

# GLOBALTOOLS

— *Endless possibilities*

**PCD Tools line**

**Linea Utensili in Diamante**

DESIGNED & PRODUCED  
**IN ITALY**



**TWT**  
HIGH TECH TOOLS



**PCD Tools**  
Utensili in diamante

Articolo   Issue	Cod.	Pag.
<b>TAGLIO-SEZIONATURA PCD   PCD SAWING-SIZING</b>		
Lame circolari universali H6   <i>Universal circular sawblades H6</i>	TLD01/H6	6
Lame circolari universali H4   <i>Universal circular sawblades H4</i>	TLD01/H4	7
Lame incisore H6   <i>Scoring sawblades H6</i>	TLD02/H6	8
Lame sezionatrici H6   <i>Sizing sawblades H6</i>	TLD03/H6	9
Lame per incastri H4   <i>Grooving cutters H4</i>	TLD04/H4	10





### FRESATURA | MILLING

Fresa a finire fissa per bordatrice   <i>Fixed edge banding cutter</i>	TCF01/1	11
Fresa a finire con inserti in diamante PCD   <i>Finishing edge banding cutter with PCD diamond insert</i>	TCF02/1	13

### FORATURA-PANTOGRAFATURA | DRILLING-ROUTING

Punte per foratrice per fori ciechi   <i>Drills for boring machines for blind holes</i>	TPD01/1	15
Punte per foratrice per fori passanti   <i>Drills for boring machines for through holes</i>	TPD01/2	16
Fresa a forare e contornare ad elica   <i>Spirals router bits</i>	TPD02/1 · TPD02/2	17
	TPD02/3	19
Fresa ad elica multitaglienti - Tipo Standard   <i>Multi-cutting router bits - Standard type</i>	TPD02/4	20
Fresa ad elica multitaglienti - Tipo Plus   <i>Multi-cutting router bits - Plus type</i>	TPD02/5	21
Fresa ad elica multitaglienti - Tipo Top Master   <i>Multi-cutting router bits - Top Master type</i>	TPD02/6	22
Fresa PCD per pantografo ad elica multitaglienti per avanzamento rapido - 40° <i>PCD multi-cutting special router bits for quick feed rates - 40°</i>	TPD02/7	23
CPunte per canali   <i>Router bits for channels</i>	TPD02/8	24

### FRESE PER NESTING | ROUTER BITS FOR NESTING

Frese multitaglienti per Nesting - Densimet   <i>Cutting router bits for Nesting - Densimet</i>	TPD03/1	26
Frese multitaglienti per Nesting - Densimet - Serie Plus <i>Cutting router bits for Nesting - Densimet - Plus series</i>	TPD03/2	27
Frese multitaglienti per Nesting - Densimet - Serie Titanium <i>PCD cutting router bits for Nesting - Densimet - Titanium series</i>	TPD03/3	28
 Ghiera aspirante    Double blast turbine	TAH05/1	29
 Ghiera aspirante    Double blast turbine	TAH05/2	30

### LAVORAZIONI SPECIALI | SPECIAL WORKS

Punte per foratrice per cerniere   <i>Hinge boring bits</i>	TPD04/1	31
Fresa PCD per folding e scanalature a V   <i>PCD router bits for folding and V-grooves</i>	TPD04/2 · TPD04/3	32
Punta PCD sagomata per guide in alluminio   <i>PCD router bits for aluminium T-slot</i>	TPD04/4	33



Legenda Disponibilità/Availability:

- - Articolo disponibile con spedizione da Twt in 5 gg. lavorativi.
- - Article available ex stock with delivery from Twt in 5 working days.
- - Articolo non in stock con spedizione da Twt in 15 gg lavorativi.
- - Article available in short notice and delivery from Twt in 15 working days.
- - Articolo non in stock con spedizione da Twt in 20 gg lavorativi.
- - Article available in medium notice and delivery from Twt in 20 working days.



## Legenda dei simboli e delle abbreviazioni

### Explanation of symbols and abbreviations

D	Diametro <i>Diametre</i>	PH	Fori di trascinamento <i>Pinholes</i>
B	Spessore di taglio <i>Cutting thickness</i>	Z	Numero di denti <i>Number of teeth</i>
b	Spessore corpo lama <i>Saw blade body thickness</i>	$\alpha$	Angolo di taglio <i>Cutting angle</i>
d	Foro centrale <i>Central Bore</i>	H	Altezza PCD dente <i>PCD tooth height</i>
	Lama con intagli riempiti con materiale fonoassorbente <i>Sawblade with low noise slots filled with sound-absorbing resin</i>		Lama con intagli non riempiti con materiale fonoassorbente <i>Sawblade with low noise slots not filled with resin</i>

## Dentatura

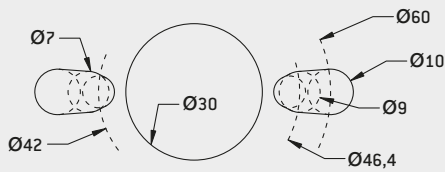
### Tooth shape

ATB	Dente alterno <i>Alternate top bevel toothing</i>
CON	Dente conico <i>Conical toothing</i>
FWF (DRY CUT)	Dente piatto con smusso alternato <i>Flat tooth with alternate chamfer</i>
HDF	Dente alterno concavo <i>Hollow/inverted V and flat toothing</i>
TCG	Dente alterno piatto trapezoidale <i>Triple chip-flat toothing</i>
WWF (DRY CUT)	Dente alternato-alternato-piatto <i>Alternate-alternate-flat toothing</i>
WZ (DRY CUT)	Dente alterno <i>Alternate top bevel toothing</i>

# DISEGNI DI RIFERIMENTO PER FORATURE REFERENCE DRAWINGS FOR STANDARD PIN HOLES

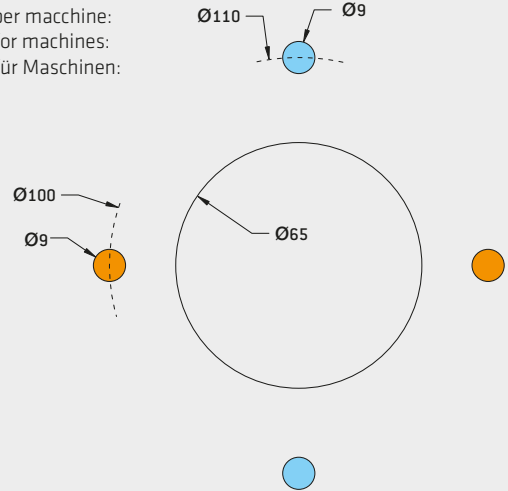
- \* PH01 per macchine:
- \* PH01 for machines:
- \* PH01 für Maschinen:

**PANHANS  
SCM  
SCHEER  
SCHELLING  
CASADEI**



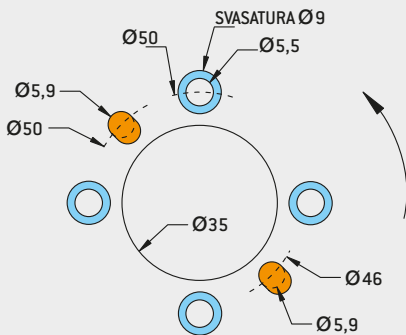
- \* PH04 per macchine:
- \* PH04 for machines:
- \* PH04 für Maschinen:

**SELCO**



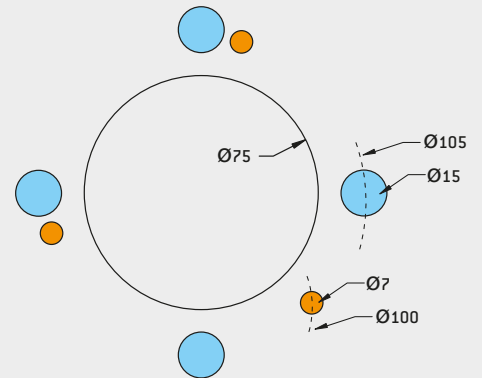
- \* PH02 per macchine:
- \* PH02 for machines:
- \* PH02 für Maschinen:

**BIESSE**



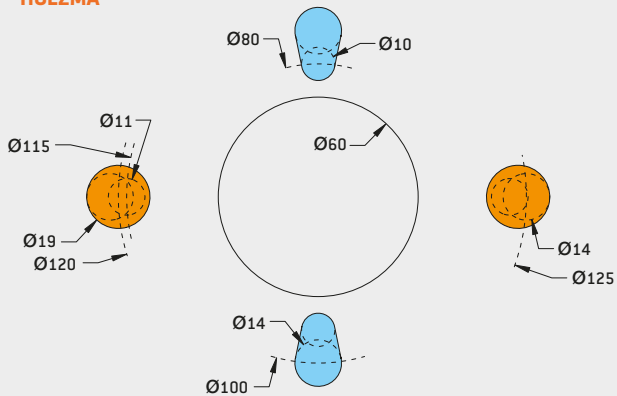
- \* PH05 per macchine:
- \* PH05 for machines:
- \* PH05 für Maschinen:

**GIBEN  
EUROMAC**



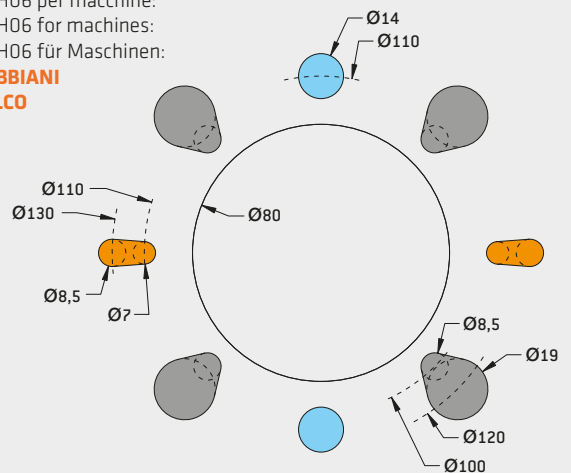
- \* PH03 per macchine:
- \* PH03 for machines:
- \* PH03 für Maschinen:

**HOLZMA**



- \* PH06 per macchine:
- \* PH06 for machines:
- \* PH06 für Maschinen:

**GABBIANI  
SELCO**



# TLD01/H6

PCD | H6

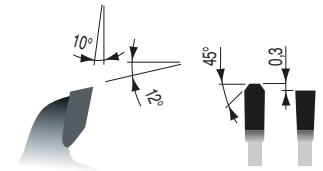


## Lama circolare universale - PCD H6

### PCD H6 Universal circular sawblade

Costruite con corpo in acciaio speciale. Taglienti saldobrasati in DP. Indicate per il taglio di compensati, multistrati, pannelli truciolari grezzi o rivestiti di melamina HPL, MDF, PVC.

Body in hardened and tempered steel. PCD brazed cutting edges. Recommended for cutting HPL, MDF, PVC and plywood panels or chipboard panels rough or melamine coated.



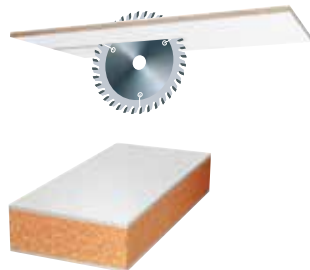
#### Dente | Tooth: H6 - TCG

Ø D (mm)	B (mm)	b (mm)	Ø d (mm)	PH	Z	α	Dente / Tooth	Codice / Code	Disp. / Avail.	Cod. listino / Price code
250	3,2	2,2	30	PH01	48	12°	TCG	TLD01.250A.6001	●	AD 2293
250	3,2	2,2	30	PH01	60	12°	TCG	TLD01.250A.6002	●	AD 2866
250	3,2	2,2	30	PH01	80	12°	TCG	TLD01.250A.6003	●	AD 3821
300	3,2	2,2	30	PH01	48	12°	TCG	TLD01.300A.6001	●	AD 2293
300	3,2	2,2	30	PH01	60	12°	TCG	TLD01.300A.6002	●	AD 2866
300	3,2	2,2	30	PH01	72	12°	TCG	TLD01.300A.6003	●	AD 3439
300	3,2	2,2	30	PH01	96	12°	TCG	TLD01.300A.6004	●	AD 4585
350	3,5	2,5	30	PH01	54	12°	TCG	TLD01.350A.6001	●	AD 2580
350	3,5	2,5	30	PH01	72	12°	TCG	TLD01.350A.6002	●	AD 3439
350	3,5	2,5	30	PH01	84	12°	TCG	TLD01.350A.6003	●	AD 4011
350	3,5	2,5	30	PH01	96	12°	TCG	TLD01.350A.6004	●	AD 4585

Altre misure disponibili su richiesta | Other dimensions available on request

H6 = circa 8-10 affilature | H6 = approx 8-10 times sharpening

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3



Silenziate / Low noise

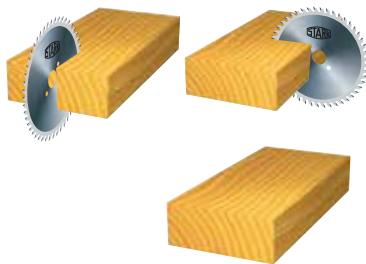
#### Dente | Tooth: H6 - ATB

Ø D (mm)	B (mm)	b (mm)	Ø d (mm)	PH	Z	α	Dente / Tooth	Codice / Code	Disp. / Avail.	Cod. listino / Price code
250	3,2	2,2	30	PH01	48	12°	ATB	TLD01.250A.6004	●	AD 2293
250	3,2	2,2	30	PH01	60	12°	ATB	TLD01.250A.6005	●	AD 2866
250	3,2	2,2	30	PH01	80	12°	ATB	TLD01.250A.6006	●	AD 3821
300	3,2	2,2	30	PH01	48	12°	ATB	TLD01.300A.6005	●	AD 2293
300	3,2	2,2	30	PH01	60	12°	ATB	TLD01.300A.6006	●	AD 2866
300	3,2	2,2	30	PH01	72	12°	ATB	TLD01.300A.6007	●	AD 3439
300	3,2	2,2	30	PH01	96	12°	ATB	TLD01.300A.6008	●	AD 4585
350	3,5	2,5	30	PH01	54	12°	ATB	TLD01.350A.6005	●	AD 2580
350	3,5	2,5	30	PH01	72	12°	ATB	TLD01.350A.6006	●	AD 3439
350	3,5	2,5	30	PH01	84	12°	ATB	TLD01.350A.6007	●	AD 4011
350	3,5	2,5	30	PH01	96	12°	ATB	TLD01.350A.6008	●	AD 4585

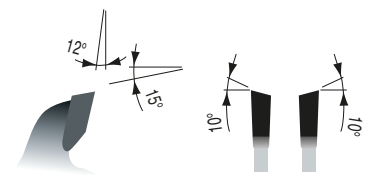
Altre misure disponibili su richiesta | Other dimensions available on request

H6 = circa 8-10 affilature | H6 = approx 8-10 times sharpening

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3



Silenziate / Low noise



## Lama circolare universale - PCD H4

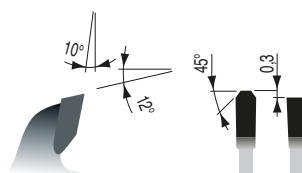
### PCD H4 Universal circular sawblade

# TLD01/H4

PCD | H4

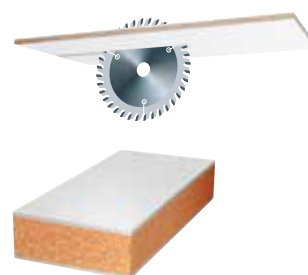
Costruite con corpo in acciaio speciale. Taglienti saldobrasati in DP. Indicate per il taglio di compensati, multistrati, pannelli truciolari grezzi o rivestiti di melamina HPL, MDF, PVC.

Body in hardened and tempered steel. PCD brazed cutting edges. Recommended for cutting HPL, MDF, PVC and plywood panels rough or melamine coated.



