



BUP®

UTENSILI



A/25



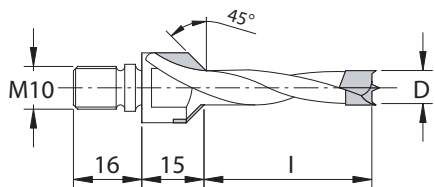
www.buputensili.it

7



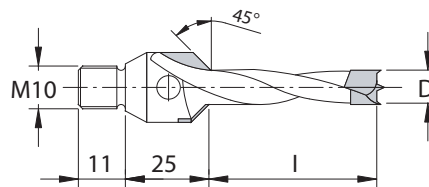
Punte per foratrici
Dowel drill bits

7010 - 7011



ATTACCO PER MACCHINE/SHANK FOR MACHINES:
Biesse, Morbidelli, Masterwood, Weeke, Vitap (new type)

7012 - 7013



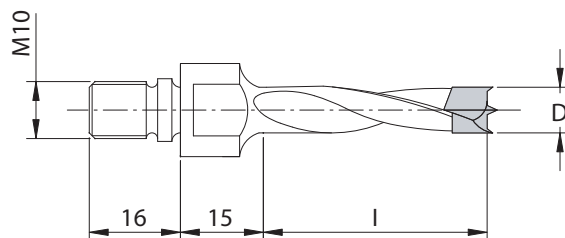
ATTACCO PER MACCHINE/SHANK FOR MACHINES:
Balestrini, Vitap (old type), Busellato, Ompec

Art. 7010 - 7011 HW

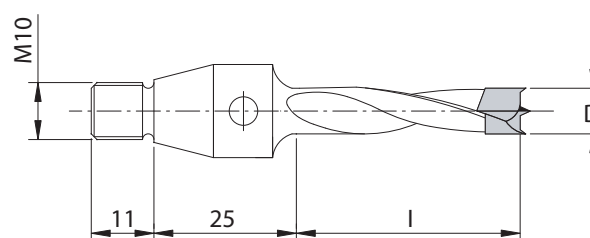
Art. 7012 - 7013 HW

Codice Dx <i>Rh Code</i>	Codice Sx <i>Lh Code</i>	Codice Dx <i>Rh Code</i>	Codice Sx <i>Lh Code</i>	D <i>D</i>	I <i>I</i>
7010.050.030	7011.050.030	7012.050.030	7013.050.030	5	30
7010.060.030	7011.060.030	7012.060.030	7013.060.030	6	30
7010.080.030	7011.080.030	7012.080.030	7013.080.030	8	30
7010.100.030	7011.100.030	7012.100.030	7013.100.030	10	30
7010.120.030	7011.120.030	7012.120.030	7013.120.030	12	30
7010.050.040	7011.050.040	7012.050.040	7013.050.040	5	40
7010.060.040	7011.060.040	7012.060.040	7013.060.040	6	40
7010.080.040	7011.080.040	7012.080.040	7013.080.040	8	40
7010.100.040	7011.100.040	7012.100.040	7013.100.040	10	40
7010.120.040	7011.120.040	7012.120.040	7013.120.040	12	40
7010.050.050	7011.050.050	7012.050.050	7013.050.050	5	50
7010.060.050	7011.060.050	7012.060.050	7013.060.050	6	50
7010.080.050	7011.080.050	7012.080.050	7013.080.050	8	50
7010.100.050	7011.100.050	7012.100.050	7013.100.050	10	50
7010.120.050	7011.120.050	7012.120.050	7013.120.050	12	50

7020 - 7021



7018 - 7019



ATTACCO PER MACCHINE/SHANK FOR MACHINES:
Biesse, Morbidelli, Masterwood, Weeke, Vitap (new type)

ATTACCO PER MACCHINE/SHANK FOR MACHINES:
Balestrini, Vitap (old type), Busellato, Ompec

