

0600 PUNTE PER SCOLPITRICE FONDO PIANO IN HS (HSS) Z=1

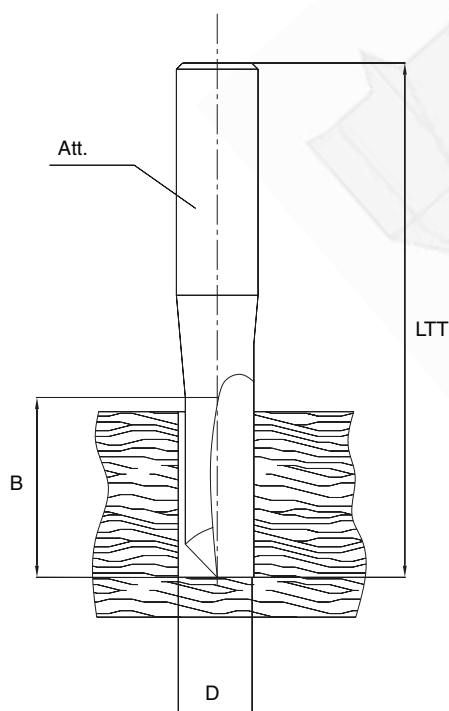
HS (HSS) CARVING BITS FLAT BOTTOM Z=1

Z=1 / HS (HSS)					
Rot.Dx/RH	Rot.Sx/LH	D	B	LTT	Att.
Cod.	Cod.				
001	002	2	12	85	D=11 x 40
003	004	3	14	85	D=11 x 40
005	006	4	17	85	D=11 x 40
007	008	5	22	85	D=11 x 40
009	010	6	26	85	D=11 x 40
011	012	8	32	85	D=11 x 40
013	014	10	37	85	D=11 x 40
015	016	12	40	90	D=11 x 40
017	018	14	40	90	D=11 x 40
019	020	16	40	90	D=11 x 40
Rot.Dx/RH	Rot.Sx/LH	D	B	LTT	Att.
Cod.	Cod.				
031	032	2	10	70	D=8 x 30
033	034	4	14	70	D=8 x 30
035	036	6	18	70	D=8 x 30
037	038	8	25	70	D=8 x 30
Rot.Dx/RH	Rot.Sx/LH	D	B	LTT	Att.
Cod.	Cod.				
041	042	6	18	60	D=6 x 30
043	044	8	25	65	D=6 x 30

B = spessore in mm. - cutting height in mm. Att = attacco in mm. - shank in mm.
 LTT = lunghezza totale in mm. - total length in mm. Rot. = senso di rotazione - rotation sense
 D = diametro in mm. - diameter in mm. Z = numero dei taglienti - number of cutting edges

- DISPONIBILI IN MAGAZZINO
- READY ON STOCK

esecuzione attacco D=9 x 40 incremento 20% rispetto all'attacco D=11 x 40
 D=9x40 shank execution , 20% price increase with respect to D=11 x 40 shank.



CARATTERISTICHE TECNICHE

Punte in HS (HSS), con 1 tagliente, diritto fino al D=8, assialmente inclinato dal D=10 in poi .
 Utensile adatto per la lavorazione di legni teneri e duri non incollati.

IMPIEGO

SCOLPITRICE

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Integral HS (HSS) bits with 1 straight cutting edge up to D=8, axially inclined from D=10 on.
 Tool suitable for non glued soft and hard wood working.

APPLICATION

CARVING MACHINE

PUNTE PER SCOLPITRICE FONDO TONDO IN HS (HSS) Z=1
HS (HSS) CARVING BITS ROUND BOTTOM Z=1

0602



Z=1 / HS (HSS)					
Rot.Dx/RH	Rot.Sx/LH	D	B	LTT	Att.
Cod.	Cod.				
001	002	2	12	85	D=11 x 40
003	004	3	14	85	D=11 x 40
005	006	4	17	85	D=11 x 40
007	008	5	22	85	D=11 x 40
009	010	6	26	85	D=11 x 40
011	012	8	32	85	D=11 x 40
013	014	10	37	85	D=11 x 40
015	016	12	40	90	D=11 x 40
017	018	14	40	90	D=11 x 40
019	020	16	40	90	D=11 x 40
Rot.Dx/RH	Rot.Sx/LH	D	B	LTT	Att.
Cod.	Cod.				
031	032	2	10	70	D=8 x 30
033	034	4	14	70	D=8 x 30
035	036	6	18	70	D=8 x 30
037	038	8	25	70	D=8 x 30
Rot.Dx/RH	Rot.Sx/LH	D	B	LTT	Att.
Cod.	Cod.				
041	042	6	18	60	D=6 x 30
043	044	8	25	65	D=6 x 30

B = spessore in mm. - cutting height in mm. Att = attacco in mm. - shank in mm
 LTT = lunghezza totale in mm. - total length in mm. Rot. = senso di rotazione - rotation sense
 D = diametro in mm. - diameter in mm. Z = numero dei taglienti - number of cutting edges

- **DISPONIBILI IN MAGAZZINO**
- **READY ON STOCK**

esecuzione attacco D=9 x 40 incremento 20% rispetto all'attacco D=11 x 40
 D=9x40 shank execution , 20% price increase with respect to D=11 x 40 shank.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Punte in HS (HSS), con 1 tagliente, diritto fino al D=8, assialmente inclinato dal D=10 in poi . Utensile adatto per la lavorazione di legni teneri e duri non incollati.

