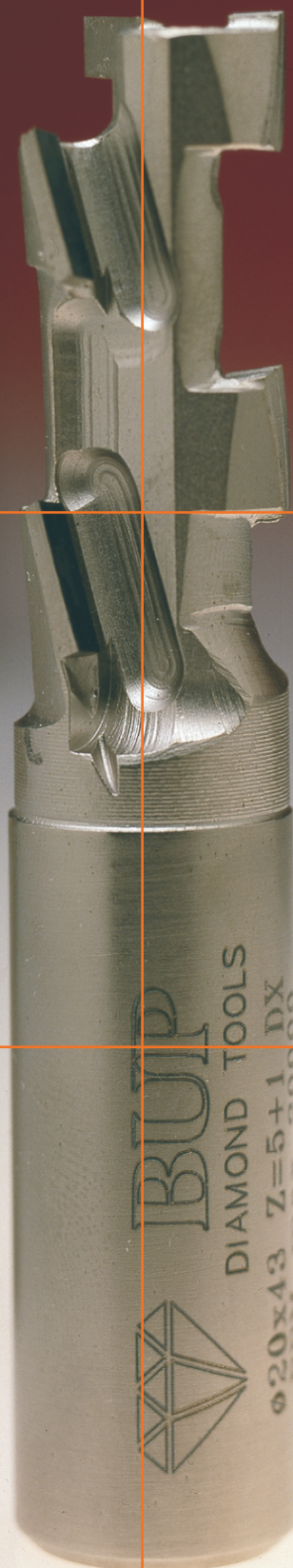


Diamond tools

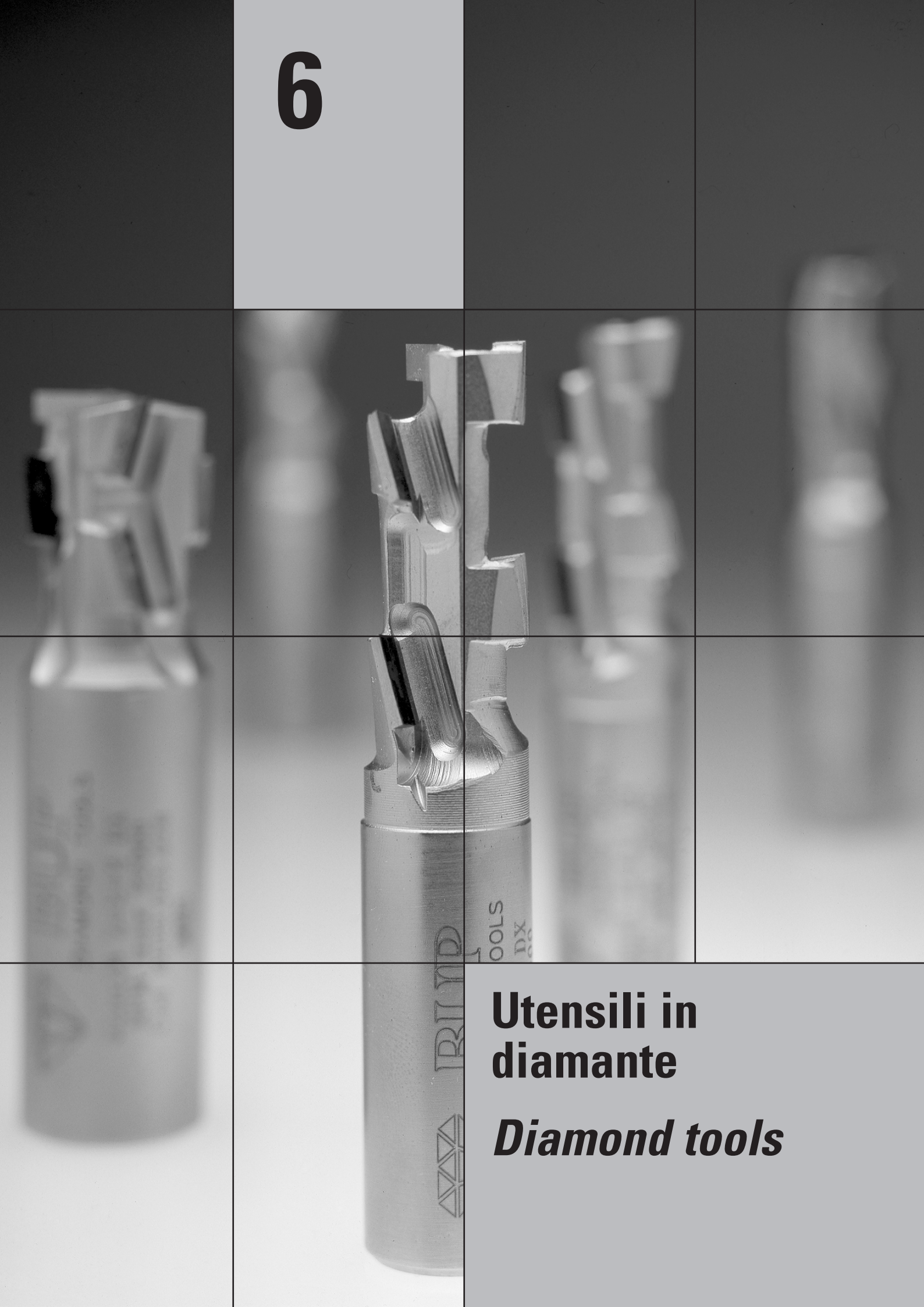


A/07



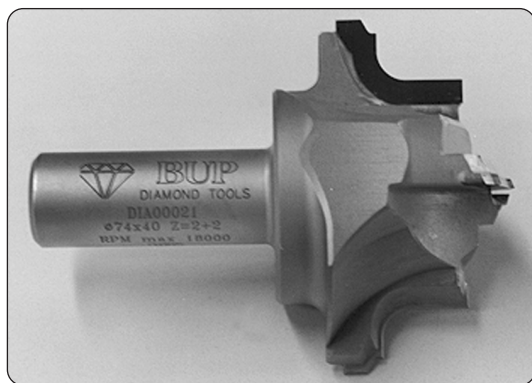
www.buputensili.it

6



**Utensili in
diamante**

Diamond tools



APPLICAZIONE/APPLICATION:

Realizzazione di sagomature di pannelli con profilo a richiesta.
Production of different profiles on request.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC.
CNC Router

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

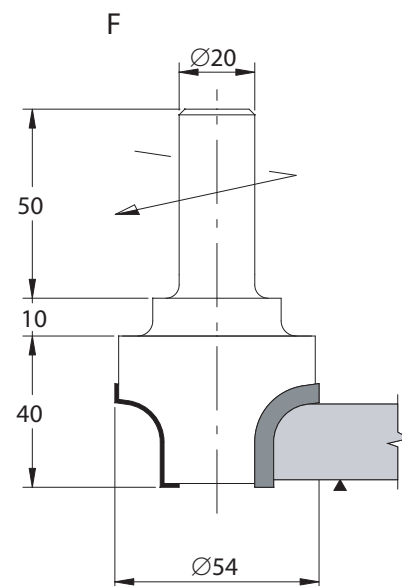
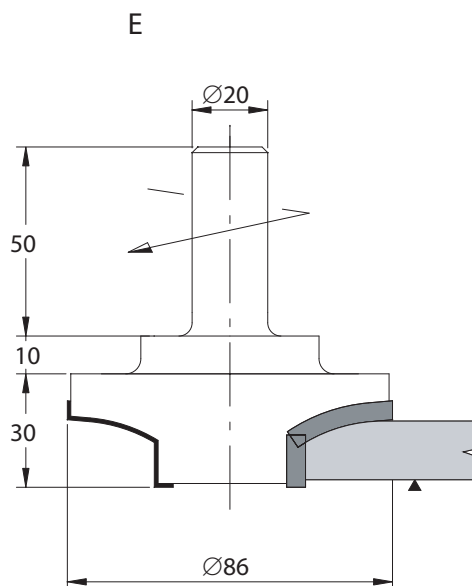
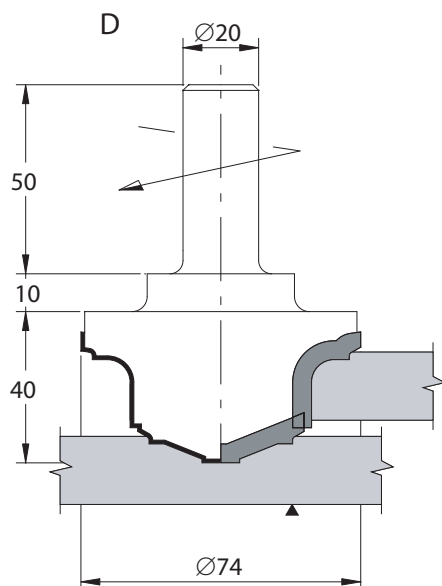
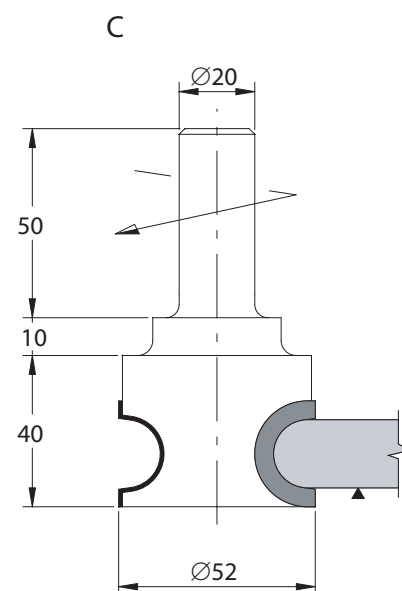
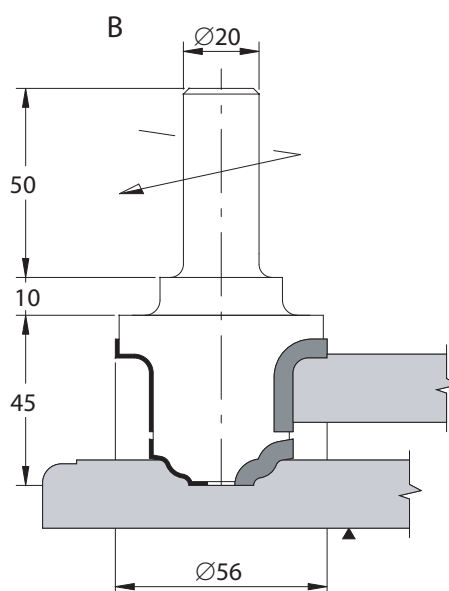
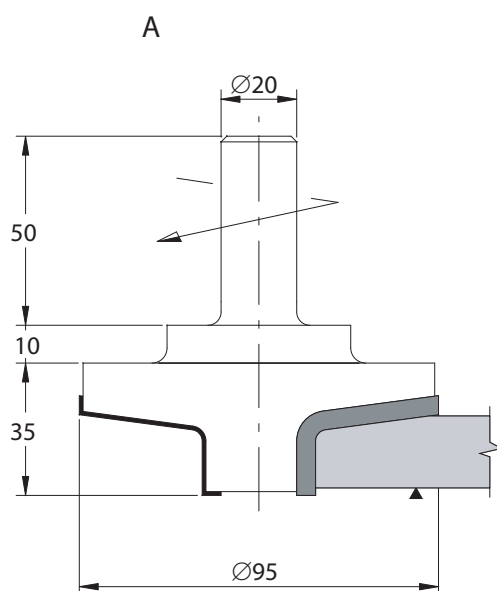
Frese speciali su disegno, si costruiscono sulla base delle caratteristiche produttive del cliente. Realizzate con taglienti frazionati o interi ed angoli idonei alla lavorazione dei diversi tipi di legno. Diamante policristallino (DP) di prima qualità con superficie lucida.
Special cutters made on drawing, manufactured on the base of production specifications of the customer. Produced with full diamond tip or divided diamond tips and suitable cutting angles for different types of wood. First quality polycrystalline diamond (DP) with polished surface.

DP

MEC

Art. 6029 Diamante S=3 mm - Area affilabile 1 mm/Diamond S=3 mm - Resharpenable area 1 mm

Art. 6030 Diamante S=5 mm - Area affilabile 3 mm/Diamond S=5 mm - Resharpenable area 3 mm



6031

FRESA PANTOGRAFO IN DIAMANTE PER PROFILI A "T" DIAMOND "T-SLOT" ROUTER CUTTERS



APPLICAZIONE/APPLICATION:

Realizzazione di canali a "T" per l'inserimento di profili in alluminio.
Production of "T-slots" for aluminium profiles

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC e manuali.
CNC routers or manual routers

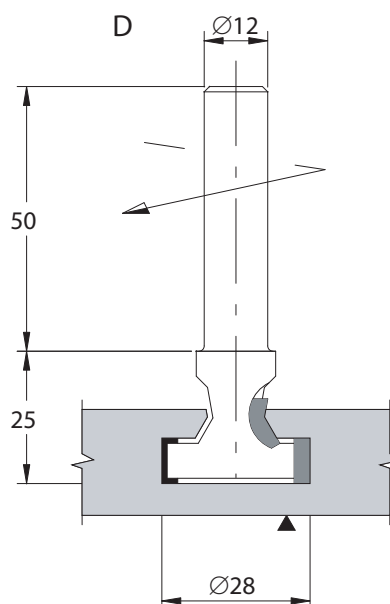
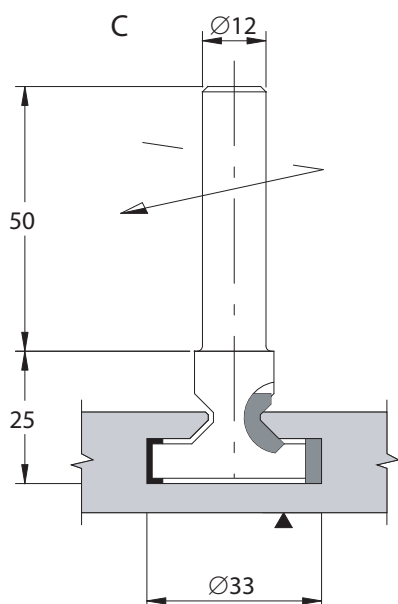
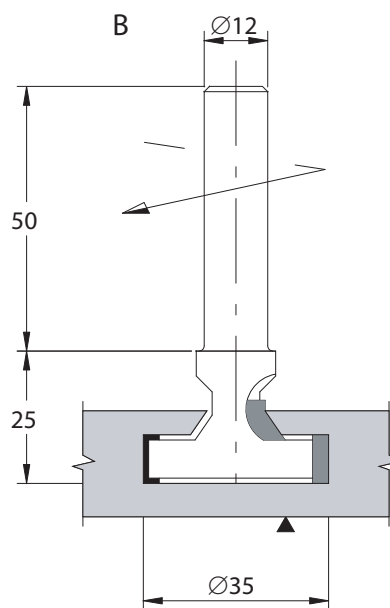
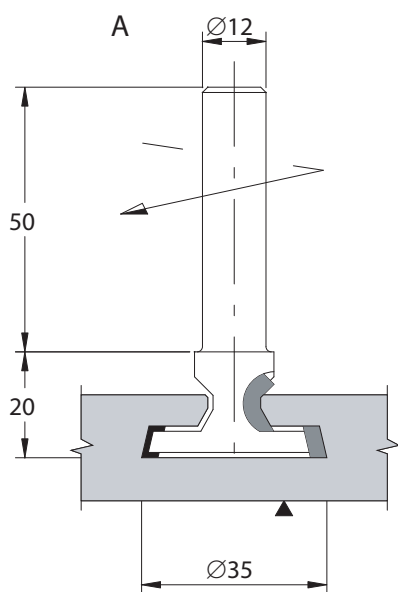
INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione con Z=2+1 taglienti in diamante.
Vengono fornite con attacco cilindrico d. 12x50.
Manufactured with Z=2+1 diamond cuts.
Supplied with cylindrical shank d. 12x50.

DP

MEC

Codice Code	D D	d d	LT LT	Z Z	Giri max RPM max	Profilo Profile	Cod.Prezzo Price Code
6031.000.001	35	12	70	2+1	24.000	A	D22
6031.000.002	35	12	75	2+1	24.000	B	D23
6031.000.003	33	12	75	2+1	24.000	C	L23
6031.000.004	28	12	75	2+1	24.000	D	A23



6032

FRESE PANTOGRAFO IN DIAMANTE FORA E CONTORNA PLUNGING AND CUTTING DIAMOND ROUTER CUTTERS



DP

MEC

APPLICAZIONE/APPLICATION:

Per contornare ed eseguire scanalature e cave su pannelli truciolare e MDF grezzi o nobilitati.

Sizing and grooving on raw or veneered chipboard and MDF panels.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC e manuali.

CNC routers or manual routers

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

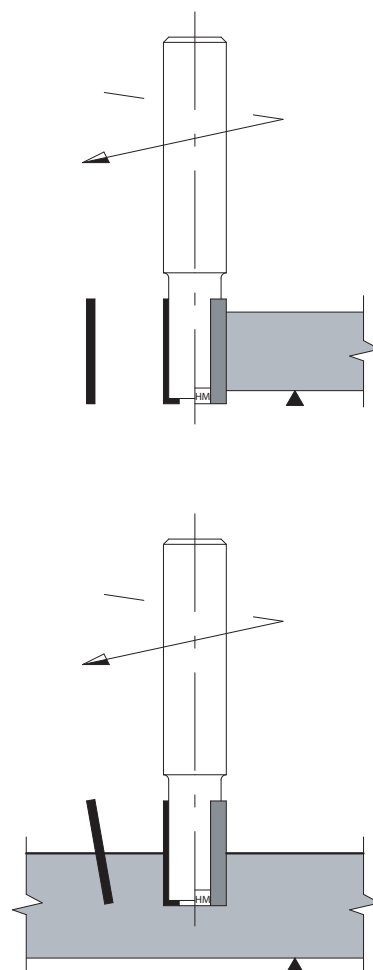
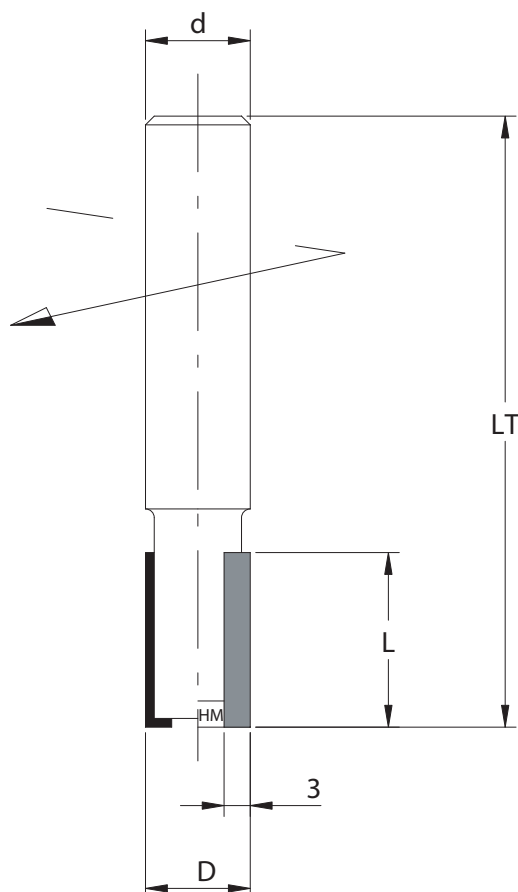
Esecuzione con uno o due taglienti diritti o inclinati in diamante e forante in HW. Area affilabile 1 mm.

Manufactured with one or two diamond straight or sheared cutting edges and carbide plunging point. Resharpening area 1 mm.

Esecuzione con taglienti negativi spingenti per pannelli rivestiti con aumento 15%.
Shear down cut for laminated panels with 15% increase on price.

Codice Code	D D	L L	d d	LT LT	Z Z	Giri max RPM max	Cod.Prezzo Price Code
6032.060.010 •	6	10	8	70	1	24.000	H16
6032.080.012 •	8	12	8	70	1	24.000	A19
6032.100.015 •	10	15	12	70	2	24.000	H23
6032.100.020 •	10	20	12	70	2	24.000	G25
6032.120.020 •	12	20	12	70	2	24.000	G25
6032.120.025 •	12	25	12	80	2	24.000	F27

• Corpo in HW integrale/Solid carbide body



6033 - 6034

FRESA PANTOGRAFO FORA E CONTORNA (4 DIVISIONI) PLUNGING AND CUTTING DIAMOND CUTTER (4 DIVISIONS)



APPLICAZIONE/APPLICATION:

Forare e contornare pannelli in truciolare, MDF, HDF nobilitati.
Boring and sizing on paper laminated chipboard and MDF panels.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC/CNC router.

