, HPL, fibra di carbonio, Corian e Trespa. Il numero maggiore di taglienti permette di ottenere una finitura migliore dopo la lavorazione, diminuendo lo sforzo dell'utensile. Placchetta a forare in PCD. Affilabile 3/4 volte.



Helical router bits for NESTING ideal for MDF, HDF, HPL, carbon fiber, Corian and Trespa. The higher number of cutting edges allows for a better finish after machining, decreasing the tool effort. PCD drilling plate. Can be sharpened 3/4 times.



Cod. RH	D	I	S	LT	Z
813B.1219.75	12	19	12	65	4
813B.1224.75	12	24	12	70	4
813B.1228.75	12	28	12	75	4

A richiesta,  
ghiera in acciaioOn 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
AIRWAY-EOC16	HSK63F
AIRWAYS30-EOC16	ISO30
AIRWAYS30D-EOC16	ISO30 Dentato / Toothed
AIRWAY63E-EOC16	HSK63E


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


# ART. 814

## Fresa per pantografo a raggio per NESTING

*Diamond router cutter with radius for NESTING*



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

 Diamond polycrystalline router bits for NESTING ideali 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
AIRWAY-EOC16	HSK63F
AIRWAYS30-EOC16	ISO30
AIRWAYS30D-EOC16	ISO30 Dentato / Toothed
AIRWAY63E-EOC16	HSK63E

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

**ART. 889****NEW**

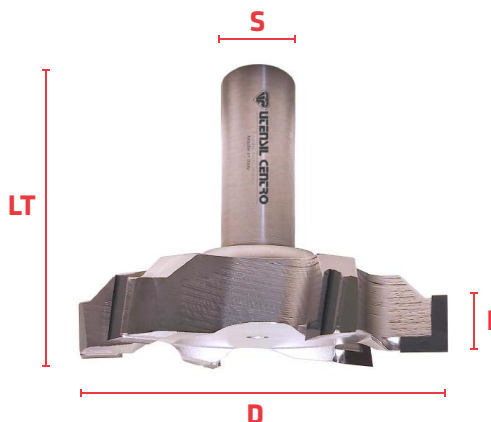
## Fresa per spianare

*Levelling router cutter*

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

# ART. 899R

Frese a raggio concavo con cuscinetto

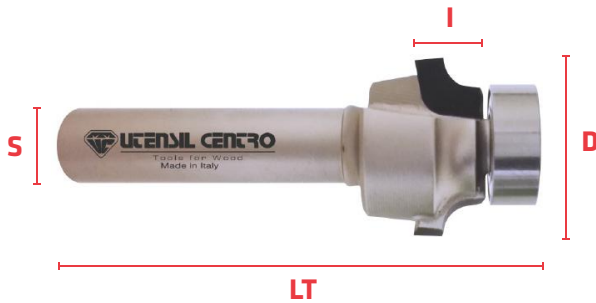
*Router cutters with concave radius and copy bearing*

CORPO / BODY  
**ACCIAIO**  
STEEL

**PCD**  
H=3

**Z**  
2

**RPM**  
MAX  
24'000



Cod. RH	D	I	S	R	Z	LT
899R.100.75	17,2	7,1	8	1	2	50,2
899R.160.75	17,3	7,1	8	1,6	2	50,2
899R.200.75	17,4	7,1	8	2	2	50,2
899R.300.75	19,6	7	8	3	2	50,2
899R.320.75	19,6	7	8	3,2	2	50,2
899R.475.75	24,1	9	8	4,75	2	55,6
899R.635.75	27,2	10,7	8	6,35	2	58
899R.800.75	28,5	11,2	8	8	2	60
899R.950.75	31,4	12,7	8	9,5	2	60
899R.1270.75	37,7	15,9	8	12,7	2	64

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



# ART. 897


## Fresa per pantografo T-SLOT


*Diamond router cutter T-SLOT*

CORPO / BODY  
ACCIAIO  
STEEL

PCD  
H=3

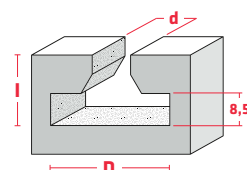
RPM  
MAX  
18'000

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

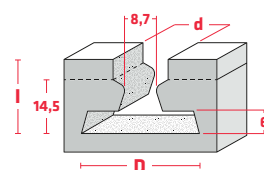
 Diamond polycrystalline router cutter "T-SLOT" suitable to create grooving on MDF panels for aluminum profiles. It can be resharpened 2/3 times.



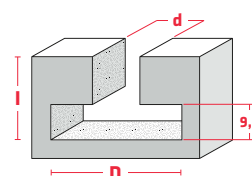
Cod. RH	D	d	I	LT	Z	S
897-A	28	11	13.5	62.5	2	12
897-B	30	9.5	17.5	65	2	12
897-C	32	8.7-15	20	70	1+1	12
897-D	34.9	12.7	22.2	75	2	12



**ART. 897-A / 897-B**



**ART. 897-C**



**ART. 897-D**

# ART. 899F

## Fresa per folding a V

*Diamond router cutter V for folding*

ANGOLO ASSIALE  
AXIAL ANGLE  
**45°**

CORPO / BODY  
**ACCIAIO  
STEEL**

**PCD  
H=4**

**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

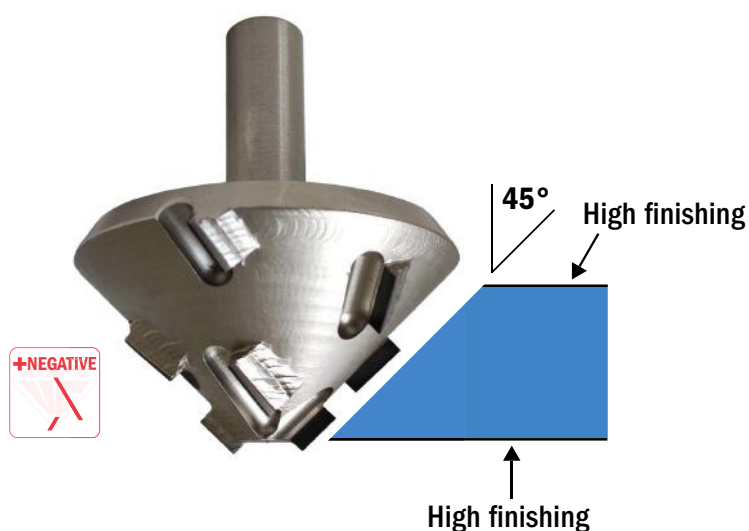
**ART. 863****NEW**Frese per pantografo  
per contornare*Diamond router cutter for contouring*

Fresa in diamante per contornare pannelli con inclinazione a 45° con ottima finitura su entrambi i lati del bordo grazie all'angolo assiale positivo e negativo delle placchette. Riaffilatura: 6-7 volte  
Prime due placchette traenti (positive) le rimanenti spingenti (negative).



Diamond router cutter for countouring panels with 45° angle with excellent finishing on both sides of the edge thanks to the axial angle positive and negative of the tips. Resharpening: 6-7 times.  
First two tips are pulling (positive) the remaining pushing (negative).

Cod. DX/RH	Cod. SX/LH	D	I	S	LT	Z
863.07627.75	863.07627.76	76	27	20	90	2+2 (6DP)
863.08632.75	863.08632.76	86	32	20	95	2+2 (8DP)
863.10040.75	863.10040.76	100	40	20	105	2+2 (10DP)



# ART. 899B

**NEW**

Frese in diamante sagomate per la produzione di antine

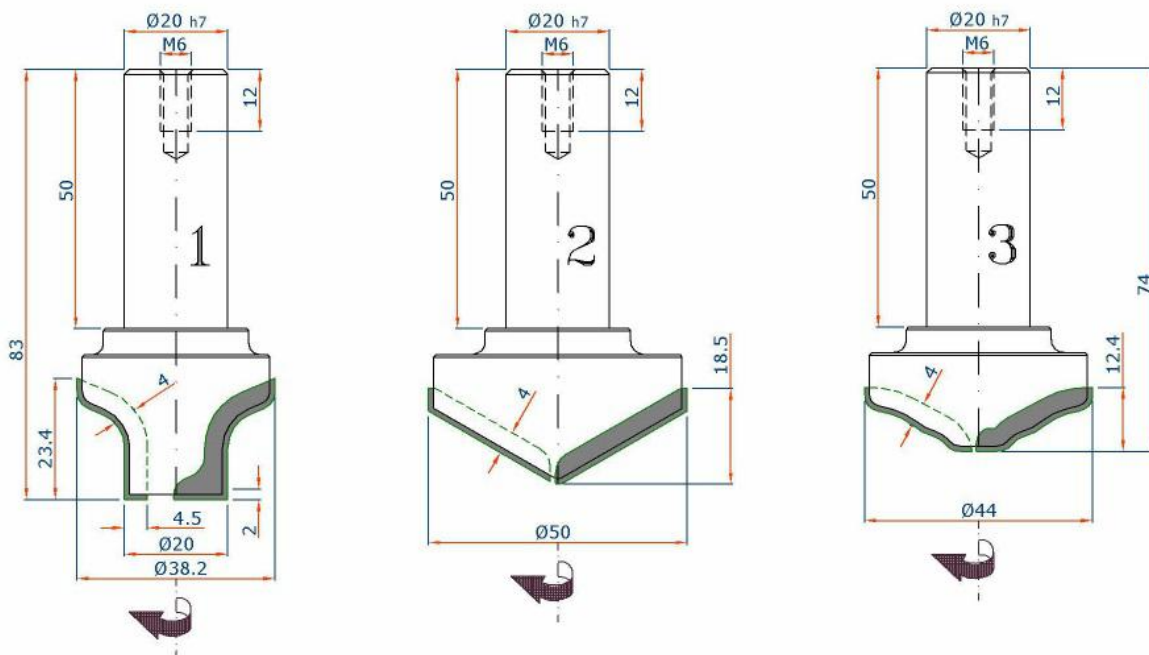
*Diamond profiled router cutter for production of cabinet doors*



Frese in diamante sagomate ideali per la produzione di antine in MDF/HDF. Rispetto alla versione classica a coltellini, le frese in diamante hanno i seguenti vantaggi: maggiore durata dell'utensile - produttività incrementata - riduzione dei costi - finitura uniforme.

Diamond profiled router bits ideals for cabinet doors in MDF/HDF. Compared to the classic version with knives, diamond router bits have the following advantages: long tool life; increased productivity; cost reduction; uniform surface finish.

Cod. RH	D	I	S	LT
899B-1	38,2	23,4	20	83
899B-2	50	18,5	20	80
899B-3	44	12,4	20	74



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts





# ART. 812

## Bulino per marmo

*Diamond router cutter for incisions on marble*



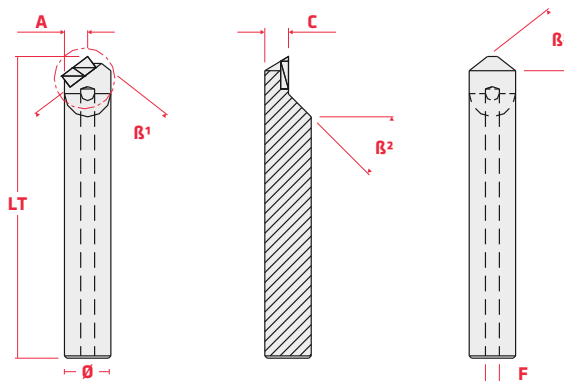
Frese per incisioni su marmo.



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



# ART. 819

Fresa per pantografo  
per scasso serratura

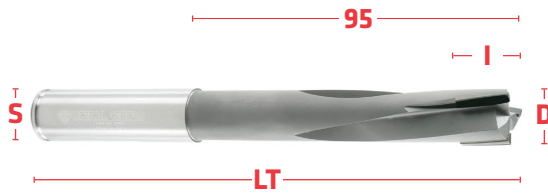
*Diamond router cutter for lockset*



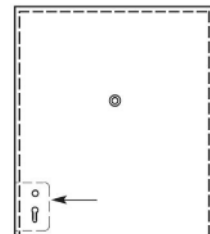
Fresa per pantografo elicoidale in diamante con corpo in metallo duro (HM) ideale per scasso serratura. Affilabile 2/3 volte.



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



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldo brasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts



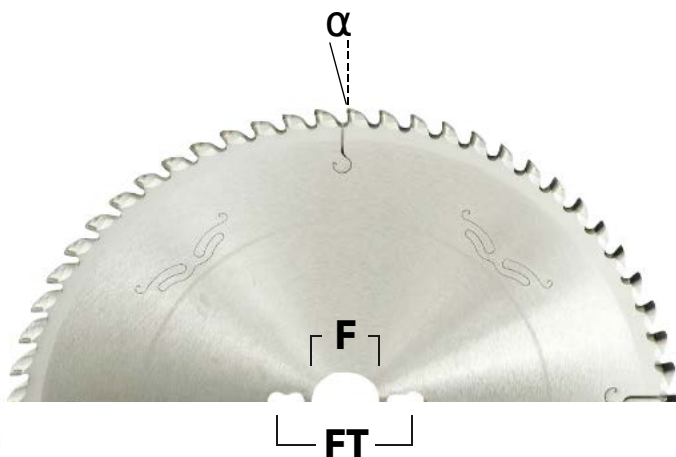
# ART. 820

**NEW**

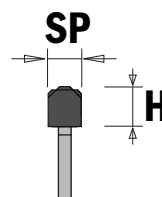
## Lame circolari

*Diamond circular saw blades*CORPO / BODY  
**ACCIAIO  
STEEL**

Lama in diamante per seghe circolari a banco e sezionatrici orizzontali. Ideali per la sezionatura di pannelli bilaminati con l'ausilio dell'incisore. Tipologia dente doppio trapezio (illustrato nella foto).



Diamond blade for circular bench saws and horizontal panel saws. Ideal for sectioning bilaminated panels with the aid of the scoring blade. Double trapeze tooth type (shown in the photo).

**FT**

2(7/42) + 2(9/46,6) + 2(10/60)

Cod. H6	Cod. H4	D	Sp.	F	Z	α
820.250323054X	820.250323054D	250	3,2	30	54	10°
820.250323060X	820.250323060D	250	3,2	30	60	10°
820.250323080X	820.250323080D	250	3,2	30	80	10°
820.300323048X	820.300323048D	300	3,2	30	48	10°
820.300323060X	820.300323060D	300	3,2	30	60	10°
820.300323072X	820.300323072D	300	3,2	30	72	10°
820.300323096X	820.300323096D	300	3,2	30	96	10°
820.350353084X	820.350353084D	350	3,5	30	84	10°
820.3503530108X	820.3503530108D	350	3,5	30	108	10°

# ART. 850

**NEW**

## Lame circolari per sezionatrice

*Diamond circular saw blades for panel sizing machine*

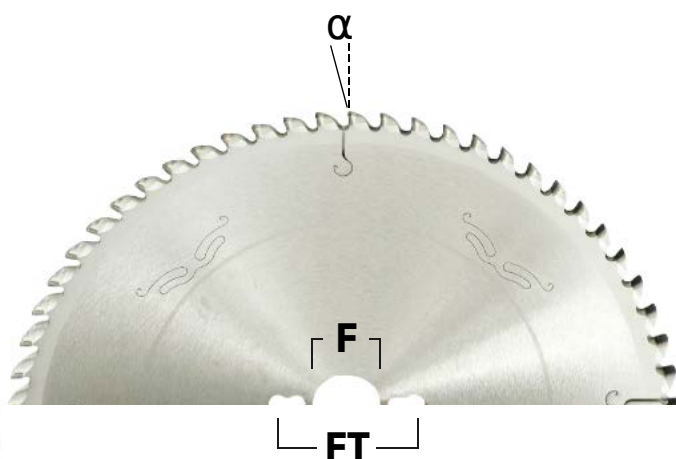


CORPO / BODY  
**ACCIAIO  
STEEL**

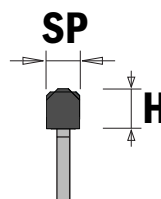
Lama in diamante per seghe circolari a banco e sezionatrici orizzontali. Ideali per la sezionatura di pannelli bilaminati con l'ausilio dell'incisore. Tipologia dente doppio trapezio (illustrato nella foto).



Diamond blade for circular bench saws and horizontal panel saws. Ideal for sectioning bilaminated panels with the aid of the scoring blade. Double trapeze tooth type (shown in the photo).



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

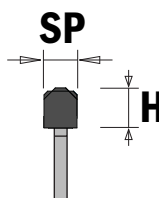
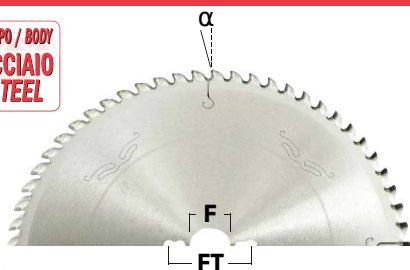


Cod. H6	D	Sp.	F	Z	α	FT	MACCHINA/MACHINE
850.300443060X	300	4,4	30	60	10°	2(10/60)	PANHANS
850.300446560X	300	4,4	65	60	10°	2(9/110)	SELCO
850.300447560X	300	4,4	75	60	10°	/	HOMAG
850.300448060X	300	4,4	80	60	10°	2(14/110)+4(9/100)	SCM
850.300443072X	300	4,4	30	72	10°	2(10/60)	PANHANS
850.300446572X	300	4,4	65	72	10°	2(9/110)	SELCO
850.300447572X	300	4,4	75	72	10°	/	HOMAG
850.300448072X	300	4,4	80	72	10°	2(14/110)+4(9/100)	SCM
850.305446060X	305	4,4	60	60	10°	2(10/60)	MAYER, PANHANS, SCHELLING
850.320446572X	320	4,4	65	72	10°	2(9/110)	SELCO
850.320447572X	320	4,4	75	72	10°	3(13/95)	GIBEN
850.350443054X	350	4,4	30	54	10°	2(10/60)	PANHANS, SCHEER
850.350446054X	350	4,4	60	54	10°	2(14/100)	HOLZMA
850.350443072X	350	4,4	30	72	10°	2(10/60)	PANHANS, SCHEER
850.350445072X	350	4,4	50	72	10°	4(13/80)	GIBEN
850.350446072X	350	4,4	60	72	10°	2(14/100)	HOLZMA
850.350448072X	350	4,4	80	72	10°	4(9/100)+2(9/110)+2(14/110)	GABBIANI
850.355443054X	355	4,4	30	54	10°	2(10/60)	PANHANS, SCM
850.355447554X	355	4,4	75	54	10°	/	GIBEN
850.355448054X	355	4,4	80	54	10°	4(9/100)+2(9/110)+2(14/110)	GABBIANI
850.355443072X	355	4,4	30	72	10°	2(10/60)	PANHANS, SCM
850.355447572X	355	4,4	75	72	10°	/	GIBEN
850.355448072X	355	4,4	80	72	10°	4(9/100)+2(9/110)+2(14/110)	GABBIANI

**ART. 850****NEW**

## Lame circolari per sezionatrice

Diamond circular saw blades for panel sizing machine

CORPO / BODY  
ACCIAIO  
STEELSconto da applicarsi sul Cod. H=6  
Discount to apply on Cod. H=6

H=4

12%

Cod. H6	D	Sp.	F	Z	α	FT	MACCHINA/MACHINE
850.360446560X	360	4,4	65	60	10°	2(9/110)	SELCO
850.360446572X	360	4,4	65	72	10°	2(9/110)	SELCO
850.380445048X	380	4,4	50	48	10°	4(13/80)	GIBEN
850.380448048X	380	4,4	80	48	10°	4(9/100)+2(9/110)+2(14/110)	GABBIANI
850.380445060X	380	4,4	50	60	10°	4(13/80)	GIBEN
850.380446060X	380	4,4	60	60	10°	2(14/100)	HOLZMA
850.380443072X	380	4,4	30	72	10°	2(8/83)	/
850.380445072X	380	4,4	50	72	10°	4(13/80)	GIBEN
850.380446072X	380	4,4	60	72	10°	2(14/100)	HOLZMA
850.380448072X	380	4,4	80	72	10°	4(9/100)+2(9/110)+2(14/110)	GABBIANI
850.380486060X	380	4,8	60	60	10°	2(14/100)	HOLZMA
850.380486072X	380	4,8	60	72	10°	2(14/100)	HOLZMA
850.380486084X	380	4,8	60	84	10°	2(14/100)	HOLZMA
850.400443048X	400	4,4	30	48	10°	/	/
850.400447548X	400	4,4	75	48	10°	4(15/105)	GIBEN
850.4004480+S48X	400	4,4	80	48	10°	4(19/120)+2(9/130)	SELCO
850.4004480+G48X	400	4,4	80	48	10°	4(9/100)+2(9/110)+2(14/110)	GABBIANI
850.400443060X	400	4,4	30	60	10°	2(10/60)	/
850.400447560X	400	4,4	75	60	10°	4(15/105)	GIBEN
850.4004480+S60X	400	4,4	80	60	10°	4(19/120)+2(9/130)	SELCO
850.4004480+G60X	400	4,4	80	60	10°	4(9/100)+2(9/110)+2(14/110)	GABBIANI
850.400443072X	400	4,4	30	72	10°	2(10/60)	SCHEER
850.400447572X	400	4,4	75	72	10°	4(15/105)	GIBEN
850.4004480+S72X	400	4,4	80	72	10°	4(19/120)+2(9/130)	SELCO
850.4004480+G72X	400	4,4	80	72	10°	4(9/100)+2(9/110)+2(14/110)	GABBIANI
850.400486072X	400	4,8	60	72	10°	/	HOLZMA
850.420486060X	420	4,8	60	60	10°	2(14/125)	HOLZMA
850.420486084X	420	4,8	60	84	10°	3(14/76)	HOLZMA
850.430443048X	430	4,4	30	48	10°	/	HOLZMA
850.430447548X	430	4,4	75	48	10°	4(15/105)	GIBEN
850.430448048X	430	4,4	80	48	10°	2(9/130)+4(19/120)+2(14/110)	SELCO, GABBIANI
850.430443060X	430	4,4	30	60	10°	2(10/60)	/
850.430447560X	430	4,4	75	60	10°	4(15/105)	GIBEN
850.430448060X	430	4,4	80	60	10°	2(9/130)+4(19/120)+2(14/110)	SELCO, GABBIANI
850.430443072X	430	4,4	30	72	10°	/	/
850.430447572X	430	4,4	75	72	10°	4(15/105)	GIBEN
850.430448072X	430	4,4	80	72	10°	2(9/130)+4(19/120)+2(14/110)	SELCO, GABBIANI
850.430447596X	430	4,4	75	96	10°	4(15/105)	GIBER, PRISTMATIC
850.450443048X	450	4,4	30	48	10°	2(9/60)	MAYER, PANHANS, SCHELLING
850.450446048X	450	4,4	60	48	10°	2(14/125)	HOLZMA
850.450448048X	450	4,4	80	48	10°	2(9/130)+4(19/120)+2(14/110)	SELCO, GABBIANI

# ART. 850

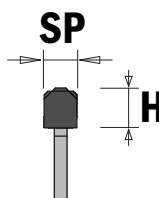
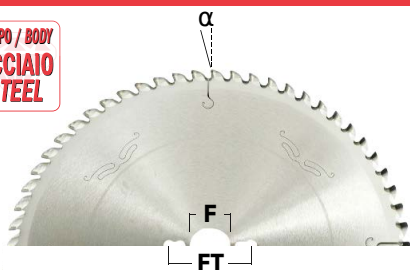
**NEW**