#### Dente | Tooth: H4 - TCG

Ø D (mm)	B (mm)	b (mm)	Ø d (mm)	PH	Z	α	Dente / Tooth	Codice / Code	Disp. / Avail.	Cod. listino / Price code
250	3,2	2,2	30	PH01	48	12°	TCG	TLD01.250A.4001	●	AD 1911
250	3,2	2,2	30	PH01	60	12°	TCG	TLD01.250A.4002	●	AD 2388
250	3,2	2,2	30	PH01	80	12°	TCG	TLD01.250A.4003	●	AD 3184
300	3,2	2,2	30	PH01	48	12°	TCG	TLD01.300A.4001	●	AD 1911
300	3,2	2,2	30	PH01	60	12°	TCG	TLD01.300A.4002	●	AD 2388
300	3,2	2,2	30	PH01	72	12°	TCG	TLD01.300A.4003	●	AD 2866
300	3,2	2,2	30	PH01	96	12°	TCG	TLD01.300A.4004	●	AD 3821
350	3,5	2,5	30	PH01	54	12°	TCG	TLD01.350A.4001	●	AD 2149
350	3,5	2,5	30	PH01	72	12°	TCG	TLD01.350A.4002	●	AD 2866
350	3,5	2,5	30	PH01	84	12°	TCG	TLD01.350A.4003	●	AD 3344
350	3,5	2,5	30	PH01	96	12°	TCG	TLD01.350A.4004	●	AD 3821

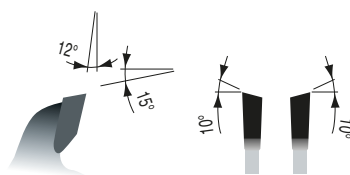


Silenziate / Low noise

Altre misure disponibili su richiesta | Other dimensions available on request

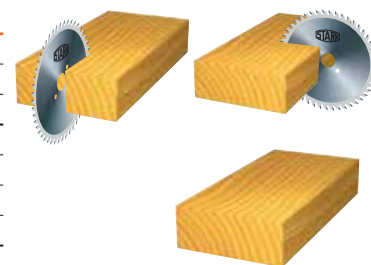
H4 = circa 4-6 affilature | H4 = approx 4-6 times sharpening

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3



#### Dente | Tooth: H4 - ATB

Ø D (mm)	B (mm)	b (mm)	Ø d (mm)	PH	Z	α	Dente / Tooth	Codice / Code	Disp. / Avail.	Cod. listino / Price code
250	3,2	2,2	30	PH01	48	12°	ATB	TLD01.250A.4004	●	AD 1911
250	3,2	2,2	30	PH01	60	12°	ATB	TLD01.250A.4005	●	AD 2388
250	3,2	2,2	30	PH01	80	12°	ATB	TLD01.250A.4006	●	AD 3184
300	3,2	2,2	30	PH01	48	12°	ATB	TLD01.300A.4005	●	AD 1911
300	3,2	2,2	30	PH01	60	12°	ATB	TLD01.300A.4006	●	AD 2388
300	3,2	2,2	30	PH01	72	12°	ATB	TLD01.300A.4007	●	AD 2866
300	3,2	2,2	30	PH01	96	12°	ATB	TLD01.300A.4008	●	AD 3821
350	3,5	2,5	30	PH01	54	12°	ATB	TLD01.350A.4005	●	AD 2149
350	3,5	2,5	30	PH01	72	12°	ATB	TLD01.350A.4006	●	AD 2866
350	3,5	2,5	30	PH01	84	12°	ATB	TLD01.350A.4007	●	AD 3344
350	3,5	2,5	30	PH01	96	12°	ATB	TLD01.350A.4008	●	AD 3821



Silenziate / Low noise

Altre misure disponibili su richiesta | Other dimensions available on request

H4 = circa 4-6 affilature | H4 = approx 4-6 times sharpening

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3

# TLD02/H6

PCD | H6

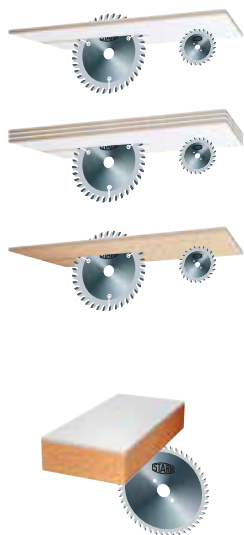
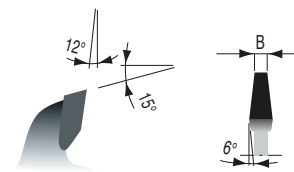


## Lama incisore conico - PCD H6

### PCD H6 Conical scoring sawblade

Costruite con corpo in acciaio speciale. Taglienti saldobrasati in DP. Assicurano una perfetta finitura sul lato inferiore del pannello. Lavorano a favore d'avanzamento (in concordanza) per una profondità di incisione che generalmente è di circa 1,5-2,0 mm. Indicate per il pretaglio di pannelli truciolari o MDF rivestiti di melamina, laminati o impiallacciati.

*Body in hardened and tempered steel. PCD brazed cutting edges. Superfine finish on bottom side of the panel. They work with the feed to execute grooves between 1,5-2,0 mm. Recommended for pre-cutting chipboard or MDF panels melamine coated, laminated or veneered.*



#### Dente | Tooth: H6 - CON

(per dente H4 quotazioni a richiesta / for H4 tooth prices on request)

Ø D (mm)	B (mm)	b (mm)	Ø d (mm)	PH	Z	α	Dente / Tooth	Macchina / Machine	Codice / Code	Disp. / Avail.	Cod. listino / Price code
120	3,1-4,3	2,2	20		24	10°	CON		TLD02.120E.6001	●	AD 1487
125	3,1-4,3	2,2	20		24	10°	CON	PANHANS	TLD02.125E.6001	●	AD 1487
125	3,4-4,6	2,5	20		24	10°	CON		TLD02.125E.6002	●	AD 1487
125	4,3-5,5	3,2	20		24	10°	CON	PANHANS	TLD02.125E.6003	●	AD 1487
125	4,3-5,5	3,2	45		24	10°	CON	GIBEN	TLD02.125R.6001	●	AD 1487
150	3,4-4,6	2,5	20		30	10°	CON	PANHANS	TLD02.150E.6001	●	AD 1860
160	4,3-5,5	3,2	45	3/11/70	36	10°	CON	GIBEN	TLD02.160R.6001	●	AD 2232
160	4,3-5,5	3,2	55	3/7/66 + 3/9/72	36	10°	CON	SCM	TLD02.160S.6001	●	AD 2232
180	4,3-5,5	3,2	20		36	10°	CON	ANTHON - SCHELLING	TLD02.180E.6001	●	AD 2232
180	4,3-5,5	3,2	30		36	10°	CON	PANHANS - STETON	TLD02.180A.6001	●	AD 2232
180	4,3-5,5	3,2	45		36	10°	CON	HOLZMA	TLD02.180R.6002	●	AD 2232
180	4,8-6,0	3,5	45		36	10°	CON	HOLZMA	TLD02.180R.6001	●	AD 2353
180	4,3-5,5	3,2	50	3/15/80	36	10°	CON	GIBEN	TLD02.180D.6001	●	AD 2232
200	4,3-5,5	3,2	20		36	10°	CON	SCHELLING	TLD02.200E.6001	●	AD 2232
200	4,3-5,5	3,2	30		36	10°	CON	PANHANS	TLD02.200A.6001	●	AD 2232
200	4,3-5,5	3,2	45		36	10°	CON	HOLZMA	TLD02.200R.6001	●	AD 2232
200	4,3-5,5	3,2	65	2/9/100 + 2/9/110	36	10°	CON	SELCO	TLD02.200L.6001	●	AD 2232
200	4,3-5,5	3,2	80	2/14/110	36	10°	CON	SCM	TLD02.200P.6001	●	AD 2232
215	4,3-5,5	3,2	50	3/15/80	42	10°	CON	GIBEN	TLD02.215D.6001	●	AD 2603

Altre misure disponibili su richiesta | Other dimensions available on request

H6 = circa 8-10 affilature | H6 = approx 8-10 times sharpening

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3



## Lama circolare per macchine sezionatrici industriali - PCD H6

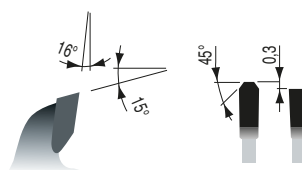
### PCD H6 - Panel sizing sawblade for industrial sizing machines

Costruite con corpo in acciaio speciale. Taglienti saldobrasati in DP. Adatte alla sezionatura di pannelli singoli o in pacco. Idonee per il taglio di pannelli di truciolare o MDF grezzi o nobilitati, cartongesso e materie plastiche. Consigliato l'uso in coppia con lama incisore. La forma del dente tipo TCG è indicata per la lavorazione di materiali con molte impurità, consentendo una buona finitura garantendo anche un'elevata durata dell'utensile. Utilizzabili su macchine industriali sezionatrici.

*Body in hardened and tempered steel. PCD brazed cutting edges. Recommended for cutting single or in stack panels. Suggested for cutting rough or veneered chipboard and MDF panels, moreover plasterboard and plastic materials. To use in couple with scoring sawblades. The TCG tooth shape are recommended for cutting panels with impurities, good finish and long tool life. Suitable to be used on panel saw machines.*

# TLD03/H6

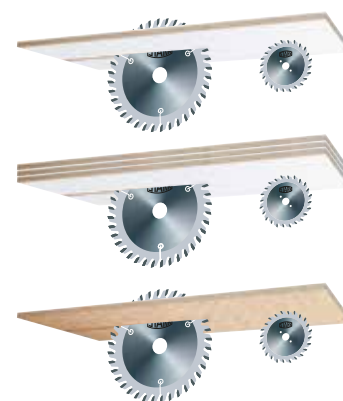
PCD | H6



#### Dente | Tooth: H6 - CON

(per dente H4 quotazioni a richiesta / for H4 tooth prices on request)

Ø D (mm)	B (mm)	b (mm)	Ø d (mm)	PH	Z	α	Dente / Macchina / Tooth / Machine	Codice / Code	Disp. / Avail.	Cod. listino / Price code
300	4,4	3,2	30	PH01	60	16°	TCG PANHANS - CASADEI	TLD03.3006.60PA	●	AD 3534
300	4,4	3,2	65	PH04	60	16°	TCG SELCO	TLD03.3006.60SE	●	AD 3534
300	4,4	3,2	80	PH01	60	16°	TCG SCM - GABBIANI	TLD03.3006.60SC	●	AD 3534
300	4,4	3,2	30	PH06	72	16°	TCG PANHANS	TLD03.3006.72PA	●	AD 4240
300	4,4	3,2	65	PH04	72	16°	TCG SELCO	TLD03.3006.72SE	●	AD 4240
300	4,4	3,2	80	PH01	72	16°	TCG SCM - GABBIANI	TLD03.3006.72SC	●	AD 4240
320	4,4	3,2	65	PH04	60	16°	TCG SELCO	TLD03.3206.60SE	●	AD 3534
350	4,4	3,2	30	PH01	54	16°	TCG SCHELLING - PANHANS	TLD03.3506.54PA	●	AD 3180
350	4,4	3,2	60	PH03	54	16°	TCG HOLZMA	TLD03.3506.54HO	●	AD 3180
350	4,4	3,2	75	PH05	54	16°	TCG GIBEN	TLD03.3506.54GI	●	AD 3180
350	4,4	3,2	80	PH06	54	16°	TCG SCM - GABBIANI	TLD03.3506.54SC	●	AD 3180
350	4,4	3,2	30	PH01	72	16°	TCG SCHELLING - PANHANS	TLD03.3506.72PA	●	AD 4240
350	4,4	3,2	50	3/15/80	72	16°	TCG GIBEN - MENICONI	TLD03.3506.72GI	●	AD 4240
350	4,4	3,2	60	PH03	72	16°	TCG HOLZMA	TLD03.3506.72HO	●	AD 4240
350	4,4	3,2	75	PH06	72	16°	TCG GIBEN - MENICONI	TLD03.3506.72ME	●	AD 4240
350	4,4	3,2	80	PH06	72	16°	TCG SELCO - SCM - GABBIANI	TLD03.3506.72SC	●	AD 4240
380	4,4	3,2	60	PH03	60	16°	TCG HOLZMA	TLD03.3806.60HO	●	AD 3534
380	4,4	3,2	60	PH03	72	16°	TCG HOLZMA	TLD03.3806.72HO	●	AD 4240
400	4,4	3,2	60	PH03	54	16°	TCG ANTHON	TLD03.4006.54AT	●	AD 3180
400	4,4	3,2	75	PH05	54	16°	TCG GIBEN	TLD03.4006.54GI	●	AD 3180
400	4,4	3,2	80	PH06	54	16°	TCG SELCO - SCM - GABBIANI	TLD03.4006.54SC	●	AD 3180
400	4,4	3,2	30	PH01	60	16°	TCG SCHELLING - PANHANS	TLD03.4006.60PA	●	AD 3534
400	4,4	3,2	60	PH03	60	16°	TCG ANTHON	TLD03.4006.60AT	●	AD 3534
400	4,4	3,2	75	PH05	60	16°	TCG GIBEN	TLD03.4006.60GI	●	AD 3534
400	4,4	3,2	80	PH06	60	16°	TCG SELCO - SCM - GABBIANI	TLD03.4006.60SC	●	AD 3534
400	4,4	3,2	30	PH01	72	16°	TCG SCHELLING - HOLZHER	TLD03.4006.72SH	●	AD 4240
400	4,4	3,2	75	PH06	72	16°	TCG GIBEN - MENICONI	TLD03.4006.72ME	●	AD 4240
400	4,4	3,2	80	PH06	72	16°	TCG SELCO - SCM - GABBIANI	TLD03.4006.72SC	●	AD 4240
420	4,4	3,2	80	PH06	60	16°	TCG SCM - GABBIANI	TLD03.4206.60GA	●	AD 3534
420	4,8	3,5	60	PH03	60	16°	TCG HOLZMA - ANTHON	TLD03.4206.60HO	●	AD 3534
420	4,8	3,5	60	PH03	72	16°	TCG HOLZMA - ANTHON	TLD03.4206.72AN	●	AD 4240
430	4,4	3,2	30	PH01	60	16°	TCG SCHELLING - IRION	TLD03.4306.60SC	●	AD 3534
430	4,4	3,2	80	PH06	60	16°	TCG SCM - GABBIANI	TLD03.4306.60GA	●	AD 3534
450	4,4	3,2	30	PH01	48	16°	TCG SCHELLING - IRION	TLD03.4506.48SC	●	AD 2827
450	4,4	3,2	80	PH06	60	16°	TCG SCM - GABBIANI	TLD03.4506.60GA	●	AD 3534



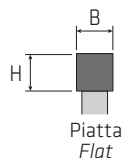
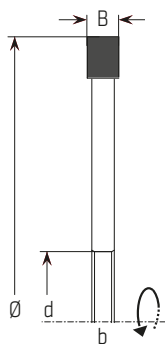
Altre misure disponibili su richiesta | Other dimensions available on request

H6 = circa 8-10 affilature | H6 = approx 8-10 times sharpening

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3

# TLD04/H4

PCD | H4



## Lama per canali/incastri - PCD H4

### PCD H4 Grooving cutter

Costruite con corpo in acciaio bonificato. Taglienti saldobrasati in DP. Indicate per l'esecuzione di scanalature su fianchi e/o dorsi di pannelli truciolari o MDF grezzi o rivestiti.

Body in hardened and tempered steel. PCD brazed cutting edges. Recommended for grooving at the sides and/or the top of rough or lined chipboard and MDF panels.

#### Dente | Tooth: H4 - FT

Ø D (mm)	B (mm)	Ø d (mm)	Z	Dente / Tooth	Codice / Code	Disp. / Avail.	Cod. listino / Price code
100	3,0	30	6	FT	TLD04.100A.4001	●	AD 351
100	3,0	30	12	FT	TLD04.100A.4002	●	AD 693
100	3,0	30	20	FT	TLD04.100A.4003	●	AD 1123
100	4,0	30	6	FT	TLD04.100A.4004	●	AD 462
100	4,0	30	12	FT	TLD04.100A.4005	●	AD 916
100	4,0	30	20	FT	TLD04.100A.4006	●	AD 1521
100	5,0	30	6	FT	TLD04.100A.4007	●	AD 581
100	5,0	30	12	FT	TLD04.100A.4008	●	AD 1155
100	5,0	30	20	FT	TLD04.100A.4009	●	AD 1911
100	6,0	30	6	FT	TLD04.100A.4010	●	AD 701
100	6,0	30	12	FT	TLD04.100A.4011	●	AD 1385
100	6,0	30	20	FT	TLD04.100A.4012	●	AD 2300
150	3,0	30	6	FT	TLD04.150A.4001	●	AD 355
150	3,0	30	12	FT	TLD04.150A.4002	●	AD 697
150	3,0	30	20	FT	TLD04.150A.4003	●	AD 1127
150	4,0	30	6	FT	TLD04.150A.4004	●	AD 466
150	4,0	30	12	FT	TLD04.150A.4005	●	AD 920
150	4,0	30	20	FT	TLD04.150A.4006	●	AD 1525
150	5,0	30	6	FT	TLD04.150A.4007	●	AD 585
150	5,0	30	12	FT	TLD04.150A.4008	●	AD 1159
150	5,0	30	20	FT	TLD04.150A.4009	●	AD 1915
150	6,0	30	6	FT	TLD04.150A.4010	●	AD 705
150	6,0	30	12	FT	TLD04.150A.4011	●	AD 1390
150	6,0	30	20	FT	TLD04.150A.4012	●	AD 2304
200	3,0	30	6	FT	TLD04.200A.4001	●	AD 395
200	3,0	30	12	FT	TLD04.200A.4002	●	AD 777
200	3,0	30	20	FT	TLD04.200A.4003	●	AD 1286
200	4,0	30	6	FT	TLD04.200A.4004	●	AD 522
200	4,0	30	12	FT	TLD04.200A.4005	●	AD 1029
200	4,0	30	20	FT	TLD04.200A.4006	●	AD 1700
200	5,0	30	6	FT	TLD04.200A.4007	●	AD 649
200	5,0	30	12	FT	TLD04.200A.4008	●	AD 1282
200	5,0	30	20	FT	TLD04.200A.4009	●	AD 2130
200	6,0	30	6	FT	TLD04.200A.4010	●	AD 777
200	6,0	30	12	FT	TLD04.200A.4011	●	AD 1536
200	6,0	30	20	FT	TLD04.200A.4012	●	AD 2559

Altre misure disponibili su richiesta | Other dimensions available on request

H4 = circa 4-6 affilature | H4 = approx 4-6 times sharpening

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3

## Frese a finire per bordatrici - PCD

### Jointing cutters for edgebanding machines - PCD

# TCF01/1

PCD | H3 | Z=3

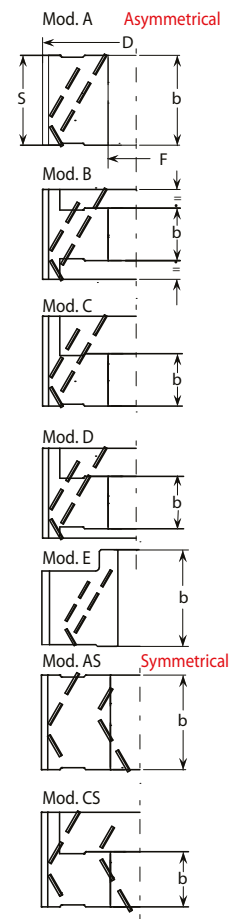
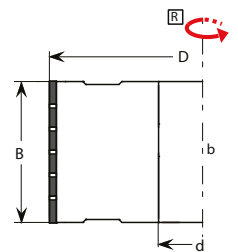
Costituite con corpo unico in acciaio bonificato. Taglienti saldobrasati in DP. Indicate per la lavorazione di pannelli truciolari o MDF bilaminici e/o bilaminati su macchine bordatrici. Ottima qualità di finitura dovuta all'accentuata inclinazione assiale. Contenuto assorbimento di energia e ridotta rumorosità grazie al frazionamento dei taglienti. L'esecuzione asimmetrica permette di lavorare pannelli di spessori diversi senza riposizionare l'albero motore. Utilizzabili su macchine: BIESSE, BRANDT, CEHISA, HOLZER, HOMAG, IMA, OTT, SCM.