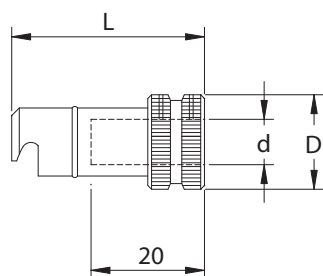
Art. 7020 - 7021 HW

Art. 7018 - 7019 HW

Codice Dx <i>Rh Code</i>	Codice Sx <i>Lh Code</i>	Codice Dx <i>Rh Code</i>	Codice Sx <i>Lh Code</i>	D <i>D</i>	I <i>I</i>
7020.050.030	7021.050.030	7018.050.030	7019.050.030	5	30
7020.060.030	7021.060.030	7018.060.030	7019.060.030	6	30
7020.080.030	7021.080.030	7018.080.030	7019.080.030	8	30
7020.100.030	7021.100.030	7018.100.030	7019.100.030	10	30
7020.120.030	7021.120.030	7018.120.030	7019.120.030	12	30
7020.050.040	7021.050.040	7018.050.040	7019.050.040	5	40
7020.060.040	7021.060.040	7018.060.040	7019.060.040	6	40
7020.080.040	7021.080.040	7018.080.040	7019.080.040	8	40
7020.100.040	7021.100.040	7018.100.040	7019.100.040	10	40
7020.120.040	7021.120.040	7018.120.040	7019.120.040	12	40
7020.050.050	7021.050.050	7018.050.050	7019.050.050	5	50
7020.060.050	7021.060.050	7018.060.050	7019.060.050	6	50
7020.080.050	7021.080.050	7018.080.050	7019.080.050	8	50
7020.100.050	7021.100.050	7018.100.050	7019.100.050	10	50
7020.120.050	7021.120.050	7018.120.050	7019.120.050	12	50

7027

MANDRINI PORTAPUNTA PER CAMBIO RAPIDO QUICK CHANGE DRILL HOLDER

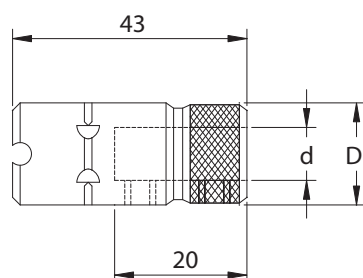


ATTACCO PER MACCHINE/SHANK FOR MACHINES:
Biesse

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	d d	D D	L L
7027.100.000	7027.100.001	10	20	37

7028

MANDRINI PORTAPUNTA PER CAMBIO RAPIDO QUICK CHANGE DRILL HOLDER

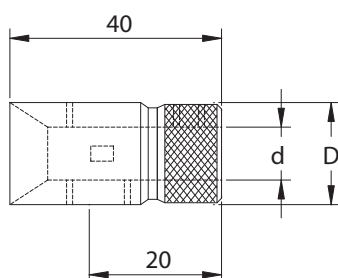


ATTACCO PER MACCHINE/SHANK FOR MACHINES:
Morbidelli

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	d d	D D
7028.100.000	-	10	20

7029

MANDRINI PORTAPUNTA PER CAMBIO RAPIDO QUICK CHANGE DRILL HOLDER

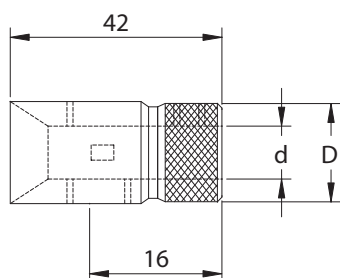


ATTACCO PER MACCHINE/SHANK FOR MACHINES:
Masterwood, Maggi, Griggio, Felder

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	d d	D D
7029.100.000	-	10	20

7030

MANDRINI PORTAPUNTA PER CAMBIO RAPIDO QUICK CHANGE DRILL HOLDER

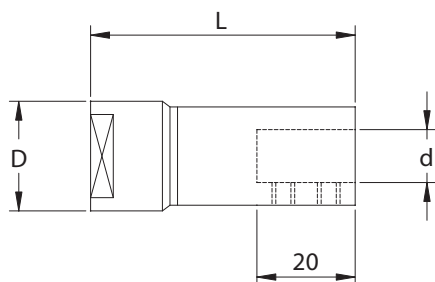


ATTACCO PER MACCHINE/SHANK FOR MACHINES:
Vitap

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	d d	D D
7030.100.000	-	10	18

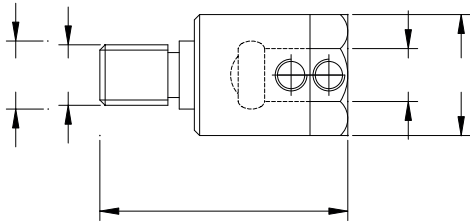
7032

MANDRINI PORTAPUNTA PER CAMBIO RAPIDO QUICK CHANGE DRILL HOLDER



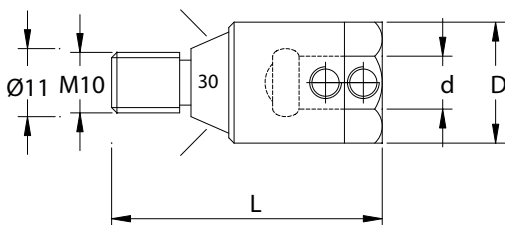
ATTACCO PER MACCHINE/SHANK FOR MACHINES:
Weeke

