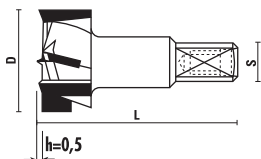
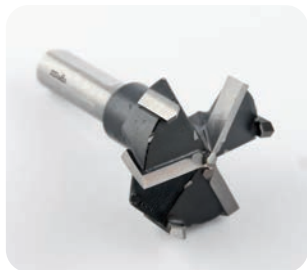


PUNTE PER CERNIERE HW Z=3+3

ART. L143 - L144



Con centrino h=0,5

Rotaz. DX	Rotaz. SX	D	L	S
L143.250.R	L143.250.L	25	57,5	10x26
L143.260.R	L143.260.L	26	57,5	10x26
L143.300.R	L143.300.L	30	57,5	10x26
L143.350.R	L143.350.L	35	57,5	10x26
L143.400.R	L143.400.L	40	57,5	10x26



Z051.302.R



Senza centrino

Rotaz. DX	Rotaz. SX	D	L	S
L144.250.R	L144.250.L	25	57,5	10x26
L144.260.R	L144.260.L	26	57,5	10x26
L144.300.R	L144.300.L	30	57,5	10x26
L144.350.R	L144.350.L	35	57,5	10x26

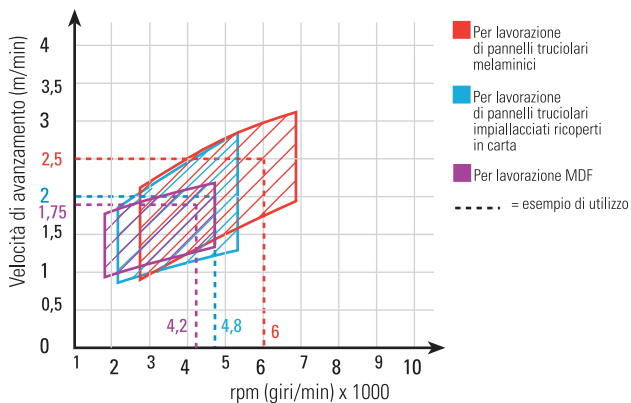


Z051.302.R

PUNTE PER CERNIERA HW Z=3+3 (art. L143-L144)

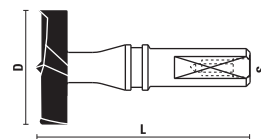
Diagramma per determinare la velocità di avanzamento in relazione al nr. di giri (RPM) della macchina:

- Riferito ad un diametro medio standard



PUNTE PER CERNIERA HW INTEGRALE Z=2+2

ART. L155 - L156



- **Incisore arrotondato** per una **eccellente finitura**
- **Elevatissima resistenza** anche in condizioni estreme
- Per fori cerniera di **massima precisione e qualità**
- Ideale per **legni duri e teneri, truciolare, MDF laminati e rivestimenti plastici**

Rotaz. DX	Rotaz. SX	D	L	S
L155.150.R	L155.150.L	15	57	10x26
L155.200.R	L155.200.L	20	57	10x26
L155.250.R	L155.250.L	25	57	10x26
L155.300.R	L155.300.L	30	57	10x26
L155.350.R	L155.350.L	35	57	10x26

L156.150.R	L156.150.L	15	70	10x26
L156.200.R	L156.200.L	20	70	10x26
L156.250.R	L156.250.L	25	70	10x26
L156.300.R	L156.300.L	30	70	10x26
L156.350.R	L156.350.L	35	70	10x26



Z051.302.R

PUNTE PER CERNIERA HW INTEGRALE Z=2+2 (art. L155-L156)

Diagramma per determinare la velocità di avanzamento in relazione al nr. di giri (RPM) della macchina:

- Riferito ad un diametro medio standard