Single body obtained from hardened and tempered steel. PCD brazed cutting edges. Recommended for working double-layer melamin and bilaminated chipboard as well as MDF panels on edgebanders machines. Superfine finish thanks to the high axial design of the teeth. Low power absorption thanks to the lay-out and dimensions of the cutting edges. Asymmetrical execution allow to work panels with different thickness without repositioning the motor spindle. Use on machines: BIESSE, BRANDT, CEHISA, HOLZER, HOMAG, IMA, OTT, SCM.



#### Z3 - Dente | Tooth: H3

Ø D (mm)	B (mm)	b (mm)	Ø d (mm)	CH / KW	Z (Tot.)	Mod. / Shape	Axial	Macchine / Machines	Codice SX / Code LH	Codice DX / Code RH	Disp. / Avail.	Cod. listino / Price code
60	65	62	25	2 CH/KW	18	B	30°	FELDER - FRAVOL	TCF01.060G.3ABL	TCF01.060G.3ABR	●	AD 2307
60	65	65	25	2 CH/KW	18	A	30°	FELDER - FRAVOL	TCF01.060G.3AAL	TCF01.060G.3AAR	●	AD 2307
80	65	53	30	2 CH/KW	21	B	30°	BIESSE	TCF01.080A.3AAL	TCF01.080A.3AAR	●	AD 2690
80	65	53	30	2 CH/KW	18	AS	30°	BIESSE		TCF01.080A.3ABR	●	AD 2307
80	65	53	30	2 CH/KW	18	CS	30°	BIESSE	TCF01.080A.3ACL	TCF01.080A.3ACR	●	AD 2307
85	45	45	30	2 CH/KW	15	A	30°	OTT	TCF01.085A.3AAL	TCF01.085A.3AAR	●	AD 1925
100	36	36	30	2 CH/KW	12	A	30°	IMA - BRANDT	TCF01.100A.3AAL	TCF01.100A.3AAR	●	AD 1541
100	36	36	30	2 CH/KW	12	AS	30°	IMA - BRANDT		TCF01.100A.3AFR	●	AD 1541
100	36	25	30	2 CH/KW	12	CS	30°	CEHISA	TCF01.100A.3AGL	TCF01.100A.3AGR	●	AD 1541
100	48	39	30	2 CH/KW	15	C	30°	SCM	TCF01.100A.3ABL	TCF01.100A.3ABR	●	AD 1925
100	48	48	30	2 CH/KW	12	AS	30°	SCM		TCF01.100A.3AHR	●	AD 1541
100	48	41	30	2 CH/KW	15	C	30°	IMA - BRANDT	TCF01.100A.3ACL	TCF01.100A.3ACR	●	AD 1925
100	48	48	30	2 CH/KW	12	AS	30°	IMA - BRANDT		TCF01.100A.3AIR	●	AD 1541
100	65	25	30	2 CH/KW	21	B	30°	HOLZHER	TCF01.100A.3ADL	TCF01.100A.3ADR	●	AD 2690
100	65	65	30	2 CH/KW	18	AS	30°	HOLZHER - SCM		TCF01.100A.3ALR	●	AD 2307
100	65	39	30	2 CH/KW	21	C	30°	SCM	TCF01.100A.3AEL	TCF01.100A.3AER	●	AD 2690
100	65	75	30	2 CH/KW	18	AS	30°	BIESSE		TCF01.100A.3AMR	●	AD 2307
125	36	36	30	2 CH/KW	12	A	30°	HOMAG	TCF01.125A.3AAL	TCF01.125A.3AAR	●	AD 1541
125	36	36	30	2 CH/KW	12	AS	30°	HOMAG		TCF01.125A.3AFR	●	AD 1541
125	45	45	30	2 CH/KW	15	A	30°	BIESSE	TCF01.125A.3ABL	TCF01.125A.3ABR	●	AD 1925
125	45	40	30	2 CH/KW	15	C	30°	HOMAG	TCF01.125A.3ACL	TCF01.125A.3ACR	●	AD 1925
125	45	40	30	2 CH/KW	12	CS	30°	HOMAG	TCF01.125A.3AGL	TCF01.125A.3AGR	●	AD 1541
125	65	40	30	2 CH/KW	21	C	30°	HOMAG	TCF01.125A.3AEL	TCF01.125A.3AER	●	AD 2690
125	65	40	30	2 CH/KW	18	CS	30°	HOMAG	TCF01.125A.3AHL	TCF01.125A.3AHR	●	AD 2307
125	65	53	30	2 CH/KW	21	B	30°	BIESSE	TCF01.125A.3ADL	TCF01.125A.3ADR	●	AD 2690
125	65	40	30	2 CH/KW	21	AS	30°			TCF01.125A.3AIR	●	AD 2690



Altre misure disponibili su richiesta | Other dimensions available on request  
 H3 = circa 2-3 affilature | H3 = approx 2-3 times sharpening  
 ● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3

# Mistral Q

Performance e precisione con un solo inserto DP  
*High level of precision and performance with one single PCD insert*



**111%** DESIGNED & PRODUCED  
**IN ITALY**

## INSERTO AUTO-POSIZIONANTE

Testa con inserto in DP auto-posizionante e facilmente sostituibile

**SELF-POSITIONING INSERT**

*Head with self-positioning PCD insert and easily replaceable*

## UNICO INSERTO

Un solo inserto utilizzabile su tutti i diametri dei modelli Mistral Q

**ONE SINGLE INSERT**

*One single insert usable for all diameters of Mistral Q versions*

## PRECISIONE

Elevata precisione dell'utensile per un'alta qualità di finitura

**PRECISION**

*High precision performance tool for higher finishing quality*

## ASSENZA DI AFFILATURA

L'inserto in DP grazie all'elevata precisione di posizionamento non ha bisogno di riaffilatura sulla testa

**NO RESHARPENING**

*The PCD insert due to the high positioning accuracy does not need to be resharpened on the head*

## SILENZIOSITÀ

Il design del corpo dell'utensile e l'innovativa geometria dei taglienti garantiscono una significativa riduzione del rumore

**EXTRA LOW NOISE**

*The design of tool body and the innovative geometry of the cutting edges, guarantee a significant reduction in noise*

## ZERO VIBRAZIONI

Notevole riduzione delle vibrazioni, dovuto alla leggerezza del corpo in alluminio

**ZERO VIBRATIONS**

*Significant vibrations reduction due to the lightness of the Alloy body*

## CORPO IN LEGA SPECIALE DI ALLUMINIO **SPECIAL ALUMINIUM ALLOY BODY CONSTRUCTION**

# Mistral Q



## Frese a finire per bordatrici con inserti PCD intercambiabili

### Jointing cutters for edgbanding machines with PCD changeable inserts

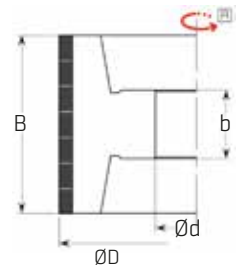
# TCF02/1

PCD | H3 | Z=3

## Mistral Q

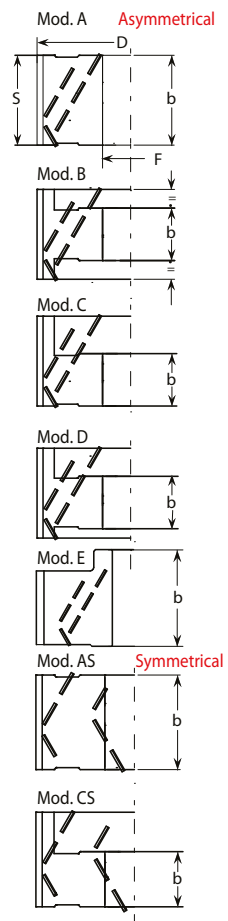
Costituite con corpo unico in alluminio. Taglienti ad inserti intercambiabili in DP. Indicate per la lavorazione di pannelli truciolari o MDF bilaminici e/o bilaminati su macchine bordatrici. Ottima qualità di finitura dovuta all'accentuata inclinazione assiale. Contenuto assorbimento di energia e ridotta rumorosità grazie al frazionamento dei taglienti. L'esecuzione asimmetrica permette di lavorare pannelli di spessori diversi senza riposizionare l'albero motore. Utilizzabili su macchine: BIESSE, BRANDT, CEHISA, HOLZER, HOMAG, IMA, OTT, SCM.

Single body obtained from light alloy. PCD changeable inserts. Recommended for working double-layer melamin and bilaminated chipboard as well as MDF panels on edgbanders machines. Superfine finish thanks to the high axial design of the teeth. Low power absorption thanks to the lay-out and dimensions of the cutting edges. Asymmetrical execution allow to work panels with different thickness without repositioning the motor spindle. Use on machines: BIESSE, BRANDT, CEHISA, HOLZER, HOMAG, IMA, OTT, SCM.



### Z3 - Dente | Tooth: H3

Ø D (mm)	B (mm)	b (mm)	Ø d (mm)	CH / KW	Z (Tot.)	Mod. / Shape	Axial	Macchine / Machines	Codice SX / Code LH	Codice DX / Code RH	Disp. / Avail.	Cod. listino / Price code
60	65	62	25	2 CH/KW	18	B	30°	FELDER - FRAVOL	TCF02.060G.3ABL	TCF02.060G.3ABR	●	AD 3014
60	65	65	25	2 CH/KW	18	A	30°	FELDER - FRAVOL	TCF02.060G.3AAL	TCF02.060G.3AAR	●	AD 3014
70	45	61	25	2 CH/KW	12	E	30°	HEBROCK - EBM	TCF02.070G.3BEL	TCF02.070G.3BER	●	AD 2189
70	65	81	25	2 CH/KW	18	E	30°	HEBROCK - EBM	TCF02.070G.3AEL	TCF02.070G.3AER	●	AD 3014
80	45	53	30	2 CH/KW	12	AS	30°	BIESSE		TCF02.080A.3BBR	●	AD 2189
80	48	64	25	2 CH/KW	15	C	30°	FELDER	TCF02.080G.3BCL	TCF02.080G.3BCR	●	AD 2560
80	65	53	30	2 CH/KW	18	AS	30°	BIESSE		TCF02.080A.3BSR	●	AD 3014
80	65	53	30	2 CH/KW	18	B	30°	BIESSE	TCF02.080A.3BAL	TCF02.080A.3BAR	●	AD 3014
80	65	64	25	2 CH/KW	18	C	30°	FELDER	TCF02.080G.3ACL	TCF02.080G.3ACR	●	AD 3014
85	45	45	30	2 CH/KW	12	A	30°	OTT	TCF02.085A.3AAL	TCF02.085A.3AAR	●	AD 2189
85	65	45	30	2 CH/KW	18	B	30°	OTT	TCF02.085A.3BAL	TCF02.085A.3BAR	●	AD 3014
85	85	50	30	2 CH/KW	24	C	30°	OTT	TCF02.085A.3ACL	TCF02.085A.3ACR	●	AD 3966
100	45	25	30	2 CH/KW	12	B	30°	HOLZ-HER	TCF02.100A.3BBL	TCF02.100A.3BBR	●	AD 2189
100	45	32	30	2 CH/KW	12	B	30°		TCF02.100A.3BAL	TCF02.100A.3BAR	●	AD 2189
100	45	41	30	2 CH/KW	12	B	30°	BRANDT - IMA - BIESSE	TCF02.100A.3CEL	TCF02.100A.3CER	●	AD 2189
100	45	41	30	2 CH/KW	12	C	30°	BRANDT - IMA	TCF02.100A.3CAL	TCF02.100A.3CAR	●	AD 2189
100	45	45	30	2 CH/KW	12	A	30°		TCF02.100A.3AAL	TCF02.100A.3AAR	●	AD 2189
100	45	61	30	2 CH/KW	12	C	30°	HEBROCK - EBM	TCF02.100A.3EBL	TCF02.100A.3EBR	●	AD 2189
100	45	75	30	2 CH/KW	12	AS	30°	BIESSE		TCF02.100A.3BSR	●	AD 2189
100	54	25	30	2 CH/KW	15	B	30°	CEHISA	TCF02.100A.3DBL	TCF02.100A.3DBR	●	AD 2560
100	54	26	30	2 CH/KW	15	B	30°	HOLZ-HER - SCM	TCF02.100A.3BCL	TCF02.100A.3BCR	●	AD 2560
100	54	60	30	2 CH/KW	15	C	30°	SCM	TCF02.100A.3ACL	TCF02.100A.3ACR	●	AD 2560
100	65	25	30	2 CH/KW	18	B	30°	HOLZ-HER	TCF02.100A.3FBL	TCF02.100A.3FBR	●	AD 3014
100	65	40,5	30	2 CH/KW	18	D	30°	SCM	TCF02.100A.3DSL	TCF02.100A.3DSR	●	AD 3014
100	65	41	30	2 CH/KW	18	CS	30°	BRANDT - IMA	TCF02.100A.3CSL	TCF02.100A.3CSR	●	AD 3014
100	65	41	30	2 CH/KW	18	C	30°	BRANDT - SCM	TCF02.100A.3CBL	TCF02.100A.3CBR	●	AD 3014
100	65	56,5	30	2 CH/KW	18	C	30°	FRAVOL	TCF02.100A.3CCL	TCF02.100A.3CCR	●	AD 3014
100	65	60	30	2 CH/KW	18	C	30°	SCM - STEFANI	TCF02.100A.3FCL	TCF02.100A.3FCR	●	AD 3014
100	65	75	30	2 CH/KW	18	AS	30°	BIESSE		TCF02.100A.3DAR	●	AD 3014
100	65	81	30	2 CH/KW	18	C	30°	HEBROCK - EBM	TCF02.100A.3DCL	TCF02.100A.3DCR	●	AD 3014



# TCF02/1

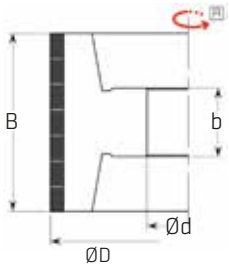
PCD | H3 | Z=3

## Frese a finire per bordatrici con inserti PCD intercambiabili Jointing cutters for edgebanding machines with PCD changeable inserts

### Mistral Q

Costituite con corpo unico in alluminio. Taglienti ad inserti intercambiabili in DP. Indicate per la lavorazione di pannelli truciolari o MDF bilaminici e/o bilaminati su macchine bordatrici. Ottima qualità di finitura dovuta all'accentuata inclinazione assiale. Contenuto assorbimento di energia e ridotta rumorosità grazie al frazionamento dei taglienti. L'esecuzione asimmetrica permette di lavorare pannelli di spessori diversi senza riposizionare l'albero motore. Utilizzabili su macchine: BIESSE, BRANDT, CEHISA, HOLZER, HOMAG, IMA, OTT, SCM.

Single body obtained from light alloy. PCD changeable inserts. Recommended for working double-layer melamin and bilaminated chipboard as well as MDF panels on edgebanders machines. Superfine finish thanks to the high axial design of the teeth. Low power absorption thanks to the lay-out and dimensions of the cutting edges. Asymmetrical execution allow to work panels with different thickness without repositioning the motor spindle. Use on machines: BIESSE, BRANDT, CEHISA, HOLZER, HOMAG, IMA, OTT, SCM.