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	d d	D D	L L
7032.100.000	-	10	20	46

7035 - 7036**MANDRINI PORTAPUNTE CON ATTACCO FILETTATO
THREADED SHANK DRILL HOLDERS**

ATTACCO PER MACCHINE/SHANK FOR MACHINES:
Morbidelli, Biesse, Weeke, Masterwood

Codice Dx <i>Rh Code</i>	Codice Sx <i>Lh Code</i>	d <i>d</i>	D <i>D</i>	L <i>L</i>
7035.080.041	7036.080.041	8	16	41
7035.100.041	7036.100.041	10	19,5	41

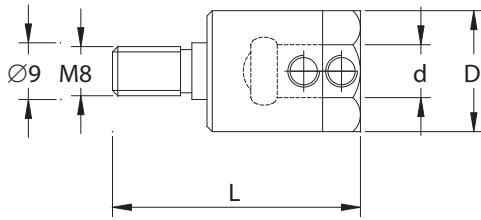
7040 - 7041**MANDRINI PORTAPUNTE CON ATTACCO FILETTATO
THREADED SHANK DRILL HOLDERS**

ATTACCO PER MACCHINE/SHANK FOR MACHINES:
Vitap, Busellato

Codice Dx <i>Rh Code</i>	Codice Sx <i>Lh Code</i>	d <i>d</i>	D <i>D</i>	L <i>L</i>
7040.080.046	7041.080.046	8	15,5	46
7040.100.046	7041.100.046	10	19,5	46

7045 - 7046

MANDRINI PORTAPUNTE CON ATTACCO FILETTATO THREADED SHANK DRILL HOLDERS

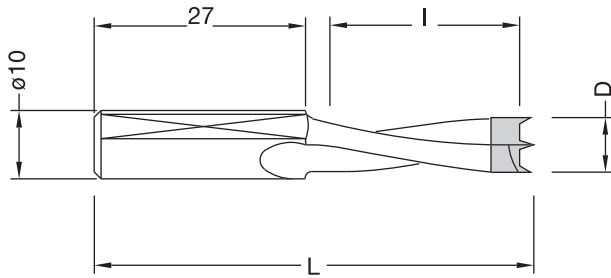


ATTACCO PER MACCHINE/SHANK FOR MACHINES:
Morbidelli, Nottmeyer

Codice Dx <i>Rh Code</i>	Codice Sx <i>Lh Code</i>	d <i>d</i>	D <i>D</i>	L <i>L</i>
7045.080.041	7046.080.041	8	16	40
7045.100.041	7046.100.041	10	19,5	40

7055 - 7056

PUNTE COMPONENTI IN HW PER FORI CIECHI HW DOWEL DRILL BITS



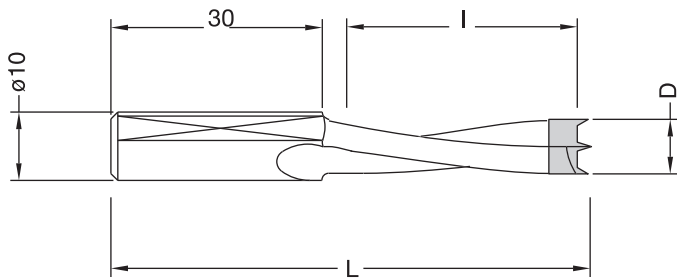
GIRI/RPM:
3.000-6.000 min⁻¹

AVANZAMENTO/FEED SPEED:
1:4 mt/min

Codice Dx <i>Rh Code</i>	Codice Sx <i>Lh Code</i>	D <i>D</i>	I <i>I</i>	L <i>L</i>
7055.040.057	7056.040.057	4	27	57,5
7055.050.057	7056.050.057	5	27	57,5
7055.060.057	7056.060.057	6	27	57,5
7055.063.057	7056.063.057	6,35 (1/4")	27	57,5
7055.070.057	7056.070.057	7	27	57,5
7055.080.057	7056.080.057	8	27	57,5
7055.082.057	7056.082.057	8,2	27	57,5
7055.090.057	7056.090.057	9	27	57,5
7055.095.057	7056.095.057	9,5 (3/8")	27	57,5
7055.100.057	7056.100.057	10	27	57,5
7055.110.057	7056.110.057	11	27	57,5
7055.120.057	7056.120.057	12	27	57,5
7055.127.057	7056.127.057	12,7 (1/2")	27	57,5
7055.130.057	7056.130.057	13	27	57,5
7055.140.057	7056.140.057	14	27	57,5
7055.150.057	7056.150.057	15	27	57,5
7055.160.057	7056.160.057	16	27	57,5