## Lame circolari per sezionatrice

*Diamond circular saw blades for panel sizing machine*



**CORPO / BODY  
ACCIAIO  
STEEL**



**Sconto da applicarsi sul Cod. H=6  
Discount to apply on Cod. H=6**

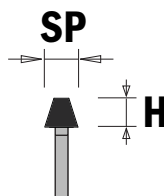
**H=4**

**12%**

Cod. H6	D	Sp.	F	Z	α	FT	MACCHINA/MACHINE
850.450443060X	450	4,4	30	60	10°	2(10/60)	MAYER, PANHANS, SCHELLING
850.450446060X	450	4,4	60	60	10°	2(14/125)	HOLZMA
850.450448060X	450	4,4	80	60	10°	2(9/130)+4(19/120)+2(14/110)	SELCO, GABBIANI
850.450443072X	450	4,4	30	72	10°	2(10/60)	MAYER, PANHANS, SCHELLING
850.450446072X	450	4,4	60	72	10°	2(14/125)	HOLZMA
850.450448072X	450	4,4	80	72	10°	2(9/130)+4(19/120)+2(14/110)	SELCO, GABBIANI
850.450483048X	450	4,8	30	48	10°	2(9/60)	MAYER, PANHANS, SCHELLING
850.450486048X	450	4,8	60	48	10°	2(14/125)	HOLZMA
850.450488048X	450	4,8	80	48	10°	2(9/130)+4(19/120)	SELCO
850.450483060X	450	4,8	30	60	10°	2(9/60)	SCHEER
850.450486060X	450	4,8	60	60	10°	2(14/125)	HOLZMA
850.450488060X	450	4,8	80	60	10°	2(9/130)+4(19/120)	SELCO
850.450483072X	450	4,8	30	72	10°	2(9/60)	SCHEER
850.450486072X	450	4,8	60	72	10°	2(14/125)+2(17/100)	HOLZMA
850.450488072X	450	4,8	80	72	10°	2(9/130)+4(19/130)	SELCO
850.460443072X	460	4,4	30	72	10°	2(13/94)	SCHELLING
850.470447548X	470	4,4	75	48	10°	4(15/105)	GIBEN
850.470447560X	470	4,4	75	60	10°	4(15/106)	GIBEN
850.470447572X	470	4,4	75	72	10°	4(15/107)	GIBEN
850.470447596X	470	4,4	75	96	10°	4(15/108)	GIBEN
850.480488048X	480	4,8	80	48	10°	2(9/130)+4(19/120)	SELCO
850.480488060X	480	4,8	80	60	10°	2(9/130)+4(19/120)	SELCO
850.480483072X	480	4,8	30	72	10°	2(10/60)	SCHELLING
850.480488072X	480	4,8	80	72	10°	2(9/130)+4(19/120)	SELCO
850.500443048X	500	4,4	30	48	10°	/	SCHELLING
850.500448048X	500	4,4	80	48	10°	4(9/100)+2(9/110)+2(14/110)	GABBIANI
850.500443060X	500	4,4	30	60	10°	/	SCHELLING
850.500448060X	500	4,4	80	60	10°	4(9/100)+2(9/110)+2(14/110)	GABBIANI
850.500443072X	500	4,4	30	72	10°	/	SCHELLING
850.500483048X	500	4,8	30	48	10°	/	SCHELLING
850.500486048X	500	4,8	60	48	10°	2(11/115)	HOLZMA
850.500487548X	500	4,8	75	48	10°	4(15/105)	GIBEN
850.500486060X	500	4,8	60	60	10°	2(11/115)	HOLZMA
850.500487560X	500	4,8	75	60	10°	4(15/105)	GIBEN
850.500486072X	500	4,8	60	72	10°	2(11/115)	HOLZMA
850.500487572X	500	4,8	75	72	10°	4(15/105)	GIBEN
850.520486048X	520	4,8	60	48	10°	2(19/120)+2(11/115)	HOLZMA
850.520486060X	520	4,8	60	60	11°	2(19/120)+2(11/115)	HOLZMA
850.520486072X	520	4,8	60	72	12°	2(19/120)+2(11/115)	HOLZMA

**ART. 824**

## Lame incisori conici

*Conical scoring saw blades*CORPO / BODY  
**ACCIAIO  
STEEL**Sconto da applicarsi sul Cod. H=6  
Discount to apply on Cod. H=6**H=4**

12%

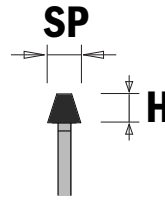
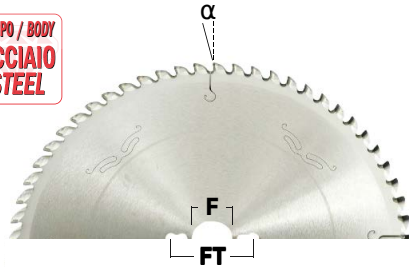
Cod. H6	D	Sp.	F	Z	FT	MACCHINA/MACHINE
824.10031432020X	100	3.1/4.3	20	20	/	SCHELLING
824.12031432024X	120	3.1/4.3	20	24	/	/
824.12531432024X	125	3.1/4.3	20	24	/	PANHANS 693 EURO 5
824.12531432224X	125	3.1/4.3	22	24	/	MARTIN

# ART. 824

## Lame incisori conici per sezionatrice

*Conical scoring saw blades  
for panel sizing machines*

**CORPO / BODY  
ACCIAIO  
STEEL**



**Sconto da applicarsi sul Cod. H=6  
Discount to apply on Cod. H=6**

**H=4**

**12%**

Cod. H6	D	Sp.	F	Z	FT	MACCHINA/MACHINE
824.15043553036X	150	4.3/5.5	30	36	/	/
824.16043555336X	160	4.3/5.5	55	36	/	GABBIANI
824.18043553036X	180	4.3/5.5	30	36	2(7/42)+2(10/60)	PANHANS 693
824.18043554536X	180	4.3/5.5	45	36	/	HOLZMA
824.18047584536X	180	4.7/5.8	45	36	3(13/80)	HOLZMA
824.20043552036X	200	4.3/5.5	20	36	/	SCHELLING
824.20043554536X	200	4.3/5.5	45	36	3(7/66)	HOLZMA
824.20043556536X	200	4.3/5.5	65	36	/	SELCO
824.20043558036X	200	4.3/5.5	80	36	2(9/60)	GABBIANI
824.30043556572X	300	4.3/5.5	65	72	/	SELCO





# 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		54
350	4,4	80+8		72
380	4,4	80+8		54
400	4,4	80+8		60
400	4,4	80+8	2/7-110	72
420	4,4	80+8	2/14-110	60
450	4,4	80+8	4/8,5-100	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

**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

Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

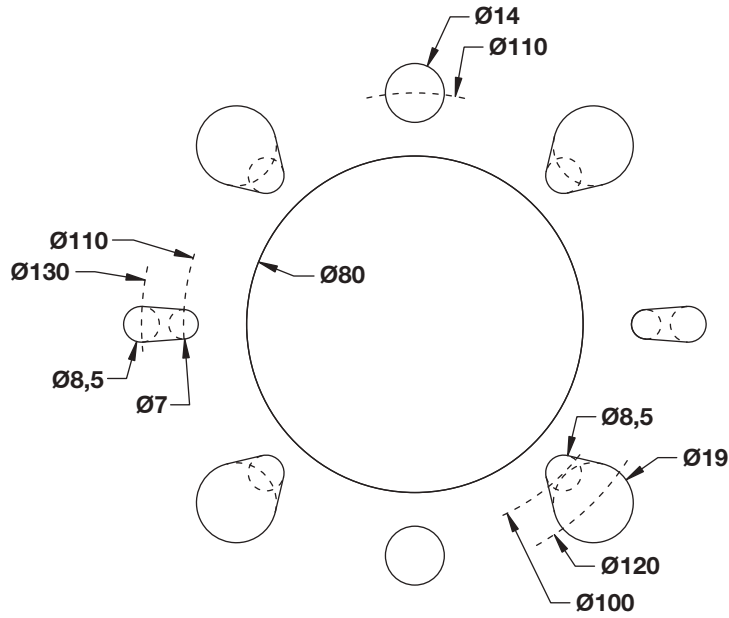
Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts

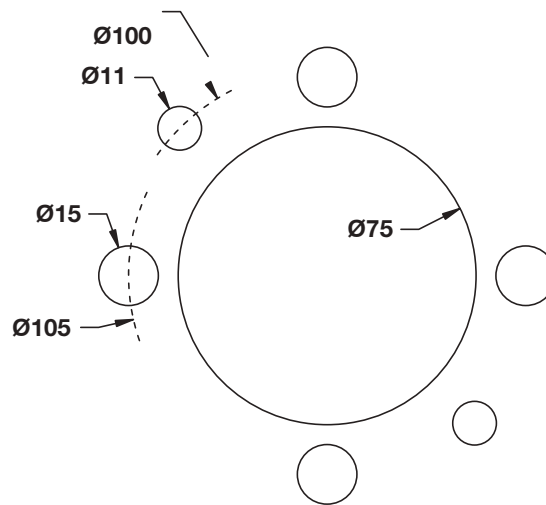


## DISEGNI DI RIFERIMENTO PER FORATURE REFERENCE DRAWINGS FOR STANDARD PINHOLES

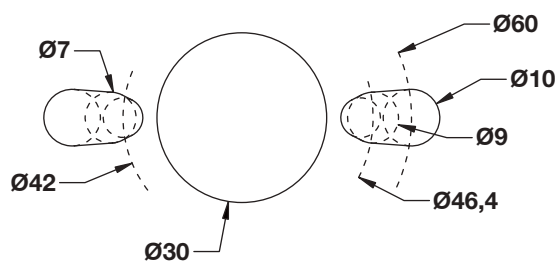
### GABBIANI SELCO



### GIBEN EUROMAC

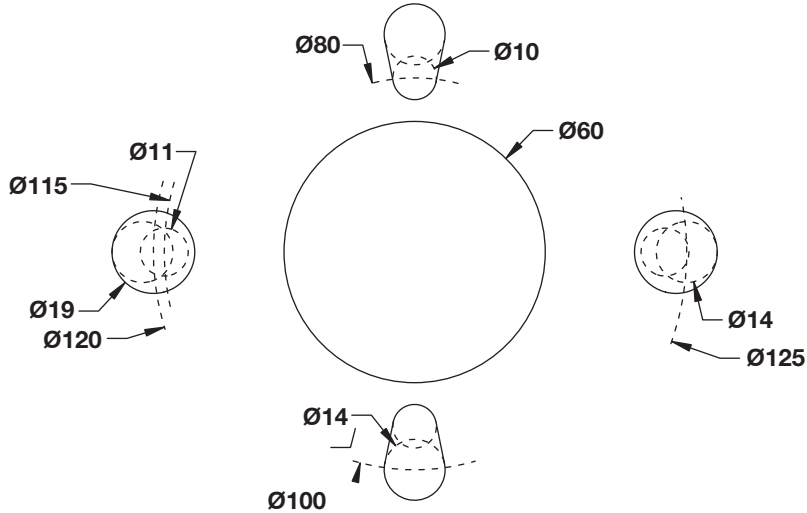


### PANHANS SCM SCHEER SCHELLING CASADEI

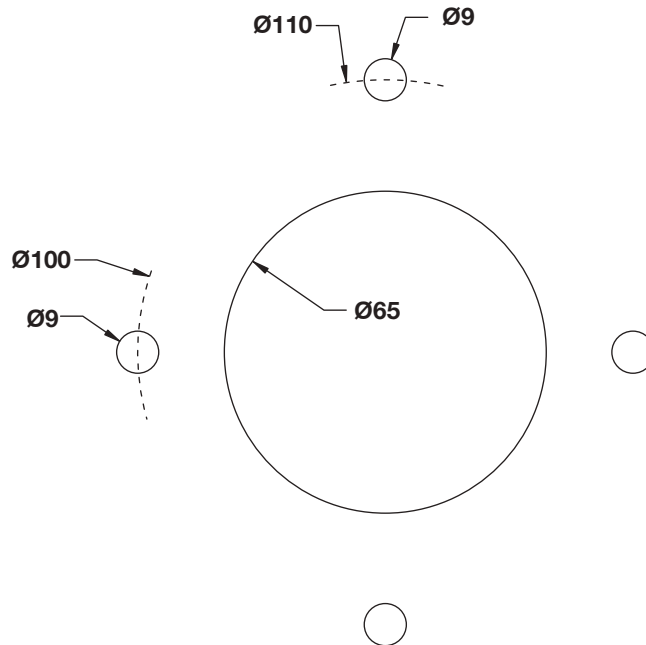


**DISEGNI DI RIFERIMENTO PER FORATURE**  
*REFERENCE DRAWINGS FOR STANDARD PINHOLES*

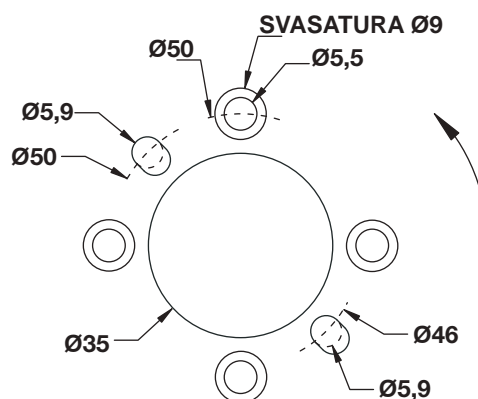
**HOLZMA**



**SELCO**



**BIESSE**





# ART. 823

## Lame incisori registrabili con spessori

*Diamond scoring sawblades adjustable  
with shims*



CORPO / BODY  
**ACCIAIO  
STEEL**

**PCD  
H=6**

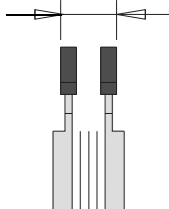


Preincisore da abbinare con lame circolari su macchine sezionatrici orizzontali o verticali normalmente senza pressore. Possibilità di regolazione laterale per 0,8/1,0mm tramite spessori rettificati in acciaio - Perfetta planarità tra i denti - Geometria di taglio positiva - Da utilizzare a favore dell'avanzamento.



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

**SP**



### Tipo di affilatura *Type of sharpening*

Cod.	D	Sp.	Foro	Z	H
823.08028362010+10X	80	2,8 / 3,6	20	10+10	6
823.10028362012+12X	100	2,8 / 3,6	20	12+12	6
823.12028362012+12X	120	2,8 / 3,6	20	12+12	6
823.12028362212+12X	120	2,8 / 3,6	22	12+12	6
823.12528362012+12X	125	2,8 / 3,6	20	12+12	6
823.12528362212+12X	125	2,8 / 3,6	22	12+12	6

# ART. 820F

**NEW**

## Lame per materiali duri e abrasivi

*Diamond sawblades for hard and abrasive materials*



CORPO / BODY  
**ACCIAIO  
STEEL**

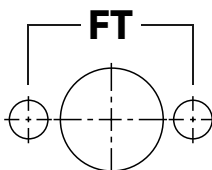
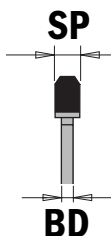
**PCD  
H=4**



Lame in Diamante per macchine portatili e troncatrici, adatte al taglio di materiali duri e abrasivi quali fibrocemento, cartongesso, termoplastici, Eternit®, Swisspearl®, Fermacell®, Ivarplank®, HardiePlank®, HardiePanel®, Corian®, Duroplast® e Formica®.



Diamond sawblades for portable circular saws and miter saws, suitable for cutting hard and abrasive materials such as fiber cement, plasterboard, thermoplastic, Eternit®, Swisspearl®, Fermacell®, Ivarplank®, HardiePlank®, HardiePanel®, Corian®, Duroplast® e Formica®.



Cod.	D	SP / BD	F	FT	Z
820F.160242010D	160	2,4 / 1,8	20	2/6/32	10
820F.190243012D	190	2,4 / 1,8	30	2/7/42	12
820F.210263014D	210	2,6 / 2,0	30	2/7/42	14
820F.216263014D	216	2,6 / 2,0	30	2/7/42	14
820F.250263016D	250	2,6 / 2,0	30	COMBI3*	16
820F.300283020D	300	2,8 / 2,2	30	COMBI3*	20

\*COMBI3 è mostrato nella foto sopra

\*COMBI3 is shown in the photo above

**Fori di Trascinamento (FT) COMBI3:**  
2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



# ART. 820L

## 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

## Fresa per giunzioni (Versione in HM a pag. 149)

*Junction Router Cutter  
(HM version at page 149)*

CORPO / BODY  
**TRIOMET**  
Tungsten-based  
Heavy Metal



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



# ART. 899L

**NEW**

## Fresa per giunzioni con forante

*Grooving Router Cutter with possibility to drill*

CORPO / BODY  
**ACCIAIO  
STEEL**

**FORANTE  
DRILL**  
HM



Fresa per giunzioni con forante.  
 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 e forante con coltelli in HM.  
 Ricambio (604.229.00) a pag. 214  
 Prodotto con acciaio di alta qualità.  
 Scansiona il codice QR per vedere un video della fresa al lavoro.



Grooving Router Cutter with possibility to drill.  
 Perfect for shelving, large furniture, angled display cabinets, as gluing and joining support for fine products.  
 Diamond teeth for unmatched durability and drill with HM knives.  
 Spare part (604.229.00) on page 214  
 Made with high-quality steel.  
 Scan the QR code to see a video of the cutter at work.

Codice QR  
QR Code



Cod. RH	D	SP	S	LT	Z
899L.10047.75	100,4	7	20x53	76	2+4+2





## ART. 875 - 871

### Settore per lama truciolatore

*Sector for jogging units*

CORPO / BODY  
ACCIAIO  
STEEL

PCD  
H=6



ART. 875



ART. 871

Cod. RH	D	Sp.	Foro	Z	H
875.248.12	248	10	80	12	6
871.2554113048X	255	4,1	130	48	6
871.2554113054X	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=6

 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 laminated 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

Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts



# ART. 882D

## Truciolatore monoblocco diritto

*Compact hogging units*

**DIRITTO - STRAIGHT**

CORPO / BODY  
**ACCIAIO  
STEEL**

**PCD  
H=6**



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.



Foro



D

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


# ART. 840


## Fresa per canali fissa con mozzo centrato

*Solid grooving cutters with centered sleeve*

CORPO / BODY  
**ACCIAIO  
STEEL**

**PCD  
H=6**

 Fresa per l'esecuzione di canali su pannelli di truciolare grezzo o nobilitato, MDF, legno,.....con la possibilità di inserire spigolatori fissi o regolabili (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'avanzamento.

 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**

Foro



D



**A RICHIESTA: Spigolatore regolabile**  
**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



# ART. 860

## Fresa per canali registrabile con mozzo centrato

*Adjustable grooving cutters with centered sleeve*

CORPO / BODY  
ACCIAIO  
STEEL

PCD  
H=6



Fresa per l'esecuzione di canali su pannelli di truciolare grezzo o nobilitato, MDF, legno,.....con la possibilità di inserire spigolatori fissi o regolabili (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'avanzamento.



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 of 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**



Foro



D

**A RICHIESTA: Spigolatore regolabile**  
**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=6**

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

 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 of ground steel spacers - Positive cutting geometry - Solid, special steel body - Beveled tooth shape - To be used feedwise and counter-feed direction.



**A RICHIESTA: Spigolatore regolabile  
ON REQUEST: Adjustable spur**



**D**

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





## 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=6**



Fresa per l'esecuzione di canali su pannelli di truciolare grezzo o nobilitato, MDF, legno,.....con la possibilità di inserire spigolatori fissi o regolabili (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'avanzamento.



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 of ground steel spacers - Positive cutting geometry - Solid, special steel body - Beveled tooth shape - To be used feedwise and counter-feed direction.



**A RICHIESTA: Spigolatore regolabile  
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=3**

 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

Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts





# ART. 872

## Fresa per bordatrice piana

*Edge banding straight trimming  
cutter heads*

CORPO / BODY  
**ACCIAIO  
STEEL**

**PCD  
H=3**



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.



Foro



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=5**

 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%

Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts



# ART. 895

## Testa antischeggia regolabile

*Anti-chipping adjustable cutter heads*

ANGOLO ASSIALE  
AXIAL ANGLE  
**45°**

CORPO / BODY  
**ACCIAIO  
STEEL**

**PCD  
H=5**



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.



Foro



D

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=4.5**



### ART. 891S

ANGOLO ASSIALE  
AXIAL ANGLE  
**30°**

CORPO / BODY  
**ACCIAIO  
STEEL**

**PCD  
H=4.5**



### ART. 891B

ANGOLO ASSIALE  
AXIAL ANGLE  
**45°**

CORPO / BODY  
**ACCIAIO  
STEEL**

**PCD  
H=4.5**



### ART. 891BS

ANGOLO ASSIALE  
AXIAL ANGLE  
**45°**

CORPO / BODY  
**ACCIAIO  
STEEL**

**PCD  
H=4.5**



### ART. 891C

ANGOLO ASSIALE  
AXIAL ANGLE  
**54°**

CORPO / BODY  
**ACCIAIO  
STEEL**

**PCD  
H=4.5**



Sconto da applicarsi sul Cod. H=4,5  
Discount to apply on Cod. H=4,5

**H=3**  
12%



Teste antisceggia 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.



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.

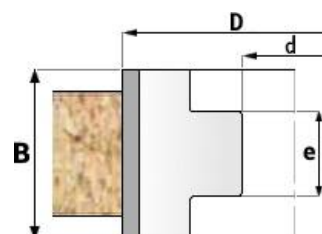
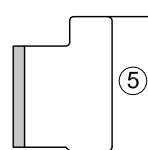
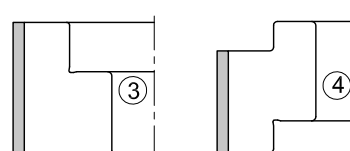
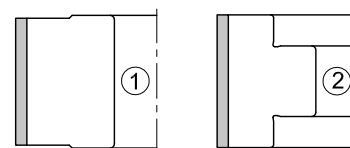
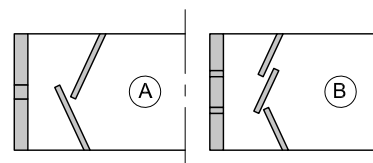
**IMPORTANTE:**

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.

**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	6x3	2+2	B2	Cehisa
[...] .10034363+3	100	34/36	30	8x3	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**


## Teste antischeggia fisse

*Anti-chipping solid cutter heads for edge banding machine*

### ART. 893

ANGOLO ASSIALE  
AXIAL ANGLE  
**30°**

CORPO / BODY  
ALLUMINIO  
ALUMINUM

PCD  
H=3



### ART. 893B

ANGOLO ASSIALE  
AXIAL ANGLE  
**40°**

CORPO / BODY  
ALLUMINIO  
ALUMINUM

PCD  
H=3



### ART. 893S

ANGOLO ASSIALE  
AXIAL ANGLE  
**30°**

CORPO / BODY  
ALLUMINIO  
ALUMINUM

PCD  
H=3



\*presenta una placchetta assiale positiva da 7mm in basso.  
it has a 7mm axial positive insert at the bottom.

Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts



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.



Anti-chipping cutter heads or finishing cutter 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.

**IMPORTANTE:**

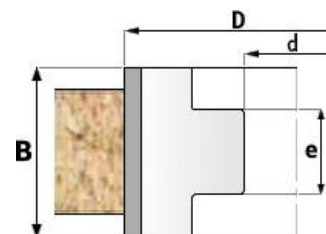
La colonna "Elenco" indica quali teste, tra le 893, 893B e 893S, possono essere realizzate in base al codice "Cod. RH/LH" a fianco.