IMPIEGO

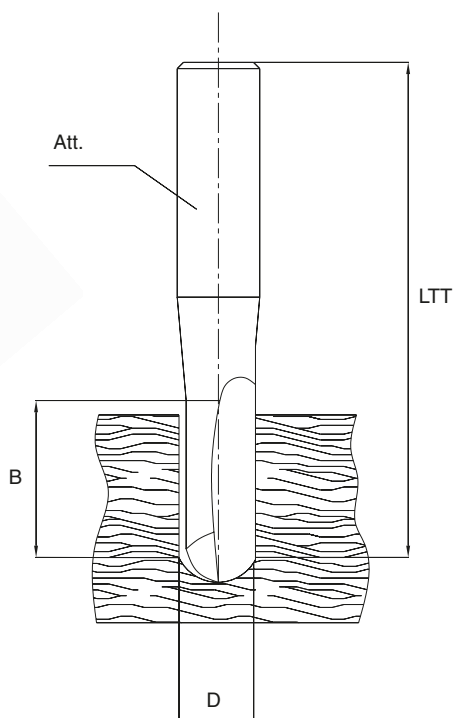
SCOLPITRICE

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Integral HS (HSS) bits with 1 straight cutting edge up to D=8, axially inclined from D=10 on. Tool suitable for non glued soft and hard wood working.

APPLICATION

CARVING MACHINE



0605 PUNTE PER SCOLPITRICE FONDO PIANO IN HS (HSS) Z=2

HS (HSS) CARVING BITS FLAT BOTTOM Z=2

Z=2 / HS (HSS)					
Rot.Dx/RH	Rot.Sx/LH	D	B	LTT	Att.
Cod.	Cod.				
001	002	10	37	85	D=11X40
003	004	12	40	90	D=11X40
005	006	14	40	90	D=11X40
007	008	16	40	90	D=11X40
009	010	18	40	90	D=11X40
011	012	20	40	90	D=11X40
013	014	22	40	90	D=11X40
015	016	24	40	90	D=11X40
Rot.Dx/RH	Rot.Sx/LH	Att.	Att.	LTT	Att.
Cod.	Cod.				
031	032	10	35	70	D=8X30
033	034	12	35	70	D=8X30
035	036	14	35	70	D=8X30

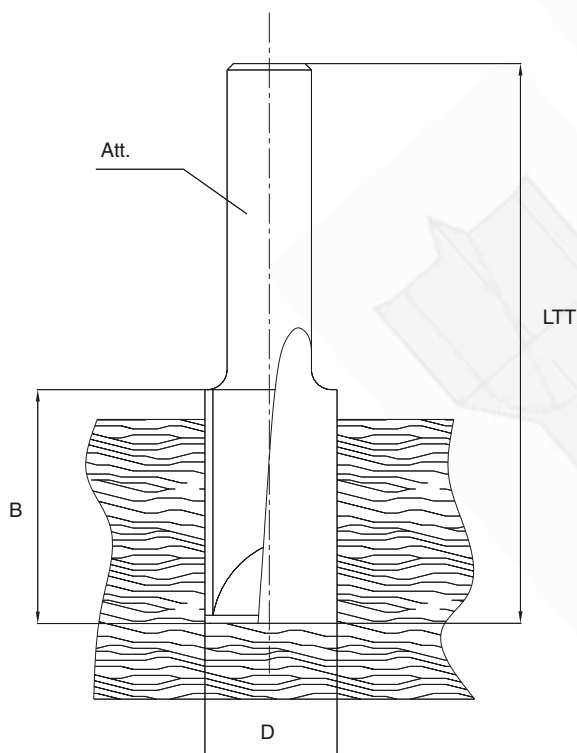
B = spessore in mm. - cutting height in mm. Att = attacco in mm. - shank in mm.
 LTT = lunghezza totale in mm. - total length in mm. Rot. = senso di rotazione - rotation sense
 D = diametro in mm. - diameter in mm. Z = numero dei taglienti - number of cutting edges

- DISPONIBILI IN MAGAZZINO
- READY ON STOCK

esecuzione attacco D=9 x 40 incremento 20% rispetto all'attacco D=11 x 40
 D=9x40 shank execution , 20% price increase with respect to D=11 x 40 shank.



6



CARATTERISTICHE TECNICHE

Punte in HS (HSS), con 2 taglienti assialmente inclinati con grande scarto sul dorso, per facilitare lo scarico del truciolo. Utensile adatto per la lavorazione di legni teneri e duri non incollati.

IMPIEGO

SCOLPITRICE

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Integral HS (HSS) bits with 2 shear angle cutting edges, back grinding for easier chip clearance. Tool suitable for non glued, soft and hard wood working.