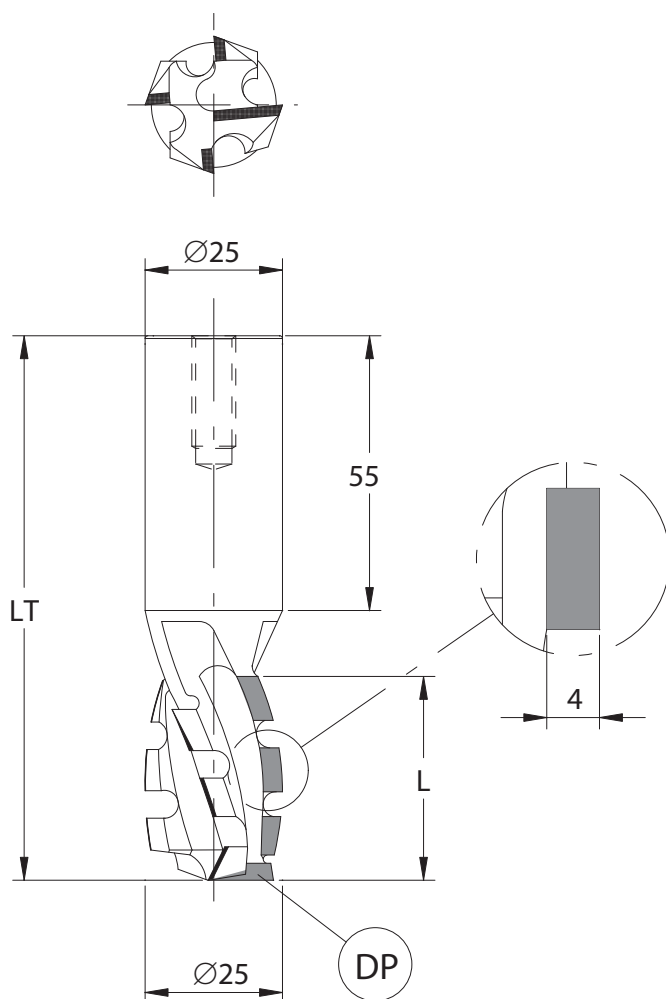
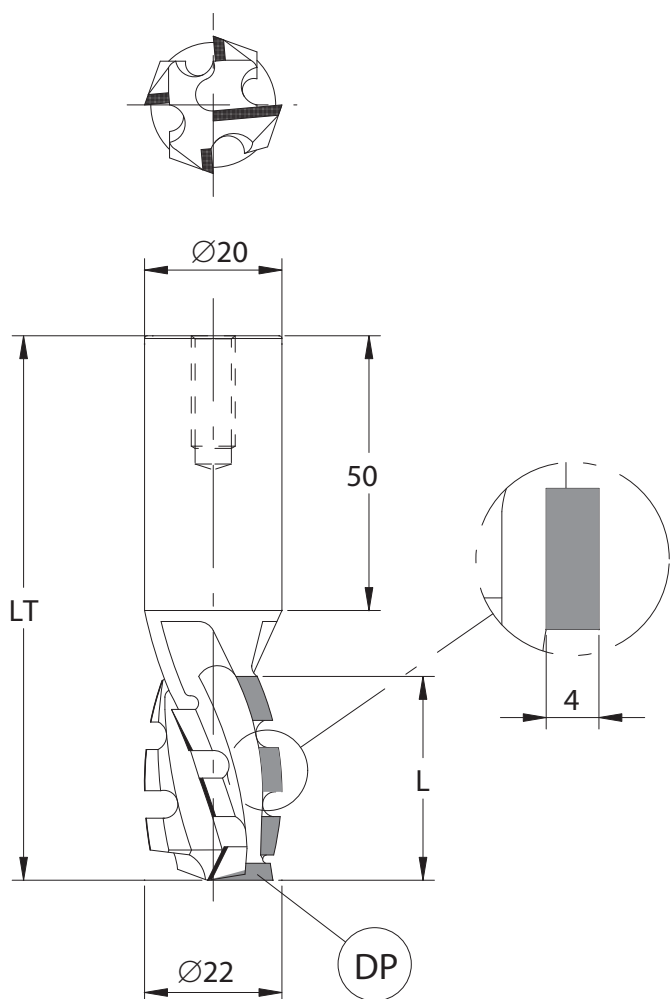
INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione con tagliente frazionato in diamante standard a 4 divisioni.
Permette un'alta velocità di avanzamento con ottimo grado di finitura ed un elevato rendimento. Area affilabile 3 mm con attacco. **N. max 24.000 min⁻¹**
Manufactured with splitted compression cuts on 4 divisions for a full Z=2.
High performance cutter for a very high feed speed and excellent quality finishing.
N. max 24.000 min⁻¹.

DP

MEC

Codice Dx Rh Code	D D	L L	LT LT	Z Z	Cod. Prezzo Price Code	Codice Sx Lh Code	D D	L L	LT LT	Z Z	Cod.Prezzo Price Code
6033.022.022	22	22	82	2	M28	6034.022.022	22	22	82	2	E29
6033.022.028	22	28	87	2	H31	6034.022.028	22	28	87	2	B32
6033.022.034	22	34	94	2	M33	6034.022.034	22	34	94	2	C34
6033.022.039	22	39	100	2	D35	6034.022.039	22	39	100	2	G35
6033.025.044	25	44	105	2	F36	6034.025.044	25	44	105	2	H36
6033.025.050	25	50	110	2	G37	6034.025.050	25	50	110	2	L37
6033.025.055	25	55	115	2	D38	6034.025.055	25	55	115	2	F38
6033.025.060	25	60	120	2	M38	6034.025.060	25	60	120	2	B39



6035 - 6036

FRESA PANTOGRAFO FORA E CONTORNA (TIPO STANDARD) PLUNGING-CUTTING DIAMOND ROUTER CUTTER (STANDARD TYPE)



APPLICAZIONE/APPLICATION:

Forare e contornare pannelli in truciolare, MDF, HDF nobilitati e laminati.
Boring and sizing paper laminated chipboard and MDF panels.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC/CNC router.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

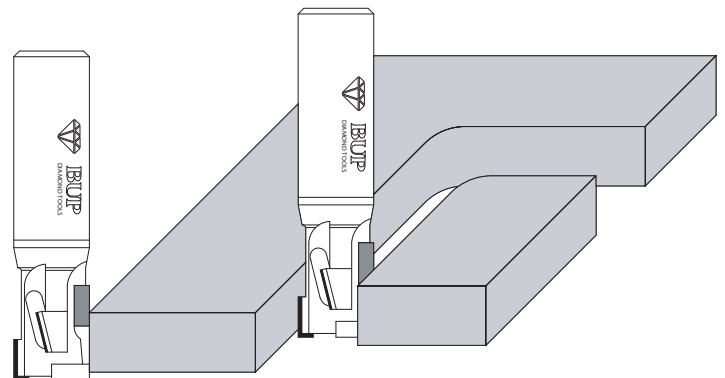
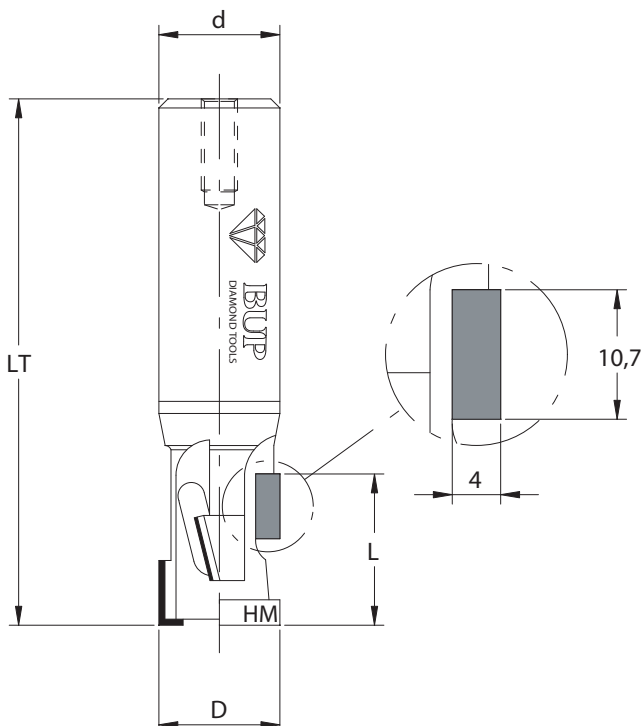
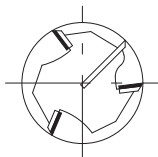
Esecuzione con tagliente frazionato in diamante standard 4 mm. Permette un maggior numero di affilature garantendo una qualità di taglio superiore. Taglienti con inclinazione assiale contrapposta ed ottimo scarico del truciolo. Vengono fornite con un attacco cilindrico d. 20x50. **N. max 20.000 min⁻¹**

*Manufactured with splitted compression diamond tips 4 mm wide. Resharpening area 3 mm, very high cutting quality. Tips are positioned in opposite shear angle, very good chips evacuation. Supplied with cylindrical shank d.20x50. **N. max 20.000 min⁻¹.***

DP

MEC

Codice Dx Rh Code	D D	L L	LT LT	Z Z	Cod. Prezzo Price Code	Codice Sx Lh Code	D D	L L	LT LT	Z Z	Cod.Prezzo Price Code
6035.016.025	16	25	85	3+1	L20	6036.016.025	16	25	85	3+1	G21
6035.016.036	16	34	95	4+1	D23	6036.016.036	16	34	95	4+1	B24
6035.018.025	18	25	85	3+1	L20	6036.018.025	18	25	85	3+1	G21
6035.018.036	18	34	95	4+1	D23	6036.018.036	18	34	95	4+1	B24
6035.018.045	18	43	105	5+1	B25	6036.018.045	18	43	105	5+1	M25
6035.020.025	20	25	85	3+1	L20	6036.020.025	20	25	85	3+1	G21
6035.020.036	20	34	95	4+1	D23	6036.020.036	20	34	95	4+1	B24
6035.020.045	20	43	105	5+1	B25	6036.020.045	20	43	105	5+1	M25
6035.020.053	20	52	115	6+1	M26	6036.020.053	20	52	115	6+1	G27



6037 - 6038

FRESA PANTOGRAFO FORA E CONTORNA (TIPO ECONOMICO) PLUNGING -CUTTING DIAMOND ROUTER CUTTER (ECO TYPE)



APPLICAZIONE/APPLICATION:

Forare e contornare pannelli in truciolare, MDF, HDF nobilitati e laminati.
Boring and sizing paper laminated chipboard and MDF panels.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC/CNC router.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione con tagliente frazionato in diamante tipo economico a 3 divisioni.
Inclinazione assiale contrapposta e ottimo scarico del truciolo. Vengono fornite con un attacco cilindrico d. 20x50. **N. max 20.000 min⁻¹**

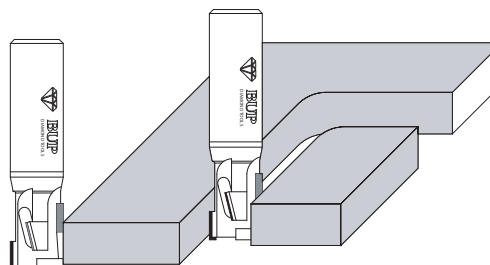
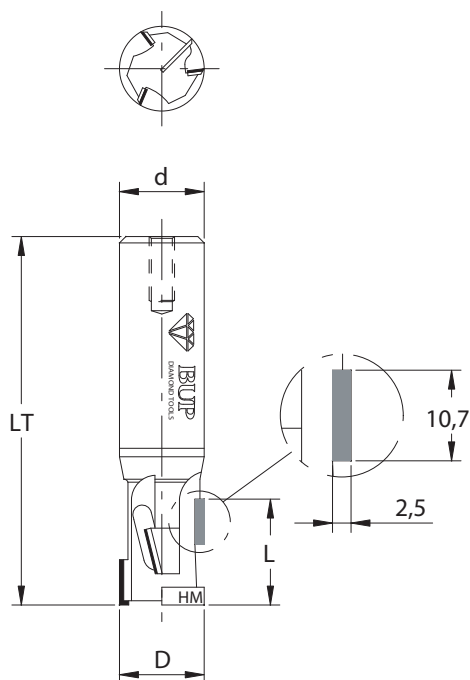
Manufactured with splitted compression diamond tips ECO TYPE.

*Resharpening area 1 mm. Tips are positioned in opposite shear angle, very good chips evacuation. Supplied with cylindrical shank d.20x50. **N. max 20.000 min⁻¹.***

DP

MEC

Codice Dx Rh Code	D D	L L	LT LT	Z Z	Cod. Prezzo Price Code	Codice Sx Lh Code	D D	L L	LT LT	Z Z	Cod.Prezzo Price Code
6037.010.025	10	25	85	3+1	F17	6038.010.025	10	25	85	3+1	C18
6037.012.025	12	25	85	3+1	F17	6038.012.025	12	25	85	3+1	C18
6037.012.036	12	34	95	4+1	A20	6038.012.036	12	34	95	4+1	G20
6037.016.025	16	25	85	3+1	F17	6038.016.025	16	25	85	3+1	C18
6037.016.036	16	34	95	4+1	A20	6038.016.036	16	34	95	4+1	G20
6037.016.045	16	43	105	5+1	G21	6038.016.045	16	43	105	5+1	F22
6037.018.025	18	25	85	3+1	F17	6038.018.025	18	25	85	3+1	C18
6037.018.036	18	34	95	4+1	A20	6038.018.036	18	34	95	4+1	G20
6037.018.045	18	43	105	5+1	G21	6038.018.045	18	43	105	5+1	F22
6037.018.053	18	52	115	6+1	D23	6038.018.053	18	52	115	6+1	B24
6037.020.025	20	25	85	3+1	F17	6038.020.025	20	25	85	3+1	C18
6037.020.036	20	34	95	4+1	A20	6038.020.036	20	34	95	4+1	G20
6037.020.045	20	43	105	5+1	G21	6038.020.045	20	43	105	5+1	F22
6037.020.053	20	52	115	6+1	D23	6038.020.053	20	52	115	6+1	B24
6037.020.061	20	61	120	7+1	F24	6038.020.061	20	61	120	7+1	C25





APPLICAZIONE/APPLICATION:

Forare e contornare pannelli in truciolare, MDF, HDF nobilitati e laminati.
Boring and sizing paper laminated chipboard and MDF panels.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC/CNC router.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione a sviluppo elicoidale in diamante tipo economico a 3 divisioni. Taglienti con inclinazione assiale contrapposta ed ottimo scarico del truciolo. Vengono fornite con attacco cilindrico d. 20x50. Adatta alle alte velocità di avanzamento.

N. max 20.000 min⁻¹

Spiral body made with splitted compression diamond tips ECO TYPE.

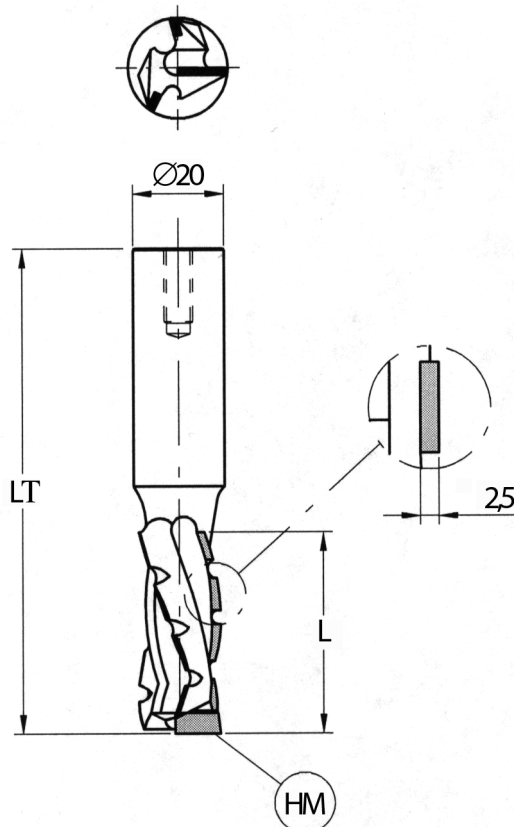
Resharpening area 1 mm. Tips are positioned in opposite shear angle, very good chips evacuation. Supplied with cylindrical shank d. 20x50. Suitable for high feed speed.

N. max 20.000 min⁻¹.

DP

MEC

Codice Dx Rh Code	D D	L L	LT LT	Z Z	Cod. Prezzo Price Code	Codice Sx Lh Code	D D	L L	LT LT	Z Z	Cod.Prezzo Price Code
6045.012.027	12	27	75	2	G21	6046.012.027	12	27	75	2	G22
6045.016.034	16	34	94	3	L27	6046.016.034	16	34	94	3	H28
6045.016.045	16	45	105	3	F30	6046.016.045	16	45	105	3	B31
6045.018.034	18	34	94	3	L27	6046.018.034	18	34	94	3	H28
6045.018.045	18	45	105	3	F30	6046.018.045	18	45	105	3	B31
6045.020.045	20	45	105	3	F30	6046.020.045	20	45	105	3	B31
6045.020.056	20	56	116	3	A33	6046.020.056	20	56	116	3	F33



6050 - 6051

FRESA PANTOGRAFO 4 DIVISIONI (TIPO ECONOMICO) PLUNGING AND CUTTING DIAMOND CUTTER (4 DIVISIONS)



APPLICAZIONE/APPLICATION:

Forare e contornare pannelli in truciolare, MDF, HDF nobilitati.
Boring and sizing paper laminated chipboard and MDF panels.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC/CNC router.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione con tagliente frazionato in diamante tipo economico a 4 divisioni. Taglienti con inclinazione assiale contrapposta con 2 taglienti su ogni punto di lavoro. Vengono fornite con un attacco cilindrico d. 20x50. **N. max 20.000 min⁻¹**

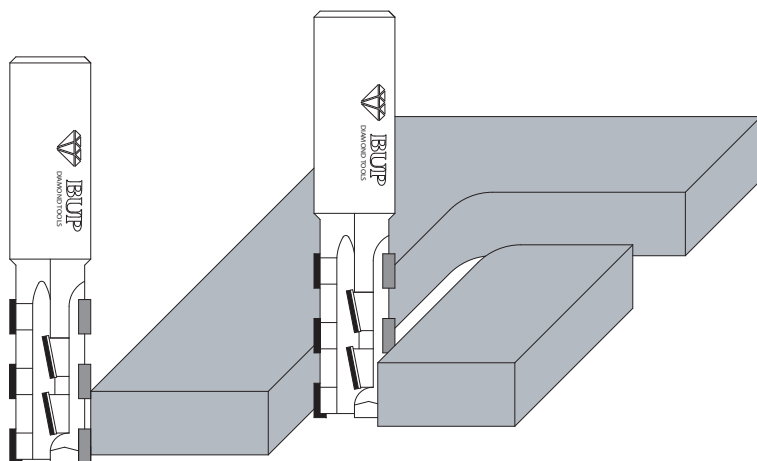
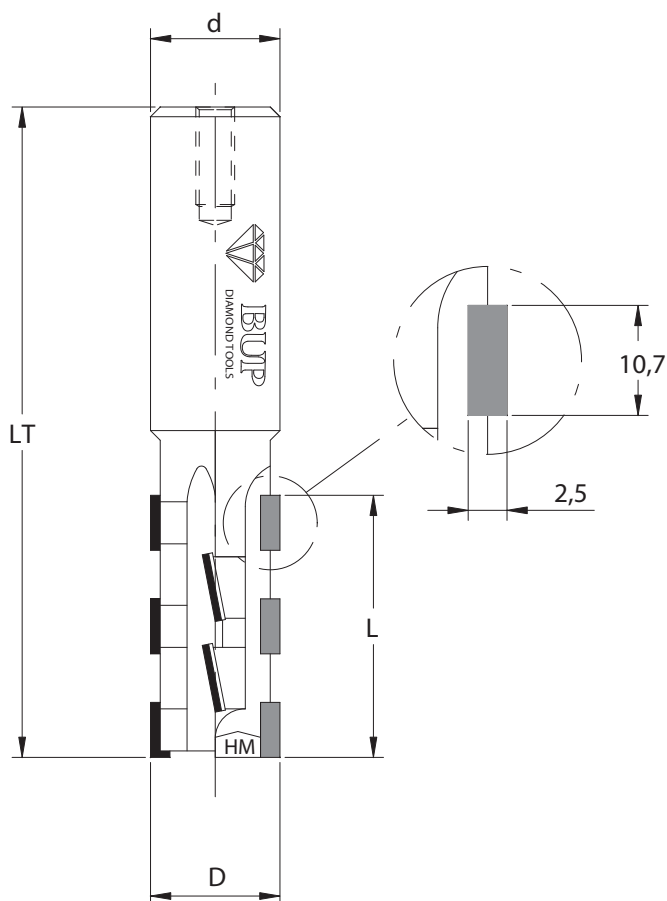
Manufactured with splitted compression diamond tips ECO TYPE, 4 divisions.

Tips are positioned in opposite shear angle, with 2 wings on each working point.
*Supplied with cylindrical shank d.20x50. **N. max 20.000 min⁻¹***

DP

MEC

Codice Dx Rh Code	D	L	LT	Z	Cod. Prezzo Price Code	Codice Sx Lh Code	D	L	LT	Z	Cod.Prezzo Price Code
6050.016.025	16	25	85	6+1	D23	6051.016.025	16	25	85	6+1	B24
6050.016.034	16	34	95	8+1	L25	6051.016.034	16	34	95	8+1	F26
6050.018.025	18	25	85	6+1	D23	6051.018.025	18	25	85	6+1	B24
6050.018.034	18	34	95	8+1	L25	6051.018.034	18	34	95	8+1	F26
6050.018.043	18	43	105	10+1	C28	6051.018.043	18	43	105	10+1	A29
6050.020.025	20	25	85	6+1	D23	6051.020.025	20	25	85	6+1	B24
6050.020.034	20	34	95	8+1	L25	6051.020.034	20	34	95	8+1	F26
6050.020.043	20	43	105	10+1	C28	6051.020.043	20	43	105	10+1	C28
6050.020.052	20	52	115	12+1	G30	6051.020.052	20	52	115	12+1	C31
6050.020.061	20	61	120	14+1	D32	6051.020.061	20	61	120	14+1	L32





APPLICAZIONE/APPLICATION:

Forare e contornare pannelli in truciolare, MDF, HDF nobilitati e laminati.
Boring and sizing paper laminated chipboard and MDF panels.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC./CNC router.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione con tagliente frazionato in diamante tipo economico. Viene costruita con doppio tagliente sul rivestimento superiore ed inferiore del pannello garantendo un'ottima finitura ed un alto rendimento. Vengono fornite con un attacco cilindrico d. 20x50. **N. max 20.000 min⁻¹.**

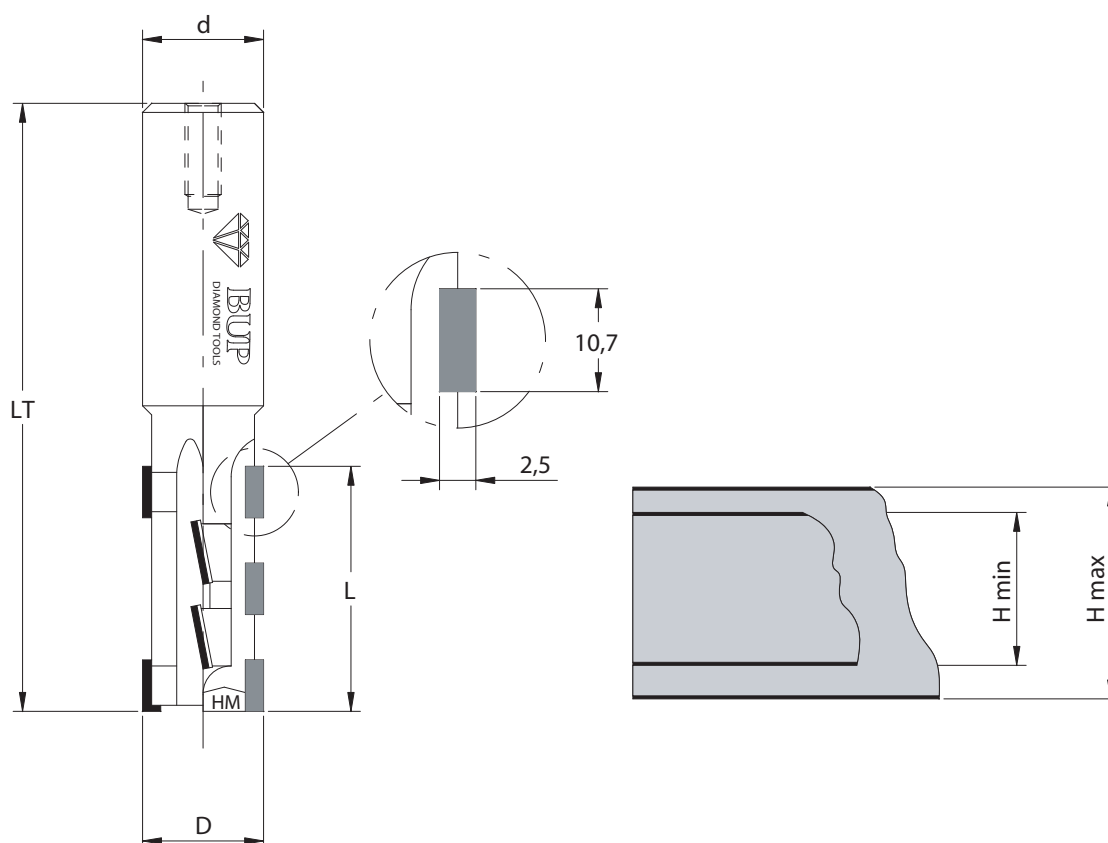
*Manufactured with splitted compression diamond tips ECO TYPE. Designed with double flute on top and bottom panel edges, it grants an excellent finishing and a very high performances. Supplied with cylindrical shank d.20x50. **N. max 20.000 min⁻¹.***

DP

MEC

Codice Dx Rh Code	D D	L L	LT LT	H min/max H min/max	Z Z	Cod. Prezzo Price Code
6136.020.023	20	25	85	12÷22	4+1	G21
6136.020.032	20	34	95	20÷30	4+2	D23
6136.020.040	20	43	105	28÷40	4+3	F24
6136.020.050	20	52	115	38÷48	4+4	H25

Codice Sx Lh Code	D D	L L	LT LT	H min/max H min/max	Z Z	Cod. Prezzo Price Code
6137.020.023	20	25	85	12÷22	4+1	F22
6137.020.032	20	34	95	20÷30	4+2	B24
6137.020.040	20	43	105	28÷40	4+3	D25
6137.020.050	20	52	115	38÷48	4+4	G26





APPLICAZIONE/APPLICATION:

Forare e contornare pannelli in truciolare, MDF, HDF nobilitati e laminati.
Boring and sizing paper laminated chipboard and MDF panels.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC/CNC router.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione con 3 taglienti a sviluppo elicoidale continuo.

