

PUNTE ELICOIDALI IN HW (HM integrale) Z=3 **0425**
HW (integral tungsten carbide) HELICAL ROUTER BITS Z=3



Z=3 / HW			
Cod.	D	B	LTT
001	8	22	63
002	8	32	72
003	10	32	72
004	10	42	100
005	12	32	73
006	12	42	100
007	12	52	100
008	14	42	100
009	14	52	100
010	16	42	100
011	16	52	100
012	16	62	106
013	18	52	100
014	18	75	125
015	20	52	100
016	20	75	125

B = spessore in mm. - cutting height 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

Rotazione sinistra incremento 20%

Left rotation 20% price increase

CARATTERISTICHE TECNICHE

PER LAVORAZIONI DI FINITURA su legni teneri, duri, M.D.F., truciolari, multistrati

Esecuzione in HW (HM integrale).

Principalmente indicata per eseguire lavorazioni di foratura e contornatura ad elevata velocità di avanzamento con buone finiture sulla superficie lavorata.

• **ELICA POSITIVA:**

espulsione del truciolo verso l'alto, ottima finitura lato inferiore del pannello adatta anche per esecuzioni di asole non passanti

• **ELICA NEGATIVA:**

espulsione del truciolo verso il basso, ottima finitura lato superiore del pannello.

IMPIEGO

PANTOGRAFO

TECHNICAL SPECIFICATIONS

FOR FINISHING OPERATIONS on soft and hard wood, M.D.F., chipboard, plywood

HW (integral tungsten carbide) execution.

Especially recommended for drilling and edging operations with a good surface quality at high advancing speed of material worked.

• **POSITIVE HELIX:**

expulsion of the chip upward, excellent finishing on lower side of panel also suitable for blind buttonhole execution

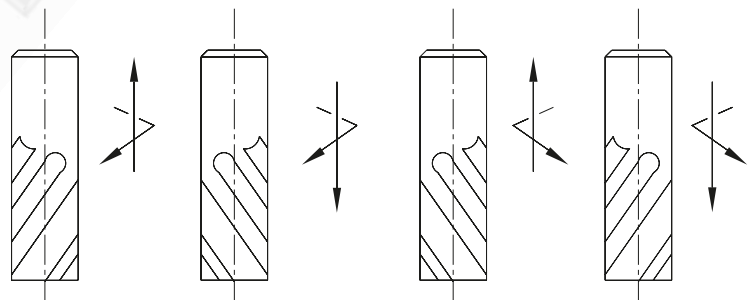
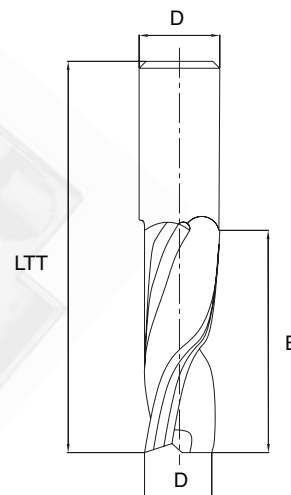
• **NEGATIVE HELIX:**

expulsion of the chip downward, excellent finishing on upper side of panel.

APPLICATION

ROUTER

- **INDICARE IL SENSO DI ROTAZIONE NELL'ORDINE**
- **INDICATE ROTATION SENSE WHEN ORDERING**
- **INDICARE IL TIPO DI ELICA (POSITIVA O NEGATIVA) NELL'ORDINE**
- **INDICATE HELIX TYPE (POSITIVE OR NEGATIVE) WHEN ORDERING**



PUNTE ELICOIDALI IN HW (HM integrale) CON ELICA POSITIVA E NEGATIVA

HW (integral tungsten carbide) HELICAL ROUTER BITS WITH POSITIVE AND NEGATIVE HELIX

0430



Z=1+1 / HW			
Cod.	D	B	LTT
001	6	17	60
002	6	27	60
003	8	22	80
004	8	32	80
005	10	32	80
006	10	42	100
007	12	42	100
008	12	52	100
009	16	52	100
Z=2+2 / HW			
Cod.	D	B	LTT
010	8	22	80
011	8	32	80
012	10	32	80
013	10	42	100
014	12	42	100
015	12	52	100
016	14	42	100
017	14	52	100
018	16	42	100
019	16	52	100
020	16	72	120
021	18	52	100
022	18	72	120
023	18	102	150
024	20	52	100
025	20	72	120

B = spessore in mm. - cutting height 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

CARATTERISTICHE TECNICHE

PER LAVORAZIONI DI FINITURA su pannelli, M.D.F., truciolare, nobilitati, impiallacciati

Esecuzione in HW (HM integrale).
Principalmente indicata per eseguire lavorazioni di contornatura ad elevata velocità di avanzamento con ottima finitura del pannello su entrambi i lati perché l'elica positiva e negativa permette l'espulsione ottimizzata del truciolo sia sul lato inferiore che su quello superiore del pannello.