APPLICATION

CARVING MACHINE

PUNTE PER SCOLPITRICE FONDO TONDO IN HS (HSS) Z=2 **0608**

HS (HSS) CARVING BITS ROUND BOTTOM Z=2



Z=2 / HS (HSS)					
Rot.Dx/RH	Rot.Sx/LH	D	B	LTT	Att.
Cod.	Cod.				
001	002	10	37	85	D=11X40
003	004	12	40	90	D=11X40
005	006	14	40	90	D=11X40
007	008	16	40	90	D=11X40
009	010	18	40	90	D=11X40
011	012	20	40	90	D=11X40
013	014	22	40	90	D=11X40
015	016	24	40	90	D=11X40
Rot.Dx/RH	Rot.Sx/LH	D	B	LTT	Att.
Cod.	Cod.				
031	032	10	35	70	D=8X30
033	034	12	35	70	D=8X30
035	036	14	35	70	D=8X30

B = spessore in mm. - cutting height in mm. Att = attacco in mm. - shank in mm.
 LTT = lunghezza totale in mm. - total length in mm. Rot. = senso di rotazione - rotation sense
 D = diametro in mm. - diameter in mm. Z = numero dei taglienti - number of cutting edges

- **DISPONIBILI IN MAGAZZINO**
- **READY ON STOCK**

esecuzione attacco D=9 x 40 incremento 20% rispetto all'attacco D=11 x 40
 D=9x40 shank execution , 20% price increase with respect to D=11 x 40 shank.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Punte in HS (HSS), con 2 taglienti assialmente inclinati con grande scarto sul dorso, per facilitare lo scarico del truciolo.
 Utensile adatto per la lavorazione di legni teneri e duri non incollati.

IMPIEGO

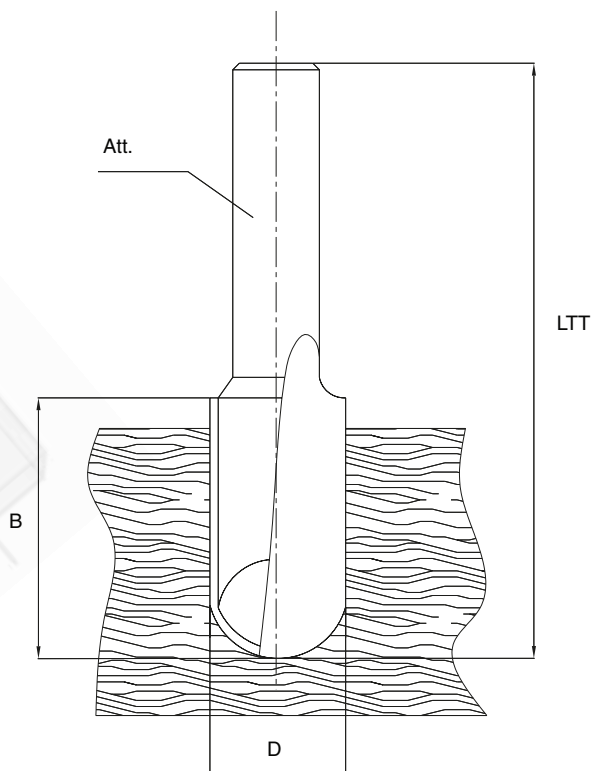
SCOLPITRICE

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Integral HS (HSS) bits with 2 shear angle cutting edges, back grinding for easier chip clearance.
 Tool suitable for non glued soft and hard wood working.

APPLICATION

CARVING MACHINE



0610 PUNTE PER SCOLPITRICE A LANCIA IN HS (HSS)

HS (HSS) CARVING BITS ARROW BOTTOM

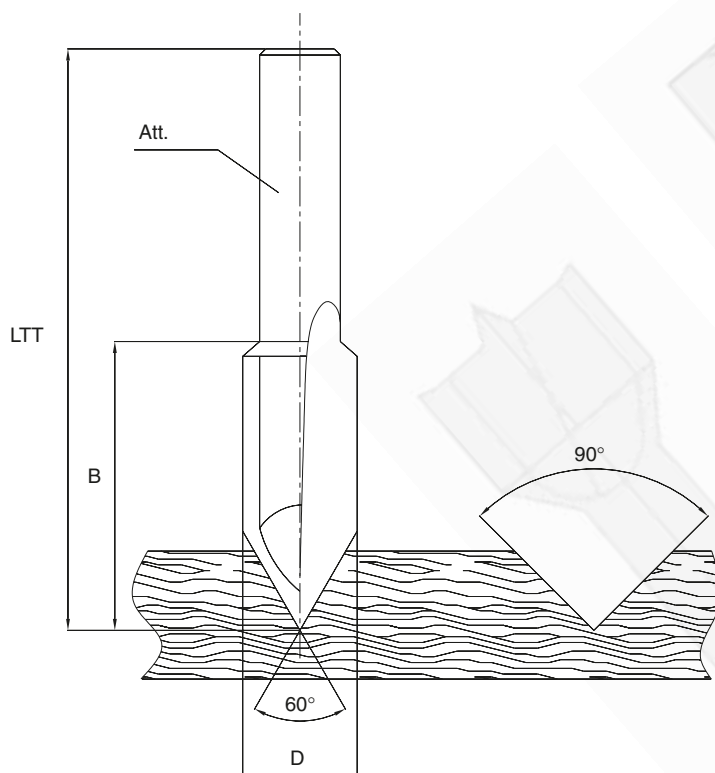
Z=1 / HS (HSS)					
Rot.Dx/RH	Rot.Sx/LH	D	B	LTT	Att.
Cod.	Cod.				
001	002	10	37	90	D=11x 40