Ideale per le lavorazioni ad alta velocità di avanzamento con ottimo scarico del truciolo. Vengono fornite con un attacco cilindrico d. 20x50.

N. max 24.000 min⁻¹.

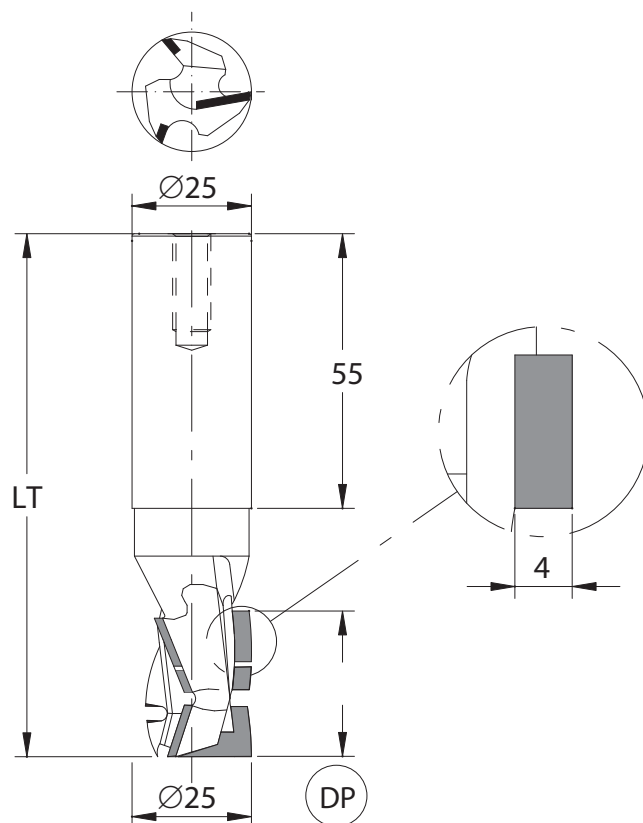
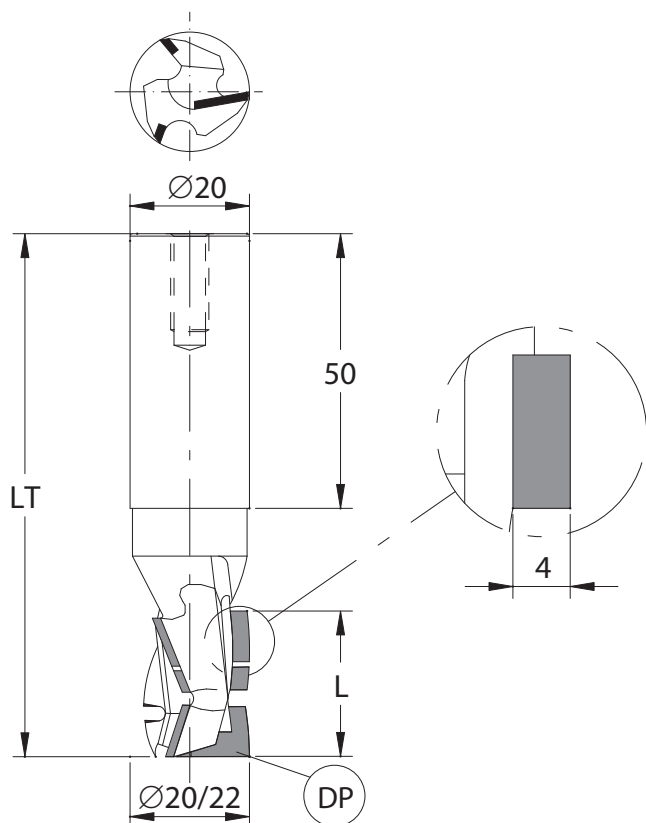
Manufactured with 3 flutes with continuous spiral design. Suitable for high feed speed with a very good chip evacuation. Supplied with cylindrical shank d.20x50.

N. max 24.000 min⁻¹.

DP

MEC

Codice Dx Rh Code	D D	L L	LT LT	Z Z	Cod. Prezzo Price Code	Codice Sx Lh Code	D D	L L	LT LT	Z Z	Cod.Prezzo Price Code
6138.020.025	20	25	85	3	D32	6139.020.025	20	25	85	3	L32
6138.020.030	20	30	95	3	M33	6139.020.030	20	30	95	3	C34
6138.020.040	20	40	105	3	A37	6139.020.040	20	40	105	3	E37
6138.022.025	22	25	85	3	D32	6139.022.025	22	25	85	3	L32
6138.022.030	22	30	95	3	M33	6139.022.030	22	30	95	3	C34
6138.022.040	22	40	105	3	A37	6139.022.040	22	40	105	3	E37
6138.025.025	25	25	105	3	D32	6139.025.025	25	25	105	3	L32
6138.025.030	25	30	110	3	M33	6139.025.030	25	30	110	3	C34
6138.025.035	25	35	115	3	H35	6139.025.035	25	35	115	3	A36
6138.025.040	25	40	117	3	A37	6139.025.040	25	40	117	3	E37
6138.025.045	25	45	122	3	B38	6139.025.045	25	45	122	3	D38
6138.025.050	25	50	127	3	L38	6139.025.050	25	50	127	3	A39
6138.025.055	25	55	132	3	G39	6139.025.055	25	55	132	3	L39
6138.025.060	25	60	137	3	D40	6139.025.060	25	60	137	3	F40
6138.025.065	25	65	142	3	A41	6139.025.065	25	65	142	3	B41





APPLICAZIONE/APPLICATION:

Forare e contornare pannelli in truciolare, MDF, HDF nobilitati e laminati.
Boring and sizing paper laminated chipboard and MDF panels.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC./CNC router.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

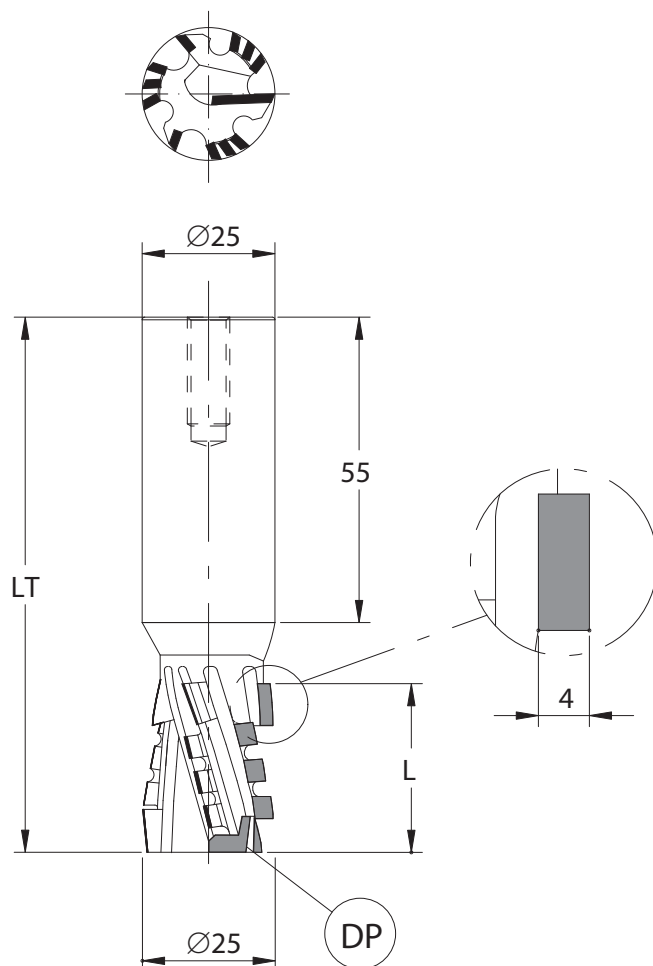
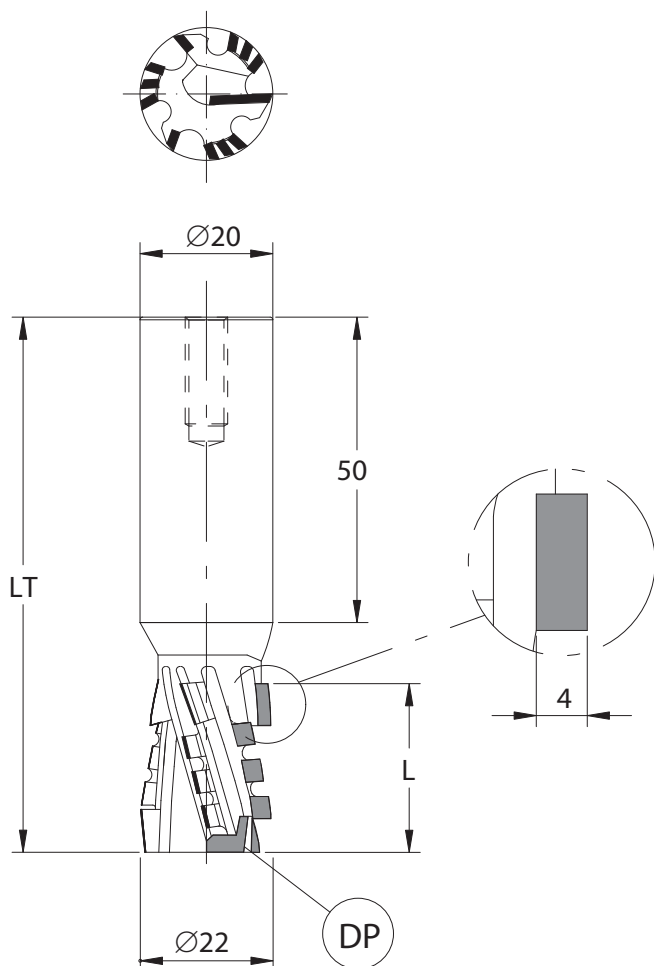
Esecuzione con 3 taglienti a sviluppo elicoidale interrotto.
Ideale per le lavorazioni ad alta velocità di avanzamento con ottimo scarico del truciolo.
La fresa è realizzata con 3 taglienti in presa sia sulla parte superiore che inferiore del pannello. Fresa d. 22 fornite con attacco d. 20x50. Fresa d. 25 fornite con attacco d. 25x55. **N. max 24.000 min⁻¹.**

*Manufactured with 3 flutes, splitted spiral design. Suitable for high feed speed with a very good chip evacuation. The cutter is designed with 3 cutting edges on the top and the bottom of the panel. Cutters d. 22 are supplied with d. 20x50 shank. Cutters d. 25 are supplied with d. 25x55 shank. **N. max 24.000 min⁻¹.***

DP

MEC

Codice Dx Rh Code	D D	L L	LT LT	Z Z	Cod. Prezzo Price Code	Codice Sx Lh Code	D D	L L	LT LT	Z Z	Cod.Prezzo Price Code
6140.022.025	22	25	85	3	A34	6141.022.025	22	25	85	3	E34
6140.022.030	22	30	90	3	A34	6141.022.030	22	30	90	3	E34
6140.025.025	25	25	90	3	A34	6141.025.025	25	25	90	3	E34
6140.025.030	25	30	95	3	A34	6141.025.030	25	30	95	3	E34
6140.025.035	25	35	100	3	D35	6141.025.035	25	35	100	3	H35
6140.025.040	25	40	105	3	D35	6141.025.040	25	40	105	3	H35
6140.025.045	25	45	110	3	E36	6141.025.045	25	45	110	3	H36
6140.025.050	25	50	115	3	H36	6141.025.050	25	50	115	3	A37





APPLICAZIONE/APPLICATION:

Forare e contornare pannelli in truciolare, MDF, HDF nobilitati e laminati.
Boring and sizing paper laminated chipboard and MDF panels.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC./CNC router.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione con 4 taglienti a sviluppo elicoidale interrotto.

Ideale per le lavorazioni ad alta velocità di avanzamento con ottimo scarico del truciolo.

La fresa è realizzata con 4 taglienti in presa sia sulla parte superiore che inferiore del pannello. Fresa d. 22 fornite con attacco d. 20x50. Fresa d. 25 fornite con attacco d. 25x55.

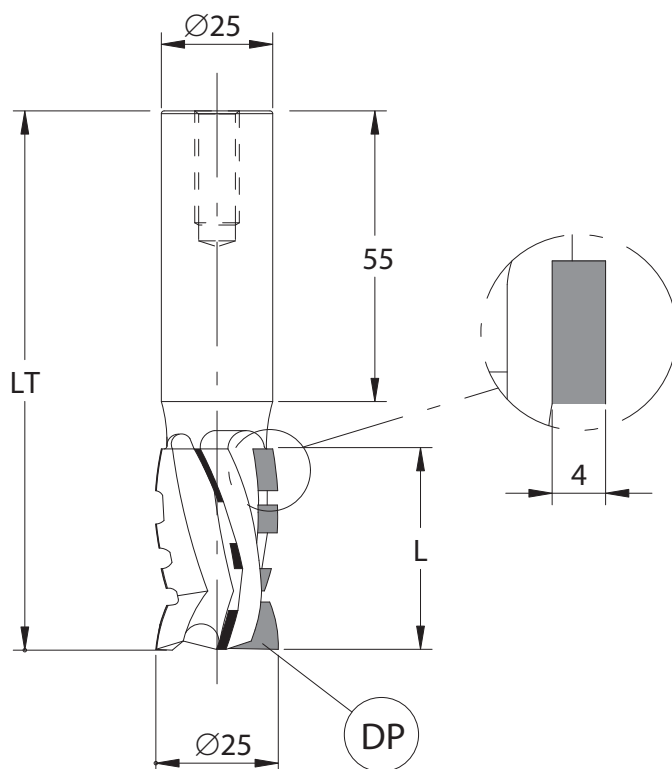
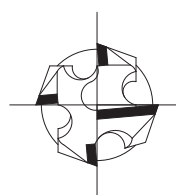
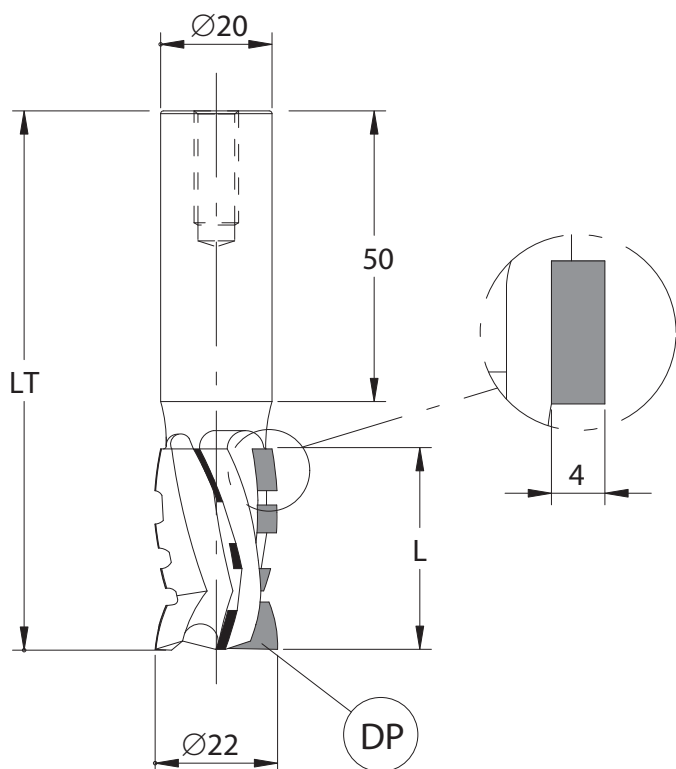
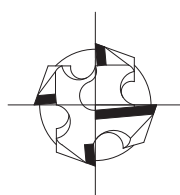
N. max 24.000 min⁻¹.

*Manufactured with 4 flutes, splitted spiral design. Suitable for high feed speed with a very good chip evacuation. The cutter is designed with 4 cutting edges on the top and the bottom of the panel. Cutters d. 22 are supplied with d. 20x50 shank. Cutters d. 25 are supplied with d. 25x55 shank. **N. max 24.000 min⁻¹.***

DP

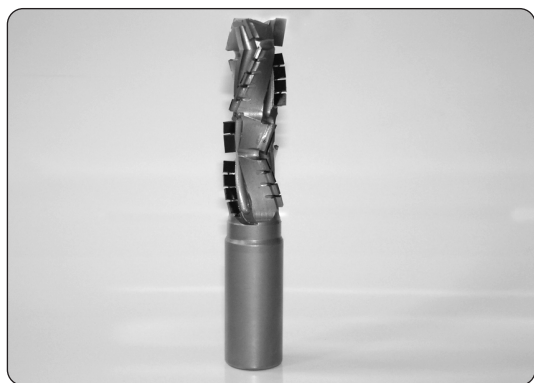
MEC

Codice Dx Rh Code	D D	L L	LT LT	Z Z	Cod. Prezzo Price Code	Codice Sx Lh Code	D D	L L	LT LT	Z Z	Cod.Prezzo Price Code
6142.022.025	22	25	85	4	B35	6143.022.025	22	25	85	4	F35
6142.022.030	22	30	90	4	F36	6143.022.030	22	30	90	4	L36
6142.025.025	25	25	90	4	B35	6143.025.025	25	25	90	4	F35
6142.025.030	25	30	95	4	F36	6143.025.030	25	30	95	4	L36
6142.025.035	25	35	100	4	M37	6143.025.035	25	35	100	4	B38
6142.025.040	25	40	105	4	E38	6143.025.040	25	40	105	4	G38
6142.025.045	25	45	110	4	B39	6143.025.045	25	45	110	4	D39



6150

FRESA PANTOGRAFO IN DIAMANTE A DOPPIA ROTAZIONE DOUBLE ROTATION DIAMOND ROUTER CUTTER



APPLICAZIONE/APPLICATION:

Forare e contornare pannelli in truciolare, MDF, HDF nobilitati e laminati
Boring and sizing paper laminated chipboard and MDF panels.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC/CNC router.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

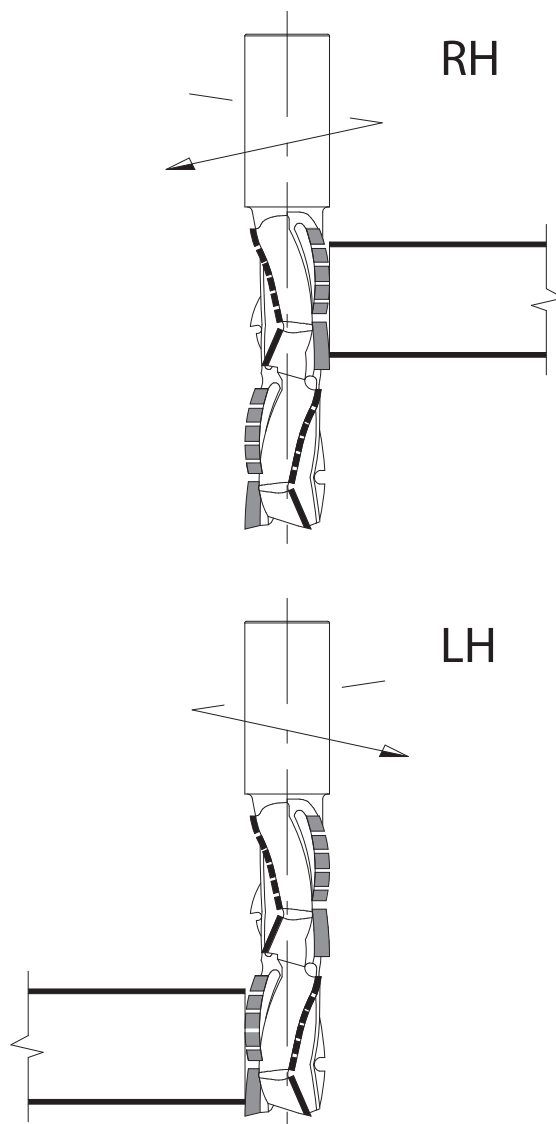
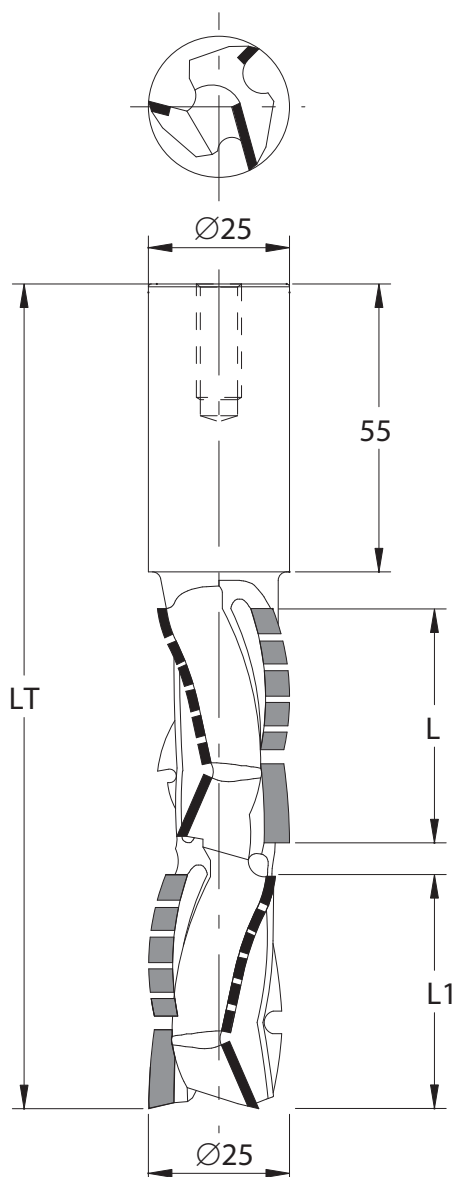
Esecuzione a 3 divisioni elica continua negativa/positiva a sviluppo elicoidale. Doppia rotazione dx/sx permette di eliminare un cambio utensile. Vengono fornite con attacco cilindrico d.25x55. **N. max 20.000 min⁻¹.**

*Manufactured with 3 divisions .Continuous negative-positive spiral with double rotation rh/lh. This type of cutter eliminate a tool change on the working process. Supplied with cylindrical shank d.25x55. **N. max 20.000 min⁻¹.***

DP

MEC

Codice Code	D D	L L	L ₁ L ₁	LT LT	Z Z	Cod. Prezzo Price Code
6150.025.001	25	25	25	110	3+3	H38
6150.025.002	25	30	30	115	3+3	G39
6150.025.003	25	35	35	120	3+3	A41
6150.025.004	25	40	40	125	3+3	H41



6155

FRESA PANTOGRAFO IN DIAMANTE PER TOPS DA CUCINA DIAMOND ROUTER CUTTER FOR KITCHEN-TOPS



APPLICAZIONE/APPLICATION:

Lavorazione di tops da cucina in truciolare laminato.
Laminated chipboard kitchen tops working process.