### Z3 - Dente | Tooth: H3

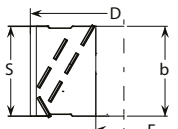
Ø D (mm)	B (mm)	b (mm)	Ø d (mm)	CH / KW	Z (Tot.)	Mod. / Shape	Axial	Macchine / Machines	Codice SX / Code LH	Codice DX / Code RH	Disp. / Avail.	Cod. listino / Price code
100	85	85	30	2 CH/KW	24	C	30°	BRANDT	TCF02.100A.3GCL	TCF02.100A.3GCR	●	AD 3966
100	105	85	30	2 CH/KW	30	C	30°	BRANDT	TCF02.100A.3HCL	TCF02.100A.3HCR	●	AD 4923
100	124	96	30	2 CH/KW	36	B	30°	FRAVOL	TCF02.100A.3GBL	TCF02.100A.3GBR	●	AD 5880
125	32	34	30	2 CH/KW	9	A	30°	IMA	TCF02.125A.3AAL	TCF02.125A.3AAR	●	AD 1596
125	48	40	30	2 CH/KW	18	AS	30°	BIESSE - HOMAG		TCF02.125A.3ASR	●	AD 3014
125	48	40	30	2 CH/KW	15	C	30°	HOMAG	TCF02.125A.3CAL	TCF02.125A.3CAR	●	AD 2560
125	48	40	30	2 CH/KW	15	B	30°	BIESSE	TCF02.125A.3FBL	TCF02.125A.3FBR	●	AD 2560
125	48	45	30	2 CH/KW	15	A	30°	IMA	TCF02.125A.3FEL	TCF02.125A.3FER	●	AD 2560
125	48	57	30	2 CH/KW	15	E	30°	IMA	TCF02.125A.3AEL	TCF02.125A.3AER	●	AD 2560
125	54	42	30	2 CH/KW	18	B	30°		TCF02.125A.3BAL	TCF02.125A.3BAR	●	AD 3014
125	65	40	30	2 CH/KW	24	AS	30°	BIESSE - HOMAG		TCF02.125A.3BDR	●	AD 3966
125	65	42	30	2 CH/KW	21	C	30°	IMA	TCF02.125A.3ACL	TCF02.125A.3ACR	●	AD 3490
125	65	53	30	2 CH/KW	21	B	30°	BIESSE	TCF02.125A.3BBL	TCF02.125A.3BBR	●	AD 3490
125	65	57	30	2 CH/KW	21	E	30°	IMA	TCF02.125A.3ABL	TCF02.125A.3ABR	●	AD 3490

Altre misure disponibili su richiesta | Other dimensions available on request

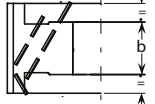
H3 = circa 2-3 affilature | H3 = approx 2-3 times sharpening

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3

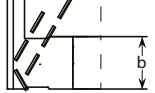
Mod. A Asymmetrical



Mod. B



Mod. C



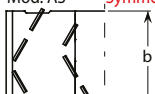
Mod. D



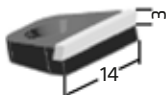
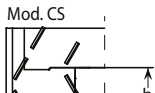
Mod. E



Mod. AS Symmetrical



Mod. CS



### Parti ricambio | Spare parts

Descrizione / Description	Codice / Code	Disp. / Avail.	Cod. listino / Price code
Inserto DP / PCD Insert	TRD04.14H3.UNIV	●	B 1341
Chiave Dinamometrica / Dynamometric key	TAA08.5160.1005	●	B 1398
Vite Torx T20 / Torx T20 screw	TAA06.4050.4511	●	B 106

Rpm	Avanz. / Feed speed
4000	6 m/min
5000	8 m/min
6000	10 m/min
7000	12 m/min
8000	15 m/min

Dati indicativi | Datas are indicative only

## Punta per foratrice - Foro cieco - PCD

### PCD Drills for boring machines - Blind hole

Queste punte foratrici vengono usualmente impiegate nella lavorazione dei pannelli per la lavorazione di foratura, trovano impiego nelle lavorazioni dei più frequenti materiali di derivazione del legno quali compensati, multistrati, pannelli grezzi di truciolare e MDF (anche rivestiti in pvc, melaminico, carta) HPL. Il loro utilizzo va dai più semplici pantografi CNC a tutte le foratrici orizzontali, verticali o in linea. Il loro metodo di utilizzo è lo stesso della medesima punta in HW. Indicate per la foratura verticale, rotazione destra o sinistra.

Attacco cilindrico con piano di fissaggio e vite di regolazione assiale.

*This range of tools is used mostly in the furniture industry to make trace holes, through holes, blind holes and hinge housings. These drills for boring machines and hinge housings are particularly suitable for the machining of wood and wood products, such as plywood, multilayer panels, raw chipboard, MDF panels (also coated with PVC, melamine, paper) and HPL panels.*

*Most specifically, they are used in work centers, in point-to-point systems and on all the machines for line boring. Indicated for vertical boring, right or left rotation. Cylindrical coupling with fixing plane and axial adjusting screw.*

**GEOMETRIA | GEOMETRY:** elicoidale | helical

**AVANZAMENTO | FEEDRATE:** Standard

**MAX N.GIRI | TURNS N.MAX:** fino a 9000 giri/min | up to 9000 RpM

**ALTEZZA DIAMANTE | DIAMOND HEIGHT:** 3

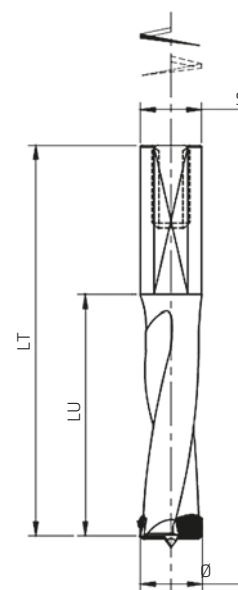
**TAGLIANTI A FORARE | SHARP DRILLING:** PCD

**TOLLERANZA CODOLO | TANG TOLERANCE:** H7

**NOTA | NOTE:** finiture e durata SUPER | SUPER durability and surface finish

# TPD01/1

PCD | Z=2



### H3 - LT 57,5 mm

Ø D (mm)	LT (mm)	LU (mm)	S (mm)	Z	Z tot.	Codice DX / Code RH	Disp. / Avail.	Codice SX / Code LH	Disp. / Avail.	Cod. listino / Price code
5	57,5	27	10x20	2	2DP	TPD01.0558.R001	●	TPD01.0558.L001	●	AD 327
6	57,5	27	10x20	2	2DP	TPD01.0658.R001	●	TPD01.0658.L001	●	AD 335
8	57,5	27	10x20	2	2DP	TPD01.0858.R001	●	TPD01.0858.L001	●	AD 374
10	57,5	27	10x20	2	2DP	TPD01.1058.R001	●	TPD01.1058.L001	●	AD 398
12	57,5	27	10x20	2	2DP	TPD01.1258.R001	●	TPD01.1258.L001	●	AD 439

Altre misure disponibili su richiesta | Other dimensions available on request

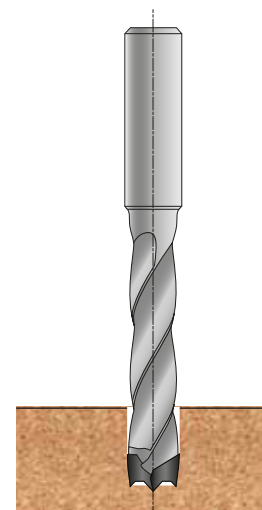
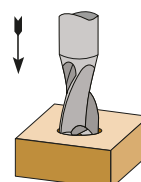
● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3

### H3 - LT 70 mm

Ø D (mm)	LT (mm)	LU (mm)	S (mm)	Z	Z tot.	Codice DX / Code RH	Disp. / Avail.	Codice SX / Code LH	Disp. / Avail.	Cod. listino / Price code
5	70	35	10x20	2	2DP	TPD01.0570.R001	●	TPD01.0570.L001	●	AD 327
6	70	35	10x20	2	2DP	TPD01.0670.R001	●	TPD01.0670.L001	●	AD 335
8	70	35	10x20	2	2DP	TPD01.0870.R001	●	TPD01.0870.L001	●	AD 374
10	70	35	10x20	2	2DP	TPD01.1070.R001	●	TPD01.1070.L001	●	AD 398
12	70	35	10x20	2	2DP	TPD01.1270.R001	●	TPD01.1270.L001	●	AD 439

Altre misure disponibili su richiesta | Other dimensions available on request

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3



# TPD01/2

PCD | Z=2



## Punta per foratrice - Foro passante - PCD

### Drills for boring machines - Through hole - PCD

Queste punte foratrici vengono usualmente impiegate nella lavorazione dei pannelli per la lavorazione di foratura, trovano impiego nelle lavorazioni dei più frequenti materiali di derivazione del legno quali compensati, multistrati, pannelli grezzi di truciolare e MDF (anche rivestiti in pvc, melaminico, carta) HPL. Il loro utilizzo va dai più semplici pantografi CNC a tutte le foratrici orizzontali, verticali o in linea. Il loro metodo di utilizzo è lo stesso della medesima punta in HW. Indicate per la foratura verticale, rotazione destra o sinistra. Attacco cilindrico con piano di fissaggio e vite di regolazione assiale.

*This range of tools is used mostly in the furniture industry to make trace holes, through holes, blind holes and hinge housings. These drills for boring machines and hinge housings are particularly suitable for the machining of wood and wood products, such as plywood, multilayer panels, raw chipboard, MDF panels (also coated with PVC, melamine, paper) and HPL panels. Most specifically, they are used in work centers, in point-to-point systems and on all the machines for line boring. Indicated for vertical boring, right or left rotation. Cylindrical coupling with fixing plane and axial adjusting screw.*

**GEOMETRIA | GEOMETRY:** elicoidale | helical

**AVANZAMENTO | FEEDRATE:** Standard

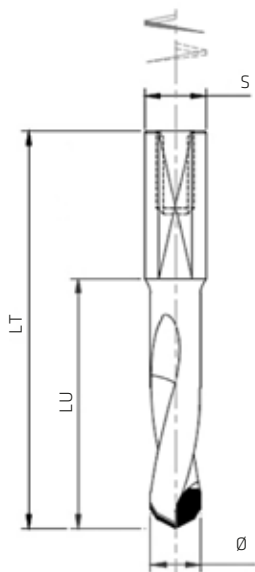
**MAX N.GIRI | TURNS N.MAX:** fino a 9000 giri/min | up to 9000 Rpm

**ALTEZZA DIAMANTE | DIAMOND HEIGHT:** 3

**TAGLIANTI A FORARE | SHARP DRILLING:** PCD

**TOLLERANZA CODOLO | TANG TOLERANCE:** H7

**NOTA | NOTE:** finiture e durata SUPER | SUPER durability and surface finish



#### H3 - LT 57,5 mm

Ø D (mm)	LT (mm)	LU (mm)	S (mm)	Z	Z tot.	Codice DX / Code RH	Disp. / Avail.	Codice SX / Code LH	Disp. / Avail.	Cod. listino / Price code
5	57,5	27	10x20	2	2DP	TPD01.0558.R002	●	TPD01.0558.L002	●	AD 327
6	57,5	27	10x20	2	2DP	TPD01.0658.R002	●	TPD01.0658.L002	●	AD 335
8	57,5	27	10x20	2	2DP	TPD01.0858.R002	●	TPD01.0858.L002	●	AD 374
10	57,5	27	10x20	2	2DP	TPD01.1058.R002	●	TPD01.1058.L002	●	AD 398
12	57,5	27	10x20	2	2DP	TPD01.1258.R002	●	TPD01.1258.L002	●	AD 439

Altre misure disponibili su richiesta | Other dimensions available on request

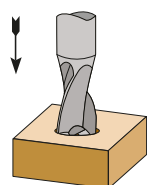
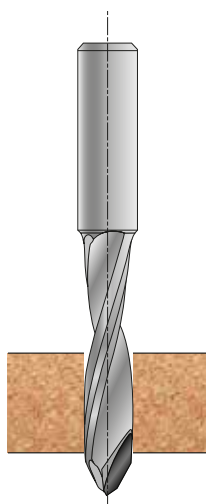
● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3

#### H3 - LT 70 mm

Ø D (mm)	LT (mm)	LU (mm)	S (mm)	Z	Z tot.	Codice DX / Code RH	Disp. / Avail.	Codice SX / Code LH	Disp. / Avail.	Cod. listino / Price code
5	70	35	10x20	2	2DP	TPD01.0570.R002	●	TPD01.0570.L002	●	AD 327
6	70	35	10x20	2	2DP	TPD01.0670.R002	●	TPD01.0670.L002	●	AD 335
8	70	35	10x20	2	2DP	TPD01.0870.R002	●	TPD01.0870.L002	●	AD 374
10	70	35	10x20	2	2DP	TPD01.1070.R002	●	TPD01.1070.L002	●	AD 398
12	70	35	10x20	2	2DP	TPD01.1270.R002	●	TPD01.1270.L002	●	AD 439

Altre misure disponibili su richiesta | Other dimensions available on request

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3



#### Pannello truciolare / Chipboard

RPM	Avanz. / Feed speed
4000	0,3 m/min.
5000	0,8 m/min.
6000	1,0 m/min.
8000	1,5 m/min.
9000	1,8 m/min.

#### MDF

RPM	Avanz. / Feed speed
4000	0,2 m/min.
5000	0,5 m/min.
6000	0,7 m/min.
8000	1,0 m/min.
9000	1,2 m/min.

Dati indicativi / Datas are indicative only



## Fresa PCD per pantografo ad elica - 1 punto di taglio - 2/3 divisioni

### PCD Spirals router bit - 1 cutting point - 2/3 divisions

# TPD02/1

PCD | H3 | Z=1

Costruite in acciaio ad elevata resistenza meccanica. Taglienti saldobrasati in DP e a forare in HW e/o DP. Eseguite con 1 principio di taglio e 2/3 divisioni. Indicate per contornare e forare e per la lavorazione di pannelli truciolari, MDF bilaminici e/o bilaminati su pantografi CNC o punto-punto.

*Steel body with high mechanical resistance. PCD brazed bits and carbide HW or PCD plug tip. Executed with 1 cutting principle on 2/3 wing design. Recommended for jointing and nesting operations. Suggested to work on double-layer melamine or bilaminated chipboard or MDF panels on router and CNC machines.*

**TAGLIENTI | SHARP:** 1+1

**GEOMETRIA | GEOMETRY:** assiale | axial

**AVANZAMENTO | FEEDRATE:** fino a 6-7 m/min | up to 6-7 m/min

**MAX N.GIRI | TURNS N.MAX:** fino a 24000 giri/min | up to 24000 Rpm

**TAGLIENTI A FORARE | SHARP DRILLING:** Hw

**TOLLERANZA CODOLO | TANG TOLERANCE:** H7

### H3 - Z1 / Z1+1

Ø D [mm]	LT [mm]	LC [mm]	S [mm]	Z	Z tot.	Codice DX / Code RH	Disp./ Avail.	Cod. listino / Price code
10	75	22	12X40	1	3DP	TPD02.10R3.B001	●	AD 204
10	75	27	12X40	1	3+1 DP	TPD02.10R3.B002	●	AD 219
12	75	27	12X40	1	3DP	TPD02.12R3.B001	●	AD 204
12	85	36	12X40	1	4DP	TPD02.12R3.B002	●	AD 272
16	75	27	16X50	1+1	3DP+1HM	TPD02.16R3.B001	●	AD 204
16	95	36	16X50	1+1	4DP+1HM	TPD02.16R3.B002	●	AD 272
18	85	27	20X50	1+1	3DP+1HM	TPD02.18R3.B001	●	AD 204
18	95	36	20X50	1+1	4DP+1HM	TPD02.18R3.B002	●	AD 272
18	100	45	20X50	1+1	5DP+1HM	TPD02.18R3.B003	●	AD 341
20	85	27	20X50	1+1	3DP+1HM	TPD02.20R3.B001	●	AD 204
20	95	36	20X50	1+1	4DP+1HM	TPD02.20R3.B002	●	AD 272
20	100	45	20X50	1+1	5DP+1HM	TPD02.20R3.B003	●	AD 341
20	110	53	20X50	1+1	6DP+1HM	TPD02.20R3.B004	●	AD 408
20	120	61	20X50	1+1	7DP+1HM	TPD02.20R3.B005	●	AD 476
20	130	70	20X50	1+1	8DP+1HM	TPD02.20R3.B006	●	AD 543
25	130	70	25X50	1+1	8DP+1HM	TPD02.25R3.B001	●	AD 543

Altre misure e rotazione SX disponibili su richiesta | Other dimensions and LH rotation available on request

H3 = circa 2-3 affilature | H3 = approx 2-3 times sharpening

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3

### Pannello truciolare / Chipboard

RPM 18,000 - 24,000

**Dimensions Thickness / Feed speed Thickness / Feed speed**

12x27	20 mm / 3 m/min.	
18x36	25 mm / 6 m/min.	30 mm / 5 m/min.
20x53	40 mm / 7 m/min.	50 mm / 6 m/min.

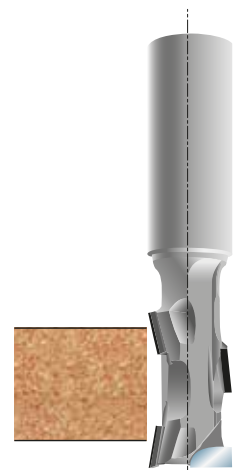
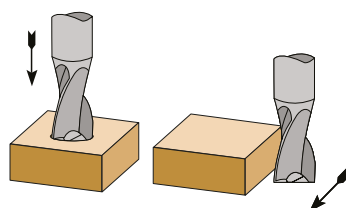
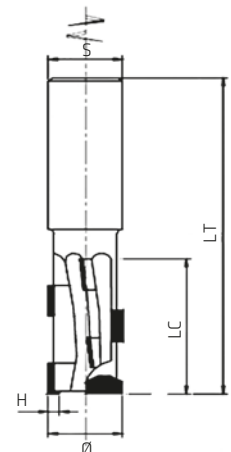
### MDF

RPM 18,000 - 24,000

**Dimensions Thickness / Feed speed Thickness / Feed speed**

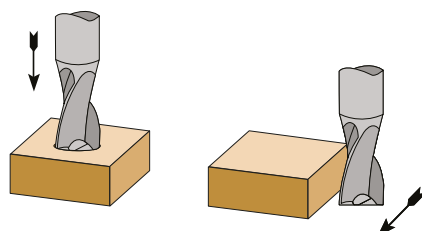
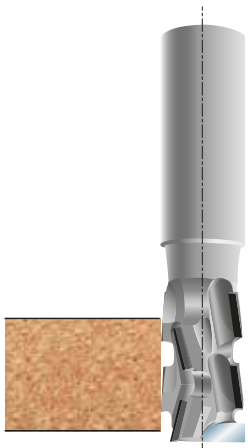
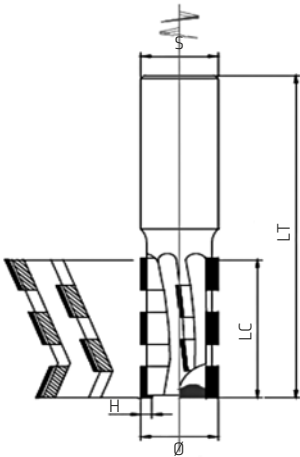
12x27	20 mm / 2 m/min.	
18x36	25 mm / 5 m/min.	30 mm / 4 m/min.
20x53	40 mm / 6 m/min.	50 mm / 5 m/min.

Dati indicativi / Datas are indicative only



# TPD02/2

PCD | H3-4 | Z=2



## Fresa PCD per pantografo ad elica - 2 punti di taglio - 4 divisioni

### PCD Spirals router bit - 2 cutting points - 4 divisions

Costruite in acciaio ad elevata resistenza meccanica. Taglienti saldobrasati in DP e a forare in HW e/o DP. Eseguite con 2 principi di taglio su 4 divisioni. Possono eseguire le operazioni di nesting o di contornatura a medie velocità di avanzamento. Indicate per la lavorazione di pannelli truciolari, MDF bilaminici e/o bilaminati su pantografi CNC o punto-punto.