**IMPORTANT:**

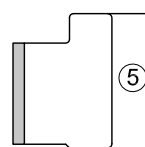
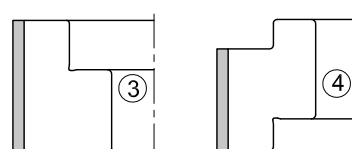
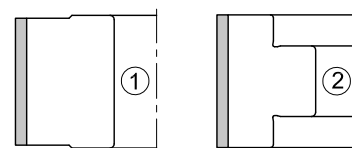
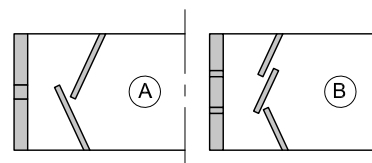
The column "Elenco" indicates which cutter head, among the 893, 893B e 893S, can be manufactured based on the code "Cod. RH/LH" alongside.

Lame circolari HM  
HM saw bladesUtensili per pantografo  
Router toolsFrese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cuttersUtensili per foratrice  
Dowel drillsUtensili saldobrasati  
Brazed toolsUtensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing toolsRicambi  
Spare parts

Elenco	Cod. RH/LH	D	B/e	d	DKN	Z	Tipo Type	Macchina Machine
893 X X	.06034413+3	60	34/41	20	6.5x3.5	3+3	B1	Harnnett
X 893B 893S	.06048632+2	60	48/63.5	25	8x3	2+2	B3	Felder
X 893B 893S	.06048283+3	60	48/28	16	/	3+3	A2	Bi-Matic
893 893B X	.06064622+2	60	64/62	25	8x3	2+2	B2	Felder/Casadei
X 893B X	.06064552+2	60	64/55.5	25	8x3	2+2	B2	Fravol
893 X X	.07034412+2	70	34/41	30	8x3	2+2	B4	HolzHer
893 893B X	.07056312+2	70	56/31	30	8x3	2+2	B2	HolzHer
893 893B X	.07064412+2	70	64/41.5	30	8x3	2+2	B2	HolzHer
893 X X	.08034533+3	80	34/53	30	8x3	3+3	A2	Biesse
893 X X	.08042533+3	80	42/53	30	8x3	3+3	A2	Biesse
X 893B 893S	.08048252+2	80	48/25	20	6.5x3.5	2+2	B2	Biesse, Griggio
893 893B X	.08064252+2	80	64/25	20	6.5x3.5	2+2	B2	Griggio
893 893B X	.08064533+3	80	64/53	30	8x3	3+3	A2	Biesse
893 893B X	.08064673+3	80	64/67	30	8x3	3+3	B1	SCM-Stefani
X 893B 893S	.08548473+3	85	48/47	30	8x3	3+3	B1	Ott
893 893B X	.08564503+3	85	64/50	30	8x3	3+3	B3	Ott
893 X X	.10034152+2	100	34/15	20	8x3	2+2	B2	Cehisa
893 X X	.10034363+3	100	34/36	30	6x3	3+3	B1	IMA, Brandt
X 893B 893S	.10048402+2	100	48/40.6	25	8x3	2+2	B3	Brandt,
X 893B 893S	.10048403+3	100	48/40.6	30	8x3	3+3	B3	IMA, Brandt, Stefani
X 893B 893S	.10048612+2	100	48/61	30	8x3	2+2	B5	Hebrock
X 893B 893S	.10048252+2F30	100	48/25	30	8x3	2+2	B2	HolzHer
X 893B 893S	.10048402+2	100	48/40.6	25	8x3	2+2	B2	Homag
X 893B 893S	.10048252+2F20	100	48/25	20	6x3	2+2	B2	Cehisa
893 893B X	.10064753+3	100	64/75	30	8x6	3+3	A1	Biesse
893 893B X	.10064253+3	100	64/25	30	8x3	3+3	B2	HolzHer
893 893B X	.10064403+3	100	64/40.6	30	8x3	3+3	B3	SCM-Stefani, Brandt
893 X X	.12534343+3	125	34/34	30	8x3	3+3	B1	IMA
893 X X	.12534363+3	125	34/36	30	8x3	3+3	A1	Homag
893 X X	.12542443+3	125	42/44	30	8x3	3+3	A1	Biesse
893 X X	.12542423+3	125	42/42	30	8x3	3+3	B1	IMA
893 893B X	.12564403+3	125	64/40	30	8x3	3+3	A2	Homag
893 893B X	.12564423+3	125	64/42	30	8x3	3+3	B3	IMA
893 893B X	.12564473+3	125	64/47	30	8x3	3+3	A2	Homag
893 893B X	.12564573+3	125	64/57	30	8x3	3+3	B4	IMA Advantage
893 X X	.18042584+4	180	42/58.5	35	10x3.3	4+4	B1	Homag
893 893B X	.18064584+4	180	64/58.5	35	10x3.3	4+4	B1	Homag



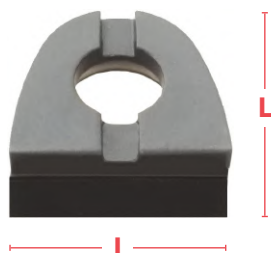
### Tipologie / Bassifondi Type / Recess



# ART. 600.893

Inserti in PCD

*PCD Inserts*



Cod.	I	L	Z
600.893.70	14	14,70	1
600.893.75	7	14,70	1DX
600.893.76	7	14,70	1SX



600.893.70



600.893.75



600.893.76

Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts





# ART. 311 - 312

## Punta per cerniere


*Diamond hinge boring cutters*




CORPO / BODY  
**ACCIAIO  
STEEL**

DIVISIONI  
DIVISIONS  
**2+2**

**PCD  
H=3**

 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.

Utensili per pantografo  
Router toolsFrese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cuttersUtensili per foratrice  
Dowel drillsUtensili saldobrasati  
Brazed toolsUtensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing toolsRicambi  
Spare parts

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

\*Chip-breaker teeth  
\*Denti rompitruciolo

## ART. 305 - 306

### Punta foratrice per fori ciechi

*Diamond dowel drills*



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

CORPO / BODY  
ACCIAIO  
STEEL

Z  
2



LT.

## ART. 307 - 308

### Punta foratrice per fori passanti

*Diamond through-holes drills*



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

CORPO / BODY  
ACCIAIO  
STEEL

Z  
2



LT.



# ART. 310

## Svasatore in diamante

*Diamond countersink*

CORPO / BODY  
ACCIAIO  
STEEL

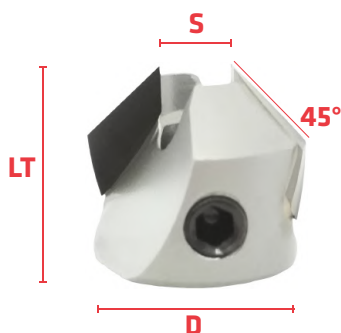
Z  
2



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 strength 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

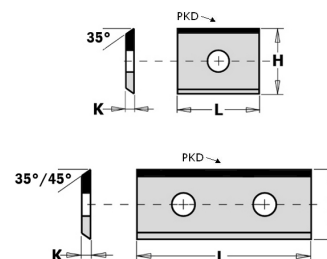
# ART. 600

Coltellini in HM con riporto in diamante

*Knives with diamond polycrystalline brazed*



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*



 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**

Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

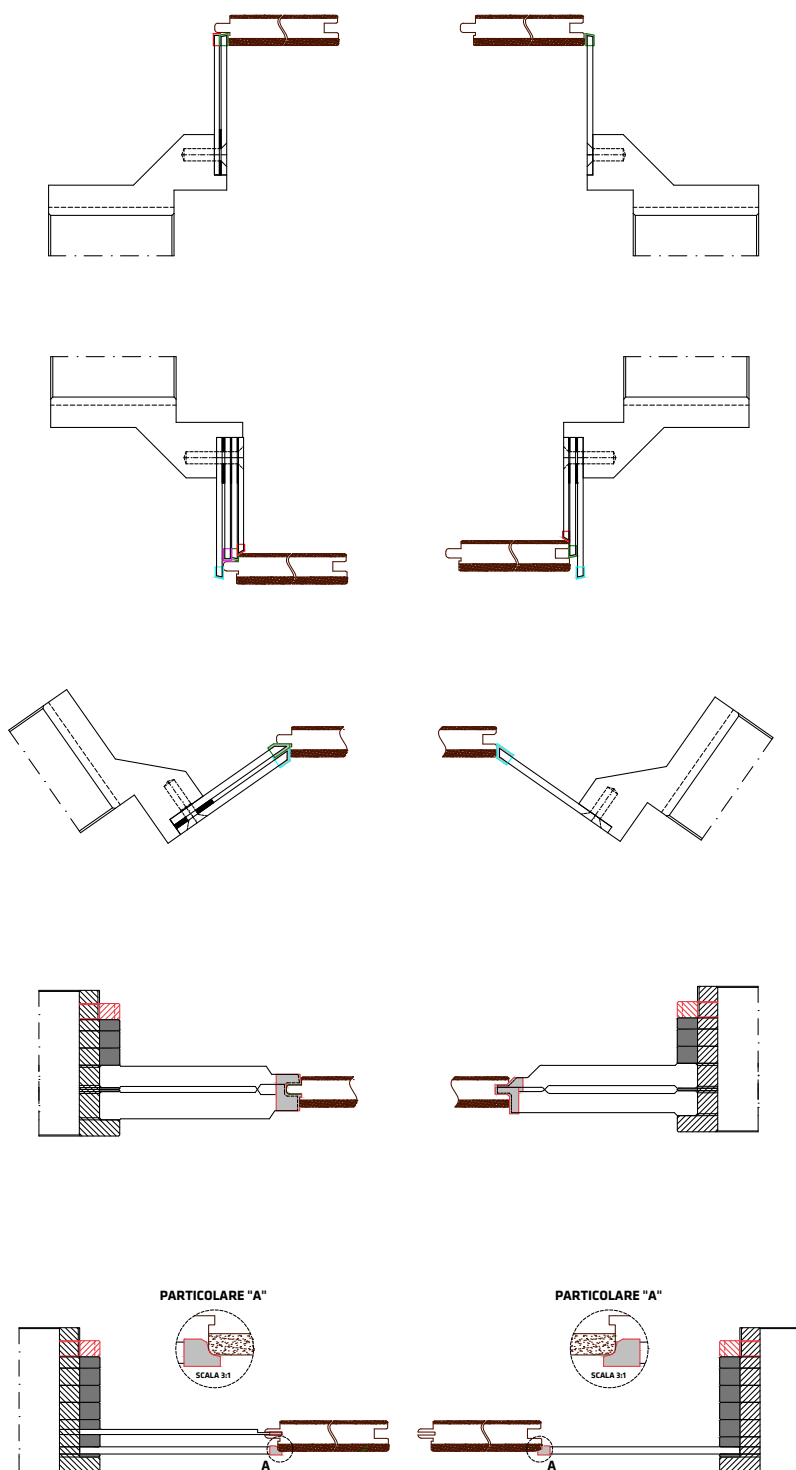
Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts




# Esempio gruppi in diamante regolabili per perline o parchetti

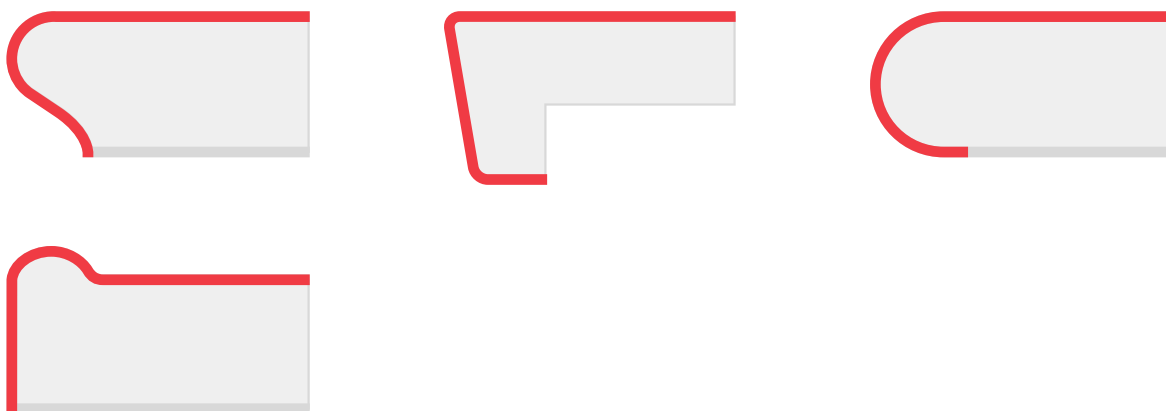
*Example of diamond adjustable set of cutters for parquet*



## Esempi di profili POSTFORMING

*Examples of profiles POSTFORMING*

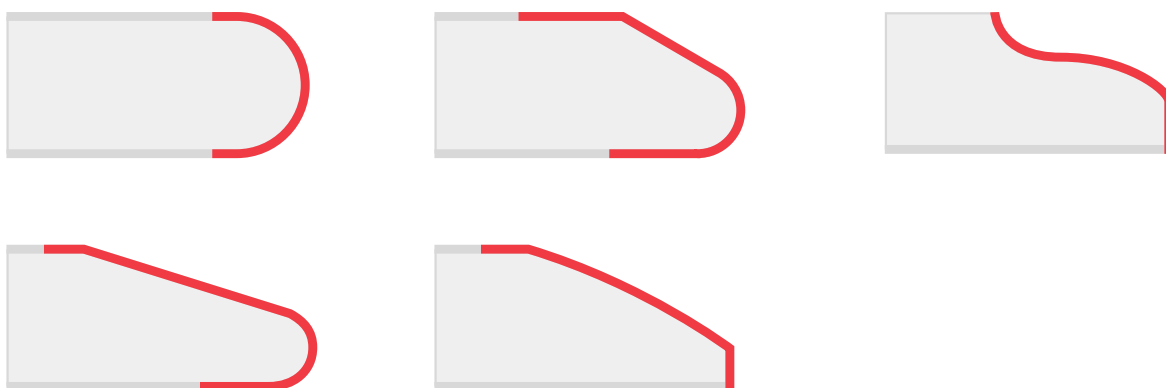
 Il processo di POSTFORMING permette di ripiegare su se stesso il bordo di laminato plastico dei pannelli in M.D.F. e truciolare grezzo o nobilitato, già sagomato.



## 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.





Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

# Utensili speciali

*Special tools*

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts



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](mailto:info@utensilcentro.it)

*To get more information about these products and their prices, please contact:  
[info@utensilcentro.it](mailto:info@utensilcentro.it)*

Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts





# LAME CIRCOLARI HM

## HM SAW BLADES

PRODOTTO	PAG.
ART. 100 Lama circolare per tagli longitudinali e trasversali	91
ART. 100 Lama circolare universale	92
ART. 100 Lama circ. a buon grado di finitura, anche per taglio di truciolare	93
ART. 100 Lama circ. per taglio di compensati, multistrato e laminati plastici	94
ART. 100 Lama circolare a dentatura passo fine per ottima finitura	95
ART. 102 Lama circolare esclusivo tagli cornici	96
ART. 103 Lama circolare tagli di plastica a denti alternati sbazzatori	96
ART. 104 Lama circolare ad altissima precisione	97
ART. 107 Lama circolare spessore Extra-sottile (con bassofondo)	97
ART. 105 Lama circolare ad altissima precisione	98
ART. 106 Lama circolare spessore Extra-sottile con corpo lama in acciaio speciale	99
ART. 116 Corpi truciolatori / ART. 117 Settori per truciolatori	100
ART. 115 Lama circolare di ricambio per truciolatori	101
ART. 113 Incisori DX e SX	103
ART. 124 Lama circolare per sezionatrice	105
ART. 125 Lama circolare per sezionatrice	106
ART. 112 Incisori conici per sezionatrice	107
ART. 110 Incisori per squadratrice / ART. 140 Lama Intestatore per bordatrice	108
ART. 129 Lama circolare in HM speciale per pannelli rivestiti	109
ART. 130 Lama circolare per sezionatrici	109
ART. 190 Lama per canali	110
ART. 190 Lama per canali ad alto rendimento	112
ART. 131 Lama circolare per leghe leggere	114
ART. 160 Lama circolare per multilama con limitatore di truciolo	115
ART. 161 Lama circolare per multilama senza limitatore di truciolo	116
ART. 165 Lama circolare per multilama con rasanti senza limitatore di truciolo	117
ART. 166 Lama circolare per multilama con rasanti con limitatore di truciolo	118
ART. 134 Lama circolare universale "silenziate"	119
ART. 135 Lama circolare universale "silenziate"	120
ART. 656 Riduzioni foro per lame circolari	121



# ART. 100

## Lama circolare per tagli longitudinali e trasversali

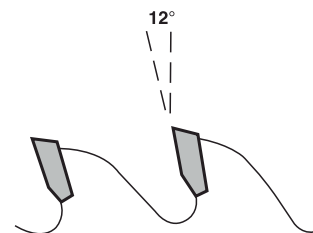
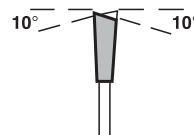
*Lenghtwise and transversal cutting circular saw blades*



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

# ART. 100

## Lama circolare universale

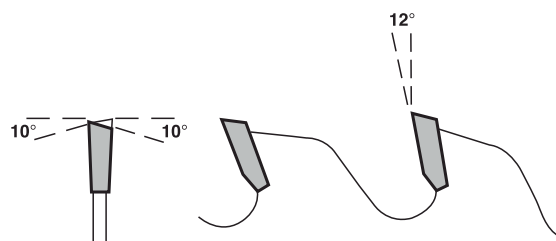
*Universal use circular saw blades*



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

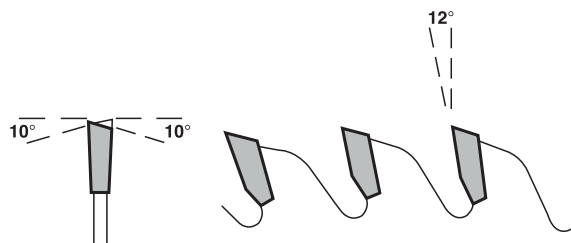
*High-efficient trimming circular saw blades, also used for cutting chip-plate*



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

# ART. 100

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

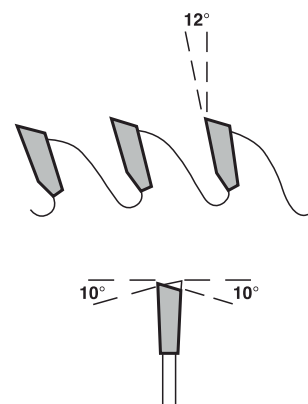
*Circular saw blades for cutting plywood, multi-layer panels and plastic laminate*



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



# ART. 100

## Lama circolare a dentatura passo fine per ottenere una ottima finitura

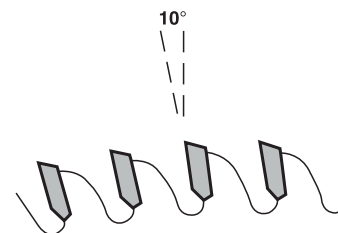
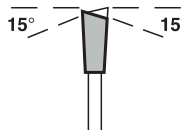
*Close pitch serration for excellent trimming*



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.



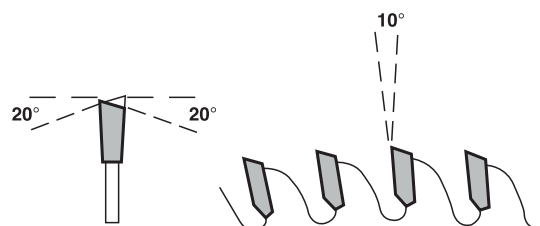
Cod.	D	Sp.	Foro	Z
100.12532**36	125	3,2	20-30	36
100.14032**48	140	3,2	20-30	48
100.15032**48	150	3,2	20-30	48
100.16032**48	160	3,2	20-30	48
100.18032**56	180	3,2	20-30	56
100.20032**64	200	3,2	20-30-32	64
100.22532**72	225	3,2	20-30	72
100.25032**80	250	3,2	20-30-32	80
100.27532**84	275	3,2	20-30-32	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

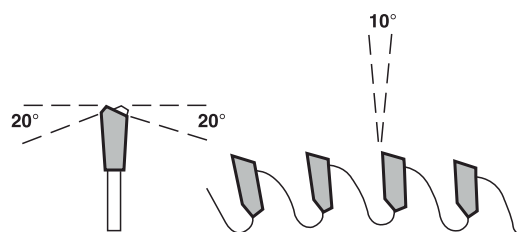


## ART. 103

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

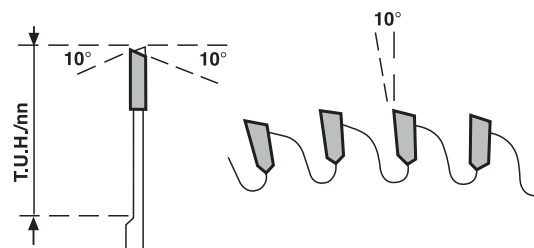


## ART. 107

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

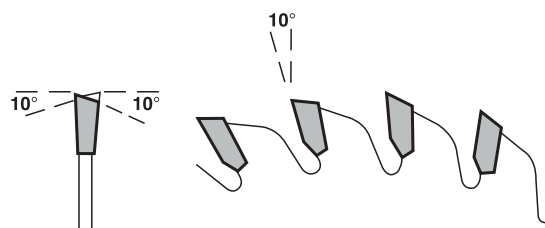


# ART. 105

## 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



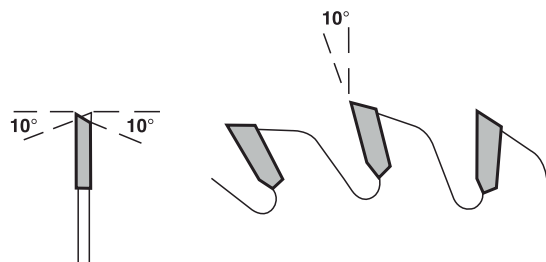


# ART. 106

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



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese alcidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts

## 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 to crush 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

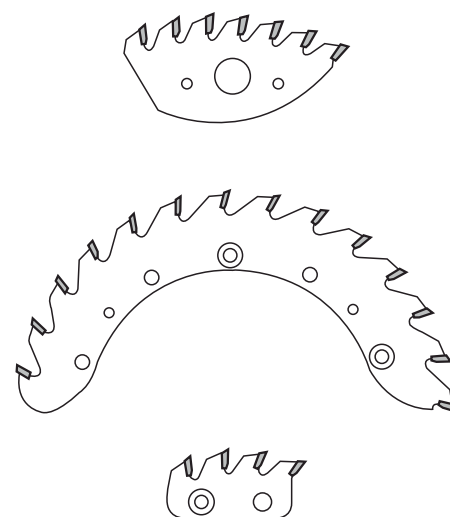


## ART. 117

### 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



**ART. 115**

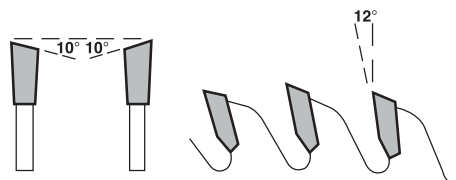
## Lama circolare di ricambio per truciolatori

*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

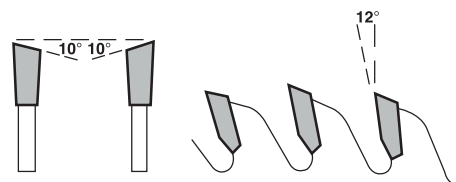
*Trimming hoggers saw blades*



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

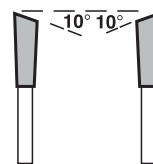
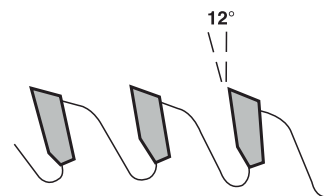
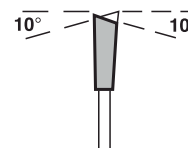


FIG. B



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

# 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.

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

FIG. A

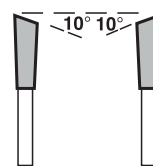
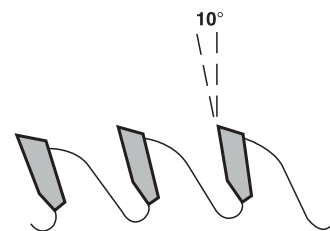
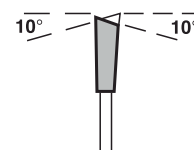


FIG. B







# ART. 124

## Lama circolare per sezionatrice

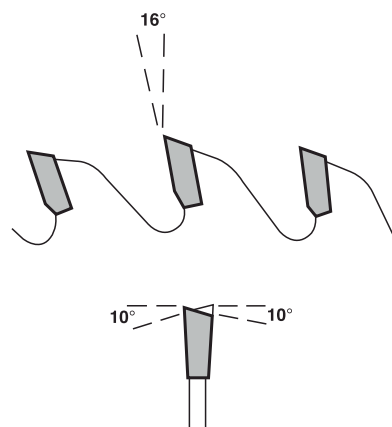
### Panel sizing saw blade



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

# ART. 125

## Lama circolare per sezionatrice

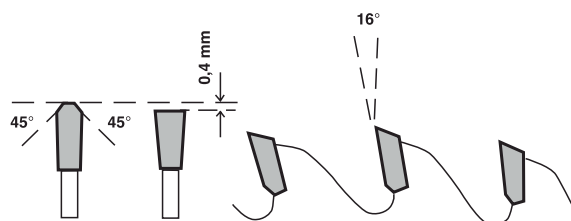
### Panel sizing saw blade



Lame circolari speciali a forte spessore per la sezionatura 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 thick thickness, suitable for sectioning of particle 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.



