

Gruppi per porte e finestre - *Doors and windows tools*

- A0850 - Gruppo programmato di frese ad inserti per porte e portoni senza recupero listello pag. 1
A0850 - Insert tools set for doors and main doors (glass to thread)
- A0897 - Gruppo frese per porte ad alzante scorrevole pag. 3
A0897 - Tools insert set for sliding doors
- A0855 - Gruppo programmato di frese ad inserti per porte e portoni con recupero listello pag. 5
A0855 - Insert tools set for doors and main doors (glass fixing lath regaining)

A0850

Guppo programmato di frese ad inserti per porte e portoni senza recupero listello

Insert tools set for doors and main doors (glass to thread)



INFO ORDINE / ORDER INFO

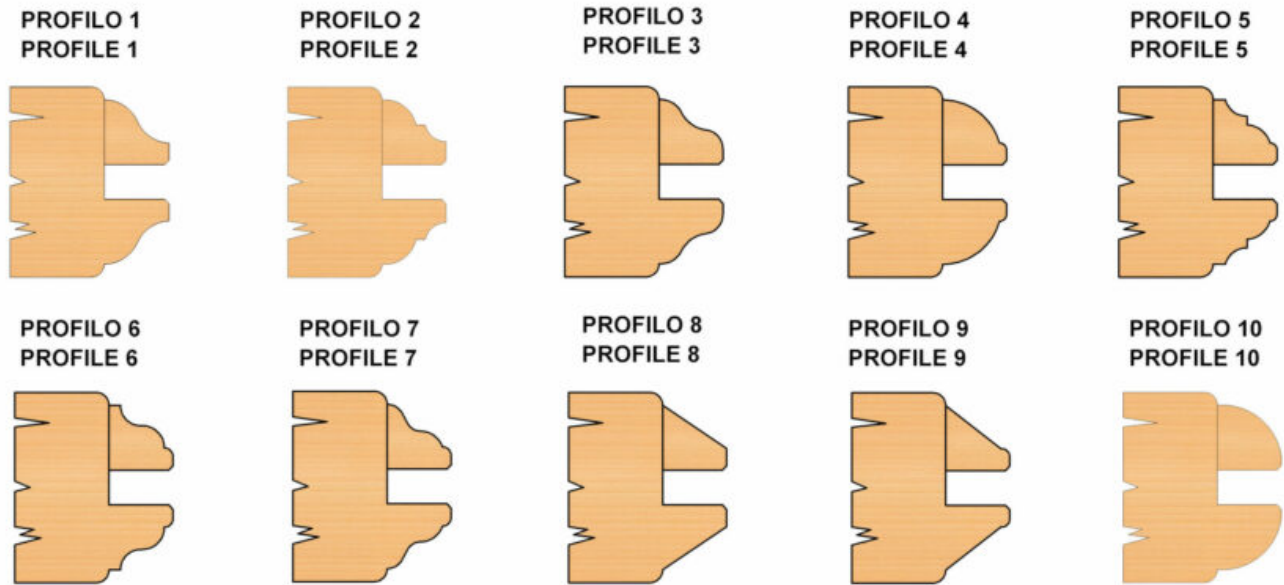
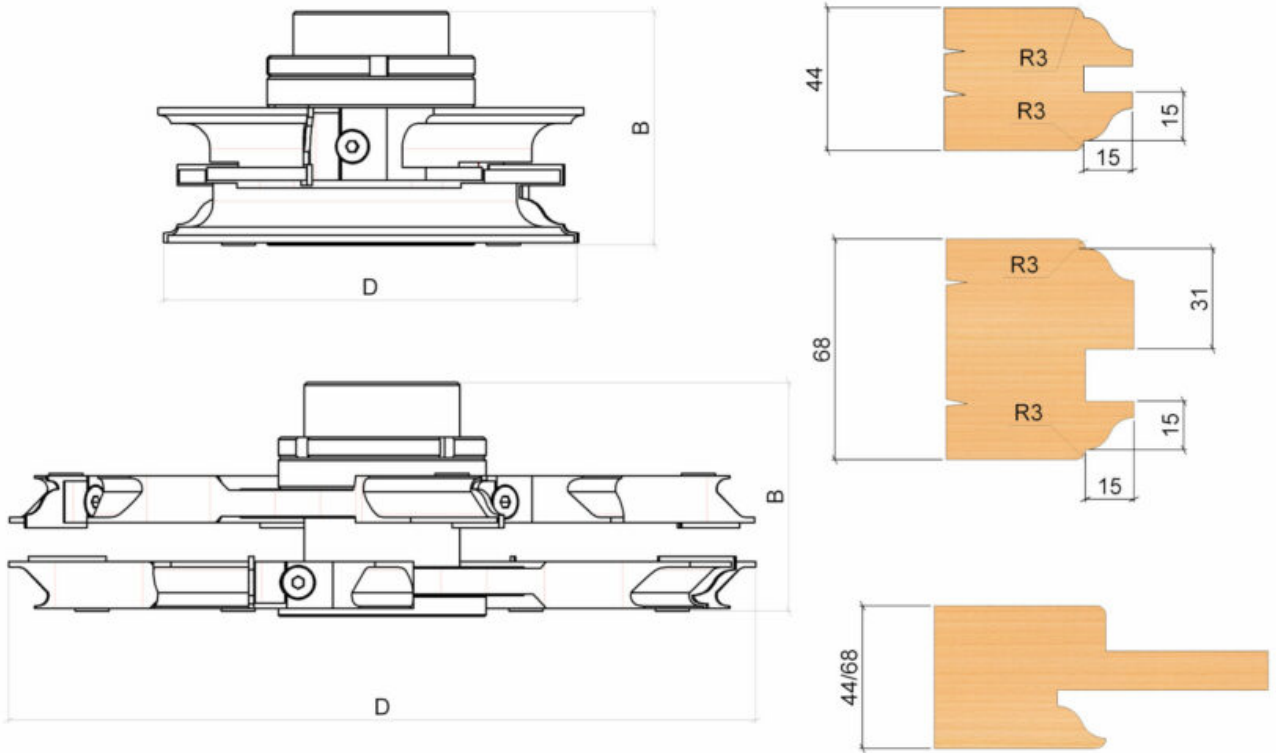
Specificare il profilo richiesto (vedi immagine)