*Steel body with high mechanical resistance. PCD brazed bits and carbide HW or PCD plug tip. Executed with 2 cutting principles on 4 wing design. Recommended for jointing and nesting operations at medium feed speeds. Suggested to work on double-layer melamine or laminated chipboard or MDF panels on router and CNC machines.*

**TAGLIENTI | SHARP:** 2+1

**GEOMETRIA | GEOMETRY:** assiale | axial

**AVANZAMENTO | FEEDRATE:** fino a 10 m/min | up to 10 m/min

**MAX N.GIRI | TURNS N.MAX:** fino a 24000 giri/min | up to 24000 RpM

**TAGLIENTI A FORARE | SHARP DRILLING:** Hw

**TOLLERANZA CODOLO | TANG TOLERANCE:** H7

### H3 - Z2

Ø D [mm]	LT [mm]	LC [mm]	S [mm]	Z	Z tot.	Codice DX / Code RH	Disp./ Avail.	Cod. listino / Price code
12	75	22	12x40	2	4DP	TPD02.12R3.E001	●	AD 272
12	75	27	12x40	2	6DP+1HM	TPD02.12R3.E002	●	AD 408
16	85	27	16x50	2	6DP+1HM	TPD02.16R3.E001	●	AD 408
16	95	36	16x50	2	8DP+1HM	TPD02.16R3.E002	●	AD 543
16	100	45	16x50	2	10DP+1HM	TPD02.16R3.E003	●	AD 680
18	75	27	20x50	2	6DP+1HM	TPD02.18R3.E001	●	AD 408
18	85	36	20x50	2	8DP+1HM	TPD02.18R3.E002	●	AD 543
18	100	45	20x50	2	10DP+1HM	TPD02.18R3.E003	●	AD 680
20	85	27	20x50	2	6DP+1HM	TPD02.20R3.E001	●	AD 408
20	95	36	20x50	2	8DP+1HM	TPD02.20R3.E002	●	AD 543
20	100	45	20x50	2	10DP+1HM	TPD02.20R3.E003	●	AD 680
20	110	53	20x50	2	12DP+1HM	TPD02.20R3.E004	●	AD 816
20	120	62	20x50	2	14DP+1HM	TPD02.20R3.E005	●	AD 951

### H4 - Z2

Ø D [mm]	LT [mm]	LC [mm]	S [mm]	Z	Z tot.	Codice DX / Code RH	Disp./ Avail.	Cod. listino / Price code
20	85	27	20x50	2	6DP+1HM	TPD02.20R4.E001	●	AD 574
20	95	36	20x50	2	8DP+1HM	TPD02.20R4.E002	●	AD 765
20	100	45	20x50	2	10DP+1HM	TPD02.20R4.E003	●	AD 955
20	110	53	20x50	2	12DP+1HM	TPD02.20R4.E004	●	AD 1147
20	120	62	20x50	2	14DP+1HM	TPD02.20R4.E005	●	AD 1338
20	130	70	20x50	2	16DP+1HM	TPD02.20R4.E006	●	AD 1529

Altre misure e rotazione SX disponibili su richiesta | Other dimensions and LH rotation available on request

H3 = circa 2-3 affilature | H3 = approx 2-3 times sharpening

H4 = circa 4-6 affilature | H4 = approx 4-6 times sharpening

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3

### Pannello truciolare / Chipboard

RPM 18,000 - 24,000

Dimensions	Thickness / Feed speed	Thickness / Feed speed
16x27	20 mm / 6 m/min.	
20x36	25 mm / 8 m/min.	30 mm / 7 m/min.
20x53	40 mm / 10 m/min.	50 mm / 9 m/min.

### MDF

RPM 18,000 - 24,000

Dimensions	Thickness / Feed speed	Thickness / Feed speed
12x27	20 mm / 5 m/min.	
18x36	25 mm / 7 m/min.	30 mm / 6 m/min.
20x53	40 mm / 8 m/min.	50 mm / 7 m/min.

Dati indicativi / Datas are indicative only

## Fresa PCD per pantografo ad elica - 2 punti di taglio - 4 divisioni - tipo Riccio

### PCD Spirals router bit - 2 cutting points - 4 divisions - Curly type

# TPD02/3

PCD | H3 | Z=2

Costruite in acciaio ad elevata resistenza meccanica. Taglienti saldobrasati in DP e a forare in DP. Eseguite con 2 principi di taglio su 4 divisioni. Possono eseguire le operazioni di nesting o di contornatura a medio velocità di avanzamento. Indicate per la lavorazione di pannelli truciolari, MDF bilaminici e/o bilaminati su pantografi CNC o punto-punto.

*Steel body with high mechanical resistance. PCD brazed bits and carbide PCD plug tip. Executed with 2 cutting principles on 4 wing design. Recommended for jointing and nesting operations at medium feed speeds. Suggested to work on double-layer melamine or bilaminated chipboard or MDF panels on router and CNC machines.*

**TAGLIENTI | SHARP:** 2+1

**GEOMETRIA | GEOMETRY:** assiale | axial

**AVANZAMENTO | FEEDRATE:** fino a 12 m/min | up to 12 m/min

**MAX N.GIRI | TURNS N.MAX:** fino a 24000 giri/min | up to 24000 RpM

**TAGLIENTI A FORARE | SHARP DRILLING:** Hw

**TOLLERANZA CODOLO | TANG TOLERANCE:** H7

**NOTA | NOTE:** finitura ottima | excellent finish



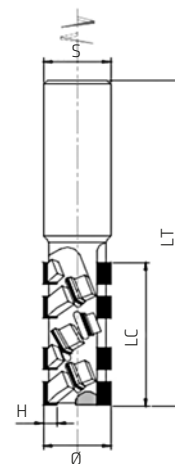
#### H3 - Z2

Ø D [mm]	LT [mm]	LC [mm]	S [mm]	Z	Z tot.	Codice DX / Code RH	Disp./ Avail.	Cod. listino / Price code
20	85	22	20x50	2	8DP+1HM	TPD02.20R4.F001	●	AD 578
20	90	28	20x50	2	10DP+1HM	TPD02.20R4.F002	●	AD 722
20	95	33	20x50	2	12DP+1HM	TPD02.20R4.F003	●	AD 866
20	100	39	20x50	2	14DP+1HM	TPD02.20R4.F004	●	AD 1011
20	110	50	20x50	2	18DP+1HM	TPD02.20R4.F005	●	AD 1299
25	95	33	25x55	2	12DP+1HM	TPD02.25R4.F001	●	AD 866
25	110	50	25x55	2	18DP+1HM	TPD02.25R4.F002	●	AD 1299
25	120	61	25x55	2	22DP+1HM	TPD02.25R4.F003	●	AD 1588

Altre misure e rotazione SX disponibili su richiesta | Other dimensions and LH rotation available on request

H3 = circa 2-3 affilature | H3 = approx 2-3 times sharpening

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3



#### Pannello truciolare / Chipboard

RPM 18,000 - 24,000

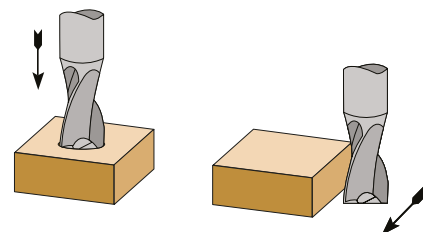
Dimensions	Thickness / Feed speed	Thickness / Feed speed
20x33	20 mm / 10 m/min.	
25x50	30 mm / 12 m/min.	40 mm / 10 m/min.
25x61	50 mm / 14 m/min.	60 mm / 11 m/min.

#### MDF

RPM 18,000 - 24,000

Dimensions	Thickness / Feed speed	Thickness / Feed speed
20x33	20 mm / 8 m/min.	
25x50	30 mm / 10 m/min.	40 mm / 8 m/min.
25x61	50 mm / 11 m/min.	60 mm / 9 m/min.

Dati indicativi / Datas are indicative only



# TPD02/4

PCD | H5 | Z=3



## Fresa PCD per pantografo ad elica multitaglienti - 3 punti di taglio con romptruciolo - 3 divisioni - Tipo Standard

### PCD Multi-cutting router bit – 3 cutting points with chipbreaker 3 divisions – Standard Type

Queste punte pantografo vengono usualmente impiegate nella lavorazione dei pannelli per la lavorazione di contornatura esterna, esecuzione di canali, fresatura interna, esecuzione di asole di varie geometrie e di fori di vari diametri. Trovano impiego nelle lavorazioni dei più frequenti materiali di derivazione del legno quali compensati, multistrati, pannelli grezzi di truciolare e MDF (anche rivestiti in pvc, melaminici, carta), HPL, materie plastiche anche caricate con fibre di vetro, calcestruzzo poroso, pannelli in agglomerato minerali (ad esempio corian) e in fibre minerali. Il loro utilizzo dal più semplice pantografo manuale portatile alle punto-punto ai centri di lavoro per nesting fino ai più complessi CNC. Indicate per contornare e forare, 3 divisioni elicoidali, rotazione destra o sinistra con velocità di avanzamento fino a 25 m/min.

The router bits are usually used in the outer contouring of panels to make channels, internal milling, slotting of various shapes and sizes and holes of different diameters. They are used in the machining of the most common wood-derived materials, such as plywood, multilayer panels, raw chipboard and MDF panels (also coated with PVC, melamine, paper), HPL, plastics, also loaded with glass fibers, porous concrete, agglomerated minerals (for example corian) and mineral fibers panels. Their use ranges from the simplest manual portable pantograph to the point-to-point systems, the machining centers for nesting and the most complex CNC machining centers. Indicated for contouring and drilling, 3 helical divisions, right or left rotation with feedrate up to 25 m/min.

**TAGLIANTI | SHARP:** 3 +3

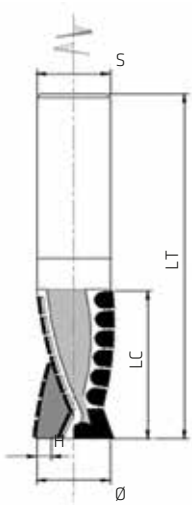
**GEOMETRIA | GEOMETRY:** assiale | axial

**AVANZAMENTO | FEEDRATE:** fino a 25 m/min | up to 25 m/min

**MAX N.GIRI | TURNS N.MAX:** fino a 24000 giri/min | up to 24000 RpM

**TAGLIANTI A FORARE | SHARP DRILLING:** PCD

**TOLLERANZA CODOLO | TANG TOLERANCE:** H7



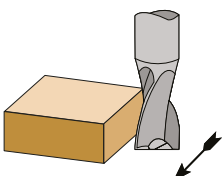
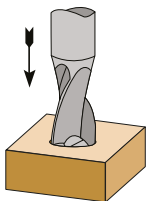
#### H5 - Z3

Ø D [mm]	LT [mm]	LC [mm]	S [mm]	Z	Z tot.	Codice DX / Code RH	Disp./ Avail.	Cod. listino / Price code
20	90	30	20x50	3	12DP+1DP	TPD02.20R5.G001	●	AD 866
20	95	35	20x50	3	15DP+1DP	TPD02.20R5.G002	●	AD 1087
20	100	40	20x50	3	18DP+1DP	TPD02.20R5.G003	●	AD 1299
20	105	45	20x50	3	20DP+1DP	TPD02.20R5.G004	●	AD 1444
20	110	50	20x50	3	21DP+1DP	TPD02.20R5.G005	●	AD 1515
20	115	55	20x50	3	24DP+1DP	TPD02.20R5.G006	●	AD 1732
20	120	60	20x50	3	27DP+1DP	TPD02.20R5.G007	●	AD 1953
22	125	65	20x50	3	29DP+1DP	TPD02.22R5.G001	●	AD 2094
22	130	70	20x50	3	30DP+1DP	TPD02.22R5.G002	●	AD 1732
22	135	75	20x50	3	33DP+1DP	TPD02.22R5.G003	●	AD 1953
25	110	50	25x55	3	21DP+1DP	TPD02.25R5.G001	●	AD 1515
25	115	55	25x55	3	24DP+1DP	TPD02.25R5.G002	●	AD 1732
25	120	60	25x55	3	27DP+1DP	TPD02.25R5.G003	●	AD 1953
25	125	65	25x55	3	29DP+1DP	TPD02.25R5.G004	●	AD 2098
25	130	70	25x55	3	30DP+1DP	TPD02.25R5.G005	●	AD 2165
25	135	75	25x55	3	33DP+1DP	TPD02.25R5.G006	●	AD 2385

Altre misure e rotazione SX disponibili su richiesta | Other dimensions and LH rotation available on request

H5 = circa 6-8 affilature | H5 = approx 6-8 times sharpening

●●● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3



#### Pannello truciolare / Chipboard RPM 24,000

Dimensions	Thickness / Feed speed
20x30	25 mm / 20-22 m/min.
25x65	40 mm / 20-22 m/min.

#### MDF RPM 24,000

Dimensions	Thickness / Feed speed
20x30	25 mm / 16-17 m/min.
25x65	40 mm / 15-16 m/min.

Dati indicativi / Datas are indicative only

## Fresa PCD per pantografo ad elica multitaglienti - 3 punti di taglio con rompitruciolo - 3 divisioni - Tipo Plus

### PCD Multi-cutting router bits - 3 cutting points with chipbreaker 3 divisions - Plus type

Indicate per contornare e forare, 3 divisioni elicoidali con forte angolo assiale, rotazione destra o sinistra con velocità di avanzamento fino a 25 m/min. Finitura OTTIMA.

Indicated for contouring and drilling, 3 helical divisions with high shear angle, right or left rotation with feedrate up to 25 m/min. EXCELLENT finishing.

**TAGLIANTI | SHARP:** 3 +3

**GEOMETRIA | GEOMETRY:** assiale | axial

**AVANZAMENTO | FEEDRATE:** fino a 25 m/min | up to 25 m/min

**MAX N.GIRI | TURNS N.MAX:** fino a 24000 giri/min | up to 24000 Rpm

**TAGLIANTI A FORARE | SHARP DRILLING:** PCD

**TOLLERANZA CODOLO | TANG TOLERANCE:** H7

**NOTA | NOTE:** finitura ottima | excellent finish

# TPD02/5

PCD | H4 | Z=3



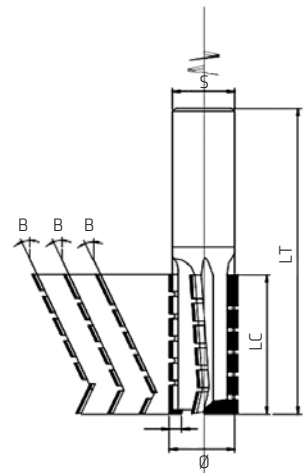
#### H4 - Z3

Ø D [mm]	LT [mm]	LC [mm]	S [mm]	Z	Z tot.	Codice DX / Code RH	Disp./Avail.	Cod. listino / Price code
16	85	25	16x50	3	9DP+1DP	TPD02.16R4.P001	●	AD 612
16	90	30	16x50	3	11DP+1DP	TPD02.16R4.P002	●	AD 747
16	95	35	16x50	3	13DP+1DP	TPD02.16R4.P003	●	AD 884
20	80	25	20x50	3	9DP+1DP	TPD02.20R4.P001	●	AD 612
20	90	30	20x50	3	11DP+1DP	TPD02.20R4.P002	●	AD 747
20	95	35	20x50	3	13DP+1DP	TPD02.20R4.P003	●	AD 884
20	100	40	20x50	3	15DP+1DP	TPD02.20R4.P004	●	AD 1020
20	105	45	20x50	3	17DP+1DP	TPD02.20R4.P005	●	AD 1155
20	110	50	20x50	3	19DP+1DP	TPD02.20R4.P006	●	AD 1291
25	105	45	25x55	3	17DP+1DP	TPD02.25R4.P001	●	AD 1155
25	110	50	25x55	3	19DP+1DP	TPD02.25R4.P002	●	AD 1291
25	115	55	25x55	3	21DP+1DP	TPD02.25R4.P003	●	AD 1427
25	120	60	25x55	3	23DP+1DP	TPD02.25R4.P004	●	AD 1563
25	120	65	25x55	3	25DP+1DP	TPD02.25R4.P005	●	AD 1698
25	130	70	25x55	3	27DP+1DP	TPD02.25R4.P006	●	AD 1834

Altre misure e rotazione SX disponibili su richiesta | Other dimensions and LH rotation available on request

H4 = circa 4-6 affilature | H4 = approx 4-6 times sharpening

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3



#### Pannello truciolare / Chipboard

RPM 24,000

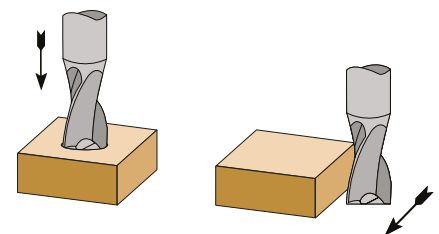
Dimensions	Thickness / Feed speed
20x30	20 mm / 20-22 m/min.
25x65	40 mm / 20-22 m/min.

#### MDF

RPM 24,000

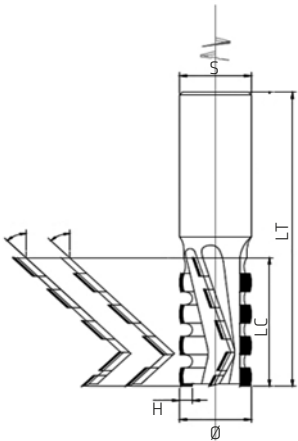
Dimensions	Thickness / Feed speed
20x30	20 mm / 16-17 m/min.
25x65	40 mm / 15-16 m/min.