MACCHINA/MACHINE:

Pantografo CNC/CNC router.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

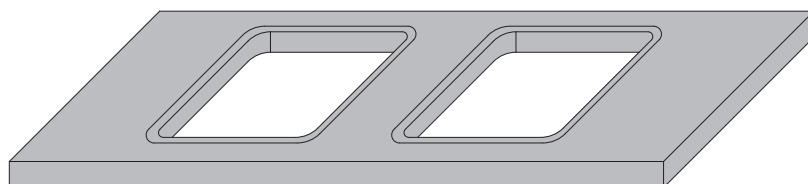
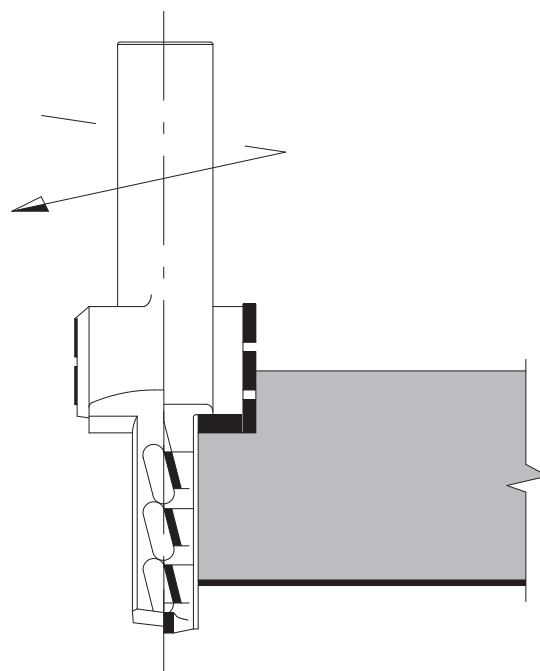
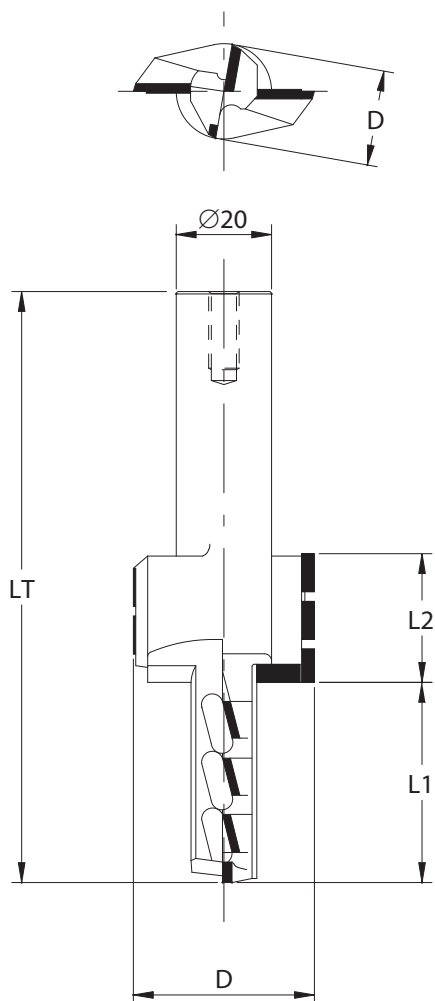
Esecuzione con tagliente frazionato in diamante con 2+2 divisioni. Inclinazione assiale contrapposta e ottimo scarico del truciolo. Permette di realizzare in un unico passaggio il completo alloggiamento del lavello da cucina. Vengono fornite con attacco cilindrico d.20x50. **N. max 20.000 min⁻¹.**

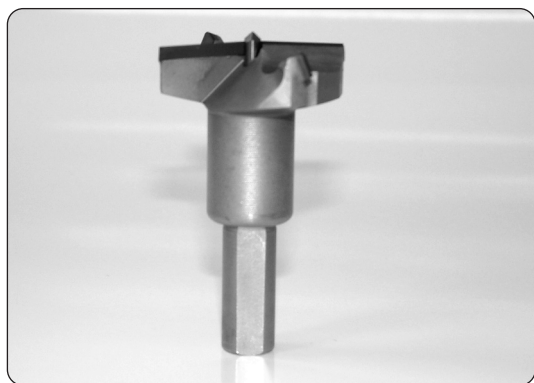
*Manufactured with splitted compression diamond tips with 2+2 divisions. Tips are positioned in opposite shear angle, very good chip evacuation. It allows to produce the complete wash-bowl cut in one operation. Supplied with cylindrical shank d.20x50. **N. max 20.000 min⁻¹.***

DP

MEC

Codice Code	D ₁ D ₁	D ₂ D ₂	L ₁ L ₁	L ₂ L ₂	LT LT	Z Z	Cod. Prezzo Price Code
6155.040.001	40	20	32	15	103	2+2	B33
6155.040.002	40	20	42	15	112	2+2	D35
6155.040.003	40	20	42	18	115	2+2	M35
6155.040.004	40	20	42	28	125	2+2	A37





APPLICAZIONE/APPLICATION:

Foratura di pannelli per alloggiamento cerniere.
Panel boring for hinges location.

MACCHINA/MACHINE:

Foratrice automatica o pantografi/Boring machine or CNC router.

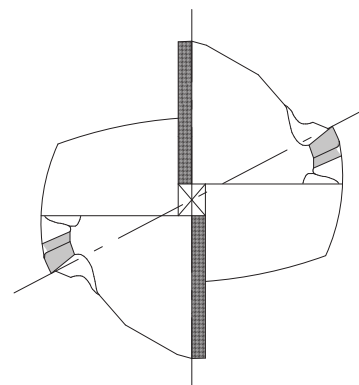
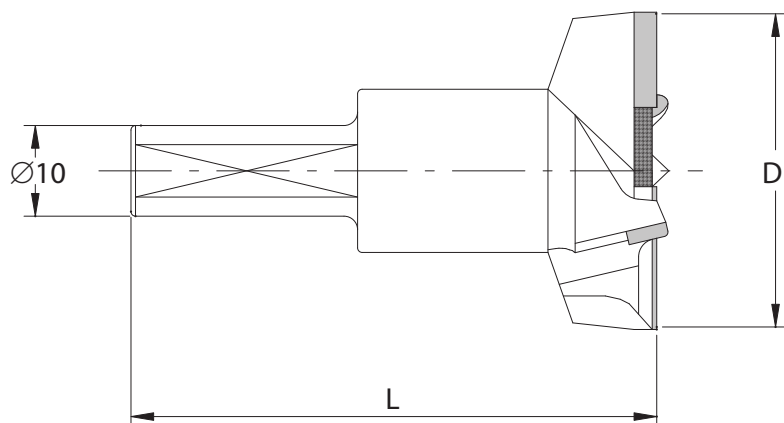
INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

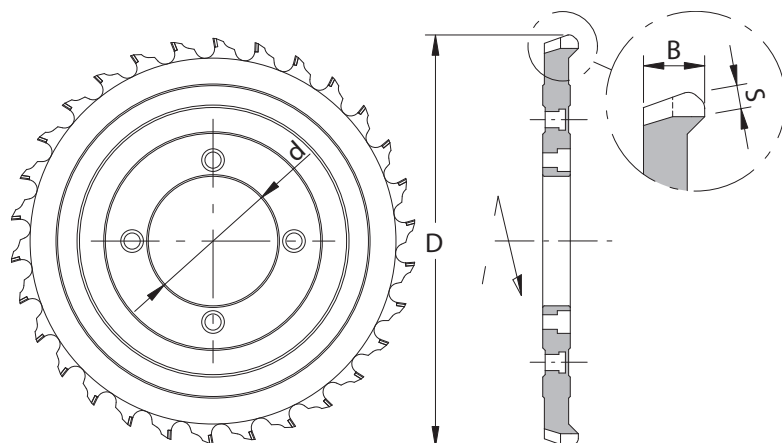
Esecuzione con 2 taglienti in diamante interi e 2 incisori. Si realizzano nelle lunghezze standard mm 57,5 e 70 con attacco cilindrico d.10x25 e vite di regolazione.
Manufactured with 2 full diamond tips and 2 spurs. Produces with 57,5 mm and 70 mm total length, 10x25 cylindrical shank with setting screw.

DP

MEC

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	L L	Z Z	Cod. Prezzo Price Code
6160.150.057	6161.150.057	15	57,5	2+2	F25
6160.160.057	6161.160.057	16	57,5	2+2	F25
6160.200.057	6161.200.057	20	57,5	2+2	F25
6160.250.057	6161.250.057	25	57,5	2+2	M26
6160.260.057	6161.260.057	26	57,5	2+2	M26
6160.300.057	6161.300.057	30	57,5	2+2	M26
6160.350.057	6161.350.057	35	57,5	2+2	F28
6160.150.070	6161.150.070	15	70	2+2	F25
6160.160.070	6161.160.070	16	70	2+2	F25
6160.200.070	6161.200.070	20	70	2+2	F25
6160.250.070	6161.250.070	25	70	2+2	M26
6160.260.070	6161.260.070	26	70	2+2	M26
6160.300.070	6161.300.070	30	70	2+2	M26
6160.350.070	6161.350.070	35	70	2+2	F28





APPLICAZIONE/APPLICATION:

Lavorazione di pannelli truciolari nobilitati, laminati e MDF/HDF.
For raw and coated chipboard, MDF, HDF, panels.

MACCHINA/MACHINE:

Squadratrici e squadrabordatrici.
Double-end tenoners and edge trimming machines

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Lavorazione a doppio truciolatore, forma del dente sagomata e positiva per ottima finitura su pannelli anche per applicazione di bordi sottili.

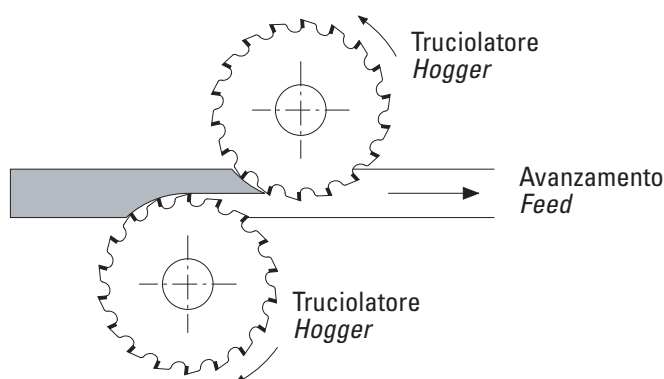
N. max 7.000 min⁻¹.

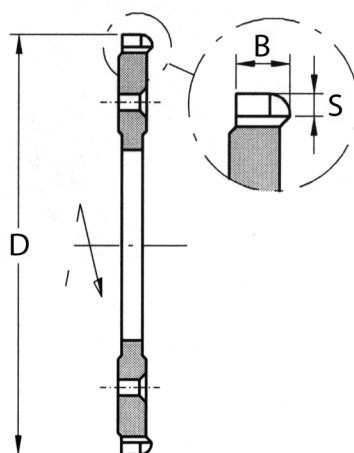
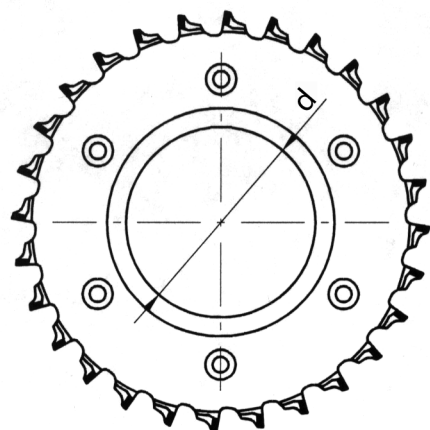
Application with the feed for double hogging process, the special profiled tip shape grant a very good finishing even working with thin banding. **N. max 7000 min⁻¹.**

DP MEC

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	B B	d d	NL NL	Z Z	S S	Cod. Prezzo Price Code
6200.250.001	6201.250.001	250	20	-	-	30+6+6 (36)	6	E42
6200.250.002	6201.250.002	250	20	-	-	36+6+6 (42)	6	B43

- Per mozzi portatruciolatore vedi articolo 6230/6235/For hogger sleeves see article 6230/6235
- Nell'ordine specificare il diametro foro d, numero e posizione dei fori di fissaggio NL
With the order please specify bore diameter d and fixing holes NL number and distance.





APPLICAZIONE/APPLICATION:

Lavorazione di pannelli in truciolare, MDF, HDF grezzi e nobilitati.
For raw and coated chipboard, MDF, HDF panels.

MACCHINA/MACHINE:

Squadratrici e squadrabordatrici.
Double-end tenoners and edge trimming machines.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Forma del dente sagomata e negativa a raggio costante. Permettono di ottenere un'ottima finitura ed una lunga durata del tagliente.

N. max 7.000 min⁻¹.

Profiled and negative tooth shape with constant radius for excellent finishing and longer cutting life.

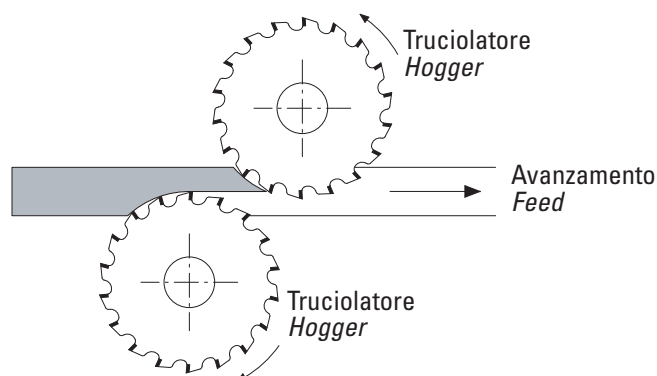
N. max 7000 min⁻¹.

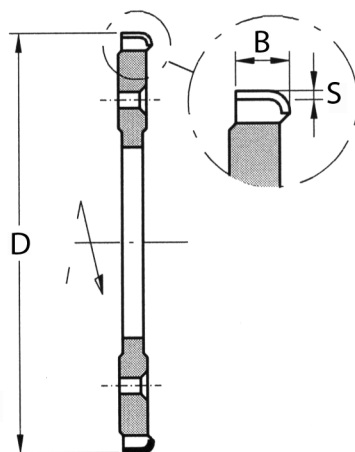
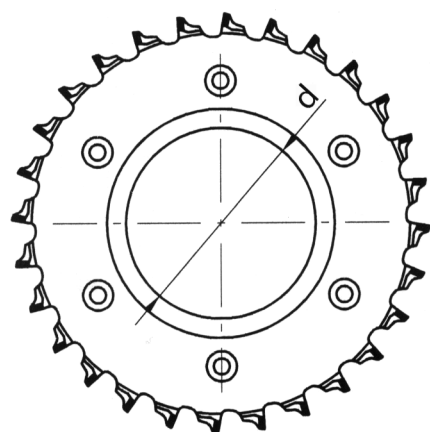
DP MEC

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	B B	d d	NL NL	Z Z	S S	Cod. Prezzo Price Code
6205.220.001	6206.220.001	220	16	-	-	24+4 (28)	6	D42
6205.220.002	6206.220.002	220	16	-	-	28+4 (32)	6	M42
6205.220.003	6206.220.003	220	16	-	-	36+6 (42)	6	D44
6205.250.001	6206.250.001	250	16	-	-	24+4 (28)	6	D42
6205.250.002	6206.250.002	250	16	-	-	28+4 (32)	6	M42
6205.250.003	6206.250.003	250	16	-	-	36+6 (42)	6	D44

• Per mozzi portatruciolatore vedi articolo 6230/6235/For hogger sleeves see article 6230/6235

• Nell'ordine specificare il diametro foro d, numero e posizione dei fori di fissaggio NL
With the order please specify bore diameter d and fixing holes NL number and distance.





APPLICAZIONE/APPLICATION:

Lavorazione di pannelli in truciolare, MDF, HDF grezzi e nobilitati.
For raw and coated chipboard, MDF, HDF panels.

MACCHINA/MACHINE:

Squadratrici e squadrabordatrici.
Double-end tenoners and edge trimming machines.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Forma del dente sagomata e negativa a raggio costante. Permettono di ottenere un'ottima finitura ed una lunga durata del tagliente. Riaffilabile 2 o 3 volte MAX.

N. max 7.000 min⁻¹.

Profiled and negative tooth shape with constant radius for excellent finishing and longer cutting life.

Possible to sharpen 2 or 3 times MAX.

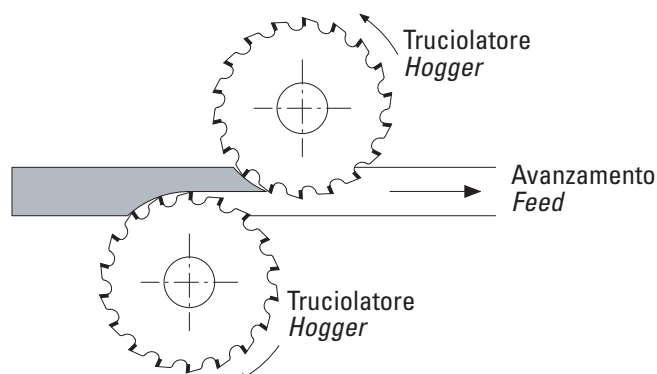
N. max 7000 min⁻¹.

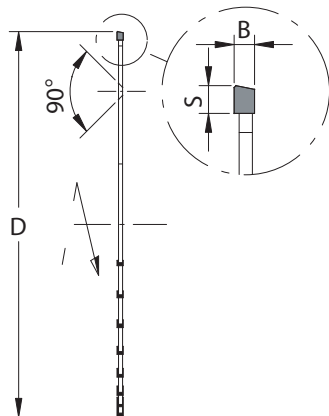
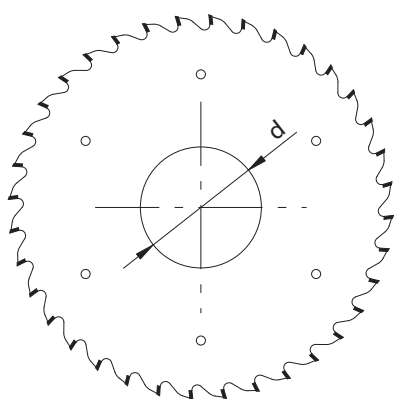
DP MEC

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	B B	d d	NL NL	Z Z	S S	Cod. Prezzo Price Code
6207.220.001	6208.220.001	220	16	-	-	24+4 (28)	2,5	L38
6207.220.002	6208.220.002	220	16	-	-	28+4 (32)	2,5	L39
6207.220.003	6208.220.003	220	16	-	-	36+6 (42)	2,5	G41
6207.250.001	6208.250.001	250	16	-	-	24+4 (28)	2,5	L38
6207.250.002	6208.250.002	250	16	-	-	28+4 (32)	2,5	L39
6207.250.003	6208.250.003	250	16	-	-	36+6 (42)	2,5	G41

• Per mozzì portatruciolatore vedi articolo 6230/6235/For hogger sleeves see article 6230/6235

• Nell'ordine specificare il diametro foro d, numero e posizione dei fori di fissaggio NL
With the order please specify bore diameter d and fixing holes NL number and distance.





APPLICAZIONE/APPLICATION:

Lame in diamante per truciolatori Art. 9110- 9111.
Diamond saw blades for hoggers Art. 9110- 9111.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Ottimo scarico del truciolo grazie alla sporgenza laterale del dente.

Fissaggio al corpo del truciolatore mediante 6 viti M6.