IMPIEGO

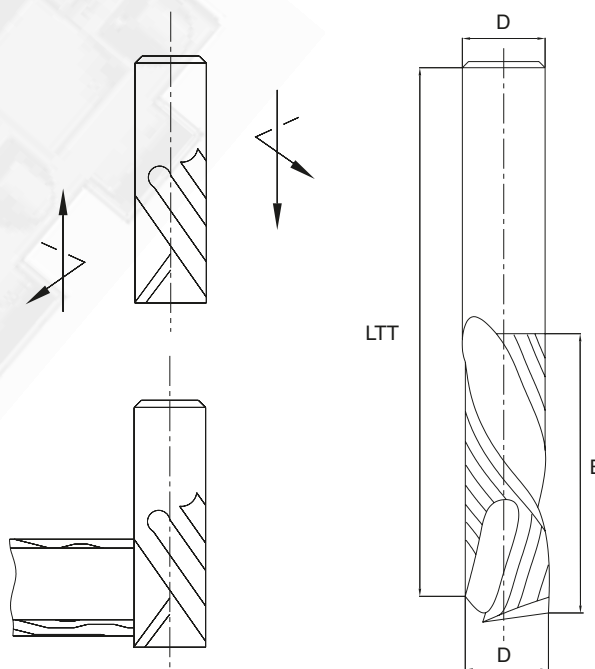
PANTOGRAFO

TECHNICAL SPECIFICATIONS

FOR FINISHING OPERATIONS on panels, M.D.F., chipboard, plywood
HW (integral tungsten carbide) execution. Especially recommended for edging execution with an excellent surface quality at high advancing speed and an excellent finishing on both sides of panel. Positive and negative helix: it permits an excellent finishing on lower and upper sides of panel.

APPLICATION

ROUTER



PUNTE ELICOIDALI IN HW (HM integrale) Z=1 **0420**
 HW (integral tungsten carbide) HELICAL ROUTER BITS Z=1



Z=1 / HW			
Cod.	D	B	LTT
001	3	12	40
002	4	12	50
003	5	17	50
004	6	17	60
005	6	27	60
006	8	22	80
007	8	32	80
008	10	32	80
009	10	42	100
010	12	32	80
011	12	42	100
012	12	52	100
013	14	42	100
014	14	52	100

B = spessore in mm. - cutting height 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

Rotazione sinistra incremento 20%

Left rotation 20% price increase

- **INDICARE IL SENSO DI ROTAZIONE NELL'ORDINE**
 • **INDICATE ROTATION SENSE WHEN ORDERING**
- **INDICARE IL TIPO DI ELICA (POSITIVA O NEGATIVA) NELL'ORDINE**
 • **INDICATE HELIX TYPE (POSITIVE OR NEGATIVE) WHEN ORDERING**

CARATTERISTICHE TECNICHE

PER LAVORAZIONI DI FINITURA su legni teneri, duri, M.D.F., truciolari, multistrati
 Esecuzione in HW (HM integrale).

Adatta anche per lavorazioni di materie plastiche.

- **ELICA POSITIVA:**
 espulsione del truciolo verso l'alto, ottima finitura lato inferiore del pannello adatta anche per esecuzioni di asole non passanti
- **ELICA NEGATIVA:**
 espulsione del truciolo verso il basso, ottima finitura lato superiore del pannello.

IMPIEGO

PANTOGRAFO

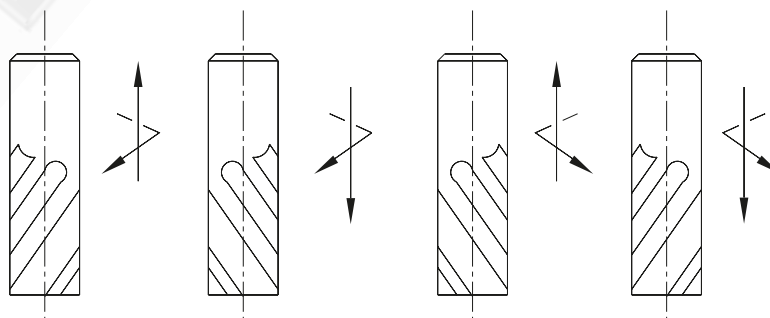
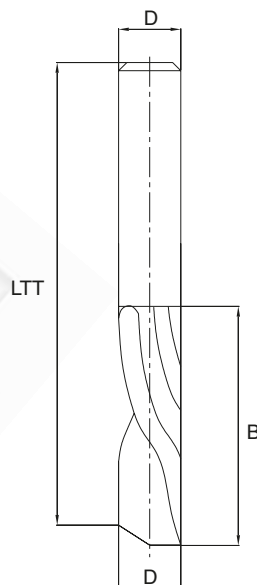
TECHNICAL SPECIFICATIONS