7060 - 7061

PUNTE COMPONENTI IN HW PER FORI CIECHI HW DOWEL DRILL BITS



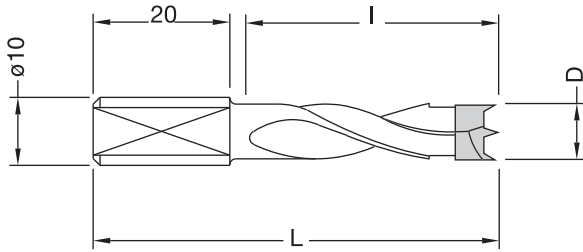
GIRI/RPM:

3.000-6.000 min⁻¹

AVANZAMENTO/FEED SPEED:

1:4 mt/min

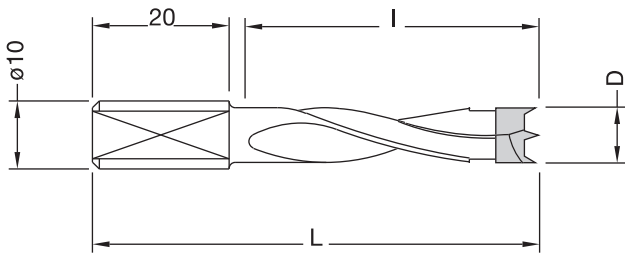
Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	I I	L L
7060.040.070	7061.040.070	4	35	70
7060.050.070	7061.050.070	5	35	70
7060.060.070	7061.060.070	6	35	70
7060.063.070	7061.063.070	6,35 (1/4")	35	70
7060.070.070	7061.070.070	7	35	70
7060.080.070	7061.080.070	8	35	70
7060.082.070	7061.082.070	8,2	35	70
7060.090.070	7061.090.070	9	35	70
7060.095.070	7061.095.070	9,5 (3/8")	35	70
7060.100.070	7061.100.070	10	35	70
7060.110.070	7061.110.070	11	35	70
7060.120.070	7061.120.070	12	35	70
7060.127.070	7061.127.070	12,7 (1/2")	35	70
7060.130.070	7061.130.070	13	35	70
7060.140.070	7061.140.070	14	35	70
7060.150.070	7061.150.070	15	35	70
7060.160.070	7061.160.070	16	35	70
7060.050.077	7061.050.077	5	44	77
7060.060.077	7061.060.077	6	44	77
7060.070.077	7061.070.077	7	44	77
7060.080.077	7061.080.077	8	44	77
7060.100.077	7061.100.077	10	44	77
7060.120.077	7061.120.077	12	44	77



GIRI/RPM:
3.000-6.000 min⁻¹

AVANZAMENTO/FEED SPEED:
1:4 mt/min

Codice Dx <i>Rh Code</i>	Codice Sx <i>Lh Code</i>	D <i>D</i>	I <i>I</i>	L <i>L</i>
7065.040.057	7066.040.057	4	30	57,5
7065.050.057	7066.050.057	5	30	57,5
7065.060.057	7066.060.057	6	30	57,5
7065.063.057	7066.063.057	6,35 (1/4")	30	57,5
7065.070.057	7066.070.057	7	30	57,5
7065.080.057	7066.080.057	8	30	57,5
7065.090.057	7066.090.057	9	30	57,5
7065.095.057	7066.095.057	9,5 (3/8")	30	57,5
7065.100.057	7066.100.057	10	30	57,5
7065.110.057	7066.110.057	11	30	57,5
7065.120.057	7066.120.057	12	30	57,5
7065.127.057	7066.127.057	12,7 (1/2")	30	57,5
7065.130.057	7066.130.057	13	30	57,5
7065.140.057	7066.140.057	14	30	57,5
7065.150.057	7066.150.057	15	30	57,5
7065.160.057	7066.160.057	16	30	57,5