Z=2 / HS (HSS)					
Rot.Dx/RH	Rot.Sx/LH	D	B	LTT	Att.
Cod.	Cod.				
003	004	10	37	85	D=11x 40
005	006	12	40	90	D=11x 40
007	008	14	40	90	D=11x 40
009	010	16	40	90	D=11x 40

B = spessore in mm. - *cutting height in mm.* Att = attacco in mm. - *shank in mm.*
 LTT = lunghezza totale in mm. - *total length in mm.* Rot. = senso di rotazione - *rotation sense*
 D = diametro in mm. - *diameter in mm.* Z = numero dei taglienti - *number of cutting edges*

- **DISPONIBILI IN MAGAZZINO**
- **READY ON STOCK**

esecuzione attacco D=9 x 40 incremento 20% rispetto all'attacco D=11 x 40
 D=9x40 shank execution , 20% price increase with respect to D=11 x 40 shank.



CARATTERISTICHE TECNICHE

Punte in HS (HSS), con 1/2 taglienti assialmente inclinati con grande scarto sul dorso, per facilitare lo scarico del truciolo. Utensile adatto per la lavorazione di legni teneri e duri non incollati.

IMPIEGO

SCOLPITRICE

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Integral HS (HSS) bits with 1/2 shear angle cutting edges, back grinding for easier chip clearance. Tool suitable for non glued soft and hard wood working.

APPLICATION

CARVING MACHINE

PUNTE PER SCOLPITRICE A CUCCHIAIO IN HS (HSS) **0612**

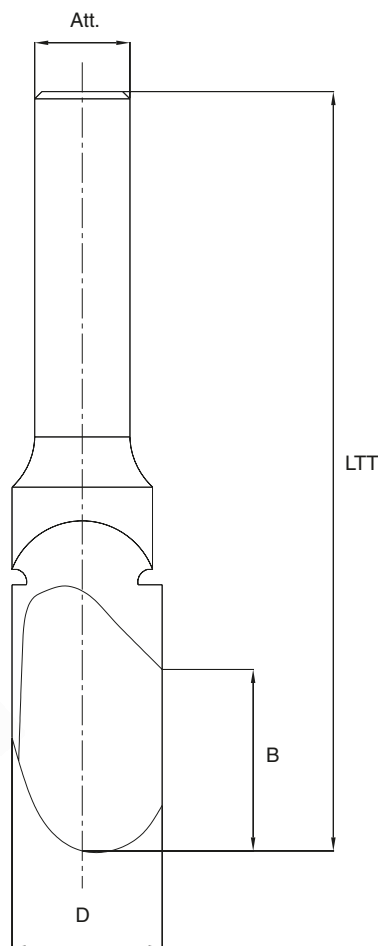
HS (HSS) CARVING BITS SPOON SHAPED BOTTOM



Z=1 / HS (HSS)					
Rot.Dx/RH	Rot.Sx/LH	D	B	LTT	Att.
Cod.	Cod.				
001	002	10	40	90	D=11x40
003	004	12	40	90	D=11x40
005	006	14	40	90	D=11x40
007	008	16	40	90	D=11x40
009	010	18	40	90	D=11x40

B = spessore in mm. - cutting height in mm. Att = attacco in mm. - shank in mm.
 LTT = lunghezza totale in mm. - total length in mm. Rot. = senso di rotazione - rotation sense
 D = diametro in mm. - diameter in mm. Z = numero dei taglienti - number of cutting edges

esecuzione attacco D=9 x 40 incremento 20% rispetto all'attacco D=11 x 40
 D=9x40 shank execution , 20% price increase with respect to D=11 x 40 shank.



CARATTERISTICHE TECNICHE

Punte in HS (HSS) di forma concava ad un tagliente.
 Utensile adatto per la lavorazione di legni teneri e duri non incollati.

IMPIEGO

SCOLPITRICE

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Integral HS (HSS) bits concave shape with 1 cutting edge.
 Tool suitable for non glued soft and hard wood working.

APPLICATION

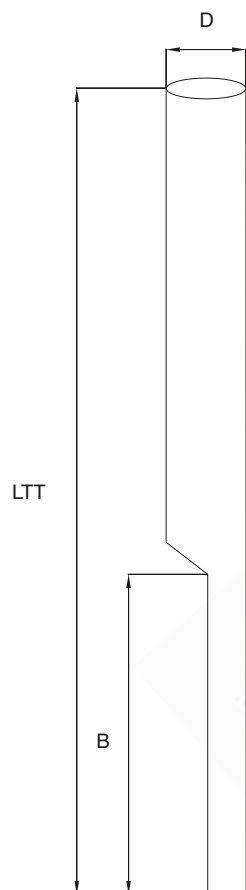
CARVING MACHINE

0615 PUNTE PER SCOLPITRICE CILINDRICHE "STICKER" IN HS (HSS)

HS (HSS) CYLINDRICAL CARVING BITS "STICKER"

Z=1 / HS (HSS)				
Cod.	D	B	LTT	Att.
001	6	25	100	D=6
002	8	25	100	D=8

B = spessore in mm. - cutting height in mm. Att = attacco in mm. - shank in mm.
 LTT = lunghezza totale in mm. - total length in mm. D = diametro in mm. - diameter in mm.
 Z = numero dei taglienti - number of cutting edges



6

CARATTERISTICHE TECNICHE

Punte in HS (HSS), per intagliare piccoli particolari.
 Utensile adatto per la lavorazione di legni teneri e duri non incollati.

