

0055 GRUPPI PREPIALLATORI PER PIANI RIGATI

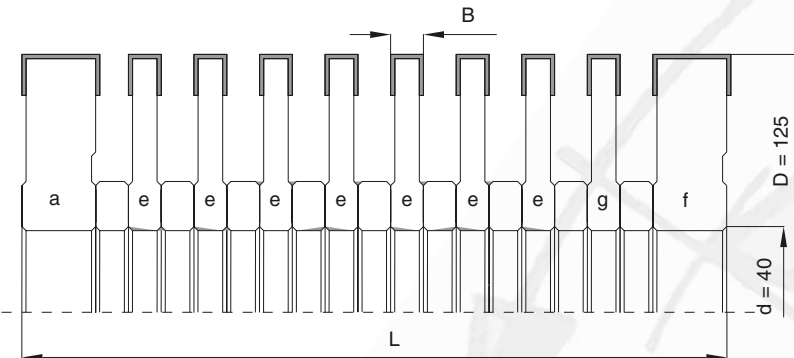
PRE-PLANING GROOVING CUTTER SET FOR GUIDING GROOVERS

PIANO RIGATO WEINIG - WEINIG GROOVE BED										
Z=4 / Hc										
Cod. ▶	010 011 012 013 014 015 016									
Rif. ▼	B	Z	Ri	L=80	L=100	L=120	L=140	L=170	L=220	L=310
				Q.tà	Q.tà	Q.tà	Q.tà	Q.tà	Q.tà	Q.tà
f	17	4	2	1	1	1	1	1	1	1
g	9	4	4	1	1	1	1	1	1	1
e	10	4	4	2	3	4	5	7	8	12
a	35	4	2	-	-	-	-	-	1	1

B = spessore in mm. - cutting height in mm. d = foro in mm. - bore in mm. Ri = rasanti - spurs
D = diametro in mm - diameter in mm. L = lunghezza in mm. - length in mm.
Rif = riferimento - reference Z = numero dei taglienti - number of cutting edges



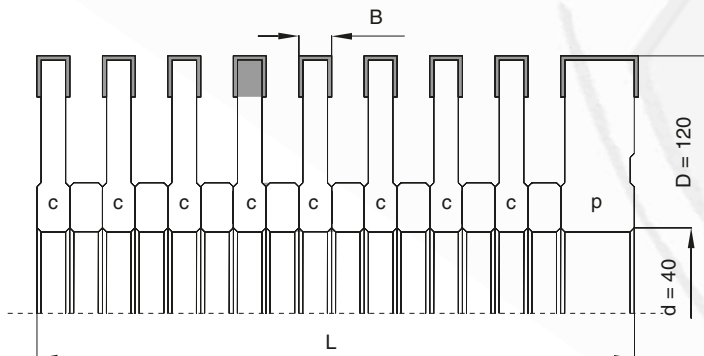
Esecuzione frese: Z= 4+4 Ri incremento 20% For Z= 4+4 Ri execution, 20% price increase



PIANO RIGATO S.C.M. - S.C.M. GROOVE BED										
Z=4 / Hc										
Cod. ▶	020 021									
Rif. ▼	B	Z	RI	L=80	L=100	L=120	L=140	L=170	L=230	
				Q.tà	Q.tà	Q.tà	Q.tà	Q.tà	Q.tà	
p	20,3	4	2	-	-	-	-	1	1	
c	12	4	4	-	-	-	-	6	6	

B = spessore in mm. - cutting height in mm. d = foro in mm. - bore in mm. Ri = rasanti - spurs
D = diametro in mm. - diameter in mm. L = lunghezza in mm. - length in mm.
Rif = riferimento - reference Z = numero dei taglienti - number of cutting edges

Esecuzione frese: Z= 4+4 Ri incremento 20% - For Z= 4+4 Ri execution, 20% price increase



CARATTERISTICHE TECNICHE

Frese per eseguire incastri guida su scorniciatrici. Esecuzione con n. 4 taglienti spogliati lateralmente.
Hc (HM riportato) per legni abrasivi, duri, teneri, incollati, MDF.

IMPIEGO

SCORNICIATRICE

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Cutters to execute guiding grooves on moulder. Executed with n.4 cutting edges laterally bevelled.
Hc (brazed tungsten carbide) execution for abrasive, hard, soft and glued woods, MDF.

APPLICATION

MOULDER

GRUPPI PREPIALLATORI PER PIANI RIGATI

PRE-PLANING GROOVING CUTTER SET FOR GUIDING GROOVERS

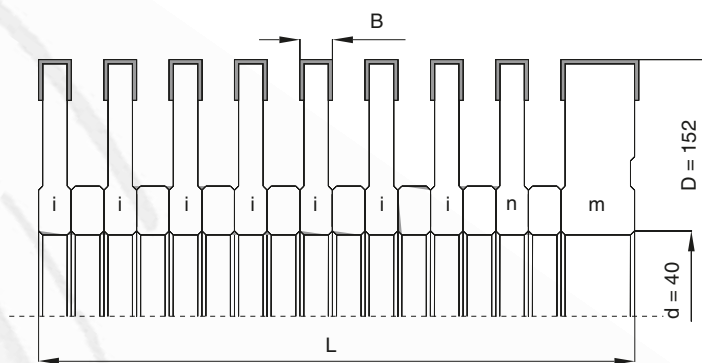
0055



PIANO RIGATO SICAR - SICAR GROOVE BED									
Z=4 / Hc									
Cod. ▶					030	031	032	033	
Rif. ▼	B	Z	Ri	L=80	L=100	L=160	L=180	L=210	L=230
				Q.tà	Q.tà	Q.tà	Q.tà	Q.tà	Q.tà
m	20	4	2	-	-	1	1	1	1
n	10,4	4	4	-	-	1	1	1	1
i	10,5	4	4	-	-	6	7	8	9

B = spessore in mm. - cutting height in mm. d = foro in mm. - bore in mm. Ri = rasanti - spurs
 D = diametro in mm. - diameter in mm. L = lunghezza in mm. - lenght in mm.
 Rif = riferimento - reference Z = numero dei taglienti - number of cutting edges

esecuzione frese: Z=4+4 Ri incremento 20% - For Z= 4+4 Ri execution, 20% price increase



CARATTERISTICHE TECNICHE

Frese per eseguire incastri guida su scorniciatrici. Esecuzione con n. 4 taglienti spogliati lateralmente.
 Hc (HM riportato) per legni abrasivi, duri, teneri, incollati, MDF.

IMPIEGO

SCORNICIATRICE

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Cutters to execute guiding grooves on moulder. Executed with n.4 cutting edges laterally bevelled.
 Hc (brazed tungsten Carbide) execution for abrasive, hard, soft and glued woods, MDF.

APPLICATION

MOULDER

FRESE SINGOLE PER COMPOSIZIONI DI PIANI RIGATI SPECIALI

SINGLE CUTTERS FOR SPECIAL GUIDING GROOVERS

Z=4 / Hc		
Rif. ▼	Cod.	B
a	001	35
c	002	12
e	003	10
f	004	17
g	005	9
i	006	10,5
m	007	20
n	008	10,4
p	009	20,3

B = spessore in mm. - cutting height in mm. d = foro in mm. - bore in mm. Ri = rasanti - spurs
 D = diametro in mm. - diameter in mm. L = lunghezza in mm. - lenght in mm.
 Rif = riferimento - reference Z = numero dei taglienti - number of cutting edges

Esecuzione frese: Z=4+4 Ri incremento 20% - For Z=4+4 Ri execution 20% price increase