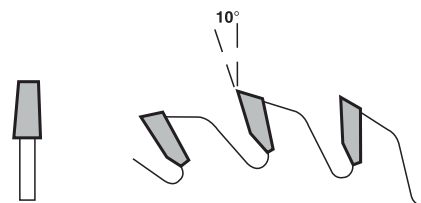
Cod.	D	Sp.	Foro	Z
125.30044**48	300	4,4	30/35	48
125.30044**60	300	4,4	30/35	60
125.30044**72	300	4,4	30/35	72
125.35044**36	350	4,4	30/75/80	36
125.35044**48	350	4,4	30/75/80	48
125.35044**54	350	4,4	30/75/80	54
125.35046**54	350	4,6	30/75/80	54
125.35044**72	350	4,4	30/75/80	72
125.35046**72	350	4,6	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

**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

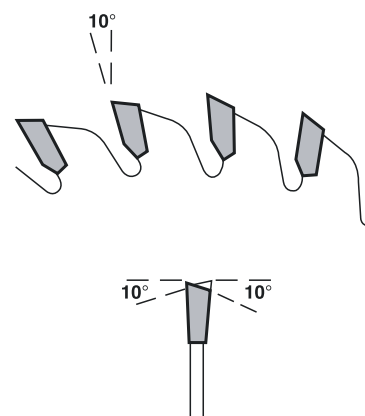


## ART. 110

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

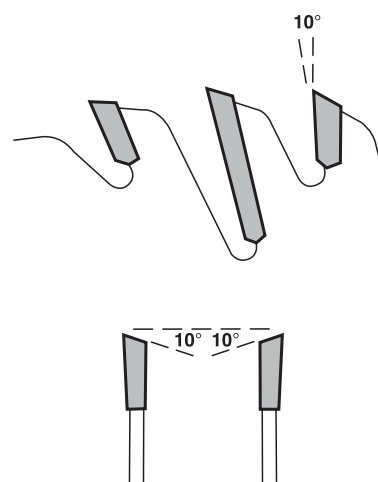


## ART. 140

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

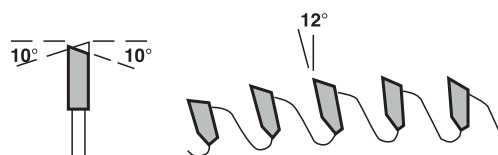


**ART. 129**

Lama circolare in HM special per sezionare pannelli rivestiti

*Circular saw blades with HM special for dividing panels*

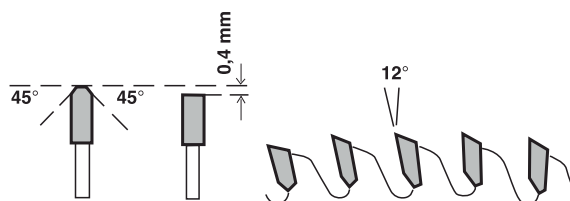
Cod.	D	Sp.	Foro	Z
129.250323060	250	3,2	30	60
129.250323080	250	3,2	30	80
129.300323072	300	3,2	30	72
129.300323096	300	3,2	30	96
129.350333054	350	3,5	30/75	54
129.35035**72	350	3,5	30/75	72
129.35035**84	350	3,5	30	84
129.3503530108	350	3,35	30	108
129.3503530108	350	3,5	30	108
129.4003830120	400	3,8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

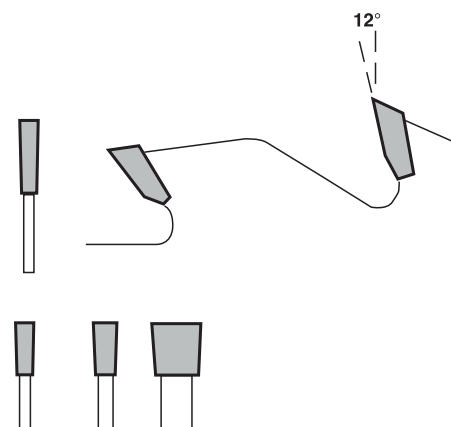


# ART. 190

## 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



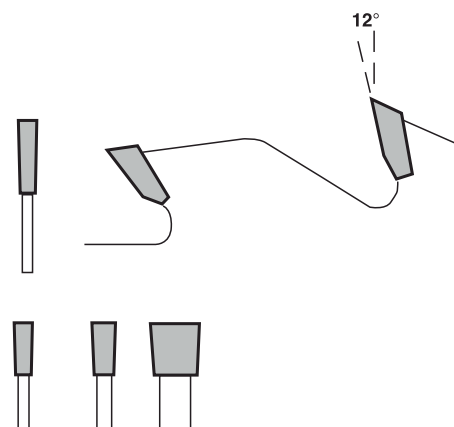


# ART. 190

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



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

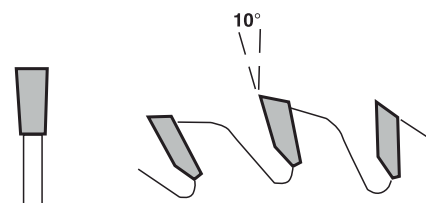
Ricambi  
Spare parts

# 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





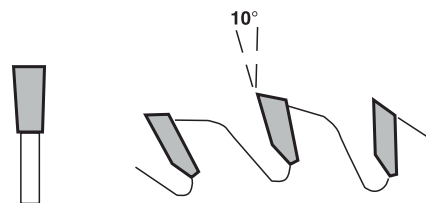


# ART. 190

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



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts

# ART. 131

## Lama circolare per leghe leggere

*Non-ferrous metal saw blade*

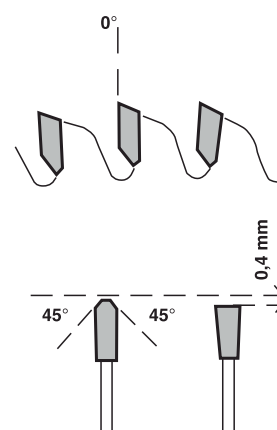


Dente piano + trapezoidale in HM. Per taglio di profilati in alluminio e leghe leggere. Per profili di spessore sottile utilizzare lame con più denti.



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



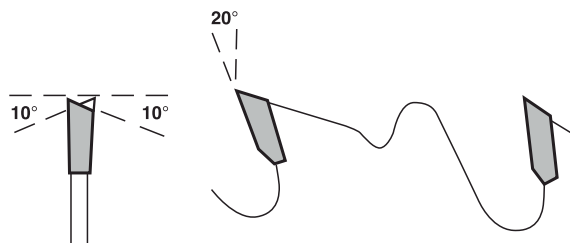


# ART. 160

## 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

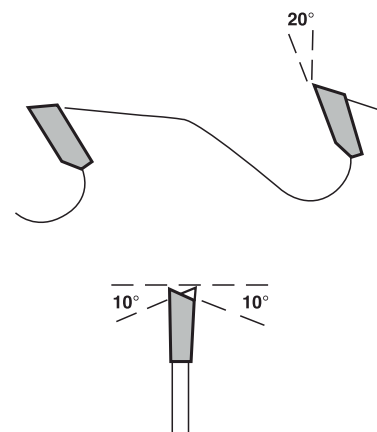


# ART. 161

## 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



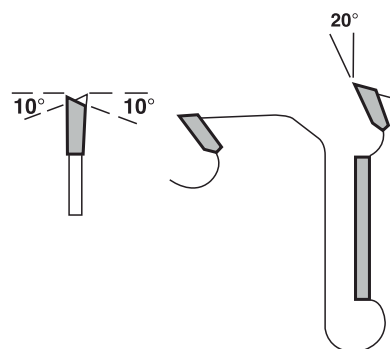


# ART. 165

## 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

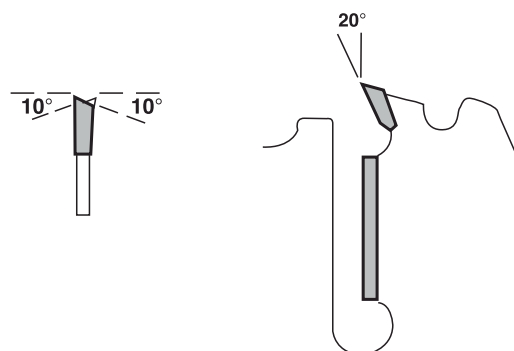


# ART. 166

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

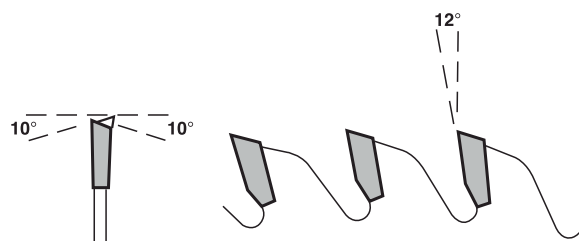


**ART. 134**

## 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



# ART. 135

## Lama circolare universale "silenziate"

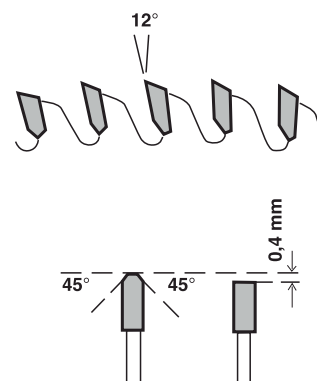
*Saw blade*



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 antioxidative, 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





## 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 in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts

# UTENSILI PER PANTOGRAFO

## *ROUTER TOOLS*

PRODOTTO	PAG.
ART. 200.000 / ART. 200.100 / ART. 200.200 / ART. 200.201	123
ART. 200.250 / ART. 200.255 / ART. 200.400	124
ART. 200.300 / ART. 200.310 / ART. 200.360	125
ART. 200.320   Mandrini portapinze HSK63F (DIN6388)	126
ART. 200.HP   Mandrini ad alta precisione	127
ART. 200.500 Mandrino portalama HSK63F / ART. 200.410 Albero portalama	128
RICAMBI   ART. 992 Flange per mandrini / ART. 995 Tiranti per mandrini	129
ER20 / ER32 / ER40 / EOC25 (DIN6388)	130
ART. 993 Dadi di fissaggio / ART. 200 Smontaconi / ART. 991 Chiave a settore	131
ART. 201 Pinze elastiche biconiche ER11/16/20/25/32/40 e EOC25 (DIN6388)	132
ART. 112 Punte pantografo a taglienti diritti	135
ART. 113 Punte pantografo a taglienti diritti	136
ART. 220 / ART. 177 Punte pantografo a taglienti diritti	137
ART. 175 - ART. 176 Punte pantografo a taglienti diritti	138
ART. 174 Punte pantografo a taglienti diritti	139
ART. 170 Frese a taglienti diritti per elettrofresatrici e cavitrici	140
ART. 102 - ART. 172 Frese a taglienti diritti con rompi truciolo per mortasare	141
ART. 103 - ART. 179 Frese a taglienti diritti ambidestri per mortasare	142



## 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 Olmat, 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 Olmat, 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

Mandrini attacco ISO 30 per Pinze ER32

*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 ER40

*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

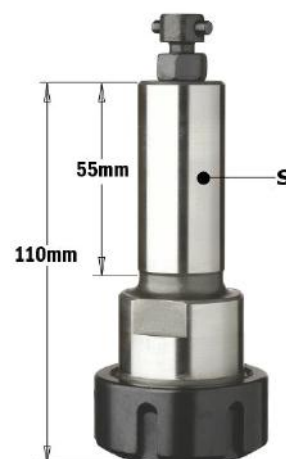


## ART. 200.400

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	Cuscinetto a sfera Ball bearing nut
200.300.05	200.300.06	HSK-F63	X
200.300.05/CS*	/	HSK-F63	✓

\*adatto anche a rotazione sinistra  
*suitable for left-hand rotation*



## ART. 200.310

Mandrini a pinze elastiche (ER40) attacco conico HSK  
*Chuck with precision collet (ER40) HSK tapered shank*

Cod. Dx	Cod. Sx	S	Cuscinetto a sfera Ball bearing nut
200.310.05	200.310.06	HSK-F63	X
200.310.05/CS*	/	HSK-F63	✓

\*adatto anche a rotazione sinistra  
*suitable for left-hand rotation*



## 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. 200.320

**NEW**

## Mandrini portapinze HSK63F (DIN6388)

Collet chuck HSK63F (DIN6388)



Ghiera di serraggio con cuscinetti a sfera  
 Clamping nut with ball bearing

Cod. DX	S	To be used with:
200.320.05*	HSK63F	EOC25

\*adatto anche per rotazione sinistra  
 suitable for left-hand rotation



Corpo in acciaio temprato con superficie lappata.  
 Adatto per pinze EOC25 standard per HSK63F, fino al Ø25mm.  
 Vantaggio con l'utilizzo di utensili con taglienti frazionati in quanto,  
 con l'estrema precisione di rotazione, non si notano marcature sul pezzo da lavorare.  
 Massima precisione che consente un'eccentricità max. di 0,008mm.  
 Gli utensili HM e PCD ad alte prestazioni beneficiano di maggiore precisione ed equilibrio.



Hardened steel body with coated surface.  
 Suitable for EOC25 standard collets for HSK63F, up to Ø25mm.  
 Advantage with the use of tools with split edges as,  
 with the extreme precision of rotation, there are no markings on the work piece.  
 Highest precision up to 0.008mm run-out can be achieved.  
 High-performance HM and PCD tools benefit from greater precision and balancing.

## RICAMBI / SPARE PARTS

Ghiera a pagina 130  
 Clamping nut at page 130

Pinze elastiche a pagina 134  
 Precision collet at page 134

Utensili in Diamante  
 Diamond Tools

Lame circolari HM  
 HM saw blades

Utensili per pantografo  
 Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
 Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
 Dowel drills

Utensili saldobrasati  
 Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
 Mechanical fixing tools

Ricambi  
 Spare parts

UTENSIL CENTRO  
TOOLS FOR WOOD

UTENSILI PER PANTOGRAFO / ROUTER TOOLS

# ART. 200.HP

**NEW**

## Mandrini ad alta precisione High-precision chucks

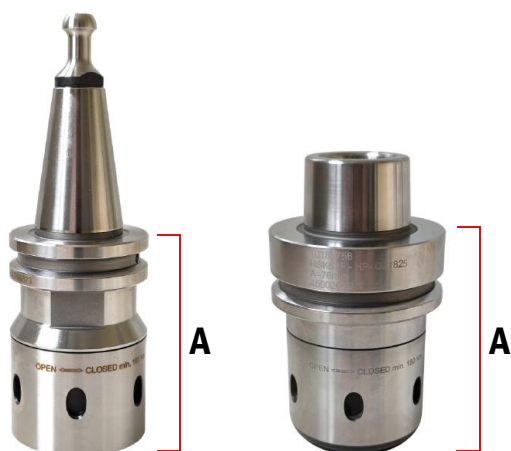
Cod. DX/SX	S	A
200.310.HP	HSK-63F	76
200.200.HP	ISO30	76



Corpo in acciaio temprato con superficie lappata. Utilizzabile per rotazione destra e sinistra.  
 200.310.HP = Adatto per pinze di precisione EOC25 standard per HSK-63F, fino al Ø25mm.  
 200.200.HP = Adatto per pinze ER32 per ISO30, fino al Ø20mm.  
 Vantaggio con l'utilizzo di utensili con taglienti frazionati in quanto, con l'estrema precisione di rotazione, non si notano marcature sul pezzo da lavorare.  
 Massima precisione che consente un'eccentricità max. di 0,008mm.  
 Gli utensili HM e PCD ad alte prestazioni beneficiano di maggiore precisione ed equilibrio.  
 Quota "A"=76mm come nei mandrini tradizionali.



Hardened steel body with coated surface. Usable for right-hand and left-hand rotation.  
 200.310.HP = Suitable for EOC25 standard precision collets for HSK-63F, up to Ø25mm.  
 200.200.HP = Suitable for ER32 collet for ISO30, fino al Ø20mm.  
 Advantage with the use of tools with split edges as, with the extreme precision of rotation, there are no markings on the work piece.  
 Highest precision up to 0.008mm run-out can be achieved.  
 High-performance HM and PCD tools benefit from greater precision and balancing.  
 A-measure of 76mm, suitable for all conventional collet chucks.



## 200.310.HP

Ricambi / Spare Parts:  
 Pinze elastiche a pag. 134  
 Precision collet at page 134



## 200.200.HP

Ricambi / Spare Parts:  
 Pinze elastiche a pag. 133  
 Precision collet at page 133

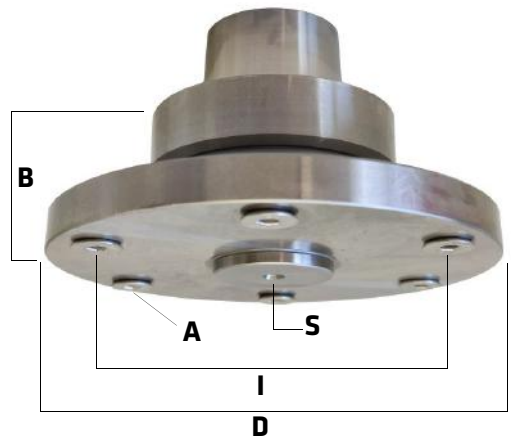
# ART. 200.500

## Mandrino HSK63F portalama

*HSK63F adapters for circular saw blades*

Cod.	D	S	A	B	I
200.502.00	110	30	6x M6	40	80
200.501.00	110	30	8x M5	40	90
200.503.00	100	60	6x M6	100	80
200.504.00	106	30	8x M5	55	90

NEW



### ESEMPIO DI MONTAGGIO / EXAMPLE OF USE :

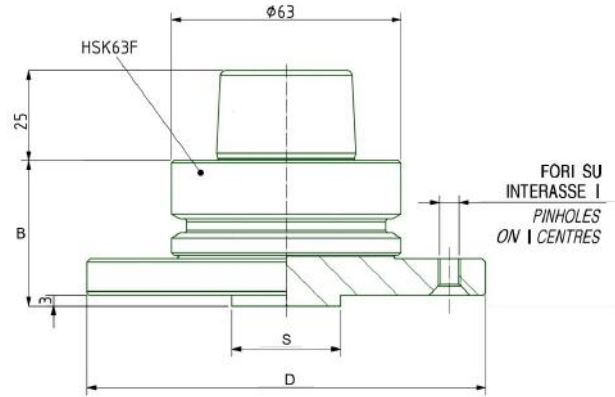
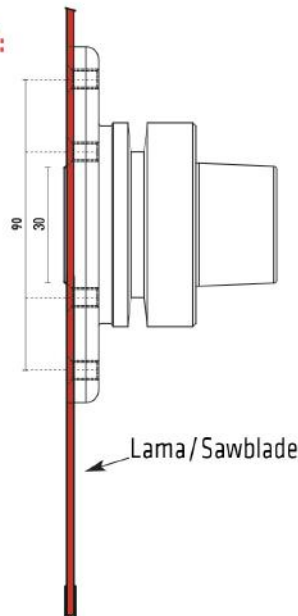
**Adattatore HSK63F**  
(Flangia di sicurezza su richiesta)

*HSK63F adapter*  
(Security flange on request)

**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

## Albero portalama con attacco cilindrico

*Saw blade arbor with parallel shank*

Cod. Dx	D	S
200.410.30	30	20



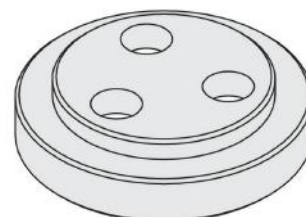




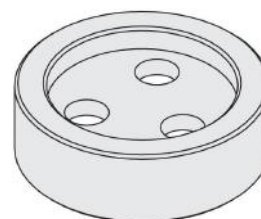
# RICAMBI

## SPARE PARTS

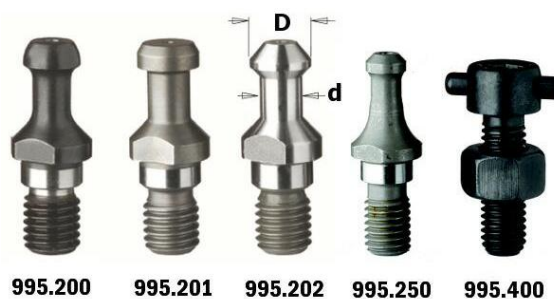
Cod. Dx	D
Flange per mandrini con albero portafresa - Maschio <i>Steel flange for chucks with arbor - Male</i>	
992.560.30M	30
992.560.35M	35
992.560.40M	40



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



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



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts

## 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



## EOC25 (DIN6388)

### Cod. Dx

### Cod. Sx

Ghiere per mandrini a pinze "DIN6388"  
*Clamping nut without bearing*

992.283.01

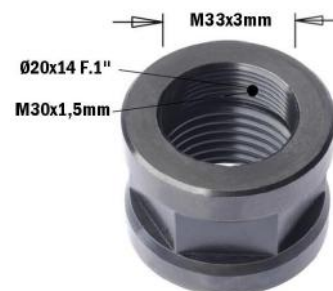
Ghiere per mandrini a pinze "DIN6388" con cuscinetto  
*Clamping nut with bearing*

992.283.10





Cod. Dx	Cod. Sx	
Dadi di fissaggio per macchine punto/punto <i>Cap nuts for CNC machines</i>		
993.020.01	993.020.02	Ø20mm x14 Fx1"
993.030.01	993.030.02	M30mm x1,5mm