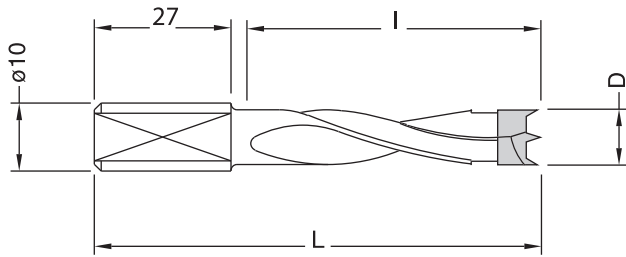
GIRI/RPM:
3.000-6.000 min⁻¹

AVANZAMENTO/FEED SPEED:
1:4 mt/min

Codice Dx <i>Rh Code</i>	Codice Sx <i>Lh Code</i>	D <i>D</i>	I <i>I</i>	L <i>L</i>
7070.040.070	7071.040.070	4	43	70
7070.050.070	7071.050.070	5	43	70
7070.060.070	7071.060.070	6	43	70
7070.063.070	7071.063.070	6,35 (1/4")	43	70
7070.070.070	7071.070.070	7	43	70
7070.075.070	7071.075.070	7,5	43	70
7070.080.070	7071.080.070	8	43	70
7070.090.070	7071.090.070	9	43	70
7070.095.070	7071.095.070	9,5 (3/8")	43	70
7070.100.070	7071.100.070	10	43	70
7070.110.070	7071.110.070	11	43	70
7070.120.070	7071.120.070	12	43	70
7070.127.070	7071.127.070	12,7 (1/2")	43	70
7070.130.070	7071.130.070	13	43	70
7070.140.070	7071.140.070	14	43	70
7070.150.070	7071.150.070	15	43	70
7070.160.070	7071.160.070	16	43	70

7070 - 7071

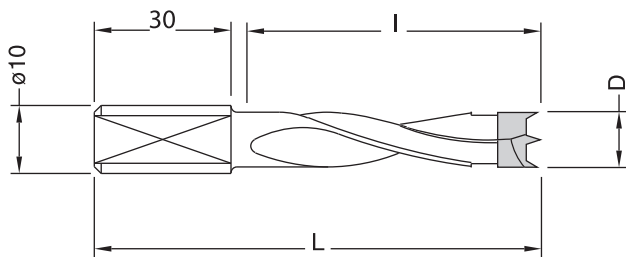
PUNTE COMPONENTI IN HW PER FORI CIECHI HW DOWEL DRILL BITS



GIRI/RPM:
3.000-6.000 min⁻¹

AVANZAMENTO/FEED SPEED:
1:4 mt/min

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	I I	L L
7070.050.085	7071.050.085	5	50	85
7070.060.085	7071.060.085	6	50	85
7070.070.085	7071.070.085	7	50	85
7070.080.085	7071.080.085	8	50	85
7070.100.085	7071.100.085	10	50	85
7070.120.085	7071.120.085	12	50	85



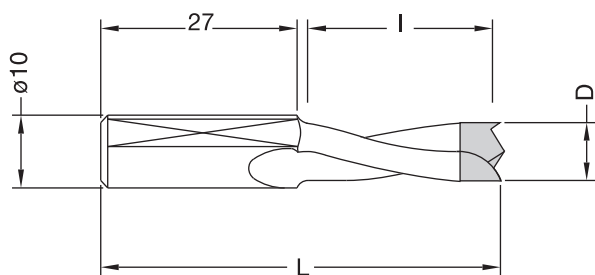
GIRI/RPM:
3.000-6.000 min⁻¹

AVANZAMENTO/FEED SPEED:
1:4 mt/min

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	I I	L L
7070.050.105	7071.050.105	5	65	105
7070.060.105	7071.060.105	6	65	105
7070.070.105	7071.070.105	7	65	105
7070.080.105	7071.080.105	8	65	105
7070.100.105	7071.100.105	10	65	105
7070.120.105	7071.120.105	12	65	105

7057 - 7058

PUNTE COMPONENTI IN HW PER FORI CIECHI HW DOWEL DRILL BITS



Per fori ciechi su legno massiccio, pannelli derivati del legno con rivestimento, ottima finitura del foro in entrata grazie alla speciale affilatura con incisori arrotondati.

Blind holes on solid wood or laminated panels, excellent finishing of the holes thanks to special sharpening with round spurs.