Specify the required profile (see image)

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Gruppi programmati a coltellini in HW(Hm) con tenoni, per porte e portoni in legno massello, con bugna ad infilare. Canale registrabile. Spigoli esterni raggiati R=3 e interni spigolati 45° Possibilità di esecuzione con recupero listello vedi art.0855

Programmed tools with HW(hm) inserts, standard pins, for solid wood doors and main-doors, with glass to thread. Adjustable groove. Outside bevelled angles R=3 and inside bevelled angle 45°. Possibility of execution with glass fixing lath regaining, see art.0855

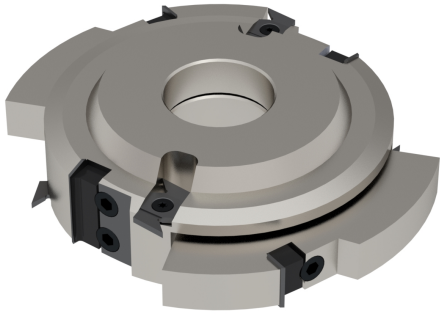


DATI TECNICI / TECHNICAL DATA

ART	COD	DRW	D	B	Z	d	D2	REG
A0850	001	6857	166	90	2	30-35-40-50	126	42-68
A0850	002	6867	350	90	4	30-35-40-50	126	42-68

A0897

Gruppo frese per porte ad alzante scorrevole
Tools insert set for sliding doors



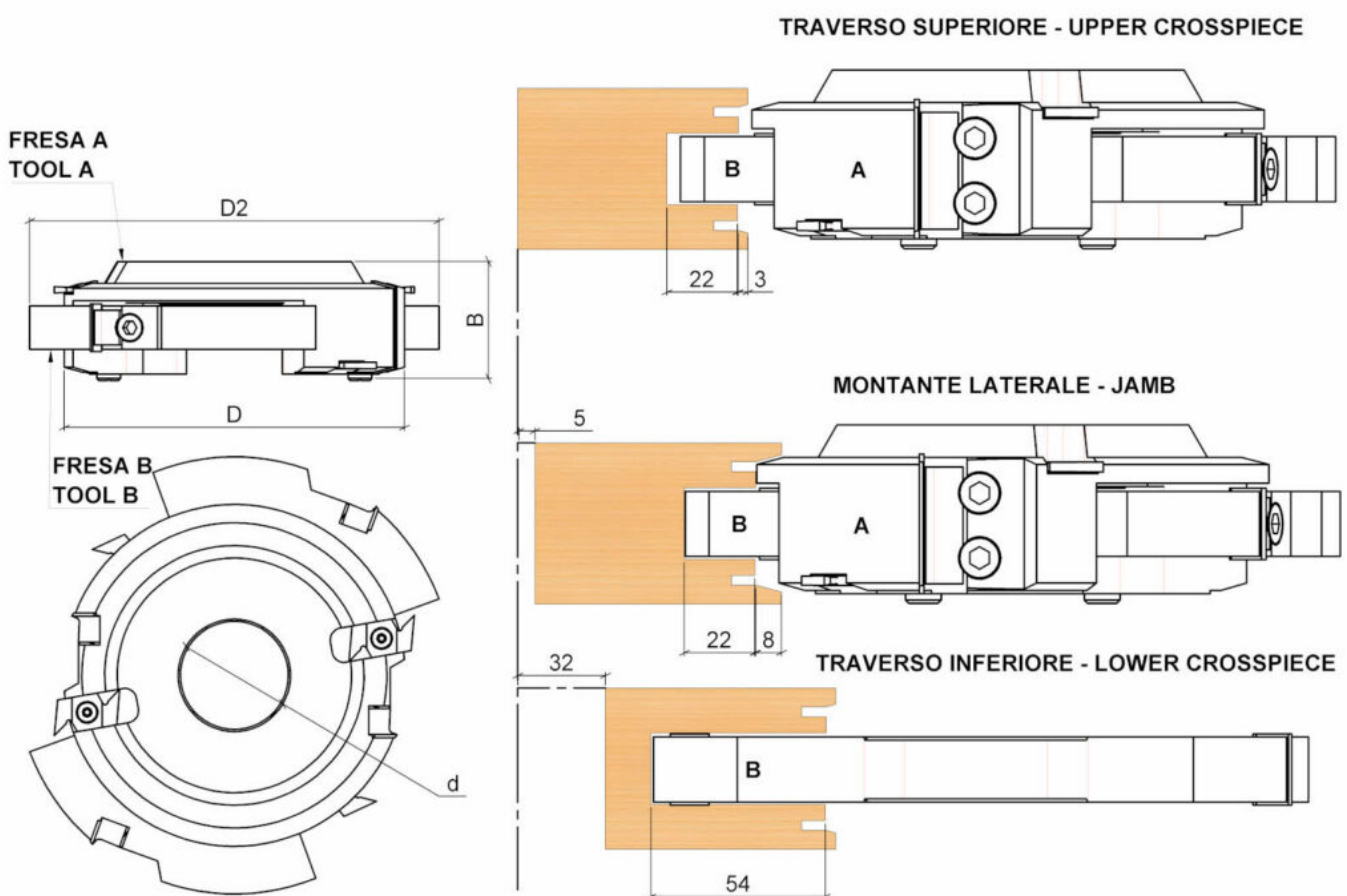
IMPIEGO / FUNCTION

toupie
spindle moulder

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Gruppo composto da due frese per la realizzazione di porte scorrevoli. Per eseguire la lavorazione completa della porta occorre lavorare il traverso superiore considerando il diametro minimo di riferimento dell'utensile (160 mm). Per eseguire la lavorazione dei montanti è necessario spostare l'appoggio della toupie 5 mm più vicino all'albero della macchina. Per realizzare il traverso inferiore si deve rimuovere la fresa A e spostare di 32 mm l'appoggio della toupie verso l'albero.

Group composed of two cutters for making sliding doors. To carry out the complete machining of the door it is necessary to machine the upper crosspiece considering the minimum reference diameter of the tool (160 mm). To work on the jambs, it is necessary to move the spindle moulder support 5 mm closer to the machine shaft. To make the lower crosspiece, remove cutter A and move the spindle moulder support by 32 mm towards the shaft.



