

PT 061

TESTA CON INSERTI RAGGIATORI O SPIGOLATORI STANDARD - COLTELLO REVERSIBILE BULLDOZER

Cutterhead with standard inserts for rounding and bevelling - Reversible knife Bulldozer

Hobelmesserkopf mit standard Kanten oder Runden
Wendeplatte - mit Bulldozer Wendeschneidplatte

Cabezal con insertos estándar para rayar
y biselar - Cuchilla reversible Bulldozer



CODICE CODE	MATERIALE MATERIAL	D mm	B mm	d mm	Z	I	PESO Kg
PT06101	ACCIAIO	125	80	40	4	2+2	6,60
PT06102	ACCIAIO	125	130	40	4	2+2	10,58
PT06103	ACCIAIO	125	160	40	4	2+2	12,96
PT06104	ACCIAIO	125	220	40	4	2+2	17,74
PT06105	ACCIAIO	140	80	40	6	2+2	8,56
PT06106	ACCIAIO	140	130	40	6	2+2	13,76
PT06107	ACCIAIO	140	160	40	6	2+2	16,89
PT06108	ACCIAIO	140	220	40	6	2+2	23,13
PT06109	LEGA LEGG.*	125	80	40	4	2+2	2,27
PT06110	LEGA LEGG.*	125	130	40	4	2+2	3,64
PT06111	LEGA LEGG.*	125	160	40	4	2+2	4,46
PT06112	LEGA LEGG.*	125	220	40	4	2+2	6,10
PT06113	LEGA LEGG.*	140	80	40	6	2+2	2,94
PT06114	LEGA LEGG.*	140	130	40	6	2+2	4,73
PT06115	LEGA LEGG.*	140	160	40	6	2+2	5,81
PT06116	LEGA LEGG.*	140	220	40	6	2+2	7,96
PT06117	LEGA LEGG.*	160	80	40	6	2+2	3,96
PT06118	LEGA LEGG.*	160	130	40	6	2+2	6,39
PT06119	LEGA LEGG.*	160	160	40	6	2+2	7,84
PT06120	LEGA LEGG.*	160	220	40	6	2+2	10,75

DISTINTA BASE / Bill of Materials

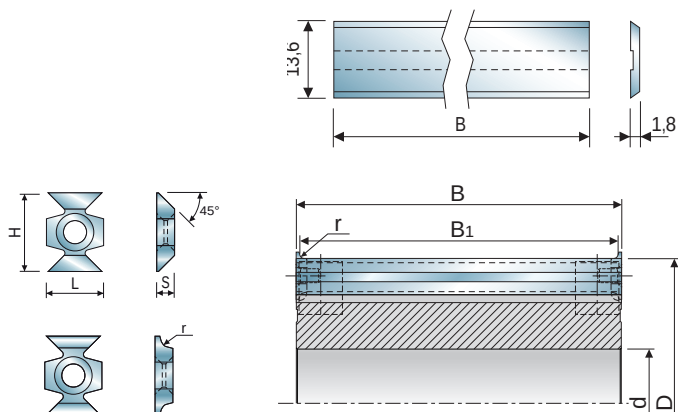
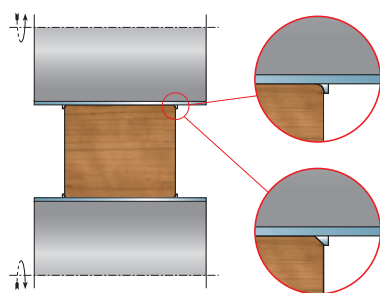
DESCRIZIONE DESCRIPTION	DIMENSIONI mm	CODICE CODE	CODICE PT061							
			01/09	02/10	03/11	04/12	05/13/17	06/14/18	07/15/19	08/16/20
Coltello / Knife	80x13,6x1,8	CBZ03	4	/	/	/	6	/	/	/
Coltello / Knife	130x13,6x1,8	CBZ07	/	4	/	/	/	6	/	/
Coltello / Knife	160x13,6x1,8	CBZ10	/	/	4	/	/	/	6	/
Coltello / Knife	220x13,6x1,8	CBZ14	/	/	/	4	/	/	/	6
Cuneo / Wedge	78x15x8	CU057	4	/	/	/	6	/	/	/
Cuneo / Wedge	128x15x8	CU059	/	4	/	/	/	6	/	/
Cuneo / Wedge	158x15x8	CU060	/	/	4	/	/	/	6	/
Cuneo / Wedge	218x15x8	CU062	/	/	/	4	/	/	/	6
Supporto Reg. / Adjustable Support	17x27 H14,5	CAR01	4	4	4	4	4	4	4	4
Vite per Inserto / Insert's Screw	M5x10 Ø10	VT003	4	4	4	4	4	4	4	4
Vite per Supp. Reg. / Support's Screw	M6x16	VT006	8	8	8	8	8	8	8	8
Ogiva / Nut	Ø13x9	OG001	12	16	20	24	18	24	30	36
Vite per Ogiva / Nut's Screw	M8x22	VT001	12	16	20	24	18	24	30	36
Strum. di Reg. / Regulation instrument	Ø40/12x180	SR001	1	1	1	1	1	1	1	1
Chiave per Ogiva / Nut's Key	Esagonale 4	CH004	1	1	1	1	1	1	1	1
Chiave per Inserto / Insert's Key	Esagonale 3	CH003	1	1	1	1	1	1	1	1