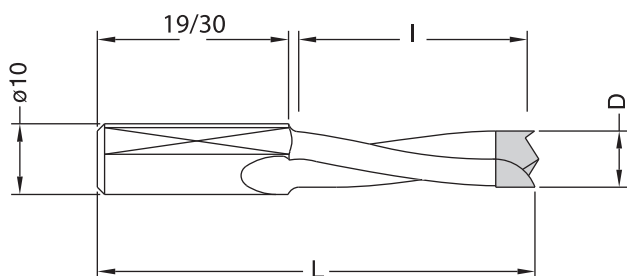
GIRI/RPM:
3.000-6.000 min⁻¹

AVANZAMENTO/FEED SPEED:
1:4 mt/min

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	I I	L L
7057.050.057	7058.050.057	5	27	57,5
7057.060.057	7058.060.057	6	27	57,5
7057.080.057	7058.080.057	8	27	57,5
7057.090.057	7058.090.057	9	27	57,5
7057.100.057	7058.100.057	10	27	57,5
7057.120.057	7058.120.057	12	27	57,5

7062 - 7063

PUNTE COMPONENTI IN HW PER FORI CIECHI HW DOWEL DRILL BITS



Per fori ciechi su legno massiccio, pannelli derivati del legno con rivestimento, ottima finitura del foro in entrata grazie alla speciale affilatura con incisori arrotondati.

Blind holes on solid wood or laminated panels, excellent finishing of the holes thanks to special sharpening with round spurs.

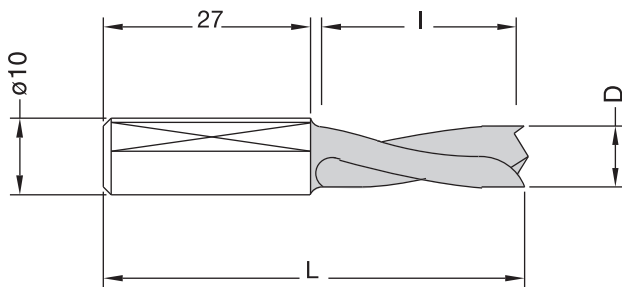
GIRI/RPM:
3.000-6.000 min⁻¹

AVANZAMENTO/FEED SPEED:
1:4 mt/min

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	I I	L L	S S
7062.050.070	7063.050.070	5	35	70	10x30
7062.060.070	7063.060.070	6	35	70	10x30
7062.070.070	7063.070.070	7	35	70	10x30
7062.080.070	7063.080.070	8	35	70	10x30
7062.081.070	7063.081.070	8	45	70	10x19
7062.090.070	7063.090.070	9	35	70	10x30
7062.100.070	7063.100.070	10	35	70	10x30
7062.120.070	7063.120.070	12	35	70	10x30

7157 - 7158

PUNTE COMPONENTI HW INTEGRALE PER FORI CIECHI SOLID CARBIDE DOWEL DRILL BITS



Per fori ciechi su legno massiccio, pannelli derivati del legno con rivestimento, ottima finitura del foro in entrata grazie alla speciale affilatura con incisori arrotondati.

Blind holes on solid wood or laminated panels, excellent finishing of the holes thanks to special sharpening with round spurs.

GIRI/RPM:
3.000-6.000 min⁻¹

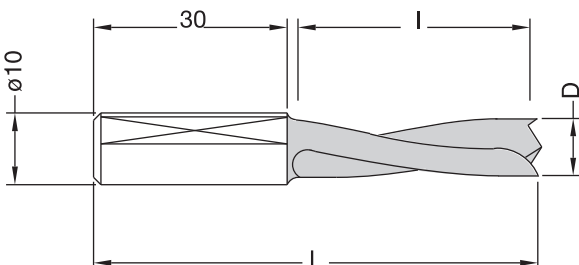
AVANZAMENTO/FEED SPEED:
1:4 mt/min

HW INTEGRALE/SOLID CARBIDE

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	I I	L L
7157.020.057	7158.020.057	2	12	57,5
7157.030.057	7158.030.057	3	18	57,5
7157.040.057	7158.040.057	4	20	57,5
7157.050.057	7158.050.057	5	22	57,5
7157.060.057	7158.060.057	6	22	57,5
7157.063.057	7158.063.057	6,35(1/4")	22	57,5
7157.080.057	7158.080.057	8	22	57,5
7157.100.057	7158.100.057	10	22	57,5

7162 - 7163

PUNTE COMPONENTI HW INTEGRALE PER FORI CIECHI SOLID CARBIDE DOWEL DRILL BITS



Per fori ciechi su legno massiccio, pannelli derivati del legno con rivestimento, ottima finitura del foro in entrata grazie alla speciale affilatura con incisori arrotondati.

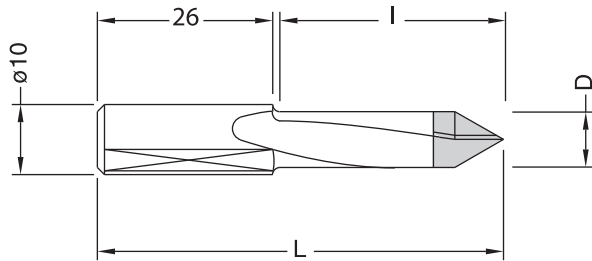
Blind holes on solid wood or laminated panels, excellent finishing of the holes thanks to special sharpening with round spurs.