Dati indicativi / Datas are indicative only



# TPD02/6

PCD | H4 | Z=2+2



**Fresa PCD per pantografo ad elica multitaglienti - 4 punti di taglio con rompitruciolo - 4 divisioni - Tipo Top Master**

**PCD Multi-cutting router bits - 4 cutting points with chipbreaker - 4 divisions - Top Master type**

Indicate per contornare e forare, 4 divisioni elicoidali con elevato angolo assiale, rotazione destra o sinistra con velocità di avanzamento superiore a 25 m/min. Finitura SUPER.

Indicated for contouring and drilling, 4 helical divisions with high shear angle, right or left rotation with feedrate over 25 m/min. SUPER finishing.

**TAGLIENTI | SHARP:** 2+2

**GEOMETRIA | GEOMETRY:** forte assialità 45° | high axial 45°

**AVANZAMENTO | FEEDRATE:** fino a 25 m/min | up to 25 m/min

**MAX N.GIRI | TURNS N.MAX:** fino a 24000 giri/min | up to 24000 RPM

**ALTEZZA DIAMANTE | DIAMOND HEIGHT:** 4

**TAGLIENTI A FORARE | SHARP DRILLING:** PCD

**TOLLERANZA CODOLO | TANG TOLERANCE:** H7

**NOTA | NOTE:** finiture e durata SUPER | SUPER durability and surface finish

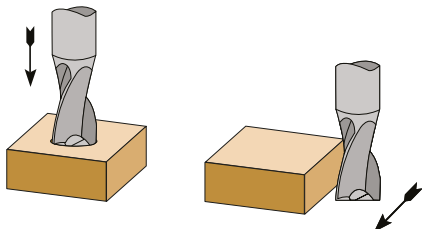
## H4 - Z2+2

Ø D [mm]	LT [mm]	LC [mm]	S [mm]	Z	Z tot.	Codice DX / Code RH	Disp./ Avail.	Cod. listino / Price code
20	80	19	20x50	2	6DP+2DP	TPD02.20R4.S001	●	AD 1011
20	85	25	20x50	2	8DP+2DP	TPD02.20R4.S002	●	AD 1258
20	90	31	20x50	2	10DP+2DP	TPD02.20R4.S003	●	AD 1513
20	95	37	20x50	2	12DP+2DP	TPD02.20R4.S004	●	AD 1767
20	105	43	20x50	2	14DP+2DP	TPD02.20R4.S005	●	AD 2014
20	110	49	20x50	2	16DP+2DP	TPD02.20R4.S006	●	AD 2268
20	115	55	20x50	2	18DP+2DP	TPD02.20R4.S007	●	AD 2515
25	110	43	25x55	2	14DP+2DP	TPD02.25R4.S001	●	AD 2014
25	115	49	25x55	2	16DP+2DP	TPD02.25R4.S002	●	AD 2261
25	120	55	25x55	2	18DP+2DP	TPD02.25R4.S003	●	AD 2515
25	125	61	25x55	2	20DP+2DP	TPD02.25R4.S004	●	AD 2770
25	130	67	25x55	2	22DP+2DP	TPD02.25R4.S005	●	AD 3017
25	138	73	25x55	2	24DP+2DP	TPD02.25R4.S006	●	AD 3271
25	144	79	25x55	2	26DP+2DP	TPD02.25R4.S007	●	AD 3527

Altre misure e rotazione SX disponibili su richiesta | Other dimensions and LH rotation available on request

H4 = circa 4-6 affilature | H4 = approx 4-6 times sharpening

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3



## Pannello truciolare / Chipboard

RPM 18,000 - 24,000

### Dimensions Thickness / Feed speed

20x25	10 mm / 16-18 m/min.	20 mm / 15-17 m/min.
25x43	30 mm / 14-16 m/min.	40 mm / 12-14 m/min.

## MDF

RPM 18,000 - 24,000

### Dimensions Thickness / Feed speed

20x25	10 mm / 13-15 m/min.	20 mm / 12-14 m/min.
25x43	30 mm / 12-13 m/min.	40 mm / 11-12 m/min.

Dati indicativi / Datas are indicative only

## Fresa PCD per pantografo ad elica multitaglienti per avanz. rapido - 40°

### PCD multi-cutting special router bits for quick feed rates - 40°

Costruite con corpo in acciaio di elevata resistenza meccanica. Taglienti saldobrasati in DP. Eseguite con tre o quattro principi di taglio, indicate per la lavorazione di pannelli truciolari o in MDF bilaminici e/o bilaminati su pantografi, punto-punto o CNC. Possono eseguire le operazioni di di contornatura a elevate velocità di avanzamento.

*Steel body with high mechanical resistance. DP brazed bits. Executed with thre or four cutting principles, suggested to work chipboard or MDF panels lined with melamine or bilaminated on router, punto-punto and CNC machines. Recommended for jointing at high feed speed.*

**TAGLIENTI | SHARP:** 4+2+4

**GEOMETRIA | GEOMETRY:** forte assialità 40° | high axial 40°

**AVANZAMENTO | FEEDRATE:** fino a 25 m/min | up to 25 m/min

**MAX N.GIRI | TURNS N.MAX:** fino a 18000 giri/min | up to 18000 Rpm

**ALTEZZA DIAMANTE | DIAMOND HEIGHT:** 4

**TAGLIENTI A FORARE | SHARP DRILLING:** PCD

**TOLLERANZA CODOLO | TANG TOLERANCE:** H7

**NOTA | NOTE:** finiture e durata SUPER | SUPER durability and surface finish

# TPD02/7

PCD | H4 | Z=3 - Z=4



#### H4 - Z3

Ø D [mm]	LT [mm]	LU [mm]	S [mm]	Z	Z tot.	Codice DX / Code RH	Disp./ Avail.	Codice SX / Code LH	Disp./ Avail.	Cod. listino / Price code
50	80	23	25x55	3	12DP	TPD02.50R4.3001	●	TPD02.50L4.3001	●	AD 1120
50	85	28	25x55	3	15DP	TPD02.50R4.3002	●	TPD02.50L4.3002	●	AD 1399
50	95	38	25x55	3	18DP	TPD02.50R4.3003	●	TPD02.50L4.3003	●	AD 1665
60	80	23	25x55	3	12DP	TPD02.60R4.3001	●	TPD02.60L4.3001	●	AD 1120
60	85	28	25x55	3	15DP	TPD02.60R4.3002	●	TPD02.60L4.3002	●	AD 1399
60	95	38	25x55	3	18DP	TPD02.60R4.3003	●	TPD02.60L4.3003	●	AD 1680
60	101	44	25x55	3	21DP	TPD02.60R4.3004	●	TPD02.60L4.3004	●	AD 1959

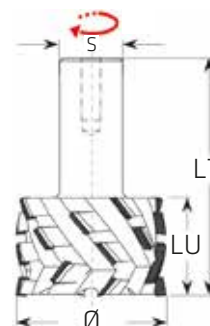
#### H4 - Z4

Ø D [mm]	LT [mm]	LU [mm]	S [mm]	Z	Z tot.	Codice DX / Code RH	Disp./ Avail.	Codice SX / Code LH	Disp./ Avail.	Cod. listino / Price code
50	80	23	25x55	4	16DP	TPD02.50R4.4001	●	TPD02.50L4.4001	●	AD 1493
50	85	28	25x55	4	20DP	TPD02.50R4.4002	●	TPD02.50L4.4002	●	AD 1866
50	95	38	25x55	4	24DP	TPD02.50R4.4003	●	TPD02.50L4.4003	●	AD 2239
60	80	23	25x55	4	16DP	TPD02.60R4.4001	●	TPD02.60L4.4001	●	AD 1493
60	85	28	25x55	4	20DP	TPD02.60R4.4002	●	TPD02.60L4.4002	●	AD 1866
60	95	38	25x55	4	24DP	TPD02.60R4.4003	●	TPD02.60L4.4003	●	AD 2239
60	101	44	25x55	4	28DP	TPD02.60R4.4004	●	TPD02.60L4.4004	●	AD 2613

Altre misure e rotazione SX disponibili su richiesta | Other dimensions and LH rotation available on request

H4 = circa 4-6 affilature | H4 = approx 4-6 times sharpening

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3



#### Pannello truciolare / Chipboard

RPM 12,000 - 18,000

##### Dimensions Thickness / Feed speed

50x23 Z3	20 mm / 25-32 m/min.
50x38 Z3	30 mm / 20-30 m/min.

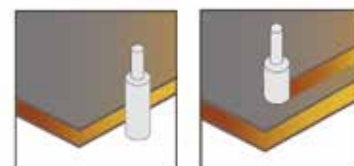
#### MDF

RPM 12,000 - 18,000

##### Dimensions Thickness / Feed speed

50x23 Z3	20 mm / 20-25 m/min.
50x38 Z3	30 mm / 16-24 m/min.

Dati indicativi / Datas are indicative only



# TPD02/8

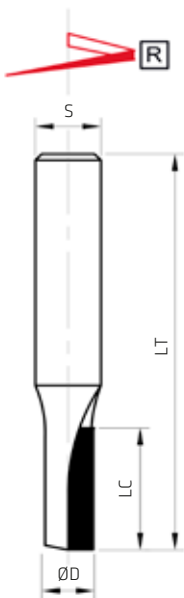
PCD | Z=1

## Punte per pantografo per canali - PCD

### PCD Router bits for channels

Costruite con corpo in metallo duro HW ad elevata resistenza meccanica. Taglienti saldobrasati in DP. Eseguite con 1 o 2 principi di taglio. Possono eseguire le operazioni di nesting o di contornatura. Indicate per la lavorazione di pannelli truciolari, MDF bilaminici e/o bilaminati su pantografi CNC o punto-punto.

*Full carbide HW body with high mechanical resistance. PCD brazed bits. Executed with 1 or 2 cutting principles. Recommended for jointing and nesting operations. Suggested to work on double-layer melamine or bilaminated chipboard or MDF panels on router and CNC machines.*



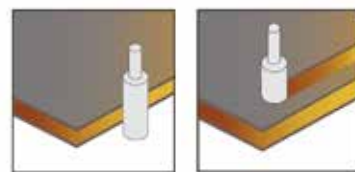
### H3 - Z1

Ø D [mm]	LT [mm]	LC [mm]	S [mm]	Z	Z tot.	Codice DX / Code RH	Disp./ Avail.	Cod. listino / Price code
5	60	10	6X40	1	NEGATIVE	TPD02.05RN.1001	●	AD 264
6	62	12	6X40	1	NEGATIVE	TPD02.06RN.1001	●	AD 297
8	62	12	8X40	1	NEGATIVE	TPD02.08RN.1001	●	AD 297
8	65	15	8X40	1	NEGATIVE	TPD02.08RN.1002	●	AD 353
10	65	15	10X40	1	NEGATIVE	TPD02.10RN.1001	●	AD 353
10	70	20	10X40	1	NEGATIVE	TPD02.10RN.1002	●	AD 443
12	70	20	12X40	1	NEGATIVE	TPD02.12RN.1001	●	AD 443
8	62	12	8X40	1	POSITIVE	TPD02.08RP.1001	●	AD 297
8	65	15	8X40	1	POSITIVE	TPD02.08RP.1002	●	AD 353
10	65	15	10X40	1	POSITIVE	TPD02.10RP.1001	●	AD 353
10	70	20	10X40	1	POSITIVE	TPD02.10RP.1002	●	AD 443
12	70	20	12X40	1	POSITIVE	TPD02.12RP.1001	●	AD 443
8	62	12	8X40	1	0°	TPD02.08RD.1001	●	AD 297
8	65	15	8X40	1	0°	TPD02.08RD.1002	●	AD 353
10	65	15	10X40	1	0°	TPD02.10RD.1001	●	AD 353
10	70	20	10X40	1	0°	TPD02.10RD.1002	●	AD 443
12	70	20	12X40	1	0°	TPD02.12RD.1001	●	AD 443

Altre misure e rotazione SX disponibili su richiesta | Other dimensions and LH rotation available on request

H3 = circa 2-3 affilature | H3 = approx 2-3 times sharpening

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3





## Punte per pantografo per canali - PCD

### PCD Router bits for channels

Costruite con corpo in metallo duro HW ad elevata resistenza meccanica. Taglienti saldobrasati in DP. Eseguite con 1 o 2 principi di taglio. Possono eseguire le operazioni di nesting o di contornatura. Indicate per la lavorazione di pannelli truciolari, MDF bilaminici e/o bilaminati su pantografi CNC o punto-punto.

Full carbide HW body with high mechanical resistance. PCD brazed bits. Executed with 1 or 2 cutting principles. Recommended for jointing and nesting operations. Suggested to work on double-layer melamine or bilaminated chipboard or MDF panels on router and CNC machines.

# TPD02/8

PCD | Z=2



### H3 - Z2

Ø D [mm]	LT [mm]	LC [mm]	S [mm]	Z	Z tot.	Codice DX / Code RH	Disp./ Avail.	Cod. listino / Price code
5	60	10	6X40	2	NEGATIVE	TPD02.05RN.2001	●	AD 341
6	62	12	6X40	2	NEGATIVE	TPD02.06RN.2001	●	AD 391
8	62	12	8X40	2	NEGATIVE	TPD02.08RN.2001	●	AD 391
8	65	15	8X40	2	NEGATIVE	TPD02.08RN.2002	●	AD 468
10	65	15	10X40	2	NEGATIVE	TPD02.10RN.2001	●	AD 468
10	70	20	10X40	2	NEGATIVE	TPD02.10RN.2002	●	AD 595
12	70	20	12X40	2	NEGATIVE	TPD02.12RN.2001	●	AD 595
8	62	12	8X40	2	POSITIVE	TPD02.08RP.2001	●	AD 391
8	65	15	8X40	2	POSITIVE	TPD02.08RP.2002	●	AD 468
10	65	15	10X40	2	POSITIVE	TPD02.10RP.2001	●	AD 468
10	70	20	10X40	2	POSITIVE	TPD02.10RP.2002	●	AD 595
12	70	20	12X40	2	POSITIVE	TPD02.12RP.2001	●	AD 595
8	62	12	8X40	2	0°	TPD02.08RD.2001	●	AD 391
8	65	15	8X40	2	0°	TPD02.08RD.2002	●	AD 468
10	65	15	10X40	2	0°	TPD02.10RD.2001	●	AD 468
10	70	20	10X40	2	0°	TPD02.10RD.2002	●	AD 595
12	70	20	12X40	2	0°	TPD02.12RD.2001	●	AD 595
8	62	12	8X40	2	POS./NEG.	TPD02.08RV.2001	●	AD 391
8	65	15	8X40	2	POS./NEG.	TPD02.08RV.2002	●	AD 468
10	65	15	10X40	2	POS./NEG.	TPD02.10RV.2001	●	AD 468
10	70	20	10X40	2	POS./NEG.	TPD02.10RV.2002	●	AD 595
12	70	20	12X40	2	POS./NEG.	TPD02.12RV.2001	●	AD 595

Altre misure e rotazione SX disponibili su richiesta | Other dimensions and LH rotation available on request

H3 = circa 2-3 affilature | H3 = approx 2-3 times sharpening

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3

### Pannello truciolare / Chipboard

RPM 18,000 - 24,000

#### Dimensions Thickness / Feed speed

5x10 Z1	5 mm / 2,5 m/min.	
8x15 Z2	10 mm / 4 m/min.	12 mm / 3 m/min.
12x20 Z2	12 mm / 5 m/min.	15 mm / 4 m/min.

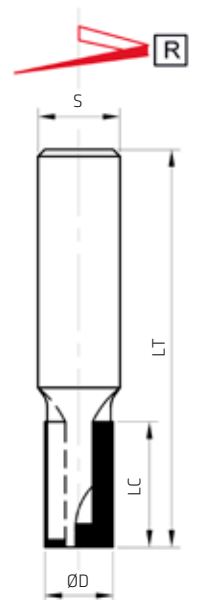
### MDF

RPM 18,000 - 24,000

#### Dimensions Thickness / Feed speed

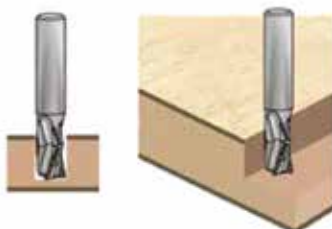
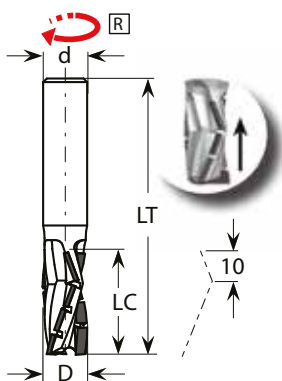
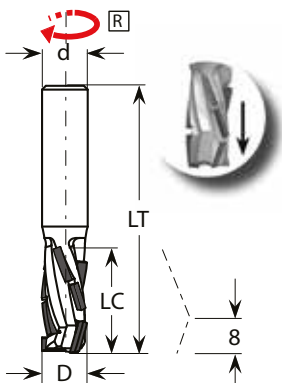
5x10 Z1	5 mm / 2 m/min.	
8x15 Z2	10 mm / 3 m/min.	12 mm / 2 m/min.
12x20 Z2	12 mm / 4 m/min.	15 mm / 3 m/min.

Dati indicativi / Datas are indicative only



# TPD03/1

PCD | H3 | Z=2/3



## Fresa PCD multitaglienti per Nesting - Densimet

### PCD cutting router bits for Nesting - Densimet

Costruite con corpo in metallo pesante DENSIMET ad alta resistenza meccanica. Taglienti saldobrasati in DP e a forare in DP. Eseguite con 2/3 principi di taglio e 3 divisioni. Indicate per la lavorazione di pannelli truciolari o in MDF melaminici e/o bilaminati su pantografi CNC o punto-punto. Possono eseguire l'entrata in verticale nel pannello, le operazioni di nesting o contornatura. L'elevata resistenza del corpo permette elevate prestazioni anche con diametri ridotti.