Cod. Dx	Cod. Sx	
Dadi di fissaggio per macchine pantografo <i>Cap nuts for Router machines</i>		
993.520.01		Ø20mm x14 Fx1"
993.530.01	993.530.02	M30mm x1,5mm



Cod. Dx
Smontaconi universale per mandrini HSK-F63 <i>Universal assembly support for chucks HSK-F63</i>
200-HSK
Smontaconi universale per mandrini ISO30 <i>Universal assembly support for chucks ISO30</i>
200-ISO



Cod. Dx
Chiave a settore per ghiera "ER32" <i>C-spanner for "ER32" clamping nuts</i>
991.183.00
Chiave a settore per ghiera "ER40" <i>C-spanner for "ER40" clamping nuts</i>
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 EOC25 (DIN6388)

*Precision collet EOC25 (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



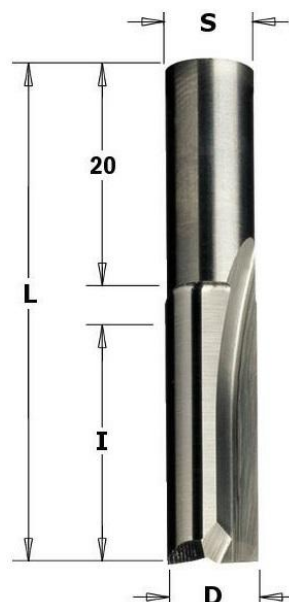


# ART. 112

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



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts

# 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



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts

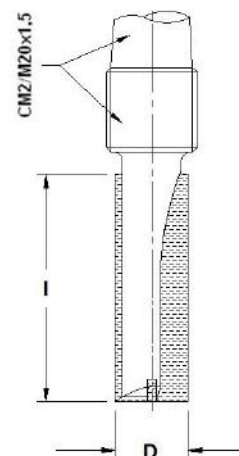


**ART. 220**

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

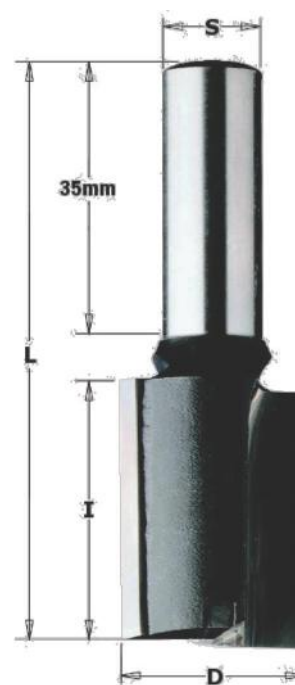


## ART. 175 - ART. 176

Punte pantografo  
a taglienti dritti

*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



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

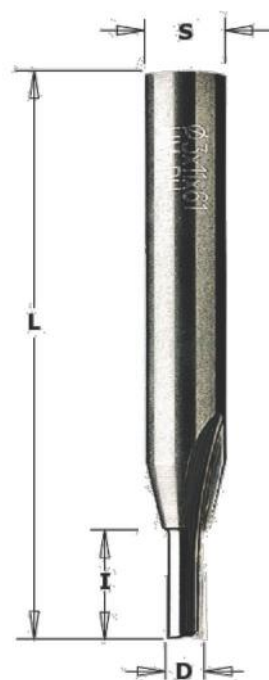
Ricambi  
Spare parts

# 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	20	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	20	8	70
174.240.11	24	20	8	70
174.260.11	26	20	8	70
174.280.11	28	20	8	70
174.300.11	30	20	8	70

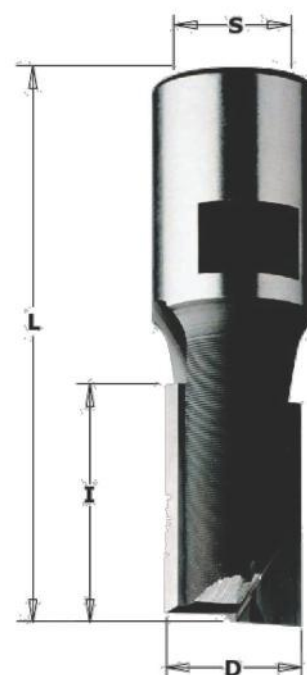


# ART. 170

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



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts



## 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



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts

## 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



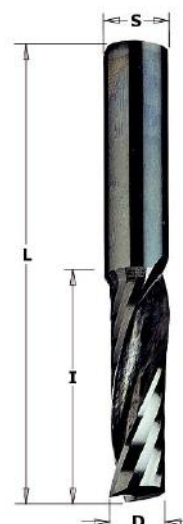
# FRESE ELICOIDALI HM INTEGRALE

*SOLID CARBIDE  
SPIRAL CUTTERS*

PRODOTTO	PAG.
ART. 217 Frese elic. HM Int. Pos. Z=1 / ART. 218 Frese elic. HM Int. Neg. Z=1	144
ART. 217A Frese elic. per alluminio / ART. 217P Frese elic. per materie plastiche	145
ART. 217AL Frese elicoidali per alluminio con lappatura	146
ART. 217PL Frese elicoidali per materie plastiche con lappatura	146
ART. 216N / 216BN Frese elic. HM Int. per Nesting Pos./Neg. con rivestimento	147
ART. 210 Frese elicoidali HM Int. Pos. Z=2	147
ART. 211 Frese elicoidali HM Int. Neg. Z=2	148
ART. 210R Frese elicoidali HM Int. Pos. con raggio in testa Z=2	149
ART. 210L Frese per giuizioni in HM	149
ART. 212 Frese elicoidali HM Int. Pos. Z=3	150
ART. 213 Frese elicoidali HM Int. Neg. Z=3	151
ART. 214 Frese elicoidali HM Int. Pos. con rompitruciolo Z=3+R	152
ART. 215 Frese elicoidali HM Int. Neg. con rompitruciolo Z=3+R	153
ART. 209 Frese elicoidali HM Int. Pos. con rompitruciolo Z=2+2R	154
ART. 216 Frese elicoidali HM Int. Pos./Neg. Z=2+2	155
ART. 214H Frese elicoidali HSS Pos. con rompitruciolo per travi lamellari	156
ART. 214SM Frese elicoidali HM Int. Pos. con rompitruc. con smusso 60° Z=3+R	156
ART. 219 Frese elicoidali HM Int. Pos. con rompitruciolo per serrature Z=3+R	157
ART. 219B Frese elic. HM Int. Pos. con rompitru. per serrature con ultimi 5mm lisci	157
ART. 219T Frese elicoidali in TRIAMET con coltellini per serrature Z=2+R	158
Frese sagomate su disegno o campione legno	159

**ART. 217**Frese elicoidali HM Integrale Positive  
Z=1*Solid carbide spiral cutters up cut Z=1*

Cod. DX/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. DX/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







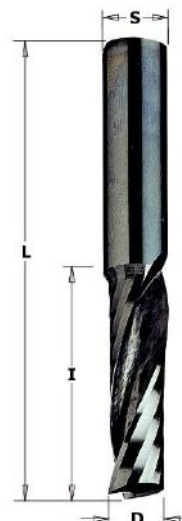
## ART. 217A

**NEW**

Frese elicoidali HM Integrale Positive  
Z=1 per alluminio

*Solid carbide spiral cutters up cut Z=1  
for aluminum*

Cod. DX/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.062260.55	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



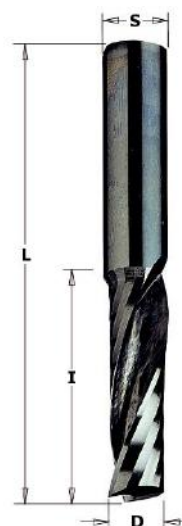
## ART. 217P

**NEW**

Frese elicoidali HM Integrale Positive  
Z=1 per plastica

*Solid carbide spiral cutters up cut Z=1  
for plastic*

Cod. DX/RH	D	I	LT	S
217P031240.55	3	12	40	3
217P041540.55	4	15	40	4
217P051750.55	5	17	50	5
217P061750.55	6	17	50	6
217P062260.55	6	22	60	6
217P062760.55	6	27	60	6
217P082263.55	8	22	63	8
217P083272.55	8	32	72	8
217P103272.55	10	32	72	10
217P104290.55	10	42	90	10
217P123273.55	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. DX/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.062260.55	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. DX/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.062260.55	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



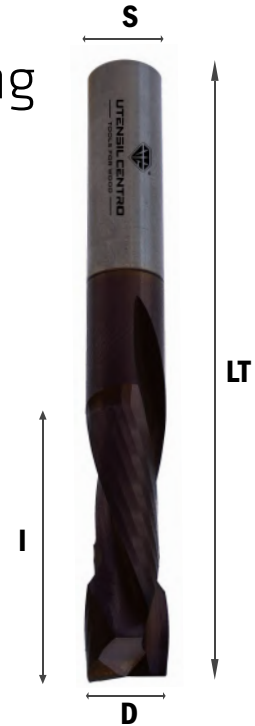


## ART. 216N / ART. 216BN

Frese elicoidali HM Integrale per Nesting Positive/Negative con rivestimento

*Solid carbide spiral cutters for Nesting up-down cut with coating*

Cod. DX/RH	D	I	S	LT	SL*	Z
216N.082270.55	8	22	8	70	10-20	2+2
216N.102270.55	10	22	10	70	10-20	2+2
216N.103280.55	10	32	10	80	10-30	2+2
216N.122270.55	12	22	12	70	10-20	2+2
216N.122875.55	12	28	12	75	10-25	2+2
216N.123585.55	12	35	12	85	10-32	2+2
216BN.122270.55	12	22	12	70	10-20	3+3
216BN.122875.55	12	28	12	75	10-25	3+3
216BN.123585.55	12	35	12	85	10-32	3+3



\*Spessore Lavorabile

\* Working Thickness

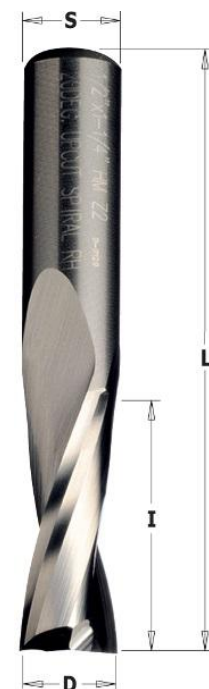
## ART. 210

Frese elicoidali HM Integrale Positive

*Solid carbide spiral cutters up-cut for finishing*

**Z = 2**

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



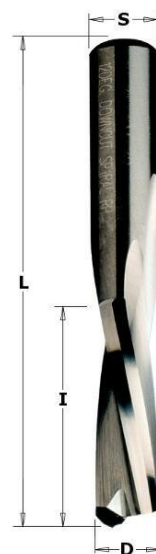
# ART. 211

## Frese elicoidali HM Integrale Negative

*Solid carbide spiral cutters down cut for finishing*

**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





## 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. 63)

*Junction router cutter  
(Diamond version at page 63)*

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 finishing*

**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 finishing*

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



# 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







# 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



**ART. 209**Frese elicoidali HM Integrale  
Positive con Rompitruciolo*Solid carbide spiral cutters  
up cut with chipbreaker***Z=2+2R**

Cod. DX/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	62	120	20
209.2075130.55	20	75	130	20

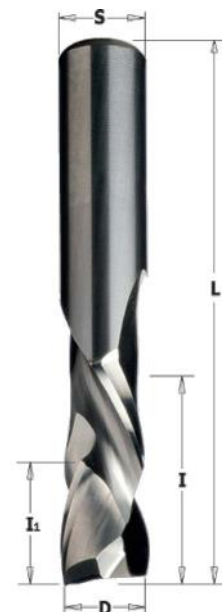




# ART. 216

## Frese elicoidali HM Integrale Positive/Negative

*Solid carbide spiral cutters  
up-down cut for finishing*



Cod. DX/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	10	42	10	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

Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts



## 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





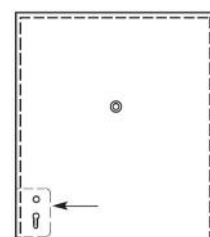
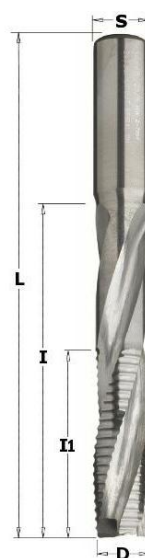
## ART. 219

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



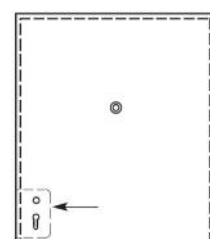
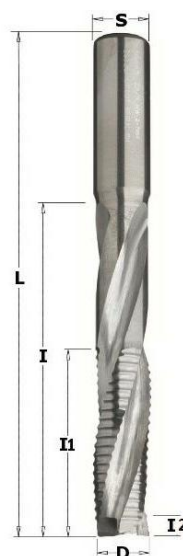
## ART. 219B

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





## ART. 219T

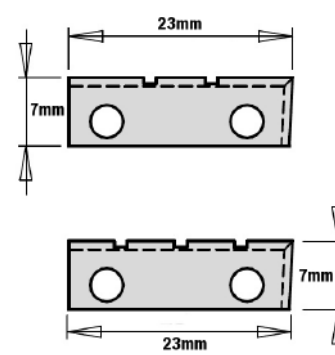
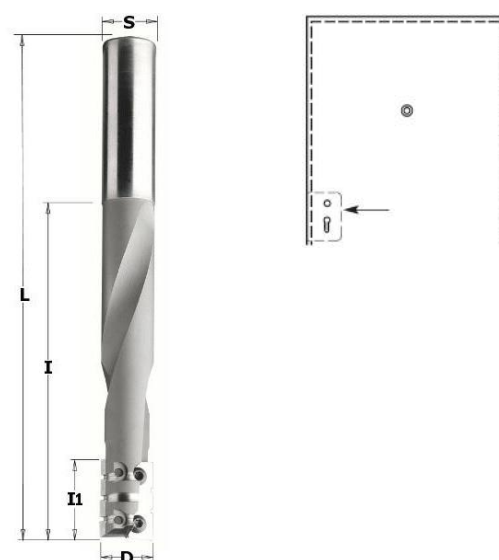
Frese elicoidali in TRIAMET con coltellini per serrature

*Spiral cutters with triamet body with exchangeable knives for locksets*

**Z=2+R**

Cod. DX/RH	D	I	I1	L	S
219T.1695150.55	16	95	23	150	16

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



## ART. 819

Disponibile anche la versione in Diamante PCD a pagina 50  
*The Diamond PCD version is available at page 50*

Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

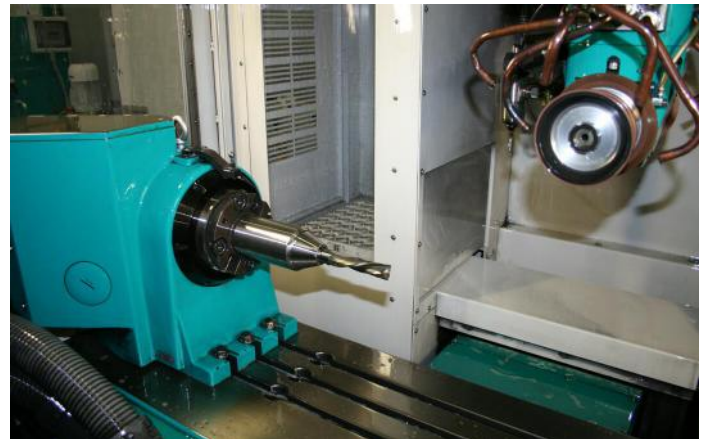
Ricambi  
Spare parts



**UTENSIL CENTRO**  
TOOLS FOR WOOD

FRESE ELICOIDALI HM INTEGRALE / SOLID CARBIDE SPIRAL CUTTERS

# A disegno o a campione legno vengono eseguite anche frese sagomate



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts

# UTENSILI PER FORATRICE

## *DOWEL DRILLS*

PRODOTTO	PAG.
ART. 308 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole	161
ART. 309 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole	162
ART. 373 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole	163
ART. 372 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole	164
ART. 310 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole	165
ART. 311 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole	166
ART. 362 - 361 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole	167
ART. 310 - 311 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole	168
ART. 310 - 311 Punta HM ad attacco rapido per foratrice in HM Int.	169
ART. 314 Punta HM ad attacco rapido per fori passanti in HM Int.	170
ART. 313 - 314 Punta HM ad attacco rapido per fori passanti a 2 gole	171
ART. 313 - 314 - 366 Punta HM ad attacco rapido per fori passanti a 2 gole	172
ART. 306 - 307 Punta HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole attacco Ø8	173
ART. 367 - 368 Punta HM ad attacco rapido per foratrice per fori passanti attacco Ø8	174
ART. 376 - 377 Punta HM ad attacco rapido per foratrice con svasatore fisso	175
ART. 316 - 315 Svasatori regolabili HM per punta elicoidali	176
ART. 317 - 369 - 370 Punta levanodi ad attacco rapido	177
ART. 512 Punta levanodi ad attacco cilindrico	178
ART. 513 - 514 Punta levanodi ad attacco cilindrico	179
ART. 501 Punta levanodi ad att. intercamb. / ART. 511 Att. rap. per punta intercamb.	180
ART. 506 / ART. 503 Attacchi filettati per punta intercambiabili	181
ART. 509 - 532 - 533 Punta levanodi ad attacco intercambiabile	182
ART. 305 / ART. 303 Mandrini per punta ad attacco rapido	183
ART. 360.001 / ART. 360.101 Mandrini per punta ad attacco rapido	184
ART. 360.201 / ART. 360.301 Mandrini per punta ad attacco rapido	185
ART. 363 Punta elic. in HM Int. per fori pass./ART.364 Mandrini ad att. rap. per punta elic.	186
ART. 365 Mandrini ad att. rap. per punta elic./ART.521 Svas. portapunta ad att. cilind.	187
ART. 350 / ART. 351 Svasatori portapunta con attacco filettato	188
ART. 325 - 327 - 329 - 330 Punta ad attacco filettato con svasatore	189
ART. 332 - 334 - 336 - 337 Punta ad attacco filettato con svasatore	190
ART. 338 - 339 - 340 Punta ad attacco filettato con svasatore	191
ART. 341 - 342 - 343 Punta ad attacco filettato con svasatore	192
ART. 395 Punta per ANUBA	193
ART. 396 Punta per ANUBA	194

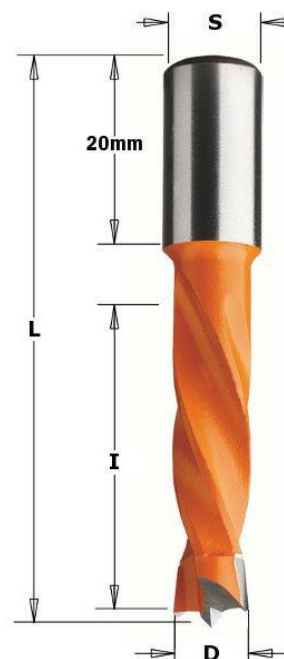




# ART. 308

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



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

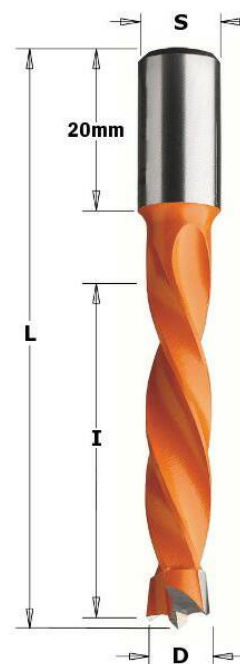
Ricambi  
Spare parts

# 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





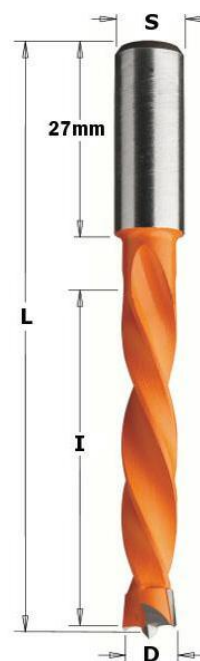
## ART. 373

### 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 fluorocarbonica di colore nero e arancio;
- cuspide in HWM;
- punta di centraggio;
- 2 taglienti (Z2);
- 2 incisori ad affilatura negativa;
- 4 gole elicoidali;
- attacco con piano di fissaggio e vite per regolazione assiale.

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



Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
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

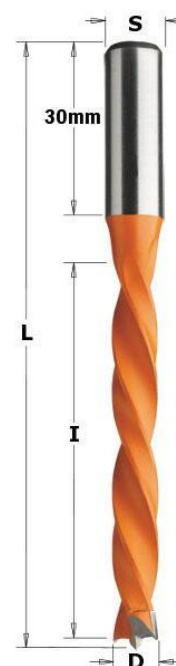
*HM dowel drills*

### CARATTERISTICHE TECNICHE:

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

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

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
372.050.11	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





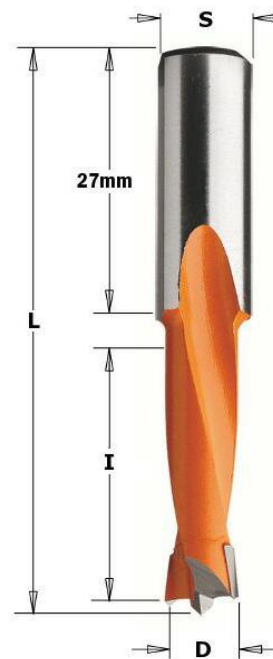
# ART. 310

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

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



Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
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

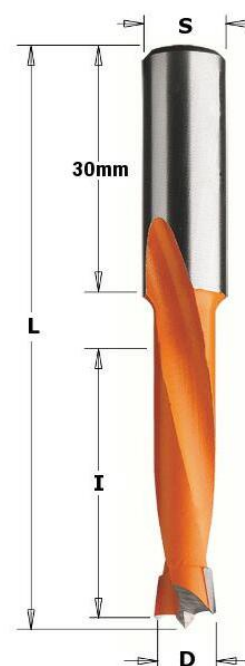
*HM dowel drills*

### CARATTERISTICHE TECNICHE:

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

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

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
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

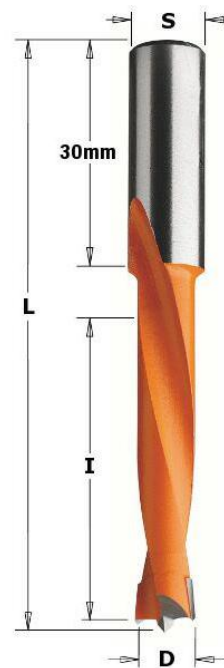
Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 2 gole  
*HM dowel drills*

### CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rivestimento in resina fluorocarbonica PTFE di colore nero e arancio;
- cuspidi in HWM;
- punta di centraggio;
- 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.  
Da inserire su mandrini o adattatori nelle foratrici.