N. max 7.000 min⁻¹.

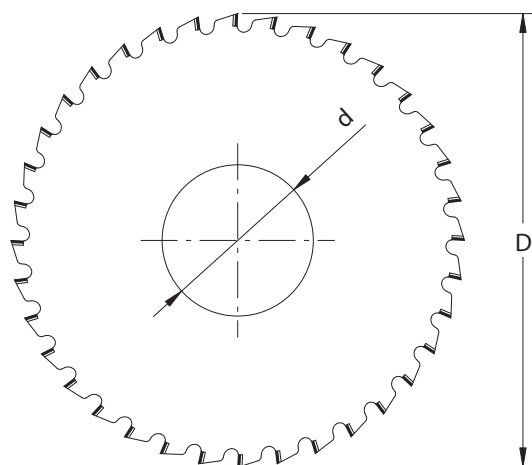
Excellent chip evacuation for the side clearance of the teeth.

Fixed to the hoggers by means of 6 screws M6.

N. max 7000 min⁻¹.

DP **MEC**

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	B B	d d	NL NL	Z Z	S S	Cod. Prezzo Price Code
6215.255.002	6216.255.002	255	4,2	130	6Ø6x176	46 (48-2)	3	F38
6215.255.003	6216.255.003	255	4,2	130	6Ø6x176	46 (48-2)	6	G40
6215.255.004	6216.255.004	255	4,2	130	6Ø6x176	58 (60-2)	3	C40
6215.255.005	6216.255.005	255	4,2	130	6Ø6x176	58 (60-2)	6	M41
6215.255.006	6216.255.006	255	4,2	130	6Ø6x176	78 (80-2)	3	M41
6215.255.007	6216.255.007	255	4,2	130	6Ø6x176	78 (80-2)	6	C43



APPLICAZIONE/APPLICATION:

Preincisione di pannelli grezzi e rivestiti.
Raw and coated panels scoring process.

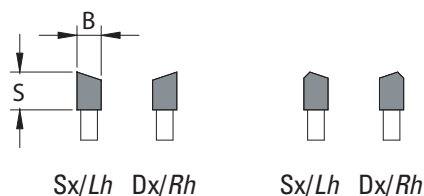
MACCHINA/MACHINE:

Squadratrici e squadrabordatrici.
Double-end tenoners and edge trimming machines.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Corpo in acciaio speciale per ridurre al minimo le vibrazioni e la rumorosità.
Lavora a favore dell'avanzamento. Fori di trascinamento a richiesta.
Special steel body to avoid vibrations and noise.
Application with the feed, pinholes on request and drawing.

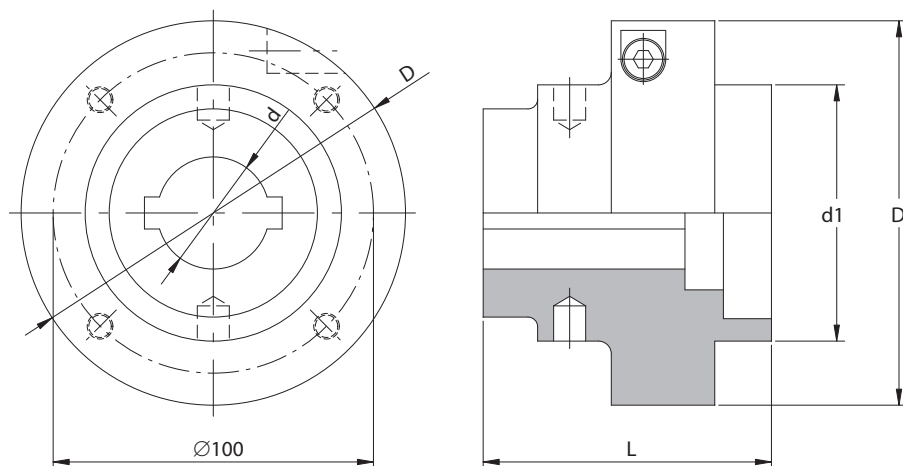
Forma dei denti/Teeth Shape



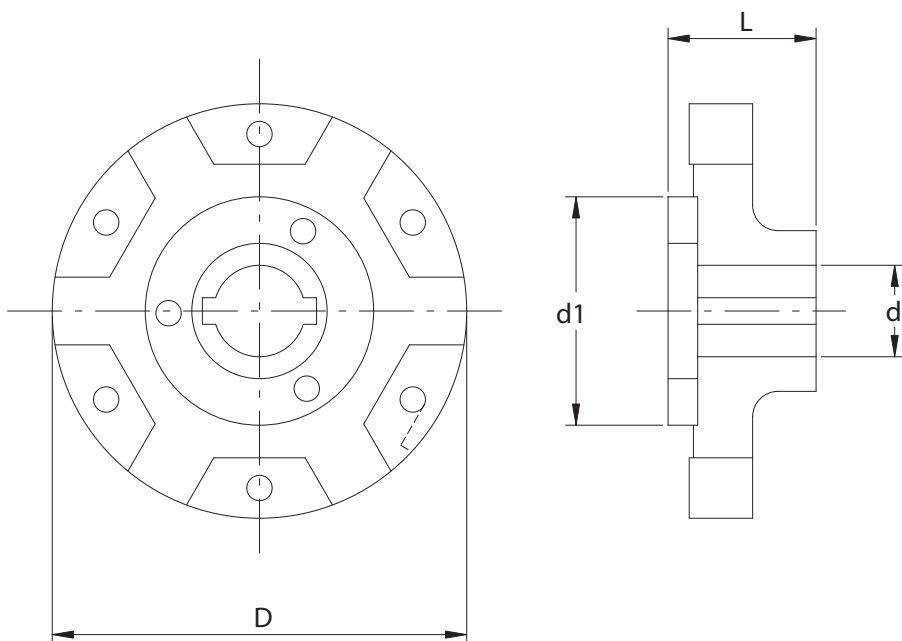
DP

MEC

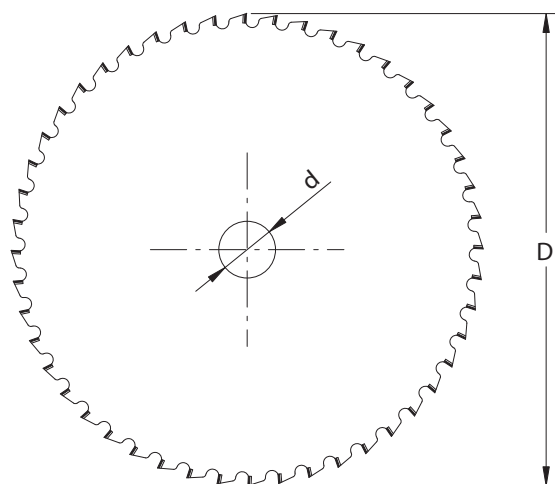
Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	B B	d d	Z Z	S S	Giri max RPM max	Cod. Prezzo Price Code
6225.150.001	6226.150.001	150	3,2	55-60	24	2,5	12.000	E30
6225.150.002	6226.150.002	150	3,2	55-60	24	6	12.000	H34
6225.150.003	6226.150.003	150	3,2	55-60	32	2,5	12.000	A34
6225.150.004	6226.150.004	150	3,2	55-60	32	6	12.000	E37
6225.150.005	6226.150.005	150	3,2	55-60	36	2,5	12.000	C35
6225.150.006	6226.150.006	150	3,2	55-60	36	6	12.000	D38
6225.180.001	6226.180.001	180	3,2	55-60	24	2,5	10.000	E30
6225.180.002	6226.180.002	180	3,2	55-60	24	6	10.000	H34
6225.180.003	6226.180.003	180	3,2	55-60	36	2,5	10.000	A34
6225.180.004	6226.180.004	180	3,2	55-60	36	6	10.000	E37
6225.180.005	6226.180.005	180	3,2	55-60	48	2,5	10.000	C35
6225.180.006	6226.180.006	180	3,2	55-60	48	6	10.000	D38

6230**MOZZI PORTATRUCIOLATORI HYDRO
HYDRO TRIMMING HOGGERS HUBS**

Codice Code	D D	d ₁ d ₁	d (DKN) d (DKN)	L L	Cod. Prezzo Price Code
6230.035.001	120	80	35 DKN	90	F38
6230.040.001	120	80	40 DKN	90	F38

6235**MOZZI PORTATRUCIOLATORI REGOLABILI
ADJUSTABLE HOGGERS HUBS**

Codice Code	D D	d ₁ d ₁	d (DKN) d (DKN)	L L	Cod. Prezzo Price Code
6235.035.001	180	100	35 DKN	65	H33
6235.040.001	180	100	40 DKN	65	H33

**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Squadratura e sezionatura di pannelli grezzi e rivestiti con preincisione.
Raw and coated chipboard and MDF panels sizing.

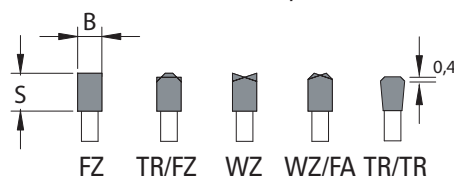
MACCHINA/MACHINE:

Squadatrici, sezionatrici orizzontali e verticali.
Horizontal or vertical panel sizing machine with scoring saw.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Corpo in acciaio speciale per ridurre al minimo le vibrazioni e la rumorosità.
Si costruiscono con taglio positivo e diverse forme di affilatura per garantire una finitura perfetta, sui diversi tipi di materiali. Fori di trascinamento a richiesta.
Special steel body to avoid vibrations and noise. Produced with positive hook angle and different teeth sharpening shape to grant the perfect quality cut on different panels. Pinholes on request and machine specifications.

Forma dei denti/Teeth Shape

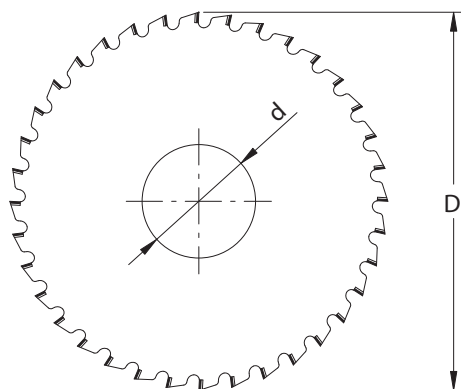


DP

MEC

Codice Code	D D	B B	d d	Z Z	S S	Giri max RPM max	Cod. Prezzo Price Code
6250.200.001	200	3,2	30	36	3	12.000	M35
6250.200.002	200	3,2	30	36	6	12.000	C38
6250.200.003	200	3,2	30	48	3	12.000	C38
6250.200.004	200	3,2	30	48	6	12.000	D40
6250.250.001	250	3,2	30	48	3	10.000	C38
6250.250.002	250	3,2	30	48	6	10.000	D40
6250.250.003	250	3,2	30	60	3	10.000	L39
6250.250.004	250	3,2	30	60	6	10.000	G41
6250.250.005	250	3,2	30	80	3	10.000	G41
6250.250.006	250	3,2	30	80	6	10.000	M42
6250.300.001	300	3,2	30	48	3	8.000	C38
6250.300.002	300	3,2	30	48	6	8.000	D40
6250.300.003	300	3,2	30	60	3	8.000	L39
6250.300.004	300	3,2	30	60	6	8.000	G41
6250.300.005	300	3,2	30	72	3	8.000	B41
6250.300.006	300	3,2	30	72	6	8.000	E42
6250.300.007	300	3,2	30	96	3	8.000	E42
6250.300.008	300	3,2	30	96	6	8.000	L43
6250.350.001	350	3,5	30	54	3	6.000	D39
6250.350.002	350	3,5	30	54	6	6.000	D41
6250.350.003	350	3,5	30	72	3	6.000	D41
6250.350.004	350	3,5	30	72	6	6.000	G42
6250.350.005	350	3,5	30	84	3	6.000	B42
6250.350.006	350	3,5	30	84	6	6.000	E43
6250.350.007	350	3,5	30	96	3	6.000	G42
6250.350.008	350	3,5	30	96	6	6.000	C44

Codice <i>Code</i>	D <i>D</i>	B <i>B</i>	d <i>d</i>	Z <i>Z</i>	S <i>S</i>	Giri max <i>RPM max</i>	Cod. Prezzo <i>Price Code</i>
6250.300.011	300	4,4	30-80	60	3	8.000	A41
6250.300.012	300	4,4	30-80	60	6	8.000	D42
6250.300.013	300	4,4	65+2	72	3	8.000	L41
6250.300.014	300	4,4	65+2	72	6	8.000	B43
6250.320.011	320	4,4	65+2	60	6	6.000	D42
6250.350.011	350	4,4	30-75-80	60	6	6.000	D42
6250.350.012	350	4,4	30-75-80	72	6	6.000	B43
6250.360.011	360	4,4	65+2	72	6	6.000	B43
6250.400.011	400	4,4	30-75-80	60	6	5.500	D42
6250.400.012	400	4,4	30-75-80	72	6	5.500	B43
6250.430.011	430	4,6	75-80	72	6	5.500	D43
6250.450.011	450	4,6	75-80	72	6	4.500	D43
6250.480.011	480	4,8	75-80	72	6	4.500	D43

**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Preincisione di pannelli grezzi e rivestiti.
Raw and coated panels scoring process

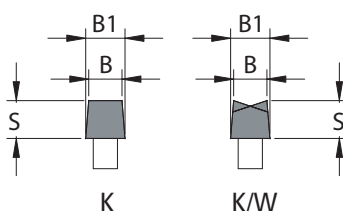
MACCHINA/MACHINE:

Sezionatrici orizzontali e verticali.
Horizontal or vertical panel sizing machine with scoring saw.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Corpo in acciaio speciale per ridurre al minimo le vibrazioni e la rumorosità.
Lavora a favore dell'avanzamento. Fori di trascinamento a richiesta.
Special steel body to avoid vibrations and noise.
Application with the feed, pinholes on request and machine specifications.

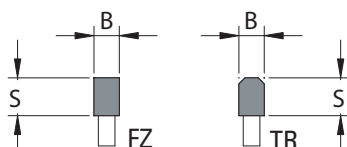
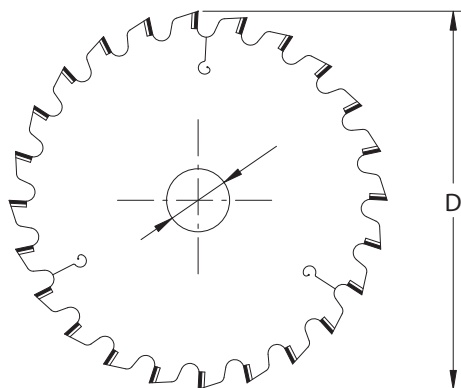
Forma dei denti/Teeth Shape



DP

MEC

Codice Code	D D	B/B1 B/B1	d d	Z Z	S S	Giri max RPM max	Cod. Prezzo Price Code
6260.125.001	125	3,1÷4,3	20-30	24	6	12.000	F35
6260.125.002	125	4,3÷5,4	20-30	24	6	12.000	D37
6260.150.001	150	4,3÷5,4	30-45	24	6	12.000	D37
6260.150.002	150	4,3÷5,4	30-45	32	6	12.000	D39
6260.160.001	160	4,3÷5,4	30-45	24	6	12.000	D37
6260.160.002	160	4,3÷5,4	30-45	36	6	12.000	C40
6260.180.001	180	4,3÷5,4	30-45	24	6	10.000	D37
6260.180.002	180	4,3÷5,4	30-45	36	6	10.000	C40
6260.200.001	200	4,3÷5,4	30-65	36	6	10.000	C40
6260.200.002	200	4,7÷5,5	30-65	36	6	10.000	C40
6260.215.001	215	4,3÷5,4	30-65	36	6	10.000	C40
6260.215.002	215	4,7÷5,5	30-65	36	6	10.000	C40
6260.300.001	300	4,3÷5,4	65+2	48	6	8.000	M41
6260.300.002	300	4,7÷5,5	65+2	48	6	8.000	M41

6265**LAME INCISORI IN DIAMANTE
DIAMOND SCORING SAW BLADES****APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Preincisione di pannelli grezzi e rivestiti.
Raw and coated panels scoring process.

MACCHINA/MACHINE:

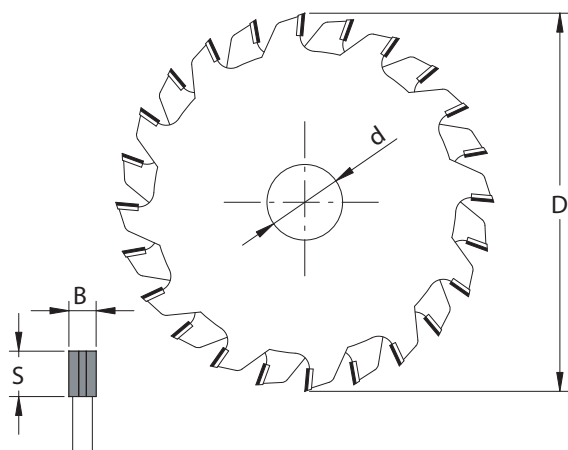
Sezionatrici orizzontali o verticali.
Horizontal or vertical panel sizing machine with scoring saw.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Corpo in acciaio speciale per ridurre al minimo le vibrazioni e la rumorosità.
Lavora a favore dell'avanzamento. Fori di trascinamento a richiesta.
Special steel body to avoid vibrations and noise.
Application with the feed, pinholes on request and machine specifications.

DP**MEC**

Codice Code	D D	B B	d d	Z Z	S S	Giri max RPM max	Cod. Prezzo Price Code
6265.120.001	120	3,35	20	24	2,5	12.000	C31
6265.120.002	120	3,35	20	24	6	12.000	B35
6265.125.001	125	3,35	20	24	2,5	12.000	C31
6265.125.002	125	3,35	20	24	6	12.000	B35
6265.125.003	125	3,7	20	24	2,5	12.000	H31
6265.125.004	125	3,7	20	24	6	12.000	F35

6270**LAME INCISORI REGOLABILI IN DIAMANTE
ADJUSTABLE DIAMOND SCORING SAW BLADES****APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Preincisione di pannelli grezzi e rivestiti.
Raw and coated panels scoring process.

MACCHINA/MACHINE:

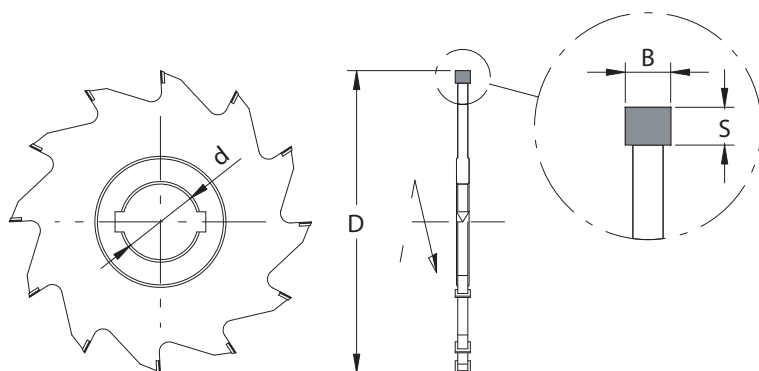
Sezionatrici orizzontali o verticali.
Horizontal or vertical panel sizing machine with scoring saw.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Regolazione laterale 0,8-1mm per mezzo di spessori in acciaio rettificati.
Con tagliente positivo. Lavora a favore dell'avanzamento.
Fori di trascinamento a richiesta.
Adjustable side range 0,8 – 1 mm by steel spacers.
Application against the feed, pinholes on request.

DP**MEC**

Codice Code	D D	B B	d d	Z Z	S S	Giri max RPM max	Cod. Prezzo Price Code
6270.080.001	80	2,8÷5,2	20	10+10	6	12.000	E35
6270.100.001	100	2,8÷3,6	20-22	12+12	6	12.000	A37
6270.120.001	120	2,8÷3,6	20-22	12+12	6	12.000	A37
6270.125.001	125	2,8÷3,6	20-22	12+12	6	10.000	A37
6270.180.001	180	2,8÷3,6	20-22-30	18+18	6	10.000	A40
6270.200.001	200	2,8÷3,6	20-22-30	30+30	6	10.000	H42
6270.200.002	200	3,2÷4,2	20-22-30	30+30	6	10.000	H42
6270.200.003	200	4,2÷5,2	20-22-30	30+30	6	12.000	F43

**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Esecuzione di canali su pannelli di truciolare, MDF, HDF grezzi e nobilitati.

Grooving on raw or coated chipboard, MDF, HDF panels.

MACCHINA/MACHINE:

Bordatrici, squadratrici.

Double-end tenoners, edge trimming machines.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione con corpo in acciaio speciale.

Affilatura dente smussato per ottima finitura e maggior durata del tagliente.

Produced with special steel body.

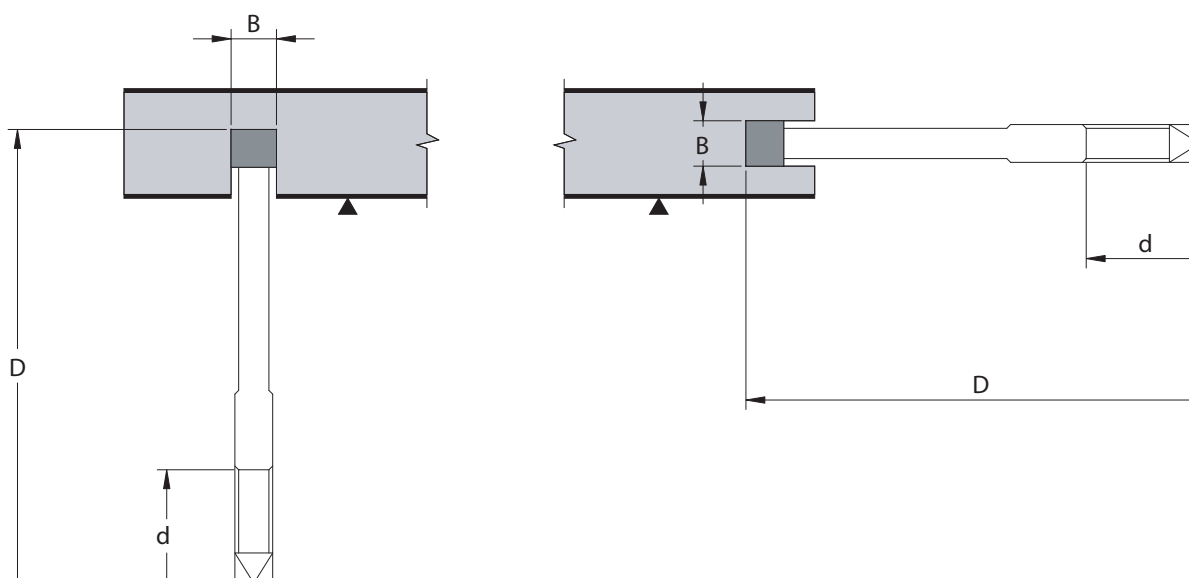
Bevelled teeth shape for excellent finishing and longer cutting life.