Heavy steel body with high mechanical resistance. PCD brazed bits and PCD plug tip. Executed with 2/3 cutting principles on 3 wing design. Suggested to work chipboard or MDF panels lined with melamine or bilaminated on router and CNC machines. Can vertically enter into the panel, jointing and nesting at high feed speed. The high resistance of the body grants good performances even with small diameter dimensions.

**TAGLIENTI | SHARP:** 2/3

**GEOMETRIA | GEOMETRY:** assiale | axial

**AVANZAMENTO | FEEDRATE:** fino a 12-14 m/min | up to 12-14 m/min

**MAX N.GIRI | TURNS N.MAX:** fino a 24000 giri/min | up to 24000 Rpm

**TAGLIENTI A FORARE | SHARP DRILLING:** PCD

**TOLLERANZA CODOLO | TANG TOLERANCE:** H7

#### H3 - Z2/3 - NEGATIVO | NEGATIVE

Ø D [mm]	LT [mm]	LC [mm]	S [mm]	Z	Z tot.	Codice DX / Code RH	Disp./ Avail.	Cod. listino / Price code
10	70	22	12X45	2/3	8DP+1DP	TPD03.10R3.D001	●	AD 765
10	75	27	12X45	2/3	10DP+1DP	TPD03.10R3.D002	●	AD 1020
12	70	20	12X45	2/3	8DP+1DP	TPD03.12R3.D001	●	AD 765
12	75	27	12X45	2/3	10DP+1DP	TPD03.12R3.D002	●	AD 849
12	80	31	12X45	2/3	11DP+1DP	TPD03.12R3.D003	●	AD 1020
12	85	35	12X45	2/3	13DP+1DP	TPD03.12R3.D004	●	AD 1105
14	70	22	14X45	2/3	8DP+1DP	TPD03.14R3.D001	●	AD 765
14	76	27	14X45	2/3	10DP+1DP	TPD03.14R3.D002	●	AD 849
14	82	32	14X45	2/3	13DP+1DP	TPD03.14R3.D003	●	AD 1359

#### H3 - Z2/3 - POSITIVO | POSITIVE

Ø D [mm]	LT [mm]	LC [mm]	S [mm]	Z	Z tot.	Codice DX / Code RH	Disp./ Avail.	Cod. listino / Price code
10	70	22	12X45	2/3	8DP+1DP	TPD03.10R3.D011	●	AD 765
10	75	27	12X45	2/3	10DP+1DP	TPD03.10R3.D012	●	AD 1020
12	70	20	12X45	2/3	8DP+1DP	TPD03.12R3.D011	●	AD 765
12	75	27	12X45	2/3	10DP+1DP	TPD03.12R3.D012	●	AD 849
12	80	31	12X45	2/3	11DP+1DP	TPD03.12R3.D013	●	AD 1020
12	85	35	12X45	2/3	13DP+1DP	TPD03.12R3.D014	●	AD 1105
14	70	22	14X45	2/3	8DP+1DP	TPD03.14R3.D011	●	AD 765
14	76	27	14X45	2/3	10DP+1DP	TPD03.14R3.D012	●	AD 849
14	82	32	14X45	2/3	13DP+1DP	TPD03.14R3.D013	●	AD 1359

Altre misure e rotazione SX disponibili su richiesta | Other dimensions and LH rotation available on request

H3 = circa 2-3 affilature | H3 = approx 2-3 times sharpening

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3

#### Pannello truciolare / Chipboard

RPM 18,000 - 24,000

Dimensions	Thickness / Feed speed	Thickness / Feed speed
12x20	12 mm / 12-14 m/min.	18 mm / 10-12 m/min.
12x35	25 mm / 10-12 m/min.	30 mm / 8-10 m/min.

#### MDF

RPM 18,000 - 24,000

Dimensions	Thickness / Feed speed	Thickness / Feed speed
12x20	12 mm / 10-12 m/min.	18 mm / 8-10 m/min.
12x35	25 mm / 8-10 m/min.	30 mm / 6-8 m/min.

Dati indicativi / Datas are indicative only

## Fresa PCD multitaglienti per Nesting - Densimet - Serie Plus

### PCD cutting router bits for Nesting - Densimet - Plus series

Serie PLUS per alte prestazioni. Costruite con corpo in metallo pesante DENSIMET ad alta resistenza meccanica. Taglienti saldobrasati in DP e a forare in DP. Eseguite con 3 principi di taglio e 3 divisioni. Indicate per la lavorazione di pannelli truciolari o in MDF melaminici e/o bilaminati su pantografi CNC o punto-punto. Possono eseguire l'entrata in verticale nel pannello, le operazioni di nesting o contornatura. L'elevata resistenza del corpo permette elevate prestazioni anche con diametri ridotti.

*PLUS Series for high performance levels. Heavy steel body with high mechanical resistance. PCD brazed bits and PCD plug tip. Executed with 3 cutting principles on 3 wing design. Suggested to work chipboard or MDF panels lined with melamine or bilaminated on router and CNC machines. Can vertically enter into the panel, jointing and nesting at high feed speed. The high resistance of the body grants good performances even with small diameter dimensions.*

**TAGLIENTI | SHARP:** 3

**GEOMETRIA | GEOMETRY:** assiale | axial

**AVANZAMENTO | FEEDRATE:** fino a 12-14 m/min | up to 12-14 m/min

**MAX N.GIRI | TURNS N.MAX:** fino a 24000 giri/min | up to 24000 Rpm

**TAGLIENTI A FORARE | SHARP DRILLING:** PCD

**TOLLERANZA CODOLO | TANG TOLERANCE:** H7

# TPD03/2

PCD | H3 | Z=3



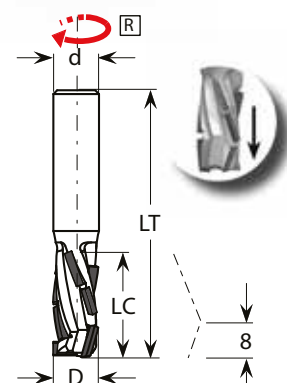
### H3 - Z3

Ø D [mm]	LT [mm]	LC [mm]	S [mm]	Z	Z tot.	Codice DX / Code RH	Disp./ Avail.	Cod. listino / Price code
12	72	22	12X45	3	7DP+1DP	TPD03.12R3.DP01	●	AD 856
12	78	28	12X45	3	9DP+1DP	TPD03.12R3.DP02	●	AD 1088
12	82	38	12X45	3	12DP+1DP	TPD03.12R3.DP03	●	AD 1240
14	92	42	14X45	3	13DP+1DP	TPD03.14R3.DP01	●	AD 1373

Altre misure e rotazione SX disponibili su richiesta | Other dimensions and LH rotation available on request

H3 = circa 2-3 affilature | H3 = approx 2-3 times sharpening

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3



### Pannello truciolare / Chipboard

RPM 18,000 - 24,000

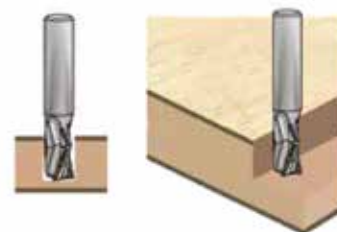
Dimensions	Thickness / Feed speed	Thickness / Feed speed
12x20	12 mm / 12-14 m/min.	18 mm / 10-12 m/min.
12x35	25 mm / 10-12 m/min.	30 mm / 8-10 m/min.

### MDF

RPM 18,000 - 24,000

Dimensions	Thickness / Feed speed	Thickness / Feed speed
12x20	12 mm / 10-12 m/min.	18 mm / 8-10 m/min.
12x35	25 mm / 8-10 m/min.	30 mm / 6-8 m/min.

Dati indicativi / Datas are indicative only



# TPD03/3

PCD | H3 | Z=2/3



## Fresa PCD multitaglienti per Nesting - Densimet - Serie Titanium PCD cutting router bits for Nesting - Densimet - Titanium series

Serie TITANIUM per alte prestazioni. Costruite con corpo in metallo pesante DENSIMET ad alta resistenza meccanica. Taglienti saldobrasati in DP e a forare in DP. Eseguite con 3 principi di taglio e 3 divisioni. Indicate per la lavorazione di pannelli truciolari o in MDF melaminici e/o bilaminati su pantografi CNC o punto-punto. Possono eseguire l'entrata in verticale nel pannello, le operazioni di nesting o contornatura. L'elevata resistenza del corpo permette elevate prestazioni anche con diametri ridotti.

*TITANIUM Series for high performance levels. Heavy steel body with high mechanical resistance. PCD brazed bits and PCD plug tip. Executed with 3 cutting principles on 3 wing design. Suggested to work chipboard or MDF panels lined with melamine or bilaminated on router and CNC machines. Can vertically enter into the panel, jointing and nesting at high feed speed. The high resistance of the body grants good performances even with small diameter dimensions.*

**TAGLIENTI | SHARP:** 3

**GEOMETRIA | GEOMETRY:** assiale | axial

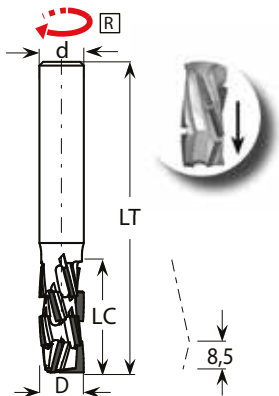
**AVANZAMENTO | FEEDRATE:** fino a 18-20 m/min | up to 18-20 m/min

**MAX N.GIRI | TURNS N.MAX:** fino a 24000 giri/min | up to 24000 RPM

**TAGLIENTI A FORARE | SHARP DRILLING:** PCD

**TOLLERANZA CODOLO | TANG TOLERANCE:** H7

### H3 - Z3



Ø D [mm]	LT [mm]	LC [mm]	S [mm]	Z	Z tot.	Codice DX / Code RH	Disp./ Avail.	Cod. listino / Price code
12	85	24	12X45	3	9DP+1DP	TPD03.12R3.DT01	●	AD 994
12	90	28	12X45	3	12DP+1DP	TPD03.12R3.DT02	●	AD 1271
12	95	34	12X45	3	15DP+1DP	TPD03.12R3.DT03	●	AD 1602
14	85	24	14X45	3	9DP+1DP	TPD03.14R3.DT01	●	AD 1067
14	95	34	14X45	3	15DP+1DP	TPD03.14R3.DT02	●	AD 1673

Altre misure e rotazione SX disponibili su richiesta | Other dimensions and LH rotation available on request

H3 = circa 2-3 affilature | H3 = approx 2-3 times sharpening

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3

### Pannello truciolare / Chipboard

RPM 24,000

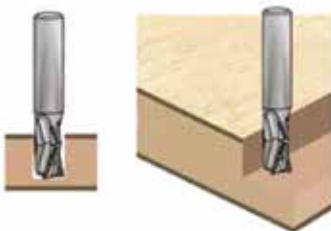
Dimensions	Thickness / Feed speed	Thickness / Feed speed
12x24	18 mm / 18-20 m/min.	
12x28	18 mm / 18-20 m/min.	22 mm / 16-18 m/min.
14x34	18 mm / 19-21 m/min.	28 mm / 18-19 m/min.

### MDF

RPM 24,000

Dimensions	Thickness / Feed speed	Thickness / Feed speed
12x24	18 mm / 14-17 m/min.	
12x28	18 mm / 14-17 m/min.	22 mm / 12-14 m/min.
14x34	18 mm / 15-18 m/min.	28 mm / 12-14 m/min.

Dati indicativi / Datas are indicative only



# VERTIGO - Ghiera aspirante a doppia azione

## - Double blast turbine

# TAH05/1

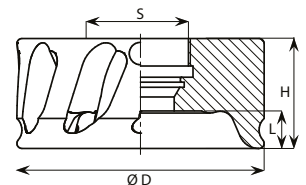
ER25/ER32/ER40/EOC25

Ghiera aspirante VERTIGO, l'unica con doppia azione: aspirazione e flusso inverso. Rimuove il 90% del truciolo e della polvere dal piano di lavoro e permette all'operatore di lavorare in un ambiente perfettamente pulito. Facile da usare, si monta e smonta come una classica ghiera. Adatto per lavorazioni di nesting, contornatura e profilatura. Può essere posizionato da 3 a 25 mm dal piano di lavoro mantenendo un'ottima resa. Disponibili nelle versioni per ghiera ER25, ER32, ER40 o a richiesta per attacchi speciali. Consente l'uso di utensili vari: elicoidali e sagomati. Rivestita con una speciale protezione ceramica con proprietà anticorrosive, antiabrasione e antistatiche.

VERTIGO turbine generates an air-compressed blast, which removes the residue amount of material from inside of any groove. Generates a vacuum which removes 90% of chips and dust and it allows the operator to work in a perfectly clean. Easy to use, mounts and disassemble as a classic ring. Suitable for nesting operations, contouring and profiling. It can be placed from 3 to 25 mm from the worktop by maintaining an excellent performance. Available in versions for ER25 rings, ER32, ER40, or on request for special attacks. Allows the use of various tools: helical and shaped. Coated with a special protection ceramics with anti-corrosive properties, abrasion resistant and antistatic.



Ø D [mm]	L [mm]	H [mm]	S	Codice DX / Code RH	Disp./Avail.	Cod. listino / Price code
80	15	44	ER25	TAH05.R25V.080R	●	AD 1075
100	15	44	ER25	TAH05.R25V.100R	●	AD 1075
80	15	44	ER32	TAH05.R32V.080R	●	AD 1075
100	15	44	ER32	TAH05.R32V.100R	●	AD 1075
80	15	44	ER40	TAH05.R40V.080R	●	AD 1075
100	15	44	ER40	TAH05.R40V.100R	●	AD 1075
80	15	44	EOC25	TAH05.C25V.080R	●	AD 1075
100	15	44	EOC25	TAH05.C25V.100R	●	AD 1075



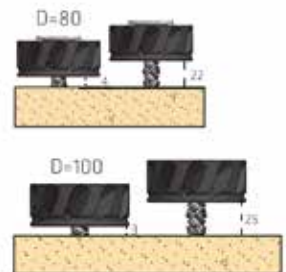
Articoli con rotazione SX disponibili su richiesta | Article with LH rotation available on request  
 ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3

### Ø 80 - max RPM min<sup>-1</sup> 24,000

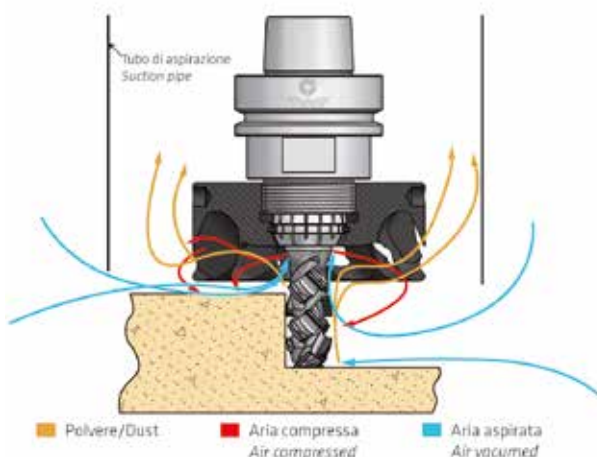
Ø Utensile / Tool	Profondità lavoraz. / Machining depth working
6 mm	20 mm
8 mm	25 mm
10 mm	25 mm
12 mm	30 mm
16 mm	40 mm
20 mm	45 mm

### Ø 100 - max RPM min<sup>-1</sup> 21,000

Ø Utensile / Tool	Profondità lavoraz. / Machining depth working
6 mm	25 mm
8 mm	30 mm
10 mm	30 mm
12 mm	35 mm
16 mm	45 mm
20 mm	50 mm



Dati indicativi | Datas are indicative only



Esempio assemblaggio / Assembling example



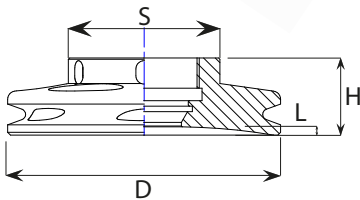
# TAH05/2

ER25/ER32/ER40

## VERTIGO<sup>ZERO</sup> - Ghiera aspirante a doppia azione - Double blast turbine

Ghiera aspirante VERTIGO<sup>ZERO</sup>™, l'unica con doppia azione: aspirazione e flusso inverso. Rimuove il 90% del truciolo e della polvere dal piano di lavoro e permette all'operatore di lavorare in un ambiente perfettamente pulito. Facile da usare, si monta e smonta come una classica ghiera. Adatto per lavorazioni di nesting, contornatura e profilatura. Può essere posizionato da 3 a 25 mm dal piano di lavoro mantenendo un'ottima resa. Disponibili nelle versioni per ghiera ER25, ER32, ER40 o a richiesta per attacchi speciali. Consente l'uso di utensili vari: elicoidali e sagomati. Rivestita con una speciale protezione ceramica con proprietà anticorrosive, antiabrasione e antistatiche

VERTIGO<sup>ZERO</sup>™ turbine generates an air-compressed blast, which removes the residue amount of material from inside of any groove. Generates a vacuum which removes 90% of chips and dust and it allows the operator to work in a perfectly clean. Easy to use, mounts and disassemble as a classic ring. Suitable for nesting operations, contouring and profiling. It can be placed from 3 to 25 mm from the worktop by maintaining an excellent performance. Available in versions for ER25 rings, ER32, ER40, or on request for special attacks. Allows the use of various tools: helical and shaped. Coated with a special protection ceramics with anti-corrosive properties, abrasion resistant and antistatic.