GIRI/RPM:
3.000-6.000 min⁻¹

AVANZAMENTO/FEED SPEED:
1:4 mt/min

HW INTEGRALE/SOLID CARBIDE

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	I I	L L
7162.020.070	7163.020.070	2	12	70
7162.030.070	7163.030.070	3	18	70
7162.040.070	7163.040.070	4	30	70
7162.050.070	7163.050.070	5	30	70
7162.060.070	7163.060.070	6	30	70
7162.063.070	7163.063.070	6,35(1/4")	30	70
7162.070.070	7163.070.070	7	35	70
7162.080.070	7163.080.070	8	35	70
7162.100.070	7163.100.070	10	35	70



GIRI/RPM:
3.000-6.000 min⁻¹
AVANZAMENTO/FEED SPEED:
1:2,5 mt/min

SPESORE PANNELLO MAX 20 MM/PANEL THICKNESS MAX 20 MM

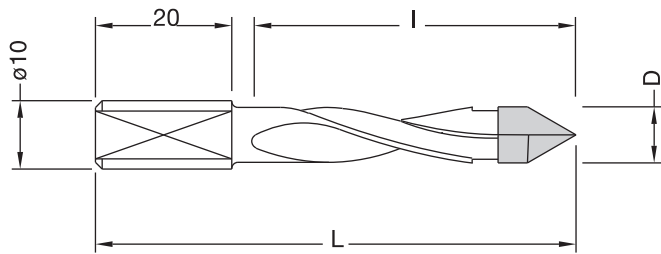
Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	I I	L L
7075.050.057	7076.050.057	5	27	57,5
7075.060.057	7076.060.057	6	27	57,5
7075.080.057	7076.080.057	8	27	57,5
7075.100.057	7076.100.057	10	27	57,5

SPESORE PANNELLO MAX 25/30 MM/PANEL THICKNESS MAX 25/30 MM

7075.040.070	7076.040.070	4	30	70
7075.050.070	7076.050.070	5	35	70
7075.055.070	7076.055.070	5,55	35	70
7075.060.070	7076.060.070	6	35	70
7075.063.070	7076.063.070	6,35 (1/4")	35	70
7075.070.070	7076.070.070	7	35	70
7075.080.070	7076.080.070	8	35	70
7075.090.070	7076.090.070	9	35	70
7075.095.070	7076.095.070	9,52 (3/8")	35	70
7075.100.070	7076.100.070	10	35	70
7075.120.070	7076.120.070	12	35	70
7075.127.070	7076.127.070	12,7 (1/2")	35	70

7080 - 7081

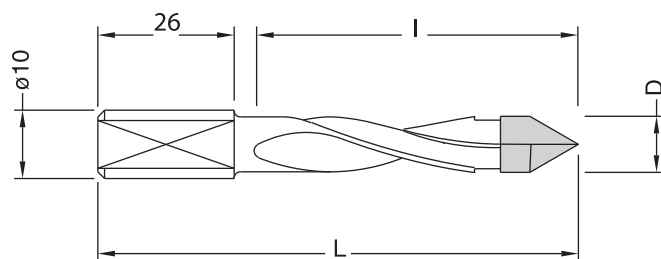
PUNTE COMPONENTI IN HW PER FORI PASSANTI HW THROUGH BORE DRILL BITS



GIRI/RPM:
3.000-6.000 min⁻¹
AVANZAMENTO/FEED SPEED:
1:2,5 mt/min

SPESORE PANNELLO MAX 30/35 MM/PANEL THICKNESS MAX 30/35 MM

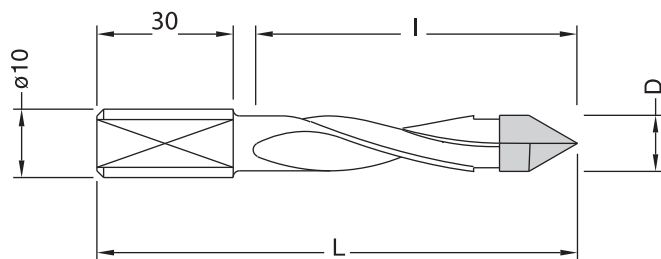
Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	I I	L L
7080.040.070	7081.040.070	4	40	70
7080.050.070	7081.050.070	5	40	70
7080.060.070	7081.060.070	6	40	70
7080.070.070	7081.070.070	7	40	70
7080.080.070	7081.080.070	8	40	70
7080.090.070	7081.090.070	9	40	70
7080.100.070	7081.100.070	10	40	70