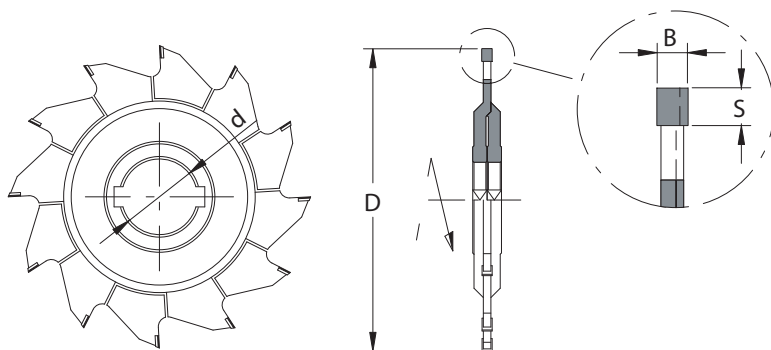
DP

MEC

Codice Code	D D	B B	d (DKN) d (DKN)	Z Z	S S	Giri max RPM max	Cod. Prezzo Price Code
6274.120.004	120	4	30-35-40	8	5	12.000	A29
6274.120.005	120	5	30-35-40	8	5	12.000	M30
6274.120.006	120	6	30-35-40	8	5	12.000	L31
6274.150.004	150	4	30-35-40	12	5	12.000	G32
6274.150.005	150	5	30-35-40	12	5	12.000	C34
6274.150.006	150	6	30-35-40	12	5	12.000	A35
6274.150.008	150	8	30-35-40	12	5	12.000	L35
6274.180.004	180	4	30-35-40	18	5	10.000	C35
6274.180.005	180	5	30-35-40	18	5	10.000	F36
6274.180.006	180	6	30-35-40	18	5	10.000	D37
6274.180.008	180	8	30-35-40	18	5	10.000	A38
6274.200.004	200	4	30-35-40	24	5	9.000	H36
6274.200.005	200	5	30-35-40	24	5	9.000	A38
6274.200.006	200	6	30-35-40	24	5	9.000	F38
6274.200.008	200	8	30-35-40	24	5	9.000	A39

Esempio di lavorazione / working example:



**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Esecuzione di canali su pannelli di truciolare, MDF, HDF grezzi e nobilitati.
Grooving on raw or coated chipboard, MDF, HDF panels.

MACCHINA/MACHINE:

Bordatrici, squadratrici.
Double-end tenoners, edge trimming machines.

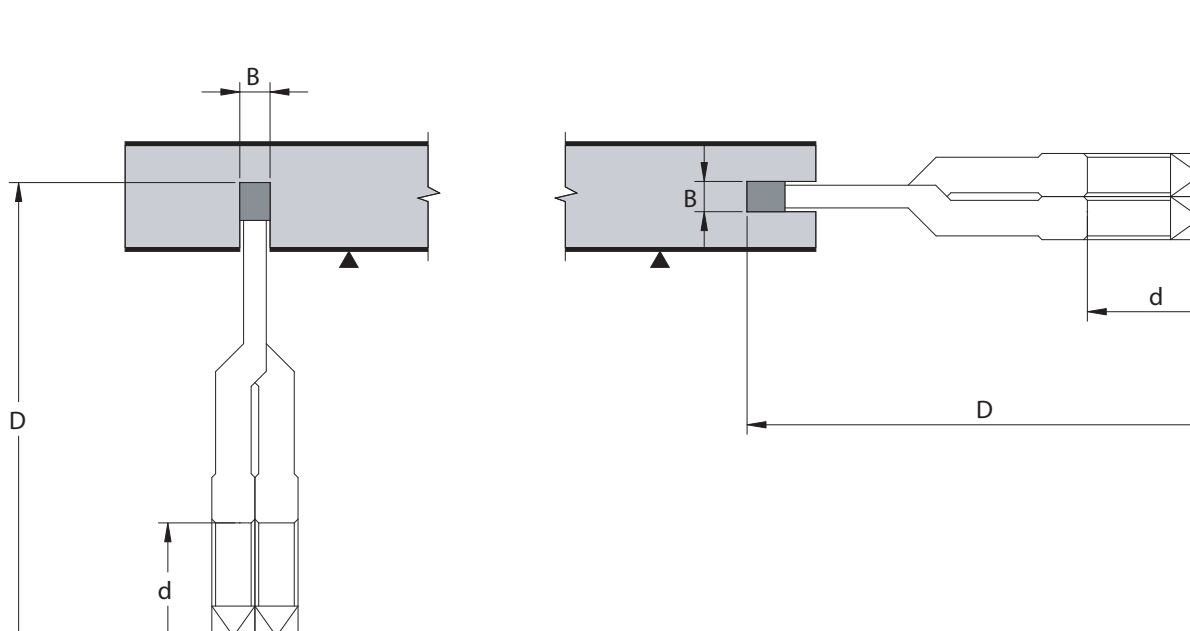
INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

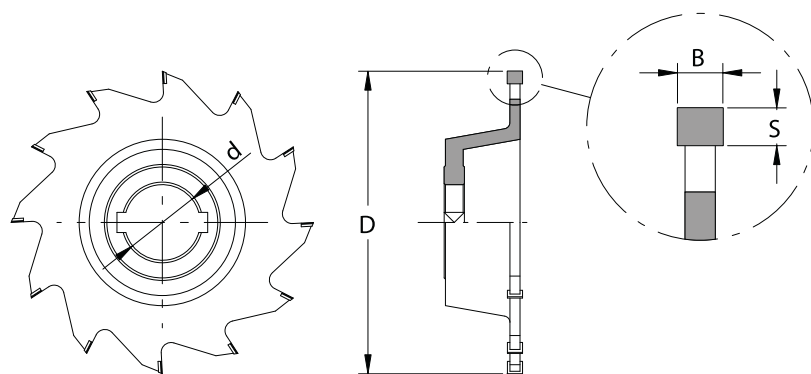
Esecuzione con corpo in acciaio speciale.
Affilatura dente smussato per ottima finitura e maggior durata del tagliente.
Regolazione mediante anelli distanziali.
Produced with special steel body. Bevelled teeth shape for excellent finishing and longer cutting life. Adjustable by rings.

DP
MEC

Codice Code	D D	B B	d (DKN) d (DKN)	Z Z	S S	Giri max RPM max	Cod. Prezzo Price Code
6275.120.004	120	4÷7,5	30-35-40	8+8	5	10.000	F36
6275.120.006	120	6÷11,5	30-35-40	8+8	5	10.000	F38
6275.160.004	160	4÷7,5	30-35-40	8+8	5	8.500	F36
6275.160.006	160	6÷11,5	30-35-40	8+8	5	8.500	F38
6275.180.004	180	4÷7,5	30-35-40	8+8	5	6.000	F36
6275.180.006	180	6÷11,5	30-35-40	8+8	5	6.000	F38

Esempio di lavorazione / working example:





APPLICAZIONE/APPLICATION:

Esecuzione di canali su pannelli di truciolare, MDF, HDF grezzi e nobilitati.
Grooving on raw or coated chipboard, MDF, HDF panels.

MACCHINA/MACHINE:

Bordatrici, squadratrici.
Double-end tenoners, edge trimming machines.

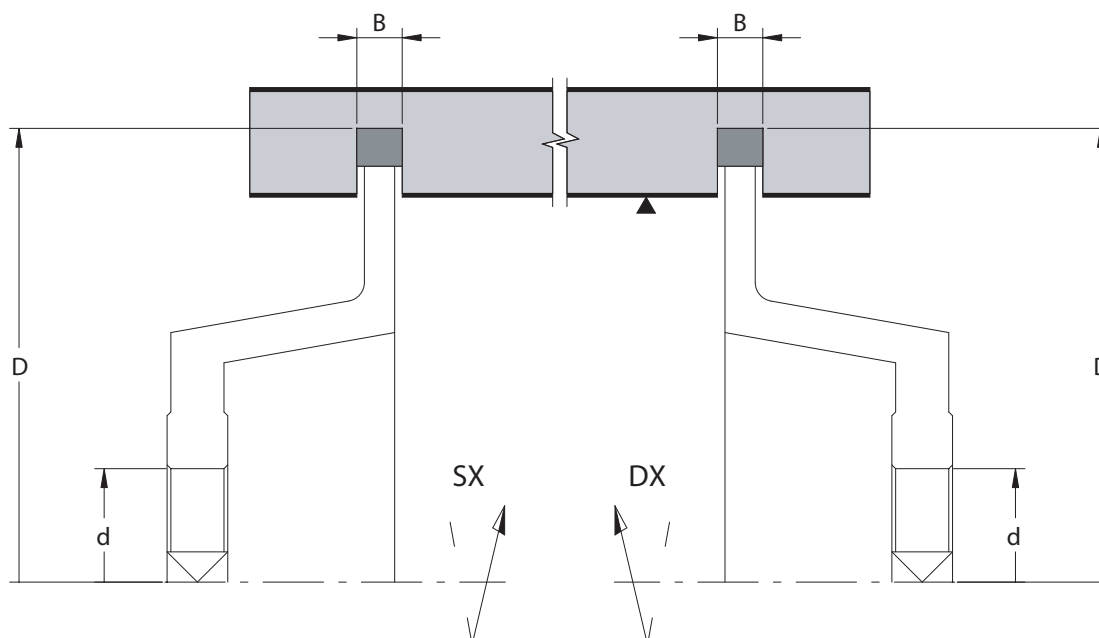
INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

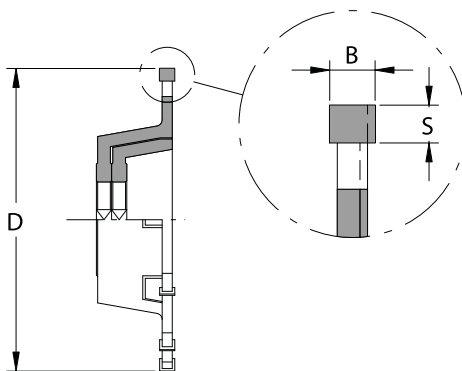
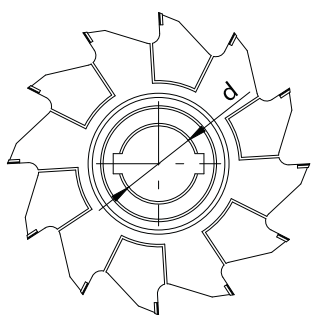
Esecuzione con corpo in acciaio speciale.
Affilatura dente smussato per ottima finitura e maggior durata del tagliente.
*Produced with special steel body.
Bevelled teeth shape for excellent finishing and longer cutting life.*

DP **MEC**

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	B B	d (DKN) d (DKN)	Z Z	S S	Giri max RPM max	Cod. Prezzo Price Code
6278.120.004	6279.120.004	120	4	30-35-40	8	5	11.000	M31
6278.120.005	6279.120.005	120	5	30-35-40	8	5	11.000	D33
6278.120.006	6279.120.006	120	6	30-35-40	8	5	11.000	B34
6278.150.004	6279.150.004	150	4	30-35-40	12	5	11.000	G34
6278.150.005	6279.150.005	150	5	30-35-40	12	5	11.000	L35
6278.150.006	6279.150.006	150	6	30-35-40	12	5	11.000	E36
6278.150.008	6279.150.008	150	8	30-35-40	12	5	11.000	A37
6278.180.004	6279.180.004	180	4	30-35-40	18	5	9.000	G36
6278.181.004	6279.181.004	180	4	30-35-40	24	5	9.000	M37
6278.180.005	6279.180.005	180	5	30-35-40	18	5	9.000	H37
6278.181.005	6279.181.005	180	5	30-35-40	24	5	9.000	H38
6278.180.006	6279.180.006	180	6	30-35-40	18	5	9.000	C38
6278.181.006	6279.181.006	180	6	30-35-40	24	5	9.000	C39
6278.180.008	6279.180.008	180	8	30-35-40	18	5	9.000	H38
6278.181.008	6279.181.008	180	8	30-35-40	24	5	9.000	H39

Esempio di lavorazione / working example:





APPLICAZIONE/APPLICATION:

Esecuzione di canali su pannelli di truciolare, MDF, HDF grezzi e nobilitati.
Grooving on raw or coated chipboard, MDF, HDF panels.

MACCHINA/MACHINE:

Bordatrici, squadratrici.
Double-end tenoners, edge trimming machines.

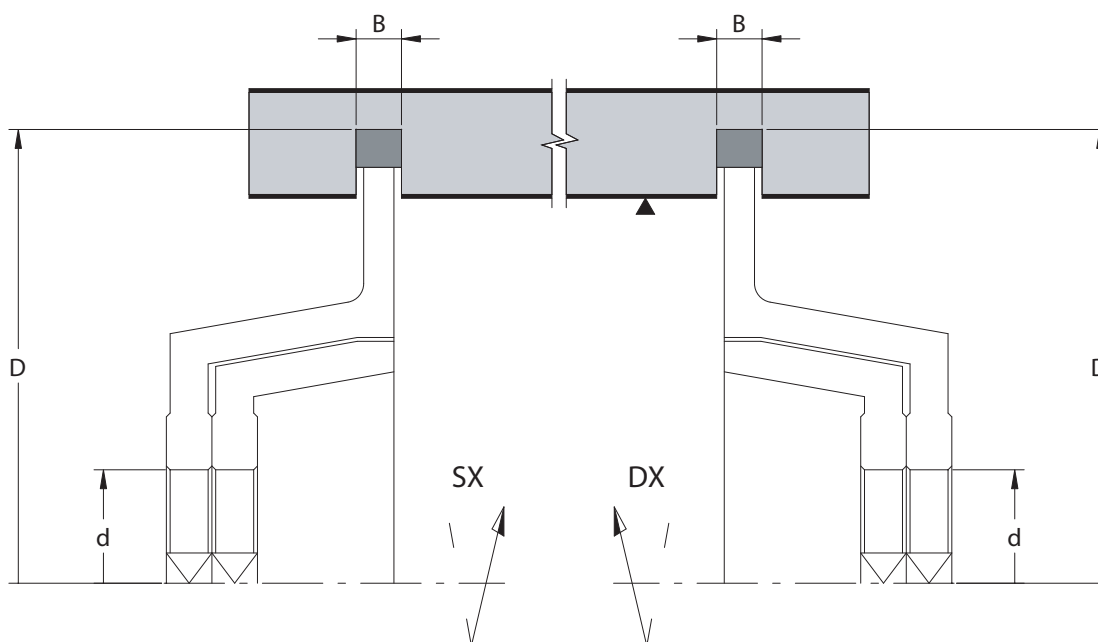
INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

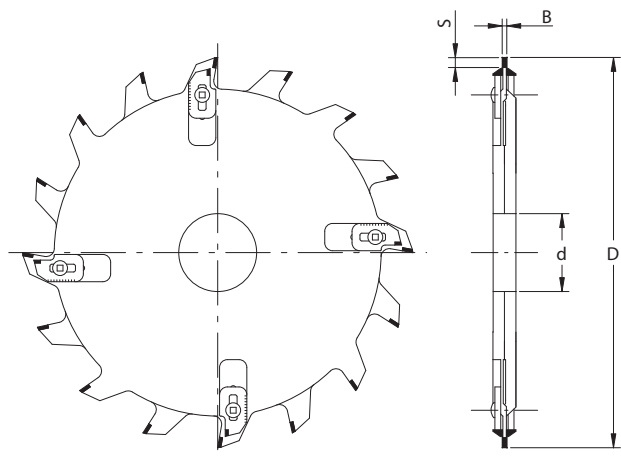
Esecuzione con corpo in acciaio speciale.
Affilatura dente smussato per ottima finitura e maggior durata del tagliente.
Regolazione mediante anelli distanziali.
*Produced with special steel body.
Bevelled teeth shape for excellent finishing and longer cutting life. Adjustable by rings.*

DP **MEC**

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	B B	d (DKN) d (DKN)	Z Z	S S	Giri max RPM max	Cod. Prezzo Price Code
6280.120.004	6281.120.004	120	4÷7,5	30-35-40	8+8	5	10.000	E38
6280.120.006	6281.120.006	120	6÷11,5	30-35-40	8+8	5	10.000	L39
6280.160.004	6281.160.004	160	4÷7,5	30-35-40	8+8	5	8.500	E38
6280.160.006	6281.160.006	160	6÷11,5	30-35-40	8+8	5	8.500	L39
6280.180.004	6281.180.004	180	4÷7,5	30-35-40	8+8	5	6.000	E38
6280.180.006	6281.180.006	180	6÷11,5	30-35-40	8+8	5	6.000	L39

Esempio di lavorazione / working example:



**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Esecuzione di canali spigolati su pannelli in truciolare, MDF, HDF grezzi o nobilitati.

Grooving with edge breaker on raw or coated chipboard, MDF, HDF panels.

MACCHINA/MACHINE:

Bordatrici, squadrabordatrici.

Double-end tenoners, edge trimming machines.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione con corpo in acciaio speciale, spigolatori regolabili in diametro passo 0,5 mm.

Regolazione dello spessore mediante anelli.

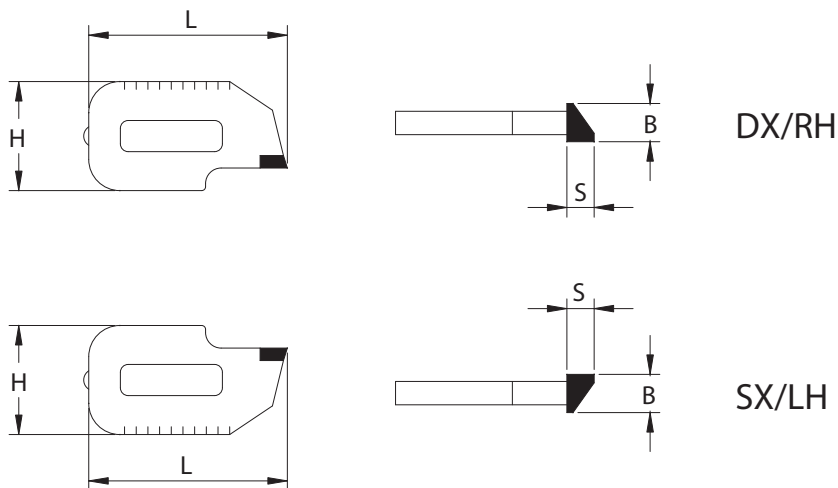
Produced with special steel body, special edgebreakers adjustable on diameter on a step of 0,5 mm.

Groove thickness adjustable by rings.

DP
MEC

Codice Code	D D	B B	d (DKN) d (DKN)	Z Z	S S	Giri max RPM max	Cod. Prezzo Price Code
6282.160.004	160	4÷7,5	30-35-40	8+8+4+4	5	8.500	L41
6282.160.006	160	6÷11,5	30-35-40	8+8+4+4	5	8.500	E42
6282.180.004	180	4÷7,5	30-35-40	8+8+4+4	5	6.000	L41
6282.180.006	180	6÷11,5	30-35-40	8+8+4+4	5	6.000	E42

Esempio di lavorazione / working example:



Spigolatore/Edge Breaker

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	L x H x B L x H x B	S S	Cod. Prezzo Price Code
6283.000.001	6283.000.002	25 x 14 x 5	5	F17

6284
FRESE REGOLABILI IN DIAMANTE ANTISCHEGGIA
ADJUSTABLE DIAMOND JOINTING CUTTERS

APPLICAZIONE/APPLICATION:

Frese antischeggia per finitura di pannelli grezzi e rivestiti.
Jointing cutter for raw and coated panels.

MACCHINA/MACHINE:

Bordatrici, squadrabordatrici.
Double-end tenoners, edge trimming machines.

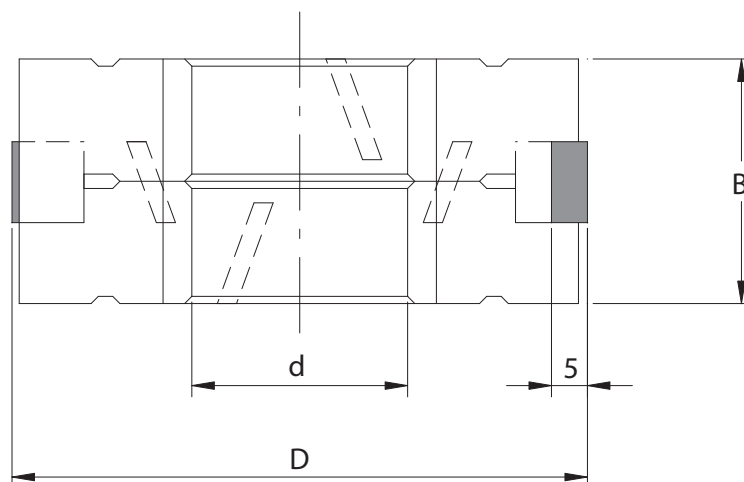
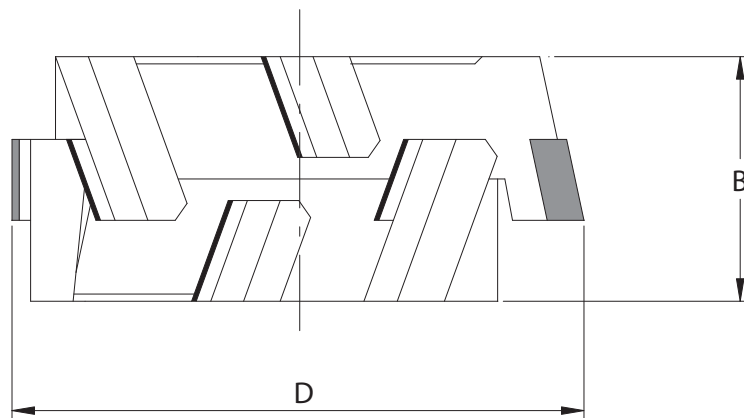
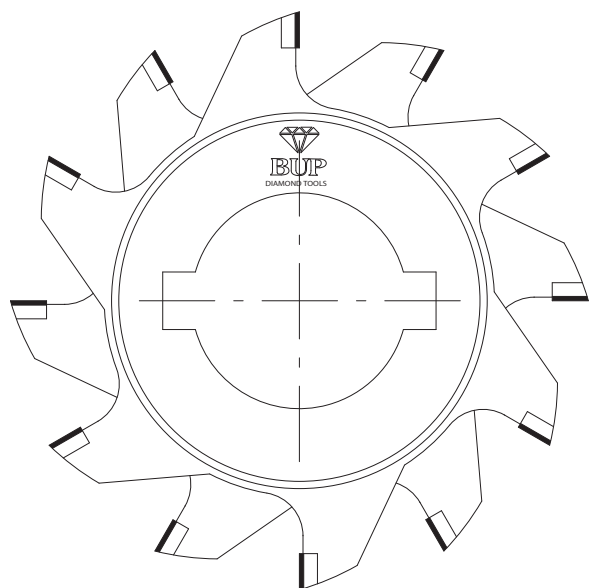
INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Realizzate con 3+3 denti in diamante disposti assialmente verso il centro del pannello.
 Regolabile mediante anelli in acciaio, lavora a favore e contro l'avanzamento.