Ø D [mm]	L [mm]	H [mm]	S	Codice DX / Code RH	Disp./ Avail.	Cod. listino / Price code
100	15	40	ER32	TAH05.R32Z.100R	●	AD 1437
100	15	40	ER40	TAH05.R40Z.100R	●	AD 1437
100	15	40	E0C25	TAH05.C25Z.100R	●	AD 1437
100	15	40	*E0C25 HRS	TAH05.C25X.100R	●	AD 1437

\* Sistema da utilizzare esclusivamente su nostro attacco HSK63F per alte velocità | System usable only with our HRS high rotation speed chuck HSK63F

A richiesta disponibile sistema esclusivo da abbinare a cono HSK63F a calettamento termico | On request available exclusive system to be combined with Thermal shrinking chuck HSK63F

Articoli con rotazione SX disponibili su richiesta | Article with LH rotation available on request

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3



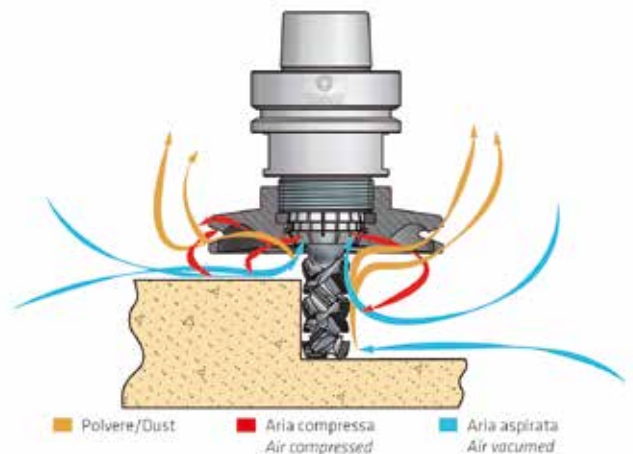
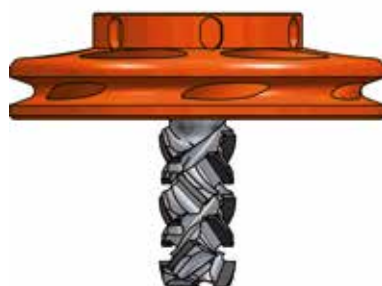
### Ø 100 - max RPM min<sup>-1</sup> 24,000\*

Ø Utensile / Tool	Profondità lavoraz. / Machining depth working
6 mm	25 mm
8 mm	30 mm
10 mm	30 mm
12 mm	35 mm
16 mm	45 mm
20 mm	50 mm

Dati indicativi | Datas are indicative only

\* con attacco HSK63F HRS max RPM min<sup>-1</sup> 30,000 |

\* with chuck HSK63F HRS max RPM min<sup>-1</sup> 30,000



## Punta per foratrice - Foro per cerniere con rasanti raggiati - PCD

### PCD Drills for boring machines - Hole for hinges with radius spurs

# TPD04/1

PCD | Z=2+2

Queste punte cerniera vengono usualmente impiegate nella lavorazione dei pannelli per la lavorazione di foratura, trovano impiego nelle lavorazioni dei più frequenti materiali di derivazione del legno quali compensati, multistrati, pannelli grezzi di truciolare e mdf (anche rivestiti in pvc, melamina, carta) HPL. Il loro utilizzo va dai più semplici pantografi cnc a tutte le foratrici orizzontali, verticali, o in linea. Il loro metodo di utilizzo è lo stesso della medesima punta in hw. Indicate per la foratura verticale, rotazione destra o sinistra. Attacco cilindrico con piano di fissaggio e vite di regolazione assiale.

*These tips hinge are usually used in the processing of the panels for the processing of drilling, are used in the processing of more frequent derived materials of wood such as plywood, chipboard, particle board and MDF raw panels (also coated in PVC, melamine, paper) HPL. Their use must be by the most 'simple pantographs cnc drilling in all horizontal, vertical, or online. Their method of use, and the tip of the same hw. Indicated for vertical boring, right or left rotation. Cylindrical coupling with fixing plane and axial adjusting screw. The drills for boring machines in the table are also available with the 2 in-depth cutting edges equipped with chipbreaker. Indicated for vertical boring, right or left rotation. Cylindrical coupling with fixing plane and axial adjusting screw.*



**GEOMETRIA | GEOMETRY:** assiale | axial

**AVANZAMENTO | FEEDRATE:** standard | standard

**MAX N.GIRI | TURNS N.MAX:** fino a 6000 giri/min | up to 6000 RpM

**ALTEZZA DIAMANTE | DIAMOND HEIGHT:** 3

**TAGLIANTI A FORARE | SHARP DRILLING:** PCD

**TOLLERANZA CODOLO | TANG TOLERANCE:** H7

**NOTA | NOTE:** disponibile anche su attacco speciale | also available on special attack

### H3 - LT 57,5 mm

Ø D (mm)	LT (mm)	LU (mm)	S (mm)	Z	Z tot.	Codice DX / Code RH	Disp./ Avail.	Codice SX / Code LH	Disp./ Avail.	Cod. listino / Price code
15	57,5	32	10x25	2+2	2DP+2R DP	TPD04.1558.R001	●	TPD04.1558.L001	●	AD 598
20	57,5	32	10x25	2+2	2DP+2R DP	TPD04.2058.R001	●	TPD04.2058.L001	●	AD 606
25	57,5	32	10x25	2+2	2DP+2R DP	TPD04.2558.R001	●	TPD04.2558.L001	●	AD 615
30	57,5	32	10x25	2+2	2DP+2R DP	TPD04.3058.R001	●	TPD04.3058.L001	●	AD 622
35	57,5	32	10x25	2+2	2DP+2R DP	TPD04.3558.R001	●	TPD04.3558.L001	●	AD 630

Altre misure disponibili su richiesta | Other dimensions available on request

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3

### H3 - LT 70 mm

Ø D (mm)	LT (mm)	LU (mm)	S (mm)	Z	Z tot.	Codice DX / Code RH	Disp./ Avail.	Codice SX / Code LH	Disp./ Avail.	Cod. listino / Price code
15	70	45	10x25	2+2	2DP+2R DP	TPD04.1570.R001	●	TPD04.1570.L001	●	AD 598
20	70	45	10x25	2+2	2DP+2R DP	TPD04.2070.R001	●	TPD04.2070.L001	●	AD 606
25	70	45	10x25	2+2	2DP+2R DP	TPD04.2570.R001	●	TPD04.2570.L001	●	AD 615
30	70	45	10x25	2+2	2DP+2R DP	TPD04.3070.R001	●	TPD04.3070.L001	●	AD 622
35	70	45	10x25	2+2	2DP+2R DP	TPD04.3570.R001	●	TPD04.3570.L001	●	AD 630

Altre misure disponibili su richiesta | Other dimensions available on request

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3

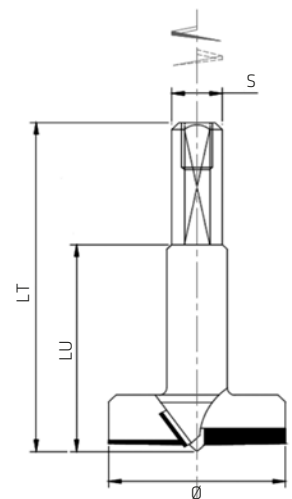
### Pannello truciolare / Chipboard

RPM	Avanz. / Feed speed
3000	1,0 m/min.
4000	1,5 m/min.
5000	1,8 m/min.
6000	2,0 m/min.

### MDF

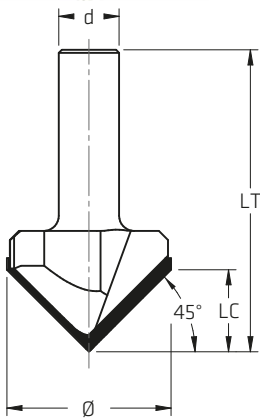
RPM	Avanz. / Feed speed
3000	0,7 m/min.
4000	1,0 m/min.
5000	1,2 m/min.
6000	1,6 m/min.

Dati indicativi | Datas are indicative only



## TPD04/2

PCD | H4 | Z=2



### Fresa PCD per folding e scanalature a V PCD router bits for folding and V-grooves

Ottenute da acciaio di elevata resistenza meccanica. Con taglienti DP e attacco rettificato. Da montare su pantografi CNC o tradizionali. Indicate per fresature a V o operazioni di folding. Adatte per lavorazioni su pannelli MDF truciolari, laminati e simili.

*Obtained from steel with a high mechanical resistance. With PCD cutting edge. Use on CNC or standard and nesting router machines. Indicated for planning MDF panels.*

**TAGLIENTI | SHARP: 2**

**AVANZAMENTO | FEEDRATE:** fino a 12 m/min | up to 12 m/min

**MAX N.GIRI | TURNS N.MAX:** fino a 15000 giri/min | up to 15000 Rpm

**ALTEZZA DIAMANTE | DIAMOND HEIGHT:** 4

**TAGLIENTI A FORARE | SHARP DRILLING:** PCD

**TOLLERANZA CODOLO | TANG TOLERANCE:** H7

#### H4 - Z2

Ø D (mm)	LT (mm)	LC (mm)	S (mm)	Z	Z tot.	Codice DX / Code RH	Disp./ Avail.	Codice SX / Code LH	Disp./ Avail.	Cod. listino / Price code
55	100	27	20x50	2	2DP	TPD04.02R4.2001	●	TPD04.02L4.2001	●	AD 1087
55	100	27	25x50	2	2DP	TPD04.02R4.2002	●	TPD04.02L4.2002	●	AD 1087

Altre misure disponibili su richiesta | Other dimensions available on request

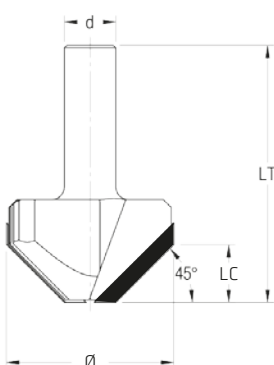
H4 = circa 4-6 affilature | Approx 4-6 times sharpening

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3



## TPD04/3

PCD | H4 | Z=2



### Fresa PCD per folding e scanalature a V PCD router bits for folding and V-grooves

Ottenute da acciaio di elevata resistenza meccanica. Con taglienti DP e attacco rettificato. Da montare su pantografi CNC o tradizionali. Indicate per fresature a V o operazioni di folding. Adatte per lavorazioni su pannelli MDF truciolari, laminati e simili.

*Obtained from steel with a high mechanical resistance. With PCD cutting edge. Use on CNC or standard and nesting router machines. Indicated for planning MDF panels.*

**TAGLIENTI | SHARP: 2**

**AVANZAMENTO | FEEDRATE:** fino a 12 m/min | up to 12 m/min

**MAX N.GIRI | TURNS N.MAX:** fino a 15000 giri/min | up to 15000 Rpm

**ALTEZZA DIAMANTE | DIAMOND HEIGHT:** 4

**TAGLIENTI A FORARE | SHARP DRILLING:** PCD

**TOLLERANZA CODOLO | TANG TOLERANCE:** H7

#### H4 - Z2

Ø D (mm)	LT (mm)	LC (mm)	S (mm)	Z	Z tot.	Codice DX / Code RH	Disp./ Avail.	Codice SX / Code LH	Disp./ Avail.	Cod. listino / Price code
75	100	27	20x50	2	2DP	TPD04.03R4.2001	●	TPD04.03L4.2001	●	AD 1170
75	100	27	25x50	2	2DP	TPD04.03R4.2002	●	TPD04.03L4.2002	●	AD 1170

Altre misure disponibili su richiesta | Other dimensions available on request

H4 = circa 4-6 affilature | Approx 4-6 times sharpening

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3



## Punta PCD sagomata per guide in alluminio e sede maniglia

### PCD router bits for aluminium T-slot and handle slot

# TPD04/4

PCD | H4 | Z=2 | Z=2+1

Costruite con corpo in acciaio di elevata resistenza meccanica. Con Z=2 o Z=2+1 taglienti saldobrasati in DP. Indicate per eseguire scanalature a T su truciolare e mdf con melamina per l'inserimento di profili in alluminio su macchine pantografi e CNC.

*Steel body with high mechanical resistance. With Z=2 or Z=2+1 DP brazed bits. Suggested to execute T-slot grooving on mdf and chipboard coated melamine. working on CNC machines.*

**TAGLIENTI | SHARP:** 2, 2+1

**MAX N.GIRI | TURNS N.MAX:** fino a 20000 giri/min | up to 20000 RpM

**ALTEZZA DIAMANTE | DIAMOND HEIGHT:** 4

**TAGLIENTI A FORARE | SHARP DRILLING:** PCD

**TOLLERANZA CODOLO | TANG TOLERANCE:** H7

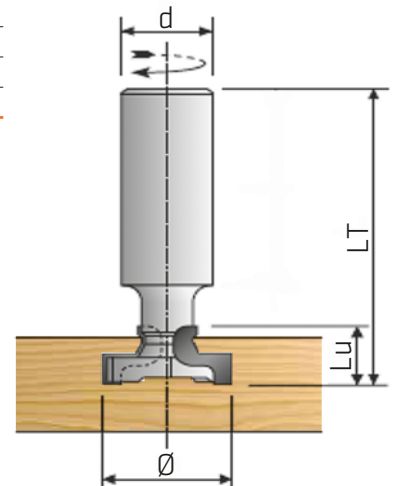
#### H4 - Z2

Ø D [mm]	LT [mm]	LU [mm]	S [mm]	Tipo / Type	Z	Z tot.	Codice DX / Code RH	Disp. / Avail.	Cod. listino / Price code
27,9	75	12,5	20x50	A	2+1	3DP	TPD04.04R4.A001	●	AD 1105
27,6	75	13,1	20x50	B	2+1	3DP	TPD04.04R4.B001	●	AD 1105
23,6	75	13,6	20x50	C	2	2DP	TPD04.04R4.C001	●	AD 1105
24	75	12,5	20x50	D	2	2DP	TPD04.04R4.D001	●	AD 1105
30	75	13	20x50	E	2+1	3DP	TPD04.04R4.E001	●	AD 1105
30,5	75	11	20x50	F	2+1	3DP	TPD04.04R4.F001	●	AD 1105
27,5	75	13,9	20x50	G	2+1	3DP	TPD04.04R4.G001	●	AD 1105

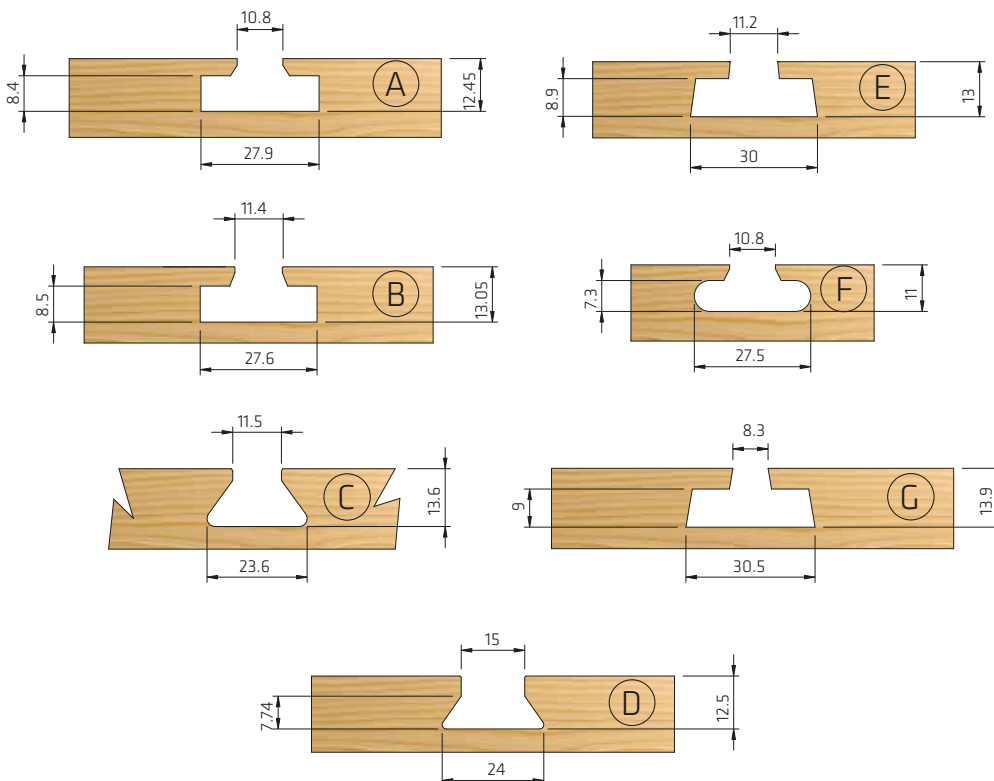
Altre misure disponibili su richiesta | Other dimensions available on request

H4 = circa 4-6 affilature | Approx 4-6 times sharpening

● ● ● Per disponibilità vedi pag. 3 | For availability see page 3



#### Tipologie di profili | Profiles type



## Note · Notes

A large, light grey watermark of a stylized 'TWT' logo is centered on the page, overlapping the writing lines. The writing area consists of 20 horizontal lines spaced evenly down the page.





**Sede / Headquarters**

TWT S.R.L.  
Via dell'artigiano, 57  
38068 Rovereto (TN) – Italia  
Tel. +39.0464.076401  
Fax. +39.0464.436316  
info@tw.t.tools  
www.tw.t.tools

**Filiale tedesca / German branch**

Zuani Deutschland GmbH  
Meidelstetter Str. 13  
D-72531 Hohenstein – Deutschland  
Fon. +49.07387.9873-0  
Fax. +49.07387.9873-20  
info@zuani.de  
www.zuani.de

**Filiale spagnola / Spanish branch**

Simatec S.L. – Sistemas para madera de alta tecnologia  
Polígono Río Gállego C/e Parcela-15  
50840 San Mateo de Gállego – España  
Tel. +34.976.656489  
Fax. +34.976.656493  
simatec@simatec.biz  
www.simatec.biz