IMPIEGO

SCOLPITRICE

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Integral HS (HSS) bits for small details carving.
 Tool suitable for non glued soft and hard wood working.

APPLICATION

CARVING MACHINE



Z=1 / HW					
Rot.Dx/RH	Rot.Sx/LH	D	B	LTT	Att.
Cod.	Cod.				
001	002	2	10	85	D=11x40
003	004	4	14	85	D=11x40
005	006	5	16	85	D=11x40
007	008	6	18	85	D=11x40
009	010	8	22	85	D=11x40
011	012	10	25	85	D=11x40

Z=2 / Hc					
Rot.Dx/RH	Rot.Sx/LH	D	B	LTT	Att.
Cod.	Cod.				
021	022	12	30	90	D=11x40
023	024	14	30	90	D=11x40
025	026	16	30	90	D=11x40
027	028	18	30	90	D=11x40
029	030	20	30	90	D=11x40
031	032	22	30	90	D=11x40
033	034	24	30	90	D=11x40

B = spessore in mm. - cutting height in mm. Att = attacco in mm. - shank in mm.
 LTT = lunghezza totale in mm. - total length in mm. Rot. = senso di rotazione - rotation sense
 D = diametro in mm. - diameter in mm. Z = numero dei taglienti - number of cutting edges

esecuzione attacco D=9 x 40 incremento 20% rispetto all'attacco D=11 x 40
 D=9 x 40 shank execution, 20% price increase with respect to D=11 x 40

CARATTERISTICHE TECNICHE

Punte con 1/2 taglienti assialmente inclinati con grande scarto sul dorso, per facilitare lo scarico del truciolo. Fino al D=10 esecuzione in HW (HM integrale), dal D=12 in poi esecuzione in Hc (HM riportato). Utensile adatto per la lavorazione di legni duri, abrasivi, incollati, plexiglass, alabastro.

IMPIEGO

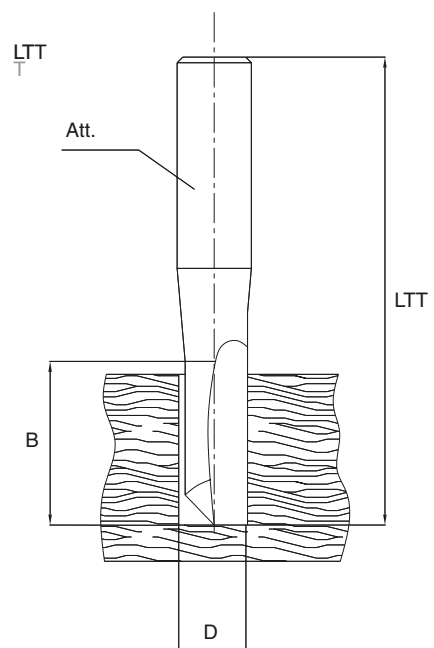
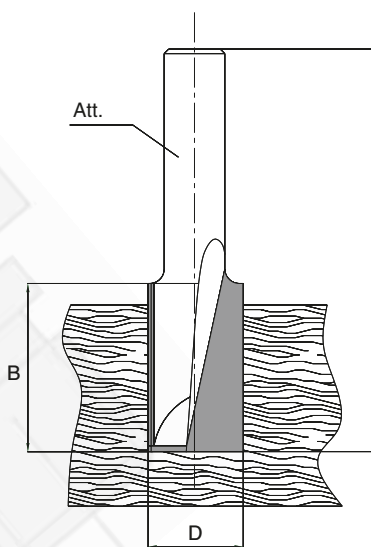
SCOLPITRICE

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Bits with 1/2 shear angle cutting edges, back grinding for easier chip clearance. Up to D=10, HW(integral tungsten carbide) execution, from D=12 on, Hc (brazed tungsten carbide) execution. Tool suitable for hard, abrasive, glued wood, plexiglass, alabaster working.