COMPONENTI OPZIONALI / Optional Components

DESCRIZIONE DESCRIPTION	DIMENSIONI mm	CODICE CODE	CODICE PT061									
			01/11	02/12	03/13	04/14	05/15	06/16	07/17	08/18	09/19	10/20
Inserto Smuss. / Beveling Insert	22x16x5 45°	SPF01	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Inserto Ragg. / Rounding Insert	22x16x5 r1,5	SPF02	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Inserto Ragg. / Rounding Insert	22x16x5 r2	SPF03	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Inserto Ragg. / Rounding Insert	22x16x5 r3	SPF04	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Inserto Ragg. / Rounding Insert	22x16x6 r5	SPF06	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4

ESEMPI DI LAVORAZIONE

Types of processing
Verarbeitungsbeispiele
Ejemplos de procesamiento



* CORPO IN LEGA LEGGERA, NON USARE SODA CAUSTICA

Light alloy body, do not use
caustic soda

Körper aus Leichtmetall-Legierung,
kein Ätznatron verwenden

Cuerpo en aleación ligera,
no utilizar sosa cáustica

INSERTI RAGGIATORI E SMUSSATORI DA ORDINARE SEPARATAMENTE

The rounding and chamfering inserts must
be ordered separately.

Die Messer für die Rundfräsungen
und Abfasfräser sind separat zu bestellen.

Los insertos redondeadores y achanfladores
se deben pedir aparte.

I COLTELLI NON SONO INCLUSI NELLA TESTA

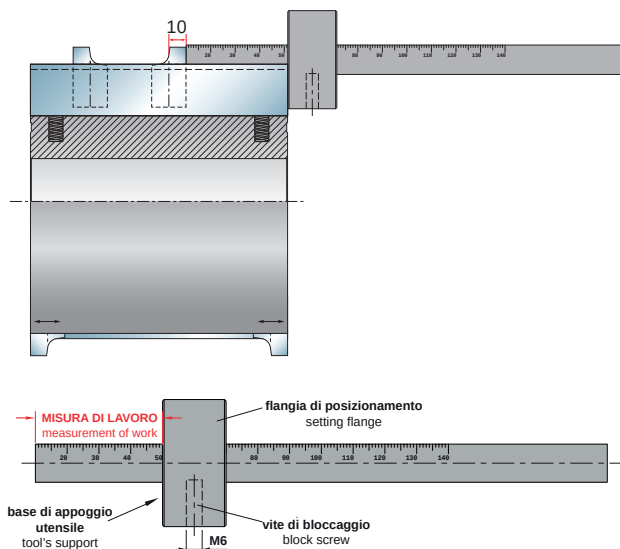
Knives are not included with the heads.

Die Köpfe werden ohne Messer geliefert

Los cabezales vienen sin cuchillas

STRUMENTO DI REGOLAZIONE

Regulation Instrument
Einstellwerkzeug



- 1 - Impostare la misura di lavoro sulla barra graduata mediante la flangia di posizionamento
- 2 - Accostare il lato di appoggio della flangia di posizionamento sul fianco dell'utensile in corrispondenza dell'inserto che si intende regolare
- 3 - Portare l'inserto in appoggio all'estremità della barra graduata quindi bloccarlo

- 1 - Setting the measurement of work on the graduated bar using the positioning flange
- 2 - Approach the setting flange on the tool's side where there is the insert that must be adjusted
- 3 - Positioning the insert to the extremity of the graduated bar and block it