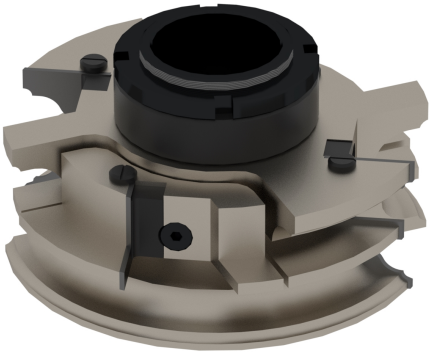
DATI TECNICI / TECHNICAL DATA

ART	COD	DRW	D	B	Z	d	D2	ROT	DC
A0897	001	6668	160	50	2	35-40-50	204	Dx - Rh	4

A0855

Gruppo programmato di frese ad inserti per porte e portoni con recupero listello

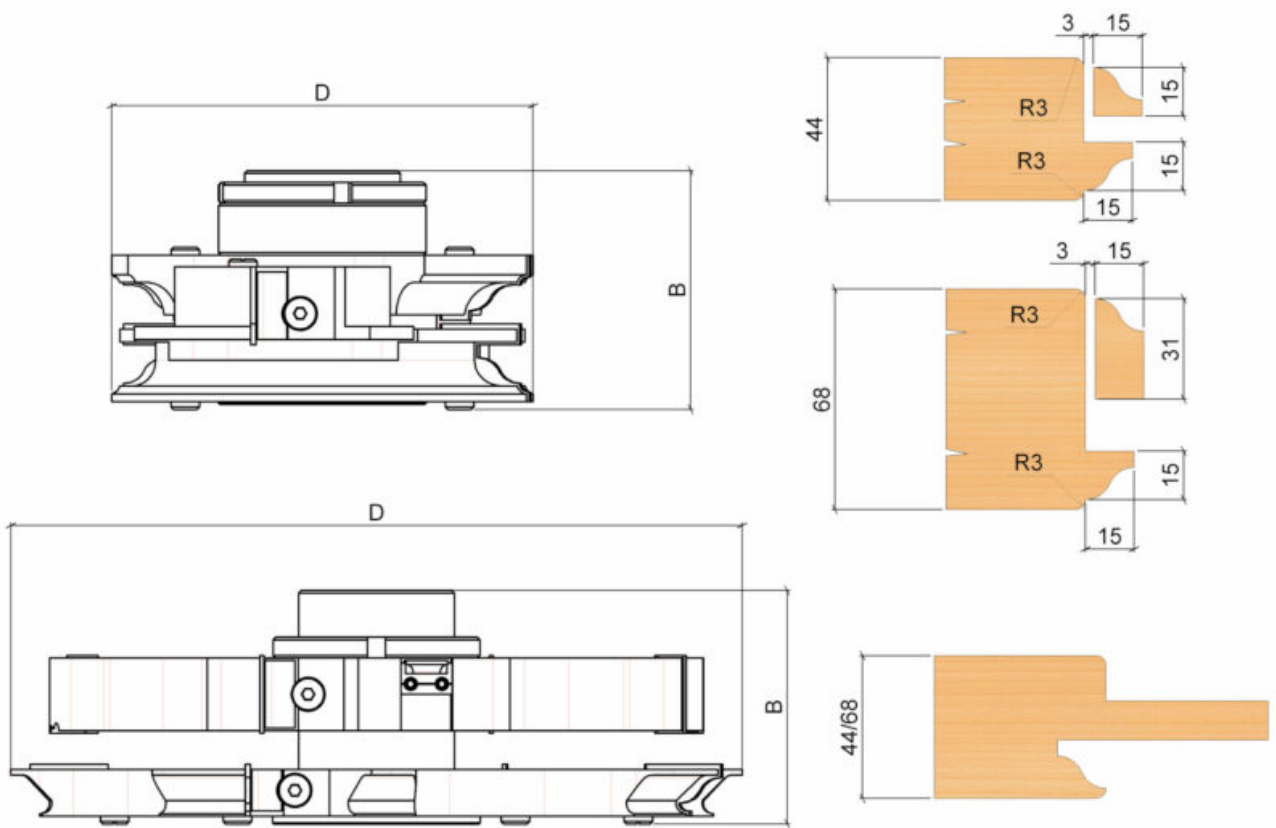
Insert tools set for doors and main doors (glass fixing lath regaining)



DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Gruppi programmati a coltellini in HW(hm) con spine standard, con recupero listello per porte e portoni in legno massello con vetro o bugna riportata. canale registrabile. spigoli esterni R=3

Programmed tools with HW (hm) inserts standard pins, for solid wood doors and main-doors, with glass placed on adjustable groove. Outside bevelled angles R=3



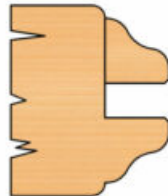
PROFILO 1
PROFILE 1



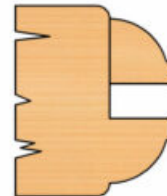
PROFILO 2
PROFILE 2



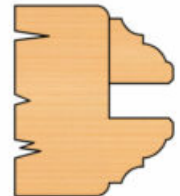
PROFILO 3
PROFILE 3



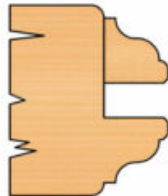
PROFILO 4
PROFILE 4



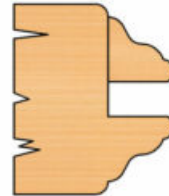
PROFILO 5
PROFILE 5



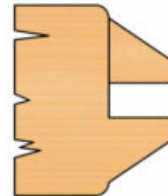
PROFILO 6
PROFILE 6



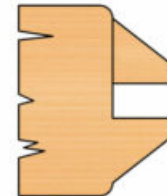
PROFILO 7
PROFILE 7



PROFILO 8
PROFILE 8



PROFILO 9
PROFILE 9



PROFILO 10
PROFILE 10



DATI TECNICI / TECHNICAL DATA

ART	COD	DRW	D	B	Z	d	D2	REG
A0855	001	5506	166	90	2	30-35-40-50	126	42-68
A0855	002	5482	320	90	4	30-35-40-50	126	42-68