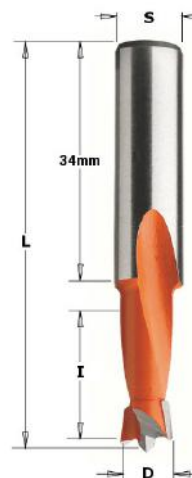
Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
362.050.11	362.050.12	5	44	77	10x30
362.060.11	362.060.12	6	44	77	10x30
362.070.11	362.070.12	7	44	77	10x30
362.080.11	362.080.12	8	44	77	10x30
362.100.11	362.100.12	10	44	77	10x30
362.120.11	362.120.12	12	44	77	10x30



## 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 più scettico. Queste le caratteristiche principali:

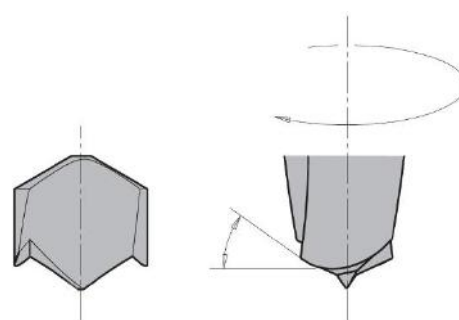
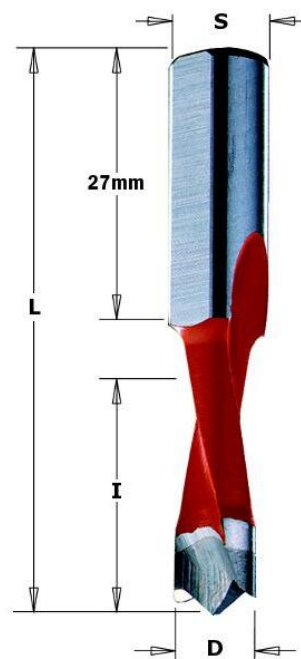
- speciale metallo duro in micrograna ;
- nuovo design degli incisori rinforzati che consente finiture migliori a più alte velocità di avanzamento;
- la costruzione in metallo duro integrale assicura una maggior centratura, minor rotture e un elevato numero di riaffilature;
- perfette su tutti i materiali,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

**CARATTERISTICHE TECNICHE:**

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

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

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
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



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts





# 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.

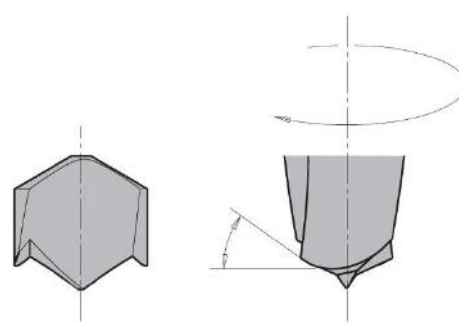
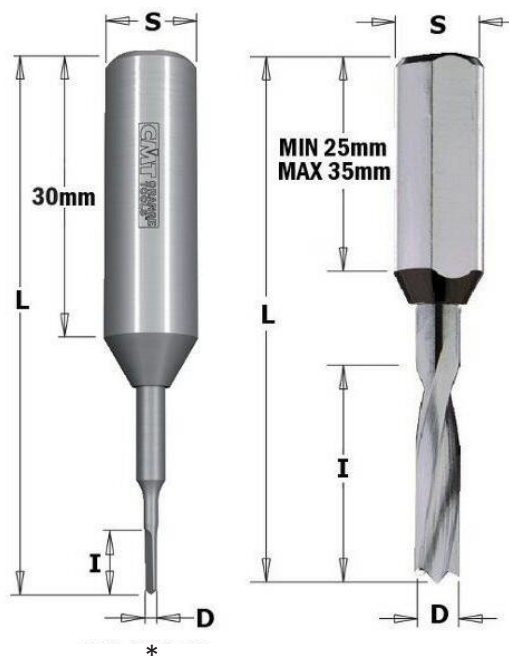
Una gamma di utensili in grado di stupire anche l'acquirente più scettico. Queste le caratteristiche principali:

- 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*

# ART. 314

## Punte HM ad attacco rapido per fori passanti in HM integrale

*HM integral through hole drills*

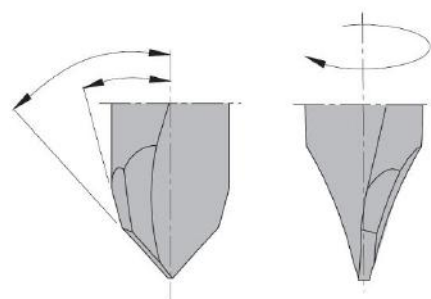
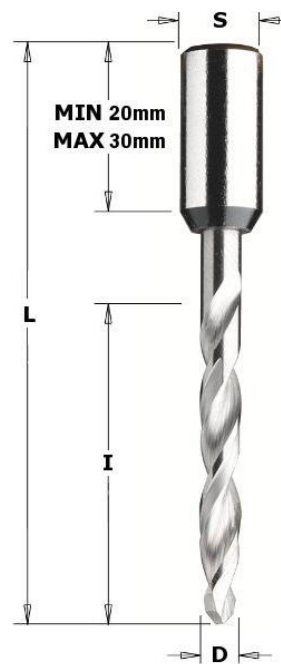
**EXTREME**

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





# 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

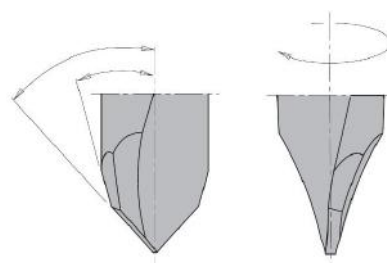
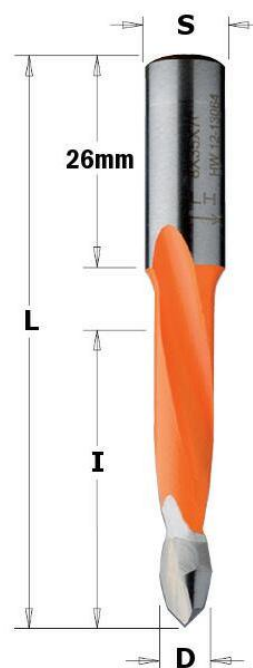
Una gamma di utensili in grado di stupire anche l'acquirente più scettico. Queste le caratteristiche principali:

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

### CARATTERISTICHE TECNICHE:

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

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



Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
Art.313 HM IT.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.314 HM IT.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

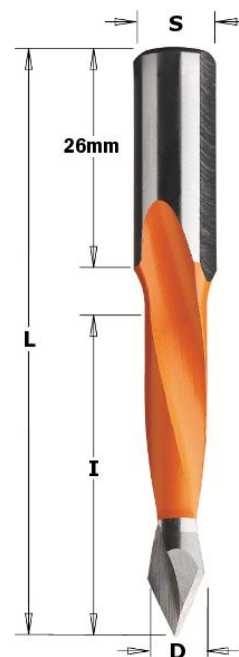
*HM through hole drills*

### CARATTERISTICHE TECNICHE:

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

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

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
Art.313 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.314 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.366 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

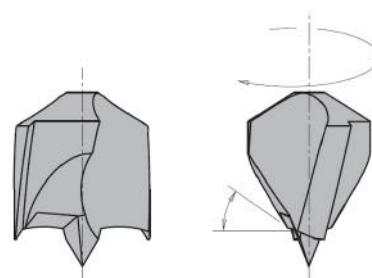
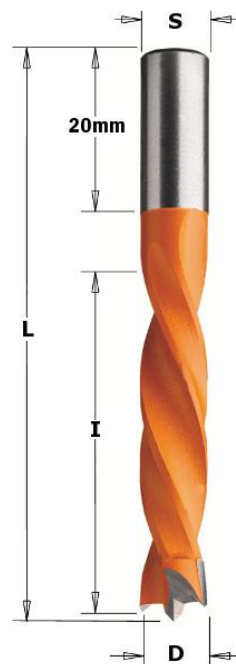
## Punte HM ad attacco rapido per foratrice a 4 gole attacco $\varnothing 8$

*HM dowel drills*

### CARATTERISTICHE TECNICHE:

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

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



Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	L	S
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  $\varnothing 8$

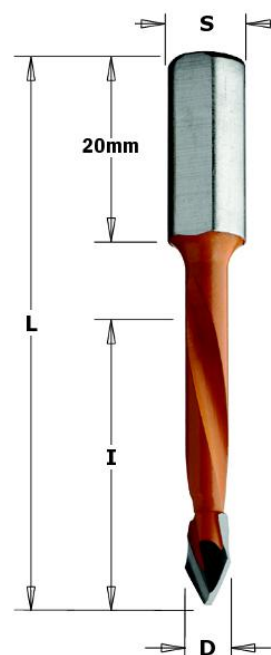
*HM through hole drills*

### CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rivestimento in resina fluorocarbonica PTFE di colore nero e arancio;
- 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

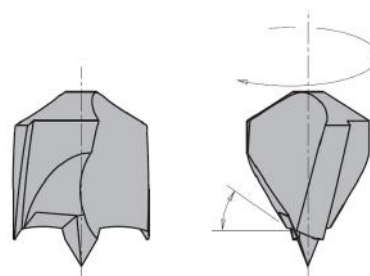
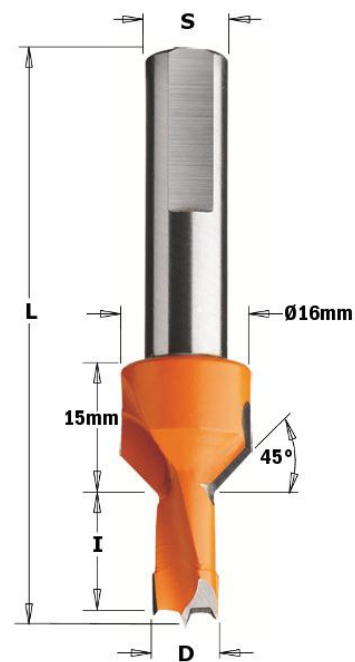
## Punte HM ad attacco rapido per foratrice con svasatore fisso

*HM dowel drills with chamfer*

### CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzata con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rivestimento in resina fluorocarbonica di colore nero e arancio;
- cuspidi 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*

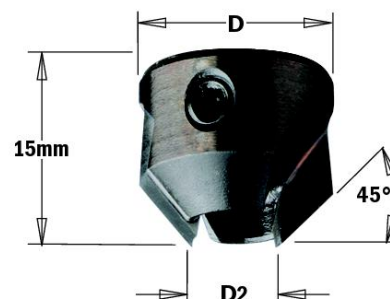
Da installare sull'elica della punta. Profondità variabile.

#### 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*

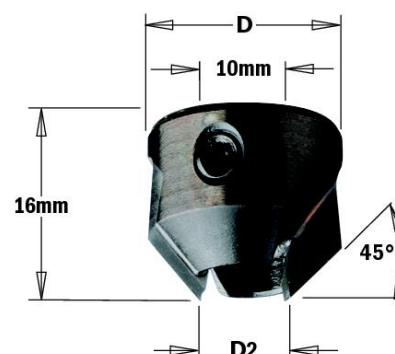
Da installare sull'attacco della punta.

#### 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

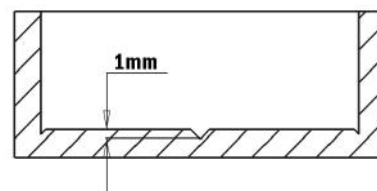
### HM hinge boring bits

#### 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



# ART. 512

## Punte levanodi ad attacco cilindrico

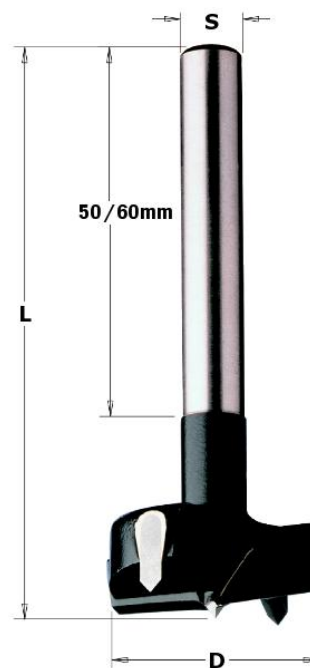
*HM hinge boring bits*

### CARATTERISTICHE TECNICHE:

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



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts



# ART. 513 - ART. 514

## Punte levanodi ad attacco cilindrico

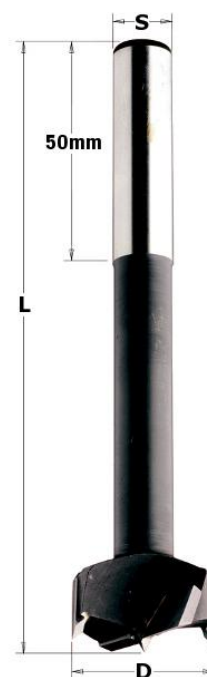
*HM hinge boring bits*

### CARATTERISTICHE TECNICHE:

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



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts

# ART. 501

## Punte levanodi ad attacco intercambiabile

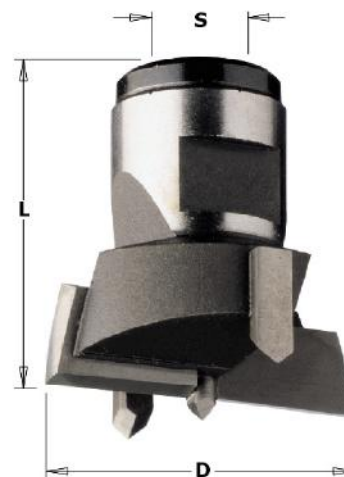
*HM hinge boring bits*

### CARATTERISTICHE TECNICHE:

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

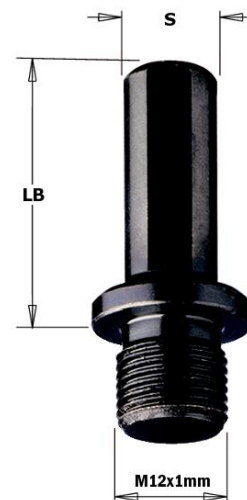
*Cylindrical shank for interchangeable drills*

### CARATTERISTICHE TECNICHE:

- realizzato con acciaio speciale ad alta resistenza;
- rettificati di precisione su tutte le superfici 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

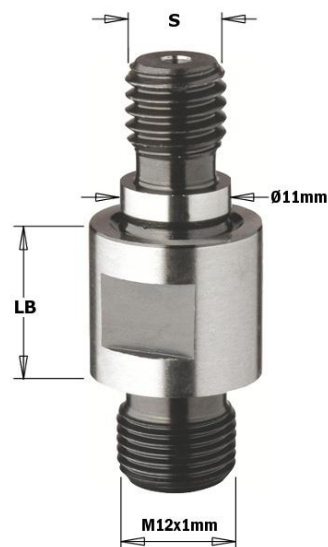
*Threaded shank for interchangeable drills*

#### CARATTERISTICHE TECNICHE:

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

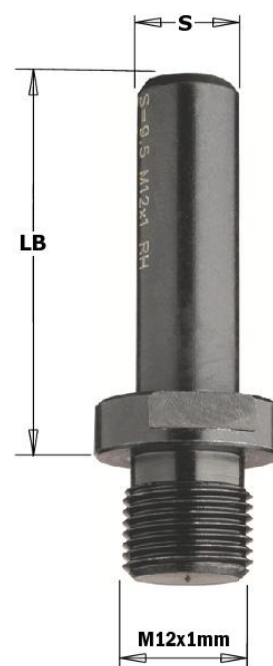
*Cylindrical shank for interchangeable drills*

## CARATTERISTICHE TECNICHE:

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

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

Cod. Dx	Cod. Sx	LB	S
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

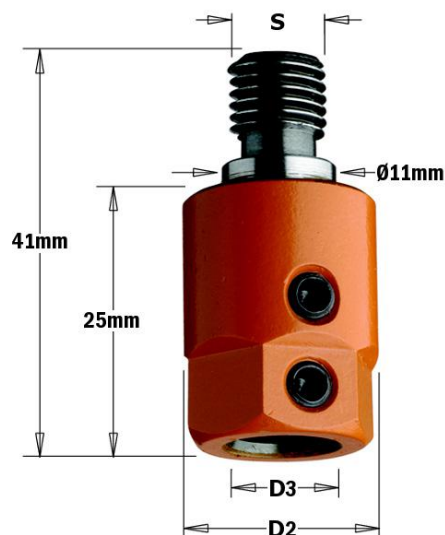
**ADATTABILE ALLE MACCHINE:**

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



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts





## ART. 360.201

### Mandrini per punte ad attacco rapido

#### Adaptors

**ADATTABILE ALLE MACCHINE:**

Morbidelli.

**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
360.201.00	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

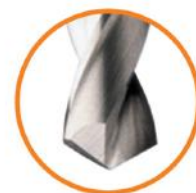
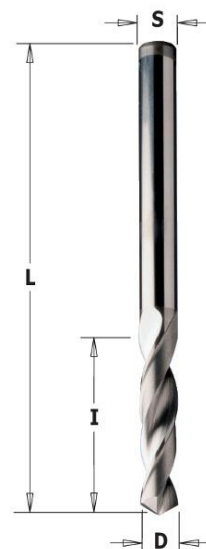
*HM drills*

**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

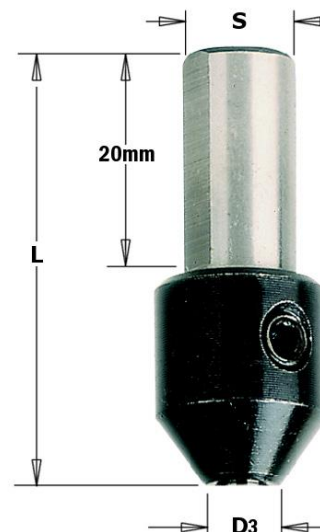
### Mandrini ad attacco rapido per punte elicoidali

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

Cod.	D	I	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 filettato

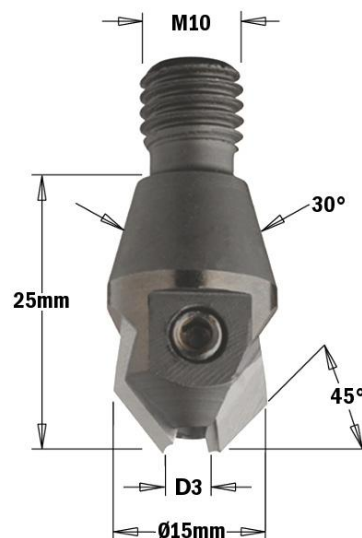
*Countersink for drills with threaded shank*

**CARATTERISTICHE TECNICHE:**

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

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

Cod. Dx	Cod. Sx	D3	S
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 filettato

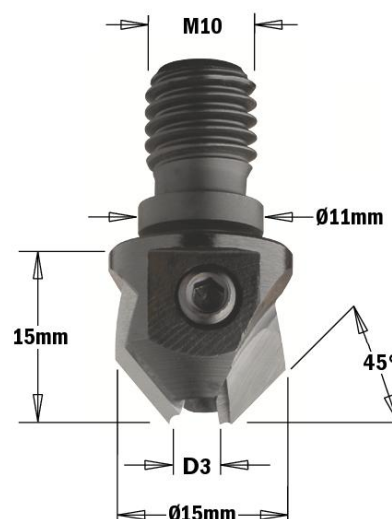
*Countersink for drills with threaded shank*

**CARATTERISTICHE TECNICHE:**

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

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

Cod. Dx	Cod. Sx	D3	S
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





# ART. 325 - 327 - 329 - 330

## Punte ad attacco filettato con svasatore

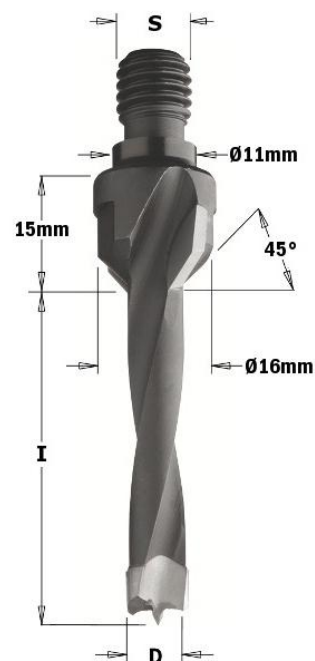
*Dowell drills with threaded shank and countersink*

### CARATTERISTICHE TECNICHE:

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

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

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	S
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 acciai speciale ad alta resistenza;
- cuspidi in HWM;
- punta di centraggio;
- 2 taglienti (Z2);
- 2 incisori (V2);
- 2 gole elicoidali;
- svasatore 2 taglienti HW (Z2).

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

Cod. Dx	Cod. Sx	D	I	S
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;
- cuspidi 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

Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowell drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts

# ART. 341 - 342 - 343

## Punte ad attacco filettato senza svasatore

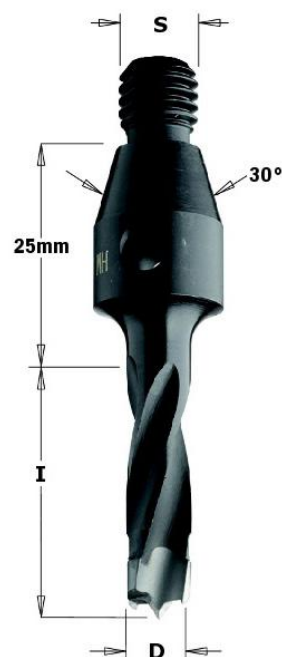
*Dowell drills with threaded shank without countersink*

### 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°





# ART. 395

## Punte per ANUBA

**NEW**

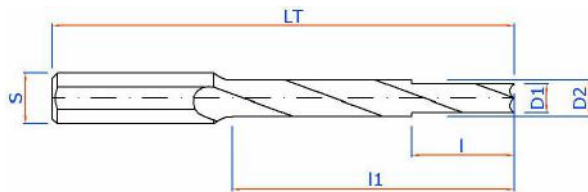
*Cutters for ANUBA*



Punte per alloggiamento cerniere Anuba, adatte all'utilizzo su macchine Masterwood anubatrici CNC. Attacco 10 con pianetto.



Cutters for housing Anuba hinges, suitable for use on machines Masterwood CNC anubating machines. Attack 10 with shelf.



Cod.	D1	D2	I	I1	LT	S	Anuba
395.090.31	3,8	5	20	40	75	10	9
395.110.31	4,2	5,7	20	45	80	10	11
395.130.31	5,2	6,5	15	50	85	10	13
395.140.31	5,5	7	15	55	90	10	14
395.160.31	6	7,7	15	60	95	10	16
395.180.31	6,6	8,2	20	70	105	10	18
395.200.31	7,2	8,7	20	80	115	10	20

Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts

# ART. 396

**NEW**

## Punte per ANUBA

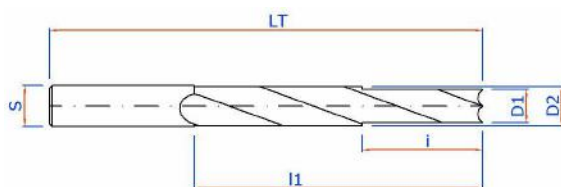
*Cutters for ANUBA*



Punte per alloggiamento cerniere Anuba, adatte all'utilizzo su macchine Masterwood anubatrici CNC.



Cutters for housing Anuba hinges, suitable for use on machines Masterwood CNC anubating machines.



Cod.	D1	D2	I	l1	LT	S	Anuba
396.130.31	5,4	6,5	20	50	80	6,5	13
396.131.31	5,7	6,75	20	65	105	6,75	13
396.140.31	6	7	20	50	80	7	14
396.141.31	6,25	7,25	25	60	90	7,25	14
396.142.31	6,25	7,25	20	65	105	7,25	14
396.160.31	6,5	7,75	25	60	90	7,75	16
396.161.31	6,5	7,75	20	70	110	7,75	16
396.180.31	6,7	8,5	25	60	90	8,5	18
396.181.31	6,7	8,5	25	70	110	8,5	18



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts

# UTENSILI SALDOBRASATI

## *BRAZED TOOLS*

PRODOTTO	PAG.
ART. 400 Frese sagomate	196
ART. 403 Frese per canali con tagli. dritti	198
ART. 404 Frese per canali con 4 tagli. dritti e 4 rasanti	198
ART. 405 Frese per canali a spessore regolabile	199
ART. 461 Punte per pantografo sagomate	200

# 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%**

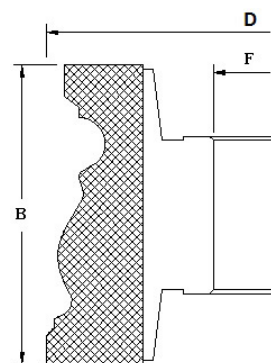


Frese sagomate su disegno. Esecuzione con 3 - 4 - 6 taglienti diritti o inclinati, secondo il tipo di profilo richiesto. Si costruiscono con riporti in HM per legni teneri, duri, incollati, truciolari, MDF.