Produced with Z=3+3 diamond cutting edges, opposite shear angle to obtain an excellent finishing on both faces of the panels. Adjustable by 1 mm thick steel rings for the full use of the cut length. Application against the feed.

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

Codice Code	D D	B B	d (DKN) d (DKN)	S S	Giri max RPM max	Cod. Prezzo Price Code
6284.080.001	80	20÷38	30 DKN	5	16.000	H39
6284.080.002	80	25÷48	30 DKN	5	16.000	D40
6284.100.001	100	20÷38	30 DKN	5	15.000	H39
6284.100.002	100	25÷48	30 DKN	5	15.000	D40
6284.125.001	125	20÷38	30 DKN	5	15.000	H39
6284.125.002	125	25÷48	30 DKN	5	15.000	D40



6285**FRESE REGOLABILI IN DIAMANTE ANTISCHEGGIA
ADJUSTABLE DIAMOND JOINTING CUTTERS****APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Frese antisceggia per finitura di pannelli grezzi e nobilitati.
Jointing cutter for raw and coated panels.

MACCHINA/MACHINE:

Bordatrici, squadrabordatrici.
Double-end tenoners, edge trimming machines.

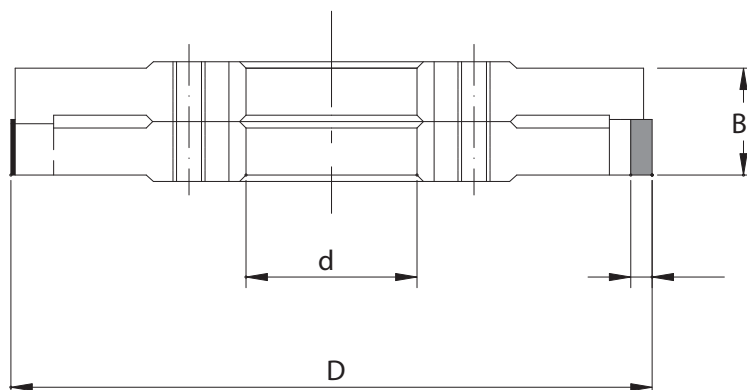
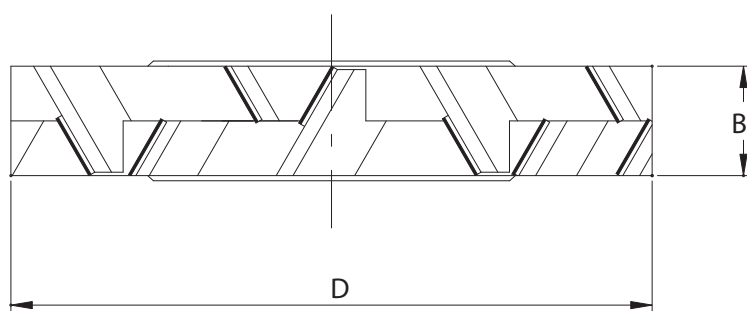
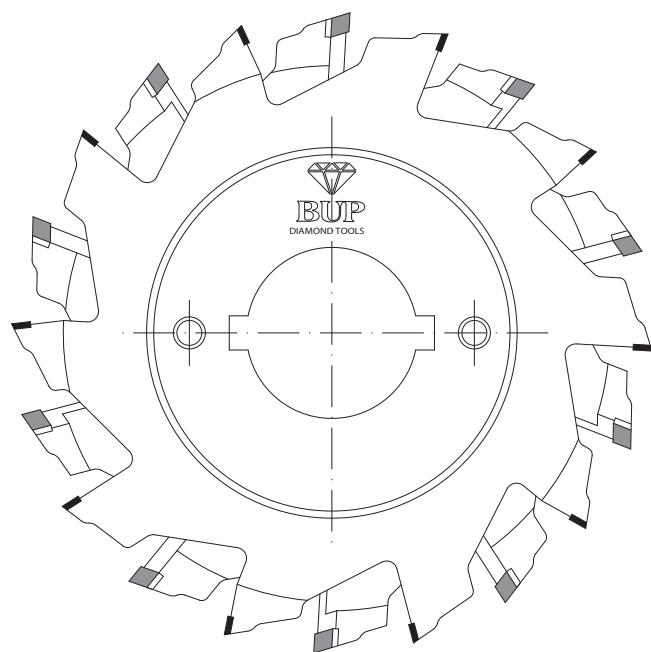
INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Realizzate con 10+10 o 12+12 denti al diamante disposti assialmente inclinati verso il centro del pannello per ottenere un'ottima finitura su entrambe le superfici. Regolabile mediante anelli in acciaio rettificati di 1 mm di spessore per il completo utilizzo del tagliente. Lavorazione contro l'avanzamento.

Produced with Z=10+10 or 12+12 diamond cutting edges, opposite shear angle to obtain an excellent finishing on both faces of the panels. Adjustable by 1 mm thick steel rings for the full use of the cut length. Application against the feed.

DP**MEC**

Codice Code	D D	B B	d (DKN) d (DKN)	Z Z	S S	Giri max RPM max	Cod. Prezzo Price Code
6285.160.001	160	20÷38	30÷40	5+5+5+5	5	12.000	F42
6285.160.002	160	25÷48	30÷40	5+5+5+5	5	12.000	M42
6285.180.001	180	20÷38	30÷40	5+5+5+5	5	11.000	F42
6285.180.002	180	25÷48	30÷40	5+5+5+5	5	11.000	M42
6285.200.001	200	20÷38	30÷40	5+5+5+5	5	10.000	F42
6285.200.002	200	25÷48	30÷40	5+5+5+5	5	10.000	M42
6285.200.003	200	20÷38	30÷40	6+6+6+6	5	10.000	F43
6285.200.004	200	25÷48	30÷40	6+6+6+6	5	10.000	L43



6286

FRESE IN DIAMANTE ANTISCHEGGIA DIAMOND JOINTING CUTTERS



APPLICAZIONE/APPLICATION:

Frese antischeggia per finitura di pannelli grezzi e rivestiti.
Jointing cutter for raw and coated panels.

MACCHINA/MACHINE:

Bordatrici, squadrabordatrici.
Double-end tenoners, edge trimming machines.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

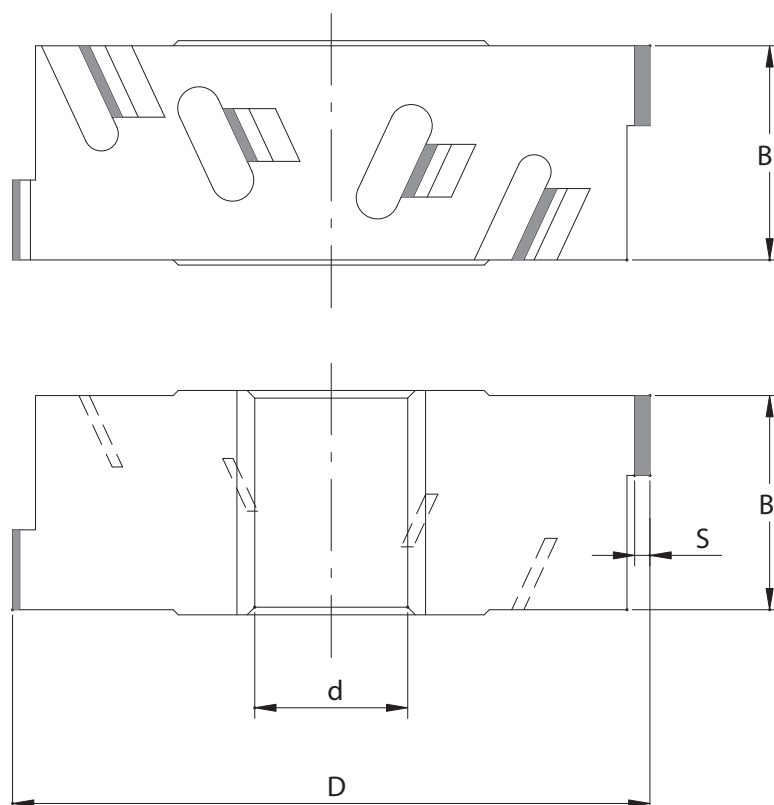
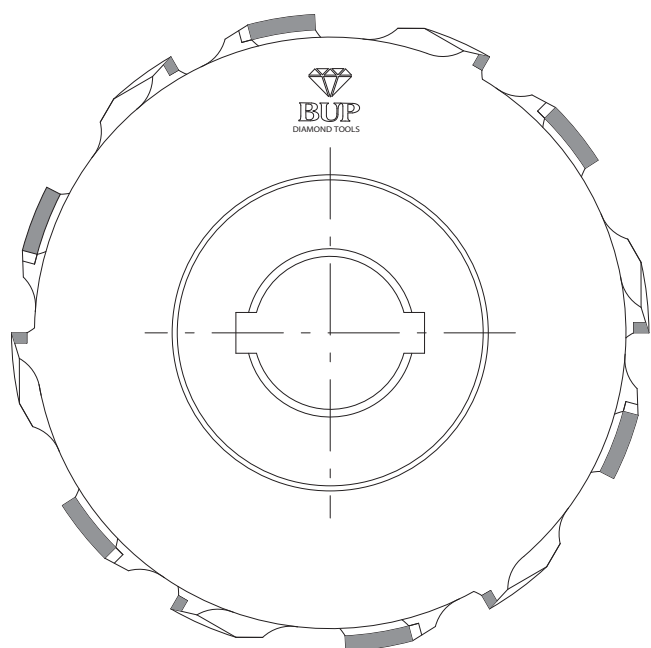
Realizzate con denti in diamante disposti assialmente verso il centro del pannello.
Lavora a favore e contro l'avanzamento.

Produced with Z=3+3 diamond cutting edges, opposite shear angle to obtain an excellent finishing on both faces of the panels. Application against the feed.

DP

MEC

Codice Code	D D	B B	d (DKN) d (DKN)	Z Z	S S	Giri max RPM max	Cod. Prezzo Price Code
6286.080.001	80	42	30 DKN	3+3	2,5	20.000	H36
6286.100.001	100	34	30 DKN	3+3	2,5	18.000	B35
6286.100.002	100	48	30 DKN	3+3	2,5	18.000	H36
6286.100.003	100	63	30 DKN	3+3	2,5	18.000	H39
6286.125.001	125	34	30 DKN	3+3	2,5	15.000	B35
6286.125.002	125	42	30 DKN	3+3	2,5	15.000	H36
6286.125.003	125	63	30 DKN	3+3	2,5	15.000	H39





APPLICAZIONE/APPLICATION:

Frese antisceggia per finitura di pannelli grezzi e nobilitati
Jointing cutter for raw and coated panels.

MACCHINA/MACHINE:

Bordatrici, squadrabordatrici.
Double-end tenoners, edge trimming machines.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

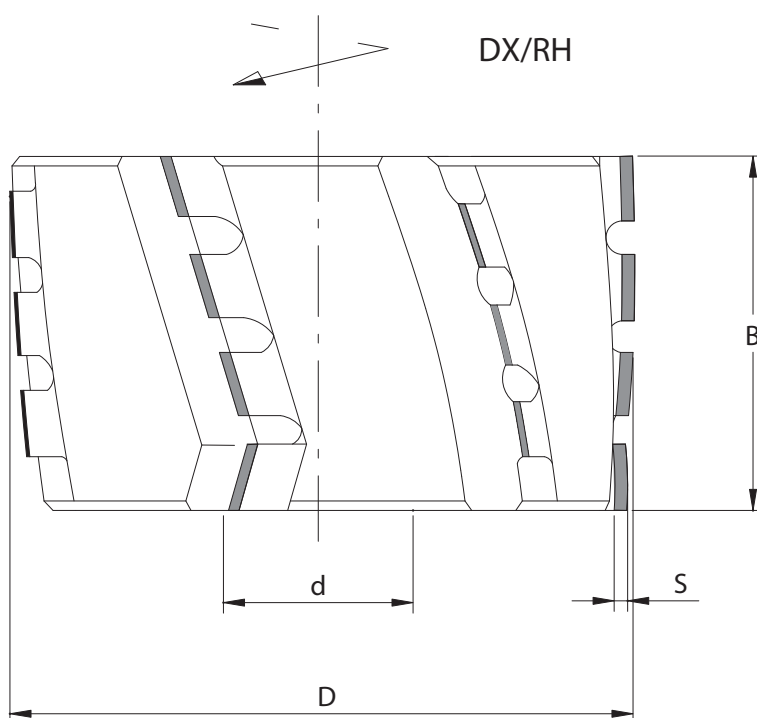
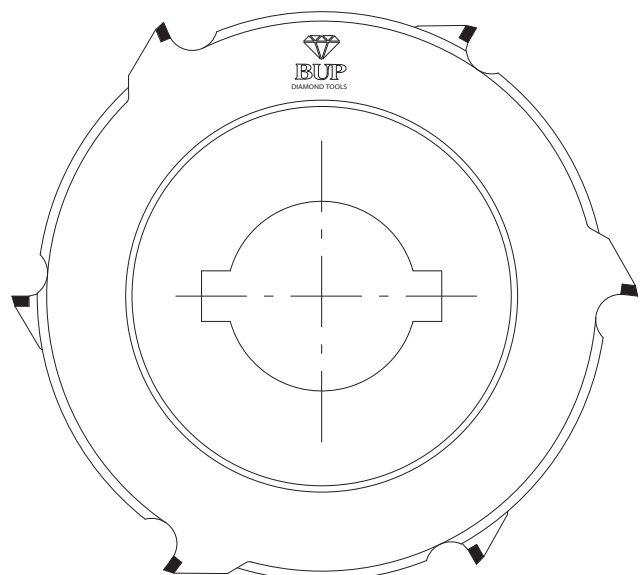
Realizzate con 3+3 denti al diamante disposti assialmente inclinati verso il basso del pannello per ottenere un'ottima finitura su entrambe le superfici.
Lavorazione contro l'avanzamento.

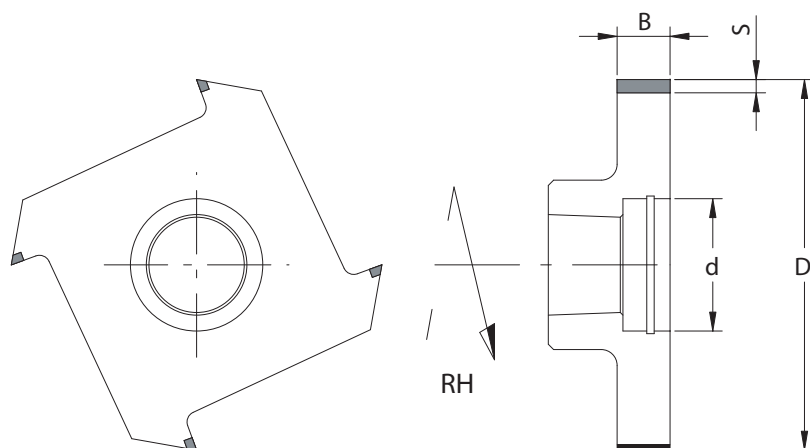
Produced with Z=3+3 diamond cutting edges, opposite shear angle to the bottom of the panel. Excellent finishing on both faces of the panels.
Application against the feed.

DP

MEC

Codice Dx <i>Rh Code</i>	Codice Sx <i>Lh Code</i>	D <i>D</i>	B <i>B</i>	d (DKN) <i>d (DKN)</i>	Z <i>Z</i>	S <i>S</i>	Giri max <i>RPM max</i>	Cod. Prezzo <i>Price Code</i>
6287.080.001	6288.080.001	80	42	30 DKN	3+3	2,5	20.000	H36
6287.100.001	6288.100.001	100	48	30 DKN	3+3	2,5	18.000	H36
6287.100.002	6288.100.002	100	63	30 DKN	3+3	2,5	18.000	H39
6287.125.001	6288.125.001	125	48	30 DKN	3+3	2,5	15.000	H36
6287.125.002	6288.125.002	125	63	30 DKN	3+3	2,5	15.000	H39





APPLICAZIONE/APPLICATION:

Asportazione della parte di laminato eccedente, rifilatura bordo.
Flush cutting and trimming of the edge bands.

MACCHINA/MACHINE:

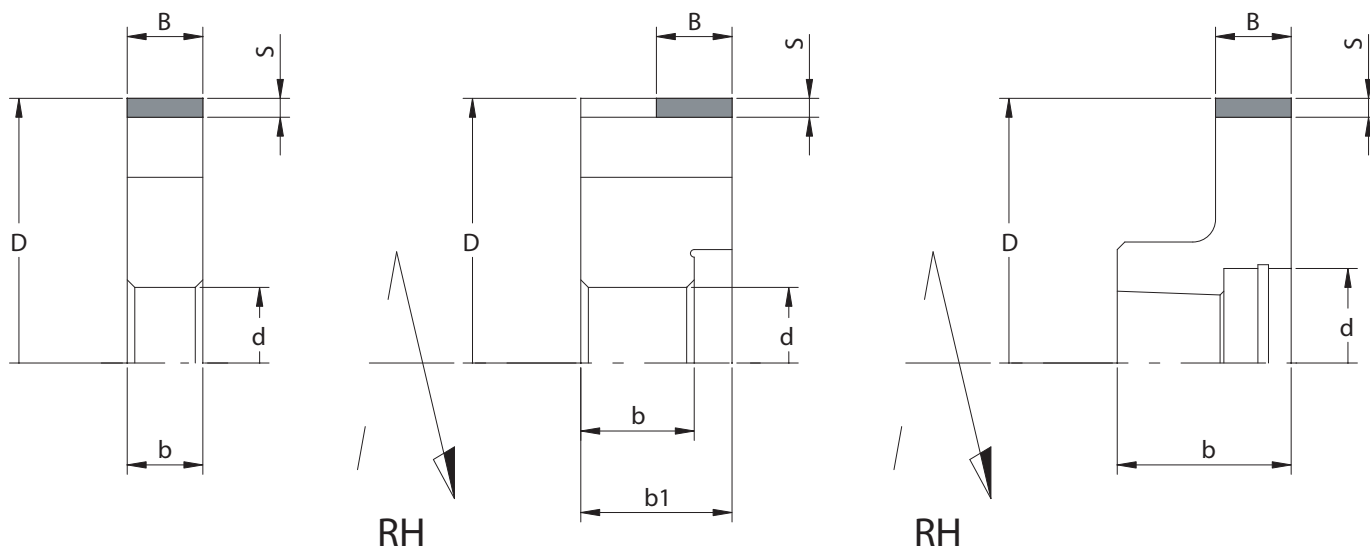
Bordatrici.
Edge trimming machines

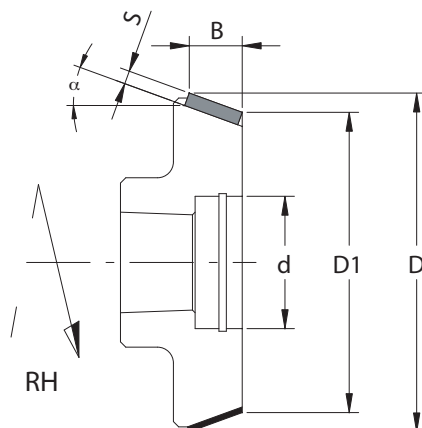
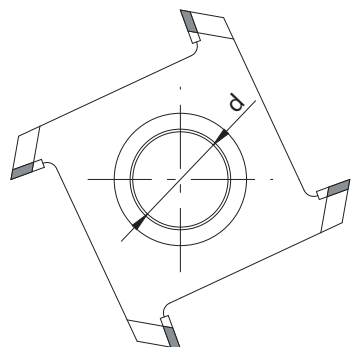
INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione con 4 o 6 taglienti in diamante assialmente inclinati. Finitura del pannello e scarico del truciolo ottimali.
Altezza diamante 2,5 mm. **N. max 24.000 min⁻¹.**
Produced with 4 or 6 diamond cuts with shear angle.
Excellent panel finishing and very good chip evacuation.
Diamond tip H=2,5 mm. **N. max 24.000 min⁻¹.**

DP **MEC**

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	B B	b b	b1 b1	d (DKN) d (DKN)	Z Z	S S	Tipo Type	Giri max RPM max	Cod. Prezzo Price Code
6290.070.001		70	10	10		16÷20	4	2,5	A	20.000	M24
6290.070.002		70	10	10		16÷20	6	2,5	A	20.000	L26
6290.070.003	6291.070.003	70	10	12,5	20	16÷20	4	2,5	B	20.000	M24
6290.070.004	6291.070.004	70	10	12,5	20	16÷20	6	2,5	B	20.000	L26
6290.070.005	6291.070.005	70	10	23		HSK25R	4	2,5	C	20.000	G25
6290.070.006	6291.070.006	70	10	23		HSK25R	6	2,5	C	20.000	M27



**APPLICAZIONE/APPLICATION:**

Asportazione della parte di laminato eccedente con spigolatura del pannello.
Bevelled cut and trimming of the edge bands.