APPLICATION

CARVING MACHINE



0620 PUNTE PER SCOLPITRICE FONDO TONDO IN HW/Hc

HW/Hc CARVING BITS ROUND BOTTOM

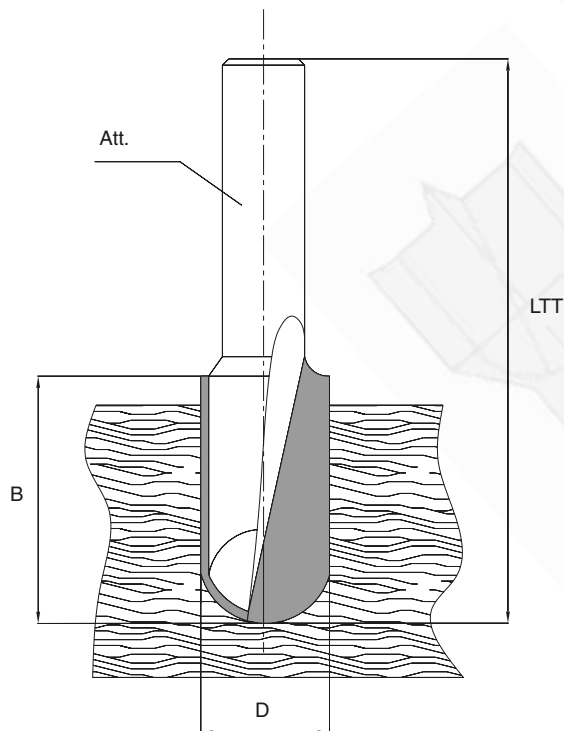
Z=1 / HW					
Rot.Dx/RH	Rot.Sx/LH	D	B	LTT	Att.
Cod.	Cod.				
001	002	2	10	85	D=11x40
003	004	4	14	85	D=11x40
005	006	5	16	85	D=11x40
007	008	6	18	85	D=11x40
009	010	8	22	85	D=11x40
011	012	10	25	85	D=11x40
Z=2 / Hc					
Rot.Dx/RH	Rot.Sx/LH	D	B	LTT	Att.
Cod.	Cod.				
021	022	12	30	90	D=11x40
023	024	14	30	90	D=11x40
025	026	16	30	90	D=11x40
027	028	18	30	90	D=11x40
029	030	20	30	90	D=11x40
031	032	22	30	90	D=11x40
033	034	24	30	90	D=11x40

B = spessore in mm. - cutting height in mm. Att = attacco in mm. - shank in mm.
 LTT = lunghezza totale in mm. - total length in mm. Rot. = senso di rotazione - rotation sense
 D = diametro in mm. - diameter in mm. Z = numero dei taglienti - number of cutting edges

esecuzione attacco D=9 x 40 incremento 20% rispetto all'attacco D=11 x 40
 D=9 x 40 shank execution, 20% price increase with respect to D=11 x 40



6



CARATTERISTICHE TECNICHE

Punte con 1/2 taglienti assialmente inclinati con grande scarto sul dorso, per facilitare lo scarico del truciolo.

Fino al D=10 esecuzione in HW (HM integrale), dal D=12 in poi esecuzione in Hc (HM riportato).

Utensile adatto per la lavorazione di legni duri, abrasivi, incollati, plexiglass, alabastro.

IMPIEGO

SCOLPITRICE

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Bits with 1/2 shear angle cutting edges, back grinding for easier chip clearance.

Up to D=10, HW (integral tungsten carbide) execution, from D=12 on, Hc (brazed tungsten carbide) execution. Tool suitable for hard, abrasive, glued wood, plexiglass, alabaster working.

APPLICATION

CARVING MACHINE

PUNTE PER SCOLPITRICE SAGOMATE IN HS (HSS) PROFILO SEMPLICE

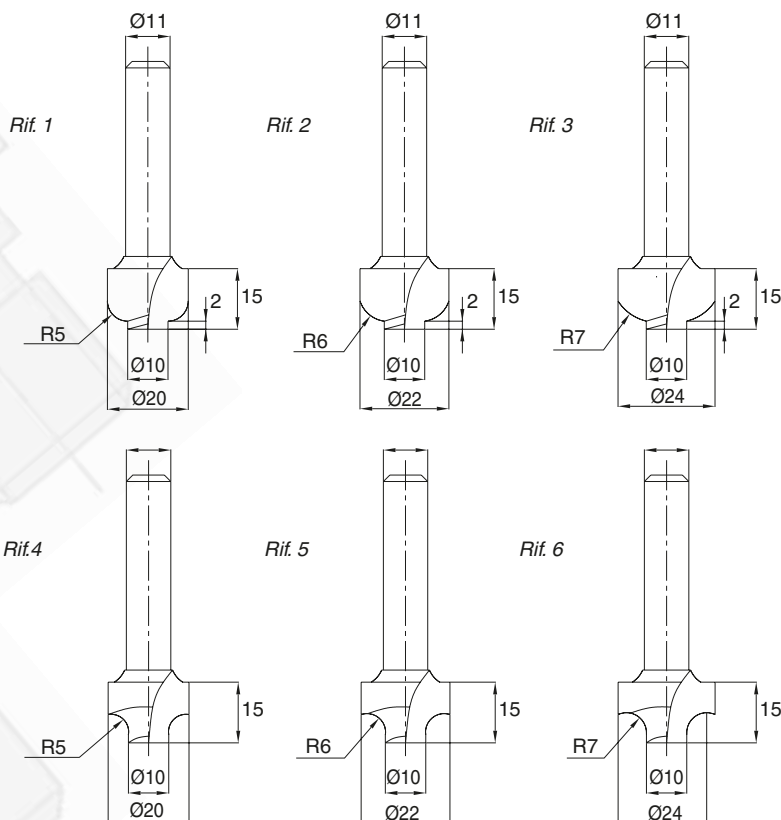
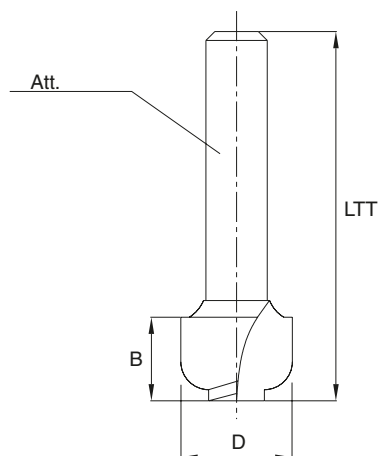
HS (HSS) PROFILED CARVING BITS FOR SIMPLE SHAPE