FOR FINISHING OPERATIONS on soft and hard wood, M.D.F., chipboard, plywood
 HW (integral tungsten carbide) execution. Especially recommended for all working where drilling is most important. Suitable for execution on plastic materials.

- **POSITIVE HELIX:**
 expulsion of the chip upward, excellent finishing on lower side of panel also suitable for blind buttonhole execution
- **NEGATIVE HELIX:**
 expulsion of the chip downward, excellent finishing on upper side of panel

APPLICATION

ROUTER



0423 PUNTE ELICOIDALI IN HW (HM integrale) Z=2

HW (integral tungsten carbide) HELICAL ROUTER BITS Z=2

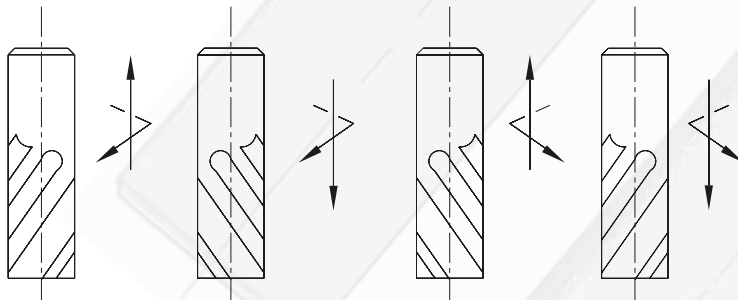
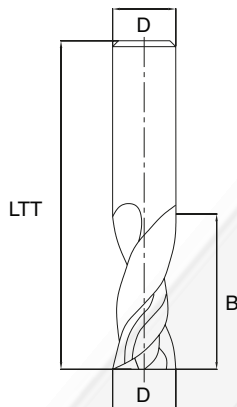
4

Z=2 / HW			
Cod.	D	B	LTT
001	3	12	40
002	4	15	40
003	5	17	50
004	6	17	50
005	6	27	60
006	8	22	63
007	8	32	72
008	10	32	72
009	10	42	100
010	12	32	73
011	12	42	100
012	12	52	100
013	14	42	100
014	14	52	100
015	16	42	100
016	16	52	100
017	16	62	106
018	18	52	100
019	18	75	125
020	20	52	100
021	20	75	125

B = spessore in mm. - cutting height 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

Rotazione sinistra incremento 20% Left rotation 20% price increase

- **INDICARE IL SENSO DI ROTAZIONE NELL'ORDINE**
 • **INDICATE ROTATION SENSE WHEN ORDERING**
- **INDICARE IL TIPO DI ELICA (POSITIVA O NEGATIVA) NELL'ORDINE**
 • **INDICATE HELIX TYPE (POSITIVE OR NEGATIVE) WHEN ORDERING**



CARATTERISTICHE TECNICHE

PER LAVORAZIONI DI FINITURA su legni teneri, duri, M.D.F., truciolari, multistrati

Esecuzione in HW (HM integrale).
 Principalmente indicata per eseguire lavorazioni di foratura e contornatura con buona finitura sulla superficie lavorata.

- **ELICA POSITIVA:**
 espulsione del truciolo verso l'alto, ottima finitura lato inferiore del pannello adatta anche per esecuzioni di asole non passanti
- **ELICA NEGATIVA:**
 espulsione del truciolo verso il basso, ottima finitura lato superiore del pannello

IMPIEGO

PANTOGRAFO

TECHNICAL SPECIFICATIONS

FOR FINISHING OPERATIONS on soft and hard wood, M.D.F., chipboard, plywood
 HW (integral tungsten carbide) execution.
 Especially recommended for drilling and edging operations with a good surface quality of material worked.

- **POSITIVE HELIX:**
 expulsion of the chip upward, excellent finishing on lower side of panel also suitable for blind buttonhole execution
- **NEGATIVE HELIX:**
 expulsion of the chip downward, excellent finishing on upper side of panel

APPLICATION

ROUTER