MACCHINA/MACHINE:

Bordatrici.
Edge trimming machines

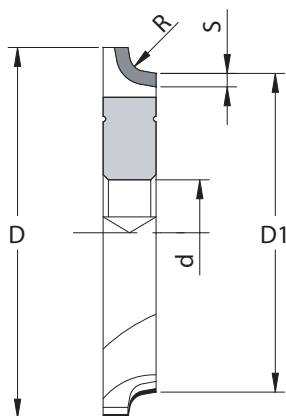
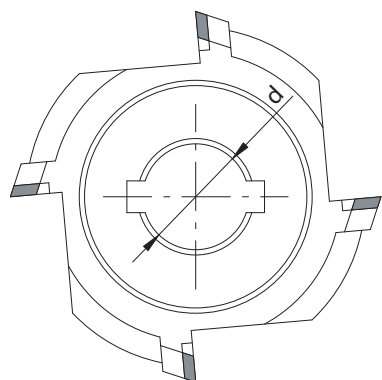
INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione con 4 taglienti inclinati per l'ottima finitura del pannello. Altezza diamante 2,5 mm.
Diametro di base costante 62 mm. **N. max 24.000 min⁻¹.**
Produced with 4 diamond cuts with shear angle.
Excellent panel finishing and very good chip evacuation.
Diamond tip H=2,5 mm.
Constant base diameter = 62 mm. **N. max 24.000 min⁻¹.**

DP

MEC

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	D1 D1	B B	d d	α	Z Z	S S	Cod. Prezzo Price Code
6295.005.000	6296.005.000	63	62	10	HSK25R	5°	4	2,5	B25
6295.020.000	6296.020.000	64	62	10	HSK25R	20°	4	2,5	D25
6295.030.000	6296.030.000	66	62	10	HSK25R	30°	4	2,5	L25
6295.045.000	6296.045.000	74	62	10	HSK25R	45°	4	2,5	F26



APPLICAZIONE/APPLICATION:

Raggiatura di pannelli bordati in legno
masiccio e materie plastiche.
Rounding of panels with solid wood or plastic band.

MACCHINA/MACHINE:

Bordatrici.
Edge trimming machines

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione con 4 taglienti al diamante assialmente inclinati.
Finitura del pannello e scarico del truciolo ottimali.

Altezza diamante 2,5 mm. Diametro di base D1 costante.

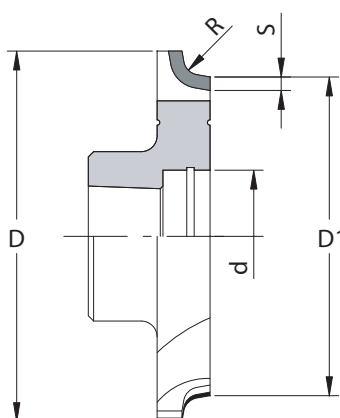
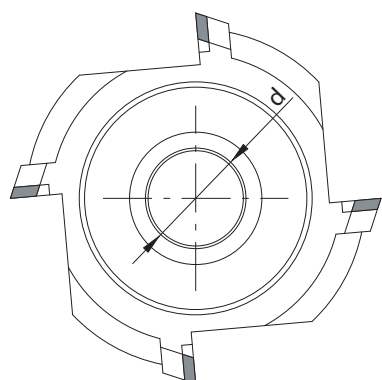
N. max 24.000 min⁻¹.

Produced with 4 diamond cuts with shear angle.

Excellent panel finishing and very good chip evacuation.

Diamond tip H=2,5 mm.

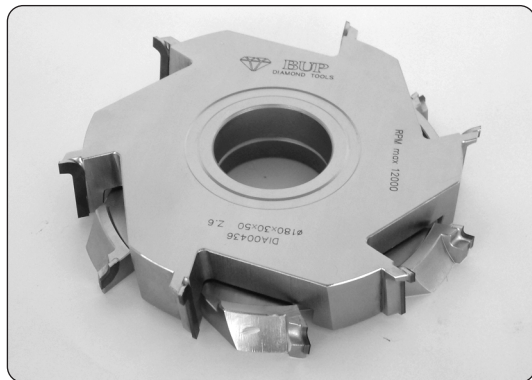
*Constant D1 base diameter. **N. max 24.000 min⁻¹.***



DP

MEC

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	D1 D1	d d	R R	Z Z	S S	Cod. Prezzo Price Code
6300.061.010	6301.061.010	66	61	16DKN	1	4	2,5	C26
6300.061.020	6301.061.020	68	61	16DKN	2	4	2,5	C27
6300.061.030	6301.061.030	70	61	16DKN	3	4	2,5	E28
6300.061.120	6301.061.120	68	61	20DKN	2	4	2,5	C27
6300.061.130	6301.061.130	70	61	20DKN	3	4	2,5	E28
6300.062.010	6301.062.010	68	62	HSK25R	1	4	2,5	A27
6300.062.020	6301.062.020	70	62	HSK25R	2	4	2,5	C28
6300.062.030	6301.062.030	72	62	HSK25R	3	4	2,5	B29
6300.062.040	6301.062.040	74	62	HSK25R	4	4	2,5	B30
6300.062.050	6301.062.050	76	62	HSK25R	5	4	2,5	C31
6300.070.010	6301.070.010	74	70	HSK25R	1	4	2,5	A27
6300.070.020	6301.070.020	78	70	HSK25R	2	4	2,5	C28
6300.070.030	6301.070.030	80	70	HSK25R	3	4	2,5	B29
6300.070.040	6301.070.040	82	70	HSK25R	4	4	2,5	B30
6300.070.050	6301.070.050	84	70	HSK25R	5	4	2,5	C31
6300.070.060	6301.070.060	86	70	HSK25R	6	4	2,5	H32
6300.070.080	6301.070.080	89	70	HSK25R	8	4	2,5	M33
6300.070.090	6301.070.090	92	70	HSK25R	9	4	2,5	E34
6300.070.100	6301.070.100	94	70	HSK25R	10	4	2,5	L34
6300.070.120	6301.070.120	98	70	HSK25R	12	4	2,5	G35
6300.070.140	6301.070.140	102	70	HSK25R	14	4	2,5	C36



APPLICAZIONE/APPLICATION:

Realizzazione di sagomature di pannelli con profili a richiesta.
Production of different profiles on request.

MACCHINA/MACHINE:

Toupie, scorniciatrici, squadatrici e bordatrici.
Spindle shaper, moulding, double-end tenoners and edgebanding machines.

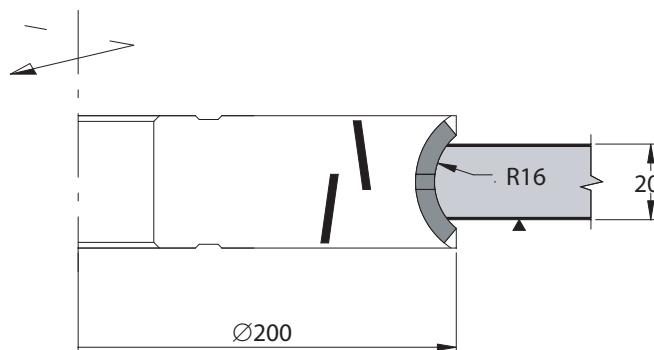
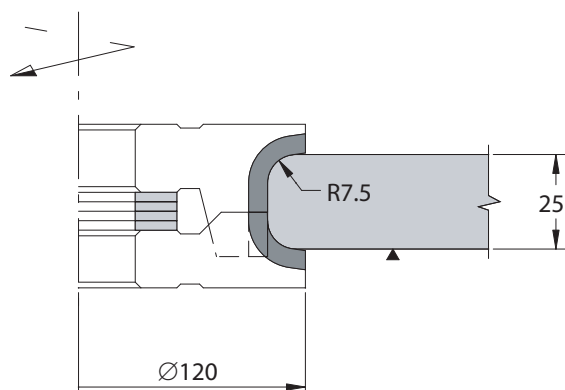
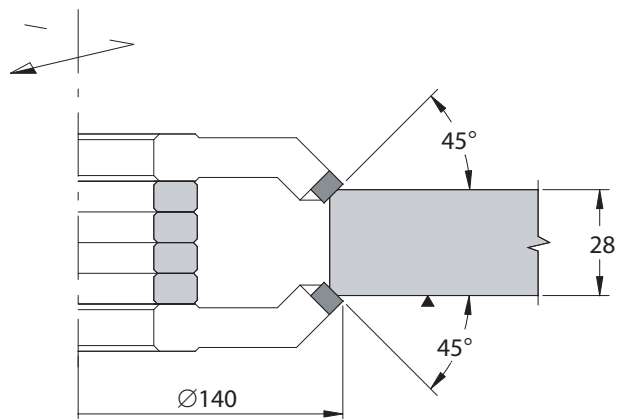
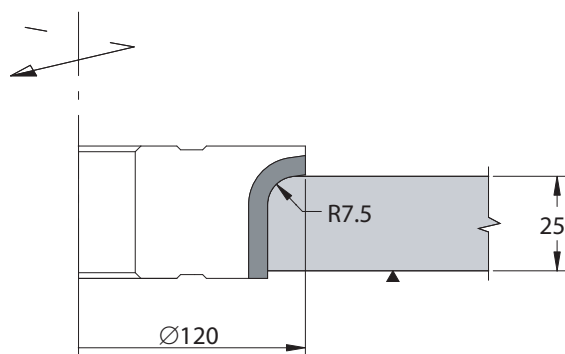
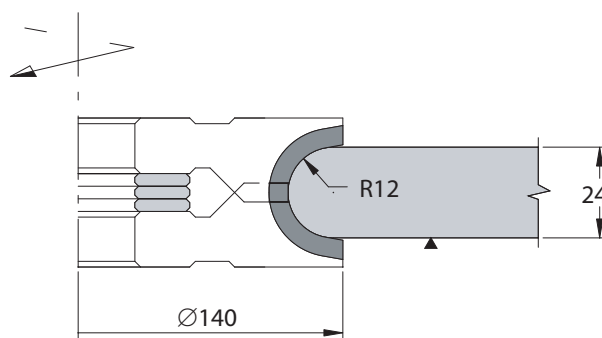
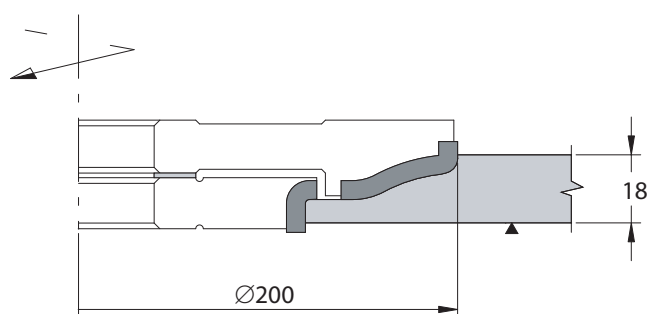
INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Frese speciali su disegno, si costruiscono sulla base delle caratteristiche produttive del cliente. Realizzate con taglienti frazionati o interi ed angoli idonei alla lavorazione dei diversi tipi di legno. Diamante policristallino (DP) di prima qualità con superficie lucida.
Special cutters made on drawing, manufactured on the base of production specifications of the customer. Produced with full diamond tip or divided diamond tips and suitable cutting angles for different types of wood. First quality polycrystalline diamond (DP) with polished surface.

DP MEC-MAN

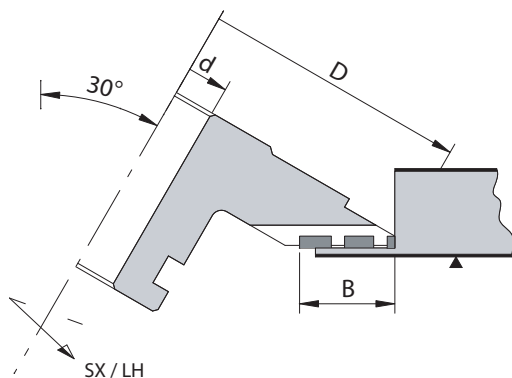
Art. 6304 Diamante S=3 mm - Area affilabile 1 mm/Diamond S=3 mm - Resharpenable area 1 mm

Art. 6305 Diamante S=5 mm - Area affilabile 3 mm/Diamond S=5 mm - Resharpenable area 3 mm



6310 - 6311

FRESA DIAMANTE PER POSTFORMING POST-FORMING DIAMOND CUTTER



APPLICAZIONE/APPLICATION:

Lavorazione del laminato durante il processo di post-forming.
Panel raising cutter for the postforming process.

MACCHINA/MACHINE:

Impianti post-forming.
Postforming automatic lines.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione con 4+4 taglienti frazionati al diamante. Lavorazione a favore dell'avanzamento. Altezza diamante 6 mm. **N. max 9.000 min⁻¹.**
Manufactured with 4+4 splitted diamond cutting edges. Application with the feed. Diamond tip H=6 mm. **N. max 9.000 min⁻¹.**

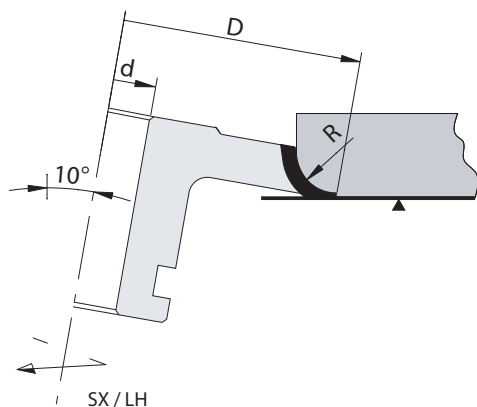
Prezzi a richiesta/ Prices on request.

DP **MEC**

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	B B	d d	Z Z	S S	Cod. Prezzo Price Code
6310.200.034	6311.200.034	200	34	35-40	4+4	6	
6310.200.044	6311.200.044	200	44	35-40	4+4	6	
6310.200.054	6311.200.054	200	54	35-40	4+4	6	

6315 - 6316

FRESA DIAMANTE PER POSTFORMING POST-FORMING DIAMOND CUTTER



APPLICAZIONE/APPLICATION:

Esecuzione di raggiature su pannelli durante il processo di post-forming.
Rounding of panels for the postforming process.

MACCHINA/MACHINE:

Impianti post-forming.
Postforming automatic lines.

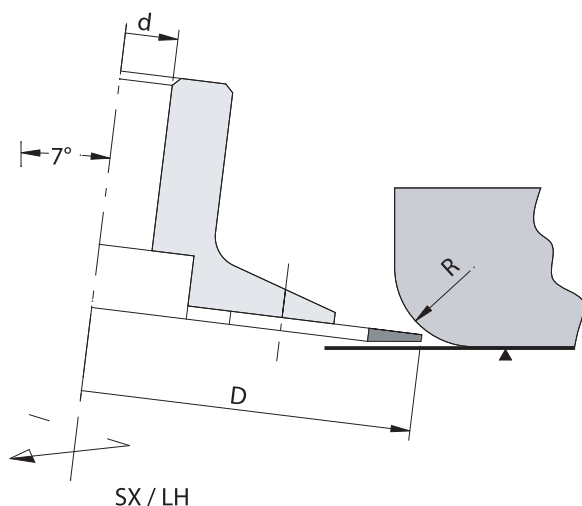
INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione con 6 taglienti sagomati in diamante. Lavorazione contro l'avanzamento. Altezza diamante 5 mm. **N. max 10.000 min⁻¹.**
Manufactured with 6 profiled diamond cutting edges. Application against the feed. Diamond tip H=5 mm. **N. max 10.000 min⁻¹.**

Prezzi a richiesta/ Prices on request.

DP **MEC**

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	R R	d d	Z Z	S S	Cod. Prezzo Price Code
6315.180.004	6316.180.004	180	4	35-40	6	5	
6315.180.005	6316.180.005	180	5	35-40	6	5	
6315.180.006	6316.180.006	180	6	35-40	6	5	
6315.180.008	6316.180.008	180	8	35-40	6	5	
6315.180.009	6316.180.009	180	9	35-40	6	5	
6315.180.010	6316.180.010	180	10	35-40	6	5	
6315.180.012	6316.180.012	180	12	35-40	6	5	
6315.180.014	6316.180.014	180	14	35-40	6	5	



APPLICAZIONE/APPLICATION:

Incisione dei raggi per la successiva curvatura del laminato nel processo post-forming.
Radius scribing cutter for the following laminate foulding in the postforming process.

MACCHINA/MACHINE:

Impianti post-forming.
Postforming automatic lines.

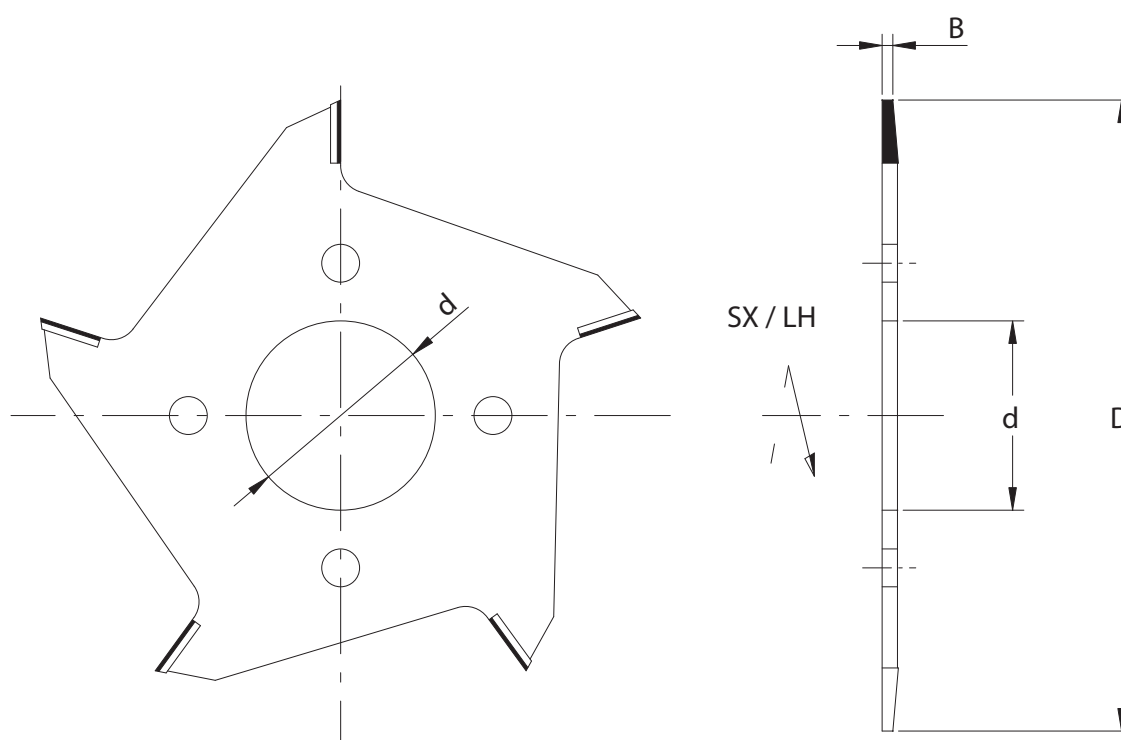
INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

Esecuzione con fresa in diamante a 5 taglienti. Lavorazione contro l'avanzamento.
Altezza diamante 10 mm. **N. max 9.000 min⁻¹.**
Manufactured with 5 teeth diamond cutters.
Application against the feed. Diamond H=10 mm. **N. max 9.000 min⁻¹.**

Prezzi a richiesta/ Prices on request.

DP **MEC**

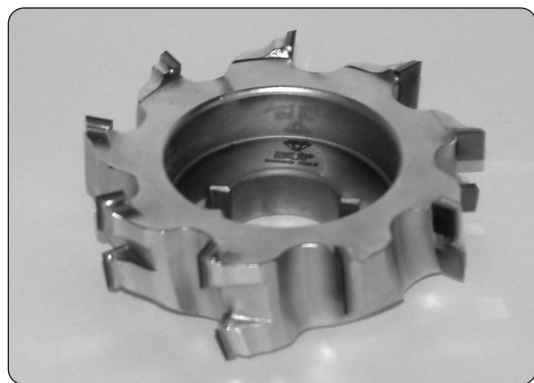
Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	d d	Z Z	Cod. Prezzo Price Code
6320.100.000	6321.100.000	100	20DKN	5	
6320.125.000	6321.125.000	125	20DKN	5	



Codice Code	D D	B B	d d	Z Z	Rotazione Rotation	Cod. Prezzo Price Code
6321.100.001	100	1,7	30+4	5	Dx/Rh	
6321.100.002	100	1,7	30+4	5	Sx/Lh	
6321.125.001	125	1,7	30+4	5	Dx/Rh	
6321.125.002	125	1,7	30+4	5	Sx/Lh	

6325 - 6326

FRESA DIAMANTE PER POSTFORMING POST-FORMING DIAMOND CUTTER



APPLICAZIONE/APPLICATION:

Asportazione del laminato sulla parte superiore del pannello nel processo di post-forming.
Panel raising cutter of top layer of the panel in the postforming process.

MACCHINA/MACHINE:

Impianti post-forming.
Postforming automatic lines.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION:

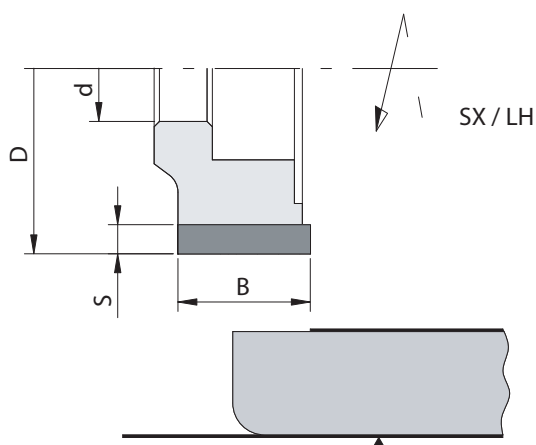
Esecuzione con 9+3 taglienti in diamante disposti assialmente al fine di garantire l'ottima finitura del pannello. Lavorazione a favore dell'avanzamento. Altezza diamante 5 mm. **N. max 24.000 min⁻¹.**

Manufactured with 9+3 diamond splitted cutting edges with shear angle for the excellent finishing of the panel. Application with the feed. Diamond H=5 mm. N. max 24.000 min⁻¹.

DP

MEC

Codice Dx <i>Rh Code</i>	Codice Sx <i>Lh Code</i>	D <i>D</i>	B <i>B</i>	d <i>d</i>	Z <i>Z</i>	S <i>S</i>	Cod. Prezzo <i>Price Code</i>
6325.070.025	6326.070.025	70	25	20DKN	9+3 (12)	6	B38
6325.070.125	6326.070.125	70	25	HSK25R	9+3 (12)	6	E38
6325.080.025	6326.080.025	80	25	20DKN	9+3 (12)	6	B38



Prezzi

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

Consegna

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

Spedizioni

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

Pagamento

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

Ordini

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

Reclami

Non si accettano trascorsi otto giorni dalla data di consegna.

Resi

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

Garanzia

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

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

Prices

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

Delivery

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

Shipments

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

Payment

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

Orders

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

Claims

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

Returns

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

Guarantee

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

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