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

### Profiled cutters

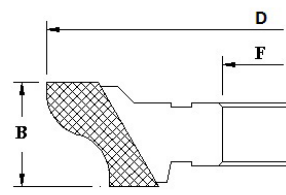
- Per frese Z.3: **Sconto 6%**
- Per frese Z.6: **Aumento 30%**
- Per profili con profondità sagoma superiore a mm. 20: **Aumento 15%**



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
400.160.010....	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*

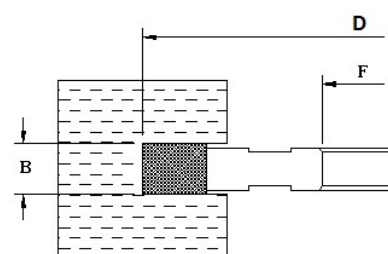


Frese per canali a spessore costante con 6 taglienti diritti in HM, per legni duri, teneri, incollati, truciolari.



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*

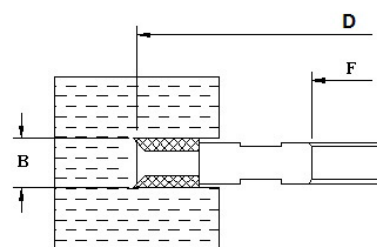


Frese per canali a spessore costante con 4 taglienti diritti e 4 rasanti in HM, per legni duri, teneri, incollati, truciolari.



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*

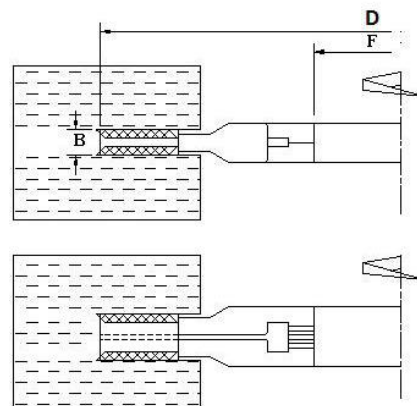
• Per frese Z.6+6: **Aumento 30%**



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

Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts

# ART. 461

## Punte per pantografo sagomate

*HM profiled router*

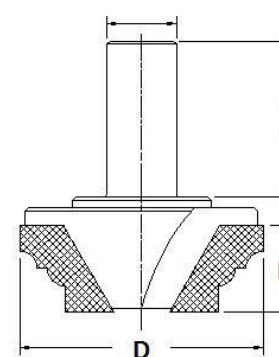


Punte per pantografo sagomate su disegno. Esecuzione con 2 taglienti dritti o inclinati, secondo il tipo di profilo richiesto. Si costruiscono con riporti in HM per legni teneri, duri, incollati, truciolari e MDF.



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 in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts



# UTENSILI A FISSAGGIO MECCANICO

## *MECHANICAL FIXING TOOLS*

PRODOTTO	PAG.
ART. 503 Testa in alluminio profilate	202
ART. 510 Testa portacoltelli sagomati per multiprofili	202
ART. 515 Testa portacolt. rigati in acc. / ART. 520 Testa per incastri e battute	203
ART. 521 Testa regolabile con coltellini per canali	204
ART. 531 Teste portacoltelli per spianare	205
ART. 528 Teste per giunzioni / ART. 529 Teste per giunzioni regolabile	206
ART. 559 Punta per pantografo con coltellini	207
ART. 563 Punta per pantografo per folding con coltellino a 45°	208
ART. 565 Frese CNC regolabile per smussare	209
ART. 561 Punta per pantografo con coltellini sagomati	210

## ART. 503

### Testina in alluminio profilata

*Aluminium profiled cutter with exchangeable knives*

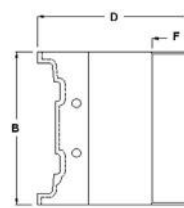


Testa portacoltelli profilata a tre taglienti.



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*

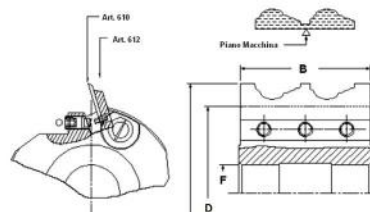


Testa portacoltelli sagomati a 3 taglienti; per l'esecuzione di diversi profili. L'utensile viene fornito privo di coltellini.



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



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts

**UTENSIL CENTRO**  
TOOLS FOR WOOD

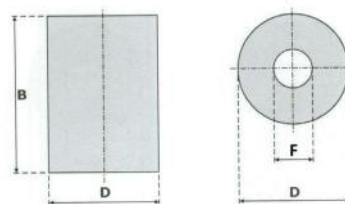
UTENSILI A FISSAGGIO MECCANICO / MECHANICAL FIXING TOOLS

## 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

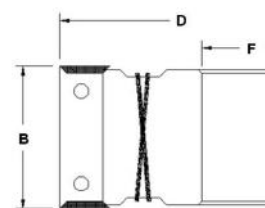
Testa per incastri e battute

*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*



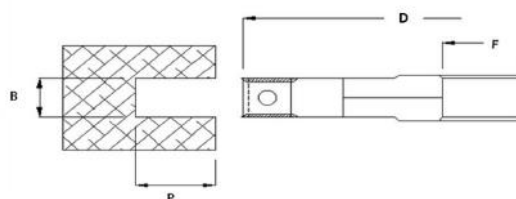
Testa per incastri regolabili, corpo in acciaio, dotata di 8 o 4 taglienti e 4 rasanti per una perfetta finitura laterale.



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	4 + 4	20
521.140.0408....	140	4 / 7,5	35 / 40	4 + 4	25
521.160.0408....	160	4 / 7,5	35 / 40	8 + 4	35
521.180.0408....	180	4 / 7,5	35 / 40	8 + 4	35
521.140.0816....	140	8 / 15,5	35 / 40	4 + 4	25
521.160.0816....	160	8 / 15,5	35 / 40	4 + 4	35
521.200.0816....	200	8 / 15,5	35 / 40	8 + 8	50
521.250.0816....	250	8 / 15,5	35 / 40	8 + 8	55
521.140.1224....	140	12 / 23,5	35 / 40	4 + 4	40
521.160.1224....	160	12 / 23,5	35 / 40	4 + 4	50
521.200.1224....	200	12 / 23,5	35 / 40	4 + 4	65
521.250.1224....	250	12 / 23,5	35 / 40	8 + 8	60
521.140.1530....	140	15 / 29,5	35 / 40	4 + 4	40
521.160.1530....	160	15 / 29,5	35 / 40	4 + 4	50
521.200.1530....	200	15 / 29,5	35 / 40	4 + 4	70
521.250.1530....	250	15 / 29,5	35 / 40	8 + 8	95
521.300.1530....	300	15 / 29,5	35 / 40	8 + 8	120
521.140.2040....	140	20 / 39,5	35 / 40	4 + 4	40
521.160.2040....	160	20 / 39,5	35 / 40	4 + 4	50
521.200.2040....	200	20 / 39,5	35 / 40	4 + 4	70
521.250.2040....	250	20 / 39,5	35 / 40	8 + 8	95
521.300.2040....	300	20 / 39,5	35 / 40	8 + 8	120
521.140.3060....	140	30 / 59,5	35 / 40	4 + 4	40
521.160.3060....	160	30 / 59,5	35 / 40	4 + 4	50
521.200.3060....	200	30 / 59,5	35 / 40	4 + 4	70
521.250.3060....	250	30 / 59,5	35 / 40	8 + 8	95
521.300.3060....	300	30 / 59,5	35 / 40	8 + 8	120



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts

**UTENSIL CENTRO**  
TOOLS FOR WOOD

UTENSILI A FISSAGGIO MECCANICO / MECHANICAL FIXING TOOLS

# ART. 531

## Teste portacoltelli per spianare

### Planer Cutterhead

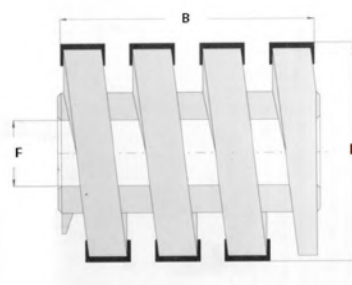


Testa portacoltelli in lega leggera per alberi prepiallatori ideali per grosse asportazioni, elevata silenziosità dovuta al frazionamento dei denti.



Planer cutterhead in aluminium for big removal of woods, high noiseless 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*



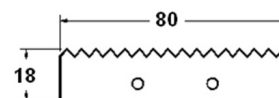
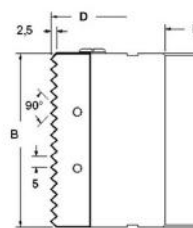
Teste portacoltelli per eseguire giunzioni su ogni tipo di legno; con due coltelli in HM riaffilabili.



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*



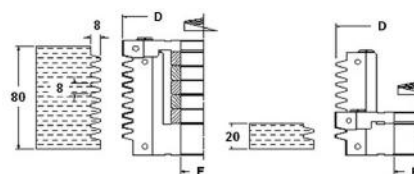
Teste portacoltelli per giunzioni regolabili per ogni tipo di legno.



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



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts



# ART. 559

## Punta per pantografo con coltellini

*Tool holder with HM exchangeable knives*

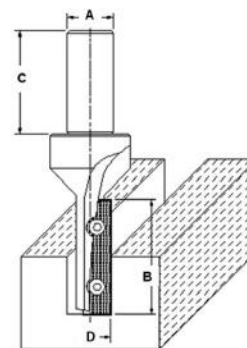


Punta piana per pantografo con coltellini a gettare in HM. Esecuzione con 1 tagliente spogliato sui 4 lati. Adatta per forare e contornare internamente su pannelli in legno naturale o truciolare con o senza rivestimento.



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

## 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



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools


Ricambi  
Spare parts




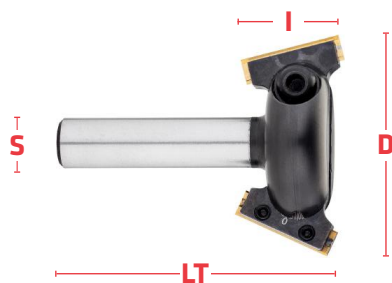
**ART. 565****NEW**

## Fresa CNC regolabile per smussare

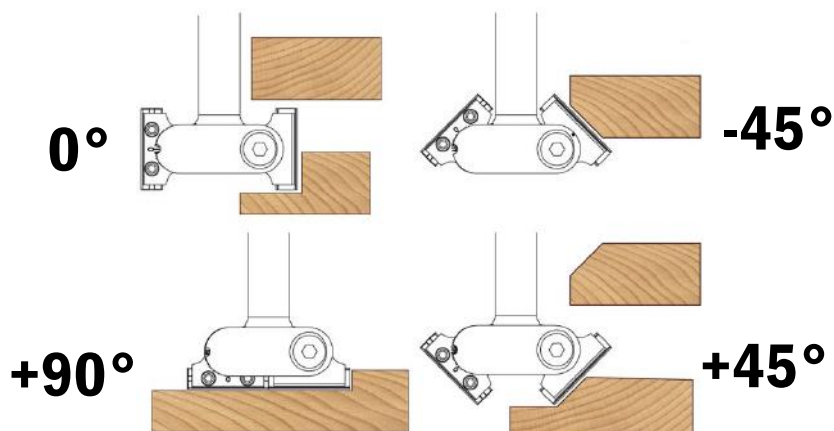
*Adjustable CNC cutter for chamfering*CORPO / BODY  
**ACCIAIO  
STEEL**RPM  
MAX  
**18'000**

 Fresa regolabile per giunzioni, fresature a gradino e smussi su legno massiccio e pannelli. Adatto a pantografi a CNC con avanzamento meccanico o manuale. Regolazione ogni 7,5°  
Angolazione regolabile da -45° a +90°

 Adjustable cutter for joints, step milling and chamfers on solid wood and panels. Suitable for CNC pantographs with mechanical or manual feed. Regulation every 7,5°  
Adjustable angle from -45° to +90°



Cod. RH	D Min	D Max	I	S	LT
565.201.85	85	102	39,5	20	92



# ART. 561

## Punta per pantografo con coltellini sagomati

### *Profiled tool holder with HM exchangeable knives*



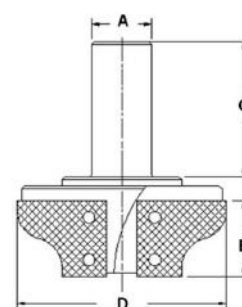
Punte sagomate per pantografo con coltellini riaffilabili in HM. Esecuzione con 2 taglienti diritti o inclinati, secondo il tipo di profilo richiesto. Si rendono particolarmente adatte a macchine CNC per grandi produzioni, in quanto offrono un'elevata durata del filo del tagliente.



HM profile router with blades that can be resharpened. Made with 2 straight or slanted cutting edges according to type of profile requested; especially suited for large production CNC machines, because 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
561.100.060....	100	60	2
561.100.080....	100	80	2
561.120.030....	120	30	2
561.120.040....	120	40	2
561.120.050....	120	50	2
561.120.060....	120	60	2
561.120.080....	120	80	2



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

Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts

# RICAMBI

## SPARE TOOLS

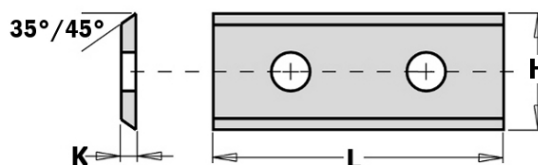
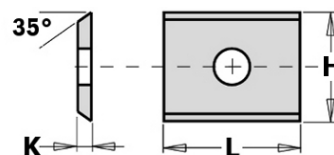
PRODOTTO	PAG.
ART. 600 Coltelli reversibili HM / ART. 601 Rasanti HM	212
ART. 602 Coltelli reversibili HM / ART. 603 Minicoltellini reversibili HM	213
ART. 604 / ART. 605 / ART. 606	214
ART. 607 Inserti per incastri / ART. 608 Coltelli reversibili a botte in HM	215
ART. 610 Coltellini profilati su un lato	216
ART. 611 Coltellini profilati su due lati	216
ART. 612 Controferri HSS sagomati	218
ART. 613 Coltelli rigati HSS 6% sagomati	219
ART. 620 Coltelli piani per teste e pialle con riporto in HM	221
ART. 622 Coltelli piani per teste e pialle in acciaio HSS 18%	222
ART. 625 Coltelli per pialla per sistemi "Tersa" HM	223
ART. 625 Coltelli per pialla per sistemi "Tersa" HPS	224
ART. 627 Coltelli per pialla per sistemi "Centrolock" HM	225
ART. 627 Coltelli per pialla per sistemi "Centrolock" HPS	226
ART. 628 Coltelli per pialla per sistemi "Centrostar - Centrofix - Quickfix" HM	227
ART. 628 Coltelli per pialla per sistemi "Centrostar - Centrofix - Quickfix" HPS	228
ART. 680 Bicchierini per tornio copiativo / ART. 680HM Bicchierini per tornio cop.	229
ART. 791 Cuscinetti in acciaio	230
ART. 791 Cuscinetto conico in Delrin / ART. 791 Cuscinetto cilindrico in Delrin	231
ART. 799 Boccole di maggiorazione per attacchi	232
ART. 541 Anello di serraggio per cuscinetti	232
ART. 655 Riduzioni a cappello	233

# ART. 600

## Coltelli reversibili HM

*Disposable knives*

Cod.	L	H	K
600.076.00	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

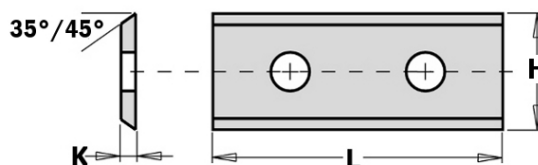
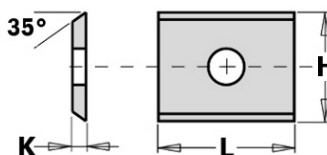


# ART. 601

## Rasanti HM

*Square disposable spurs*

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



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

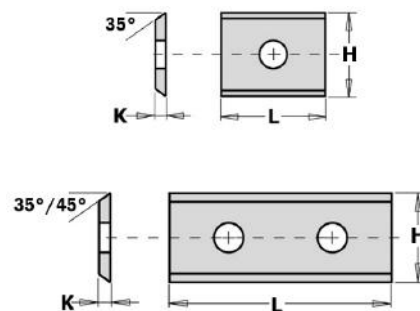
Ricambi  
Spare parts

**ART. 602**

## Coltelli reversibili HM

*Disposable knives*

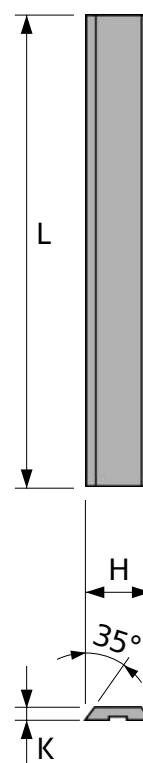
Cod.	L	H	K
602.075.00	7,6	9	1,5
602.096.00	9,6	9	1,5
602.120.00	12	9	1,5
602.146.00	14,6	9	1,5
602.200.00	20	9	1,5
602.300.00	30	9	1,5
602.400.00	40	9	1,5
602.500.00	50	9	1,5
602.600.00	60	9	1,5

**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

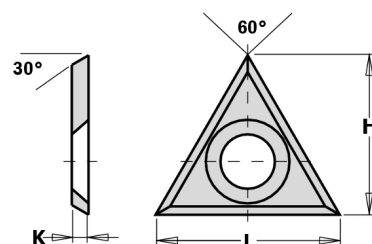


## ART. 604

Rasanti triangolari HM

*HM Triangular disposable spurs*

Cod.	L	K
604.229.00	22,86	2,5
604.219.00	21,90	2,5

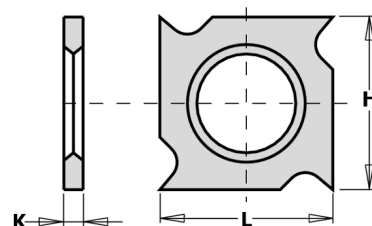


## ART. 605

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

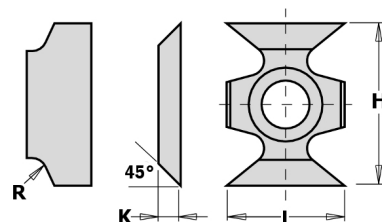


## ART. 606

Inseri 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°

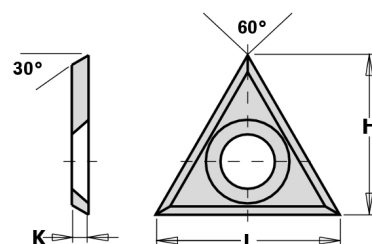


## ART. 604

Rasanti triangolari HM

*HM Triangular disposable spurs*

Cod.	L	K
604.229.00	22,86	2,5
604.219.00	21,90	2,5

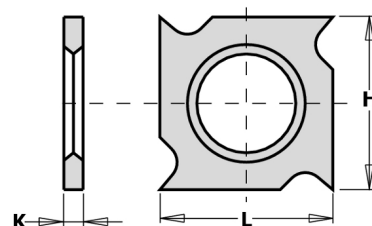


## ART. 605

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

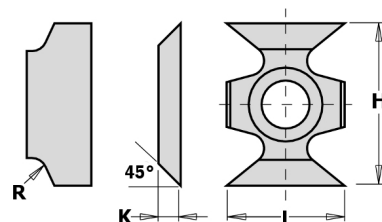


## ART. 606

Inseri 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°



Utensili in Diamante  
Diamond Tools

Lame circolari HM  
HM saw blades

Utensili per pantografo  
Router tools

Frese elicoidali HM Int.  
Solid carbide spiral cutters

Utensili per foratrice  
Dowel drills

Utensili saldobrasati  
Brazed tools

Utensili a fissaggio meccan.  
Mechanical fixing tools

Ricambi  
Spare parts

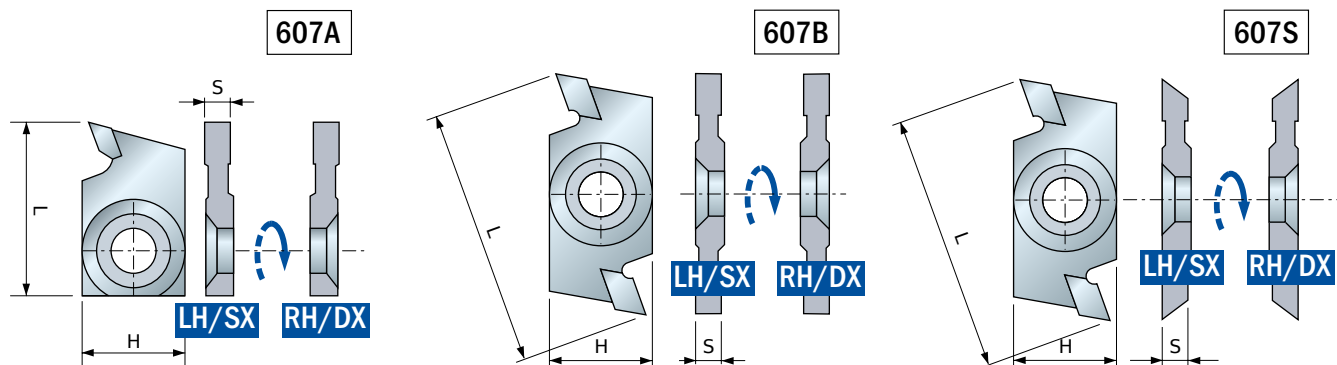


# ART. 607A - 607B - 607S

## 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

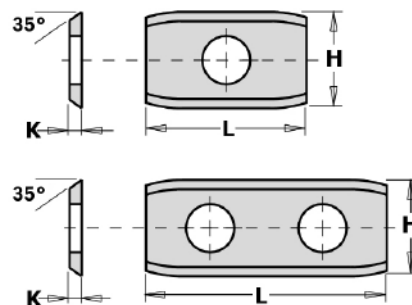


# ART. 608

## 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 10%

2 pezzi: Sconto 20%

3 pezzi: Sconto 45%

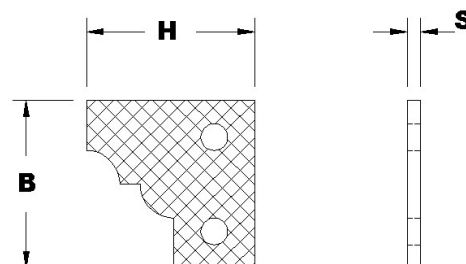
Da 4 a 7 pezzi: Sconto 50%

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



# ART. 611

## Coltellini profilati su due lati

*All-HM blades profiled on two sides*

### CONDIZIONI GENERALI:

1 pezzo: Sconto 10%

2 pezzi: Sconto 20%

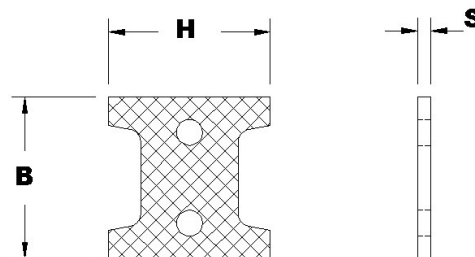
3 pezzi: Sconto 45%

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 10%

2 pezzi: Sconto 20%

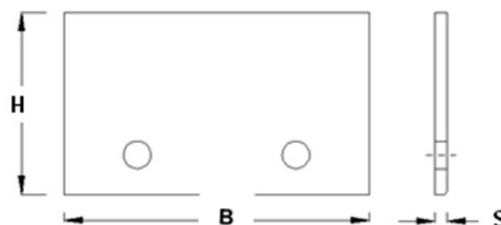
3 pezzi: Sconto 45%

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



# ART. 613

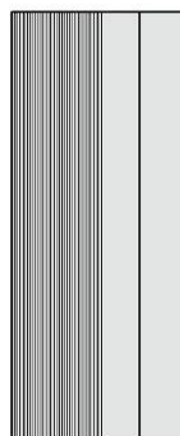
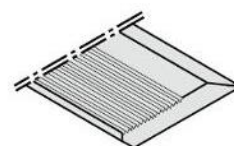
## Coltelli rigati HSS 6% Sagomati

*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

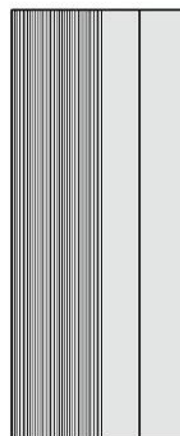
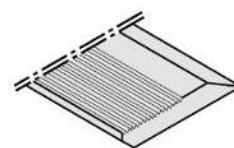
## Coltelli rigati HSS 6% Sagomati

*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



# ART. 620

## Coltelli piani per teste e pialle con riporto in HM

### Plannerknives for heads and planes-machines

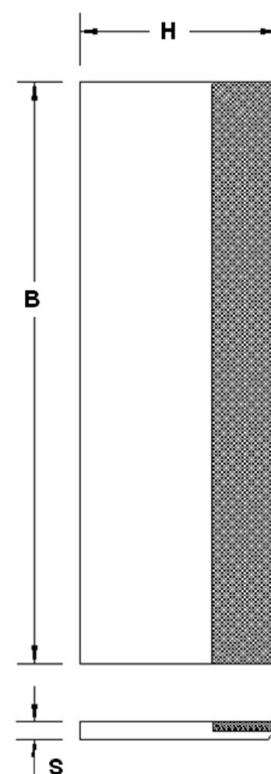


Per i coltelli con lunghezze intermedie a quelle elencate considerare il prezzo della misura superiore - Per altezze o spessore diversi da quelli indicati chiedere offerta.