0625



Z=2 / HS (HSS)						
Rot.Dx/RH	Rot.Sx/LH	Rif.	D	B	LTT	Att.
Cod.	Cod.					
001	002	1	20	15	70	D=11x40
003	004	2	22	15	70	D=11x40
005	006	3	24	15	70	D=11x40
007	008	4	20	15	70	D=11x40
009	010	5	22	15	70	D=11x40
011	012	6	24	15	70	D=11x40

B = spessore in mm. - cutting height in mm. Att = attacco in mm. - shank in mm.
 LTT = lunghezza totale in mm. - total length in mm. Rot. = senso di rotazione - rotation sense
 D = diametro in mm. - diameter in mm. Z = numero dei taglienti - number of cutting edges
 Rif. = riferimento - reference



CARATTERISTICHE TECNICHE

Punte sagomate in HS (HSS), con 2 taglienti assialmente inclinati con grande scarto sul dorso, per facilitare lo scarico del truciolo. Utensile adatto per la lavorazione di legni teneri e duri non incollati.

IMPIEGO

SCOLPITRICE

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Integral HS(HSS) profiled bits with 2 shear angle cutting edges, back grinding for easier chip clearance. Tool suitable for soft and hard wood working.

APPLICATION

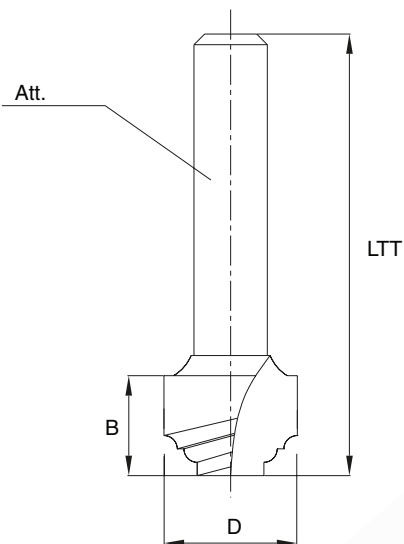
CARVING MACHINE

0628 PUNTE PER SCOLPITRICE SAGOMATE IN HS (HSS) PROFILO COMPLESSO

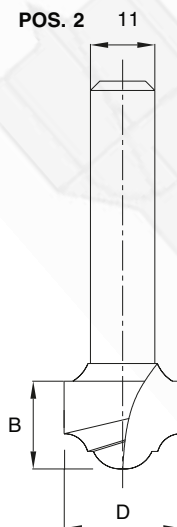
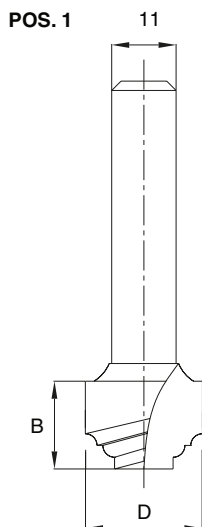
HS (HSS) PROFILED CARVING BITS FOR COMPLEX SHAPE

Z=2 / HS (HSS)					
Rot.Dx/RH	Rot.Sx/LH	D	B	LTT	Att.
Cod.	Cod.				
001	002	20	15	70	D=11x40
003	004	22	15	70	D=11x40
005	006	24	15	70	D=11x40

B = spessore in mm. - cutting height in mm. Att = attacco in mm. - shank in mm.
 LTT = lunghezza totale in mm. - total length in mm. D = diametro in mm. - diameter in mm.
 Z = numero dei taglienti - number of cutting edges Rot.= senso di rotazione - rotation sense



Esempio
Example



CARATTERISTICHE TECNICHE

Punte sagomate in HS (HSS), con 2 taglienti assialmente inclinati con grande scarto sul dorso, per facilitare lo scarico del truciolo. Utensile adatto per la lavorazione di legni teneri e duri non incollati.

IMPIEGO
SCOLPITRICE

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Integral HS (HSS) profiled bits with 2 shear angle cutting edges, back grinding for easier chip clearance. Tool suitable for soft and hard wood working.

APPLICATION
CARVING MACHINE

TASTATORI PER SCOLPITRICE FONDO PIANO IN HS (HSS) **0630**

HS (HSS) FLAT BOTTOM FINGERS



HS (HSS)			
Cod.	D	LTT	Att.
001	2	85	D=11x40
002	3	85	D=11x40
003	4	85	D=11x40
004	5	85	D=11x40
005	6	85	D=11x40
006	8	85	D=11x40
007	10	90	D=11x40
008	12	90	D=11x40
009	14	90	D=11x40
010	16	90	D=11x40
011	18	90	D=11x40
012	20	90	D=11x40
013	22	90	D=11x40
014	24	90	D=11x40
Cod.	D	LTT	Att.
021	2	85	D=8x30
022	4	85	D=8x30
023	6	85	D=8x30
024	8	85	D=8x30
025	10	85	D=8x30
026	12	85	D=8x30
027	14	85	D=8x30

Att = attacco in mm. - shank in mm. D = diametro in mm. - diameter in mm.
LTT = lunghezza totale in mm. - total length in mm.