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

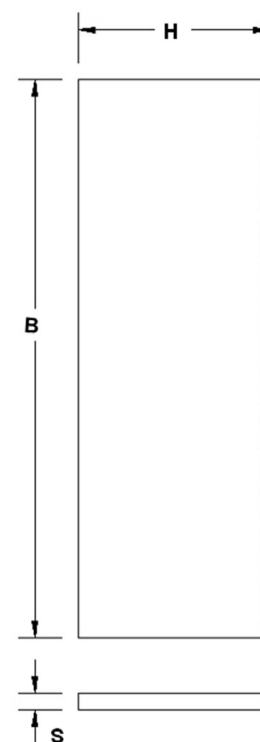


Per i coltelli con lunghezze intermedie a quelle elencate considerare il prezzo della misura superiore - Per altezze o spessore diversi da quelli indicati chiedere offerta.



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

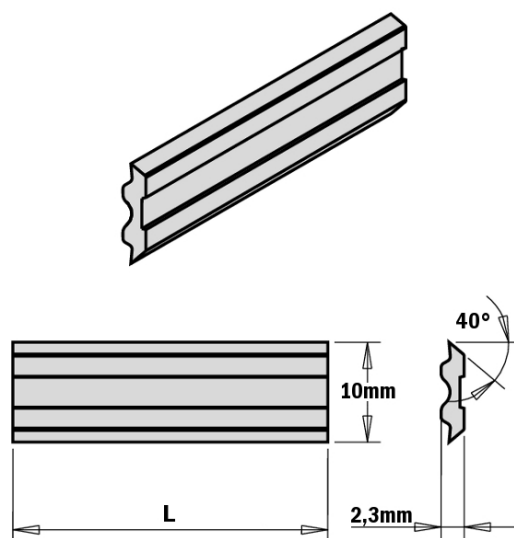


# ART. 625

## 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

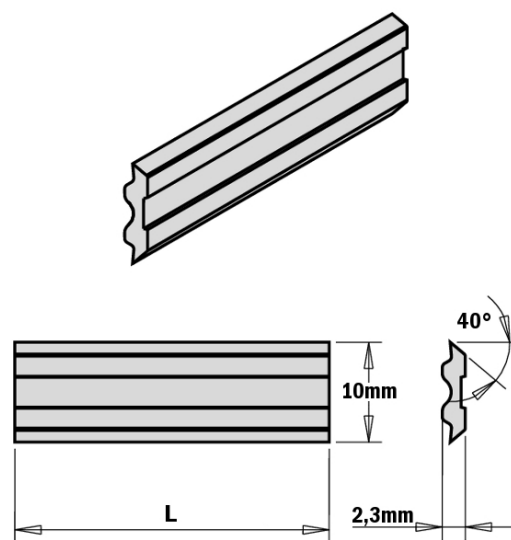
## Coltelli per pialla per sistemi "Tersa" HPS

*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

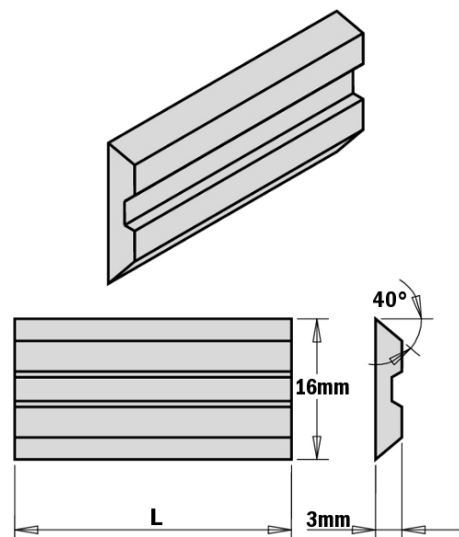


# ART. 627

## 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

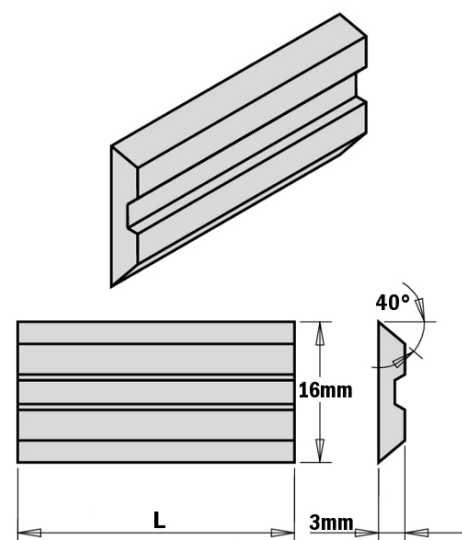
## Coltelli per pialla per sistemi "Centrolock" HPS

*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

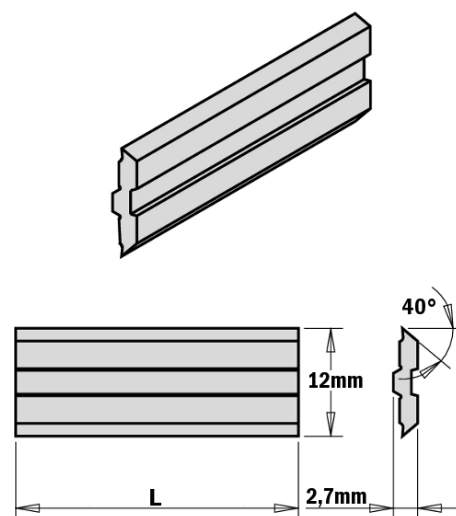


# ART. 628

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

Planer and jointer knives for "Centrolock - Centrofix - Quickfix" systems

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

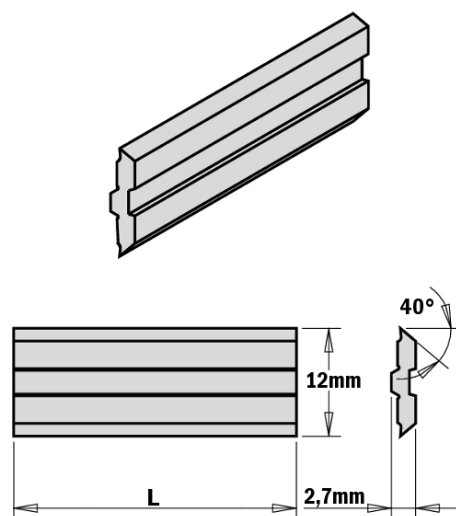
## Coltelli per pialla per sistemi "Centrostar - Centrofix - Quickfix" HPS

*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





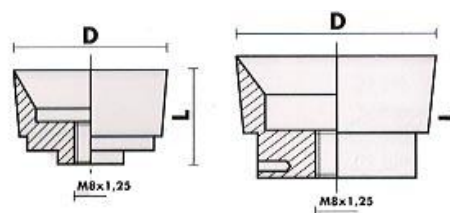
## ART. 680

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



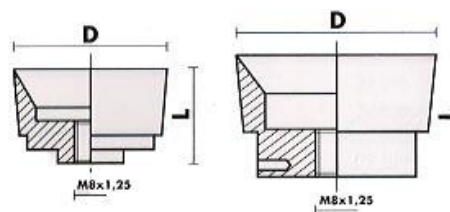
## ART. 680/HM

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 cylindrical 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





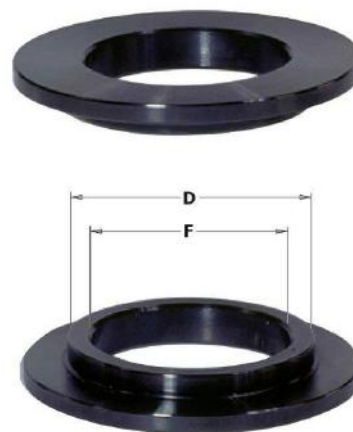
# ART. 655

## 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





**UTENSIL CENTRO**  
— TOOLS FOR WOOD —

## CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA

### 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](mailto:info@utensilcentro.it)

**Ufficio estero:**

[export@utensilcentro.com](mailto:export@utensilcentro.com)

**Ufficio tecnico:**

[ufficiotecnico@utensilcentro.it](mailto:ufficiotecnico@utensilcentro.it)

**Amministrazione:**

[amministrazione@utensilcentro.it](mailto:amministrazione@utensilcentro.it)



**UTENSIL CENTRO**  
— TOOLS FOR WOOD —



QR Code



Codice QR



[WWW.UTENSILCENTRO.COM](http://WWW.UTENSILCENTRO.COM)

# ART. 610

## Coltellini profilati su un lato

*All-HM blades profiled on one side*

### CONDIZIONI GENERALI:

1 pezzo: Sconto 10%

2 pezzi: Sconto 20%

3 pezzi: Sconto 45%

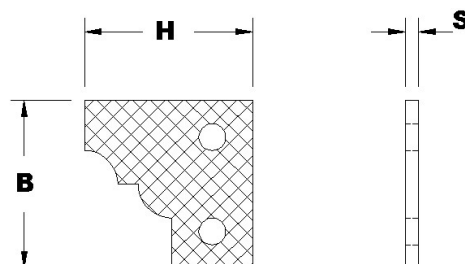
Da 4 a 7 pezzi: Sconto 50%

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



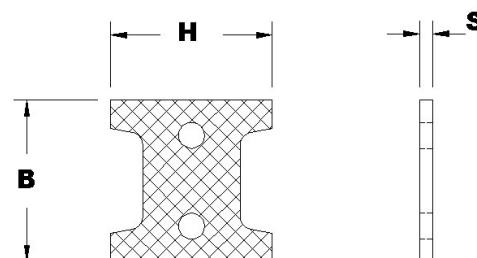
# ART. 611

## Coltellini profilati su due lati

*All-HM blades profiled on two sides*

### CONDIZIONI GENERALI:

1 pezzo: Sconto 10%  
 2 pezzi: Sconto 20%  
 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 10%

2 pezzi: Sconto 20%

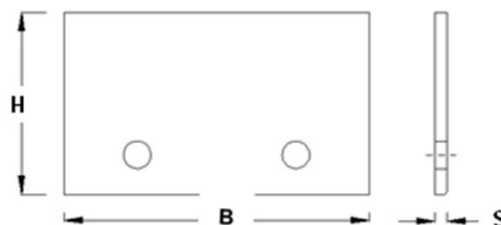
3 pezzi: Sconto 45%

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





# ART. 613

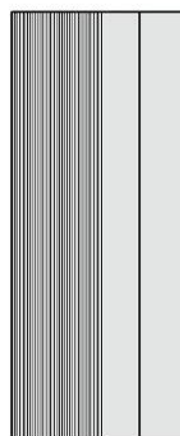
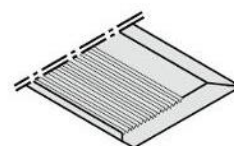
## Coltelli rigati HSS 6% Sagomati

*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

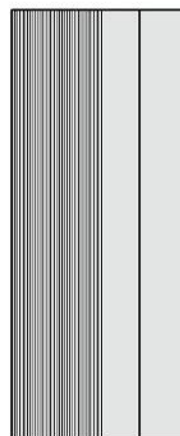
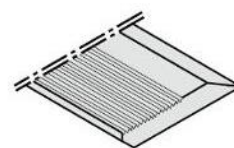
## Coltelli rigati HSS 6% Sagomati

*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



# ART. 620

## Coltelli piani per teste e pialle con riporto in HM

### Plannerknives for heads and planes-machines

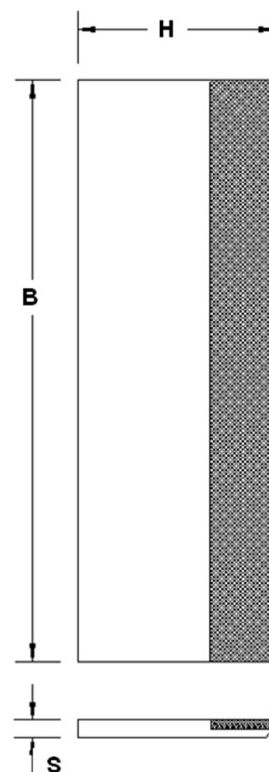


Per i coltelli con lunghezze intermedie a quelle elencate considerare il prezzo della misura superiore - Per altezze o spessore diversi da quelli indicati chiedere offerta.



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

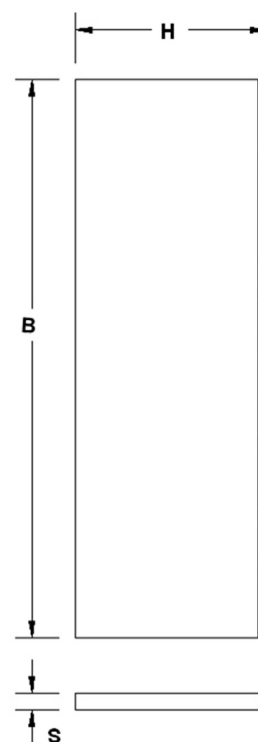


Per i coltelli con lunghezze intermedie a quelle elencate considerare il prezzo della misura superiore - Per altezze o spessore diversi da quelli indicati chiedere offerta.



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

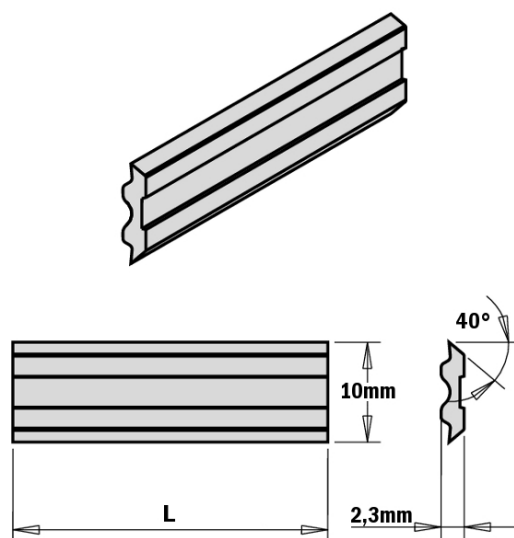


# ART. 625

## 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

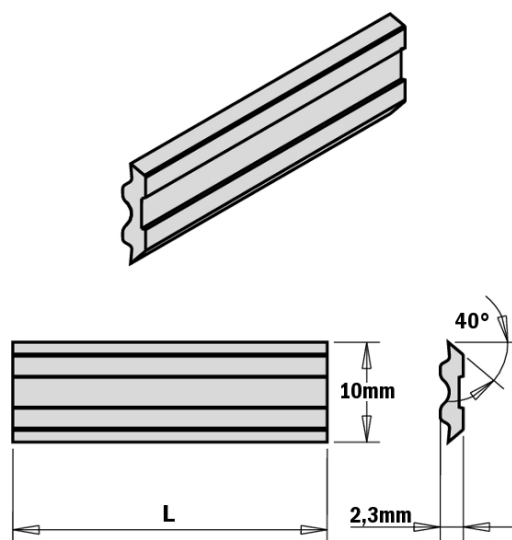
## Coltelli per pialla per sistemi "Tersa" HPS

*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

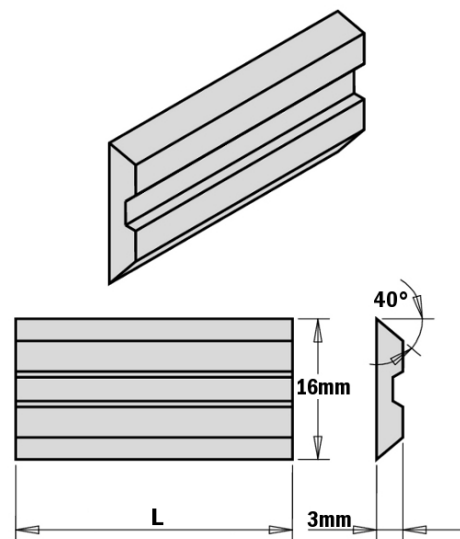


# ART. 627

## 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

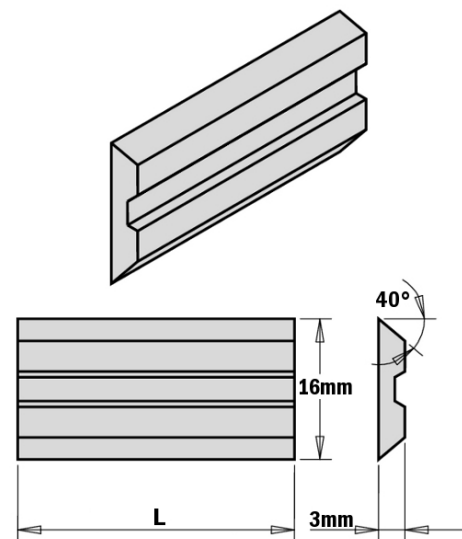
## Coltelli per pialla per sistemi "Centrolock" HPS

*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



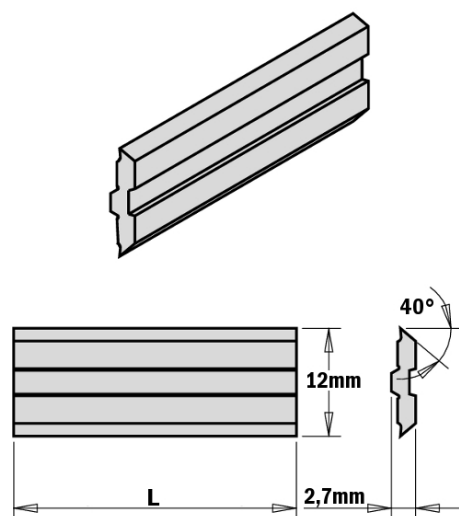


# ART. 628

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

Planer and jointer knives for "Centrolock - Centrofix - Quickfix" systems

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

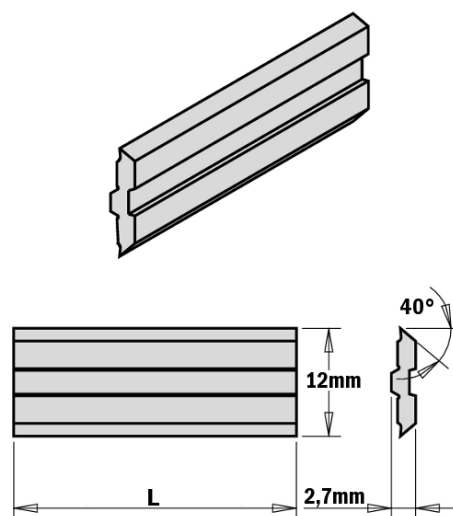
## Coltelli per pialla per sistemi "Centrostar - Centrofix - Quickfix" HPS

*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





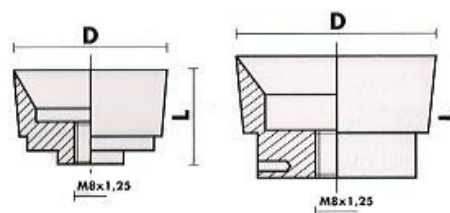
## ART. 680

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



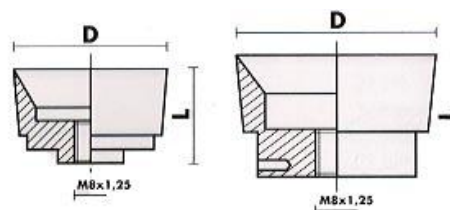
## ART. 680/HM

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

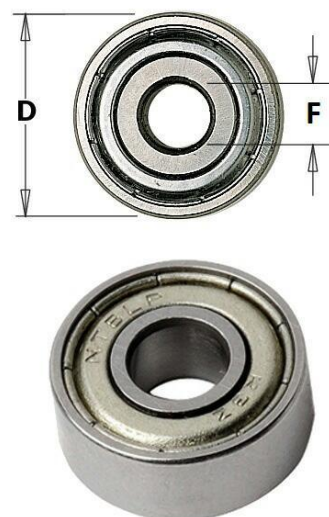
## Cuscinetti in acciaio

### 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 cylindrical 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





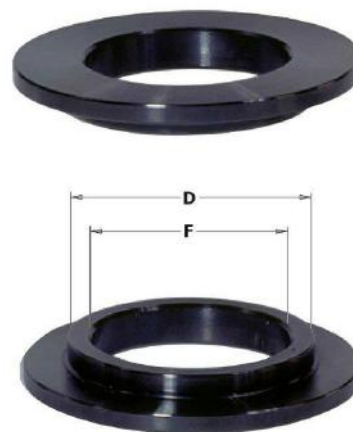
# ART. 655

## 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



**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](mailto:info@utensilcentro.it)

**Ufficio estero:**

[export@utensilcentro.com](mailto:export@utensilcentro.com)

**Ufficio tecnico:**

[ufficiotecnico@utensilcentro.it](mailto:ufficiotecnico@utensilcentro.it)

**Amministrazione:**

[amministrazione@utensilcentro.it](mailto:amministrazione@utensilcentro.it)