- **DISPONIBILI IN MAGAZZINO**
- **READY ON STOCK**

esecuzione attacco D=9 x 40 incremento 20% rispetto all'attacco D=11 x 40
D=9x40 shank execution , 20% price increase with respect to D=11 x 40 shank.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Tastatore in HS (HSS) impiegato come elemento d'appoggio su modelli da copiare.

IMPIEGO

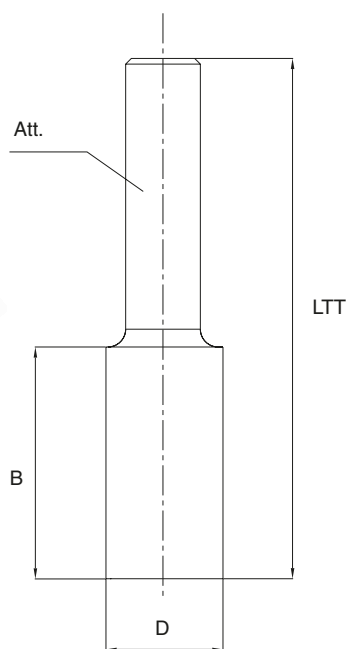
SCOLPITRICE

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Integral HS (HSS) copying element on carving machines.

APPLICATION

CARVING MACHINE



0635 TASTATORI PER SCOLPITRICE FONDO TONDO IN HS (HSS)

HS (HSS) ROUND BOTTOM FINGERS

HS (HSS)			
Cod.	D	LTT	Att.
001	2	85	D=11x40
002	3	85	D=11x40
003	4	85	D=11x40
004	5	85	D=11x40
005	6	85	D=11x40
006	8	85	D=11x40
007	10	90	D=11x40
008	12	90	D=11x40
009	14	90	D=11x40
010	16	90	D=11x40
011	18	90	D=11x40
012	20	90	D=11x40
013	22	90	D=11x40
014	24	90	D=11x40
Cod.	D	LTT	Att.
021	2	85	D= 8x30
022	4	85	D= 8x30
023	6	85	D= 8x30
024	8	85	D= 8x30
025	10	85	D= 8x30
026	12	85	D= 8x30
027	14	85	D= 8x30

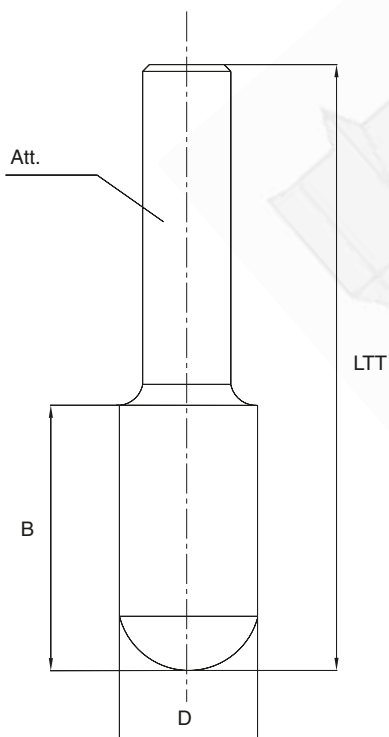
Att = attacco in mm. - shank in mm. D = diametro in mm. - diameter in mm.
LTT = lunghezza totale in mm. - total length in mm.

- **DISPONIBILI IN MAGAZZINO**
- **READY ON STOCK**

esecuzione attacco D=9 x 40 incremento 20% rispetto all'attacco D=11 x 40
D=9x40 shank execution , 20% price increase with respect to D=11 x 40 shank.



6



CARATTERISTICHE TECNICHE

Tastatore in HS (HSS) impiegato come elemento d'appoggio su modelli da copiare.

IMPIEGO

SCOLPITRICE

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Integral HS (HSS) copying element on carving machines.

APPLICATION

CARVING MACHINE



HS (HSS)			
Cod.	D	LTT	Att.
001	10	90	D=11x40
002	12	90	D=11x40
003	14	90	D=11x40
004	16	90	D=11x40

Att = attacco in mm. - shank in mm. D = diametro in mm. - diameter in mm.

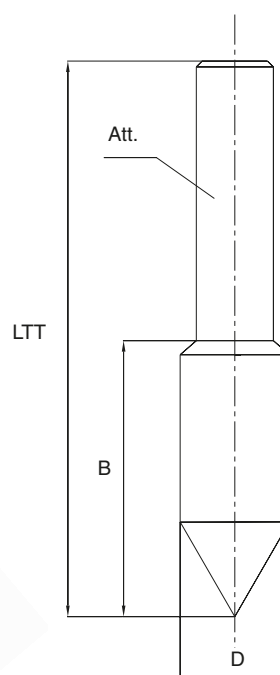
LTT = lunghezza totale in mm. - total length in mm.

• DISPONIBILI IN MAGAZZINO

• READY ON STOCK

esecuzione attacco D=9 x 40 incremento 20% rispetto all'attacco D=11 x 40

D=9x40 shank execution , 20% price increase with respect to D=11 x 40 shank.



CARATTERISTICHE TECNICHE

Tastatore in HS (HSS) impiegato come elemento d'appoggio su modelli da copiare.

IMPIEGO

SCOLPITRICE

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Integral HS (HSS) copying element on carving machines.

APPLICATION

CARVING MACHINE