GIRI/RPM:
3.000-6.000 min⁻¹
AVANZAMENTO/FEED SPEED:
1:2,5 mt/min

SPESORE PANNELLO MAX 30/40 MM/PANEL THICKNESS MAX 30/40 MM

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	I I	L L
7080.050.077	7081.050.077	5	44	77
7080.060.077	7081.060.077	6	44	77
7080.080.077	7081.080.077	8	44	77
7080.100.077	7081.100.077	10	44	77
7080.120.077	7081.120.077	12	44	77



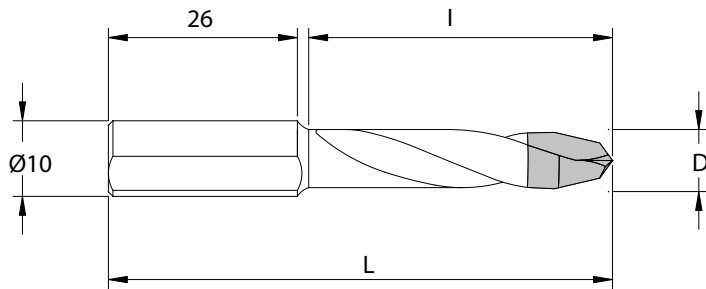
GIRI/RPM:
3.000-6.000 min⁻¹
AVANZAMENTO/FEED SPEED:
1:2,5 mt/min

SPESORE PANNELLO MAX 60/65 MM/PANEL THICKNESS MAX 60/65 MM

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	I I	L L
7080.050.115	7081.050.115	5	70	115
7080.060.115	7081.060.115	6	70	115
7080.080.115	7081.080.115	8	70	115
7080.100.115	7081.100.115	10	70	115

7082 - 7083

PUNTE COMPONENTI SPECIALI PER FORI PASSANTI SPECIAL THROUGH BORE HW DRILL BITS



Affilatura speciale con doppio angolo per ottenere un'ottima finitura del foro sia in entrata che in uscita dal pannello.

Special sharpening with double angle to obtain a very good finishing in both faces of the panel.

GIRI/RPM:
4.000-8.000 min⁻¹

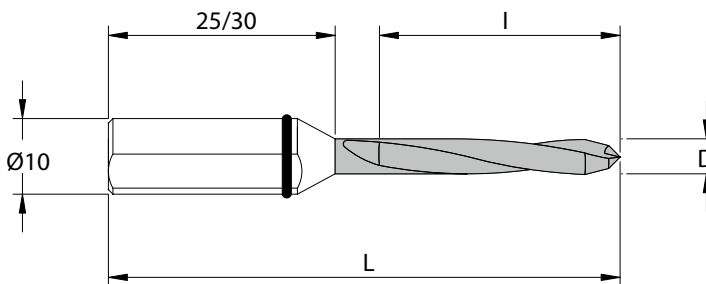
AVANZAMENTO/FEED SPEED:
1:6,5 mt/min

SPESORE PANNELLO MAX 30 MM/PANEL THICKNESS MAX 30 MM

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D	I	L
7082.050.070	7083.050.070	5	35	70
7082.060.070	7083.060.070	6	35	70
7082.070.070	7083.070.070	7	35	70
7082.080.070	7083.080.070	8	35	70
7082.100.070	7083.100.070	10	35	70

7182 - 7183

PUNTE COMPONENTI SPECIALI PER FORI PASSANTI-HW INTEGRALE SOLID CARBIDE SPECIAL THROUGH BORE HW DRILL BITS



Affilatura speciale con doppio angolo per ottenere un'ottima finitura del foro sia in entrata che in uscita dal pannello.

Special sharpening with double angle to obtain a very good finishing in both faces of the panel.

GIRI/RPM:
4.000-8.000 min⁻¹

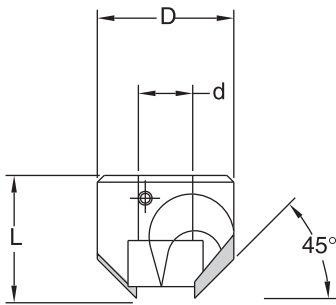
AVANZAMENTO/FEED SPEED:
1:6,5 mt/min

SPESORE PANNELLO MAX 20/30 MM/PANEL THICKNESS MAX 20/30 MM

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D	I	L	S
7182.030.070	7183.030.070	3	27	70	10x30
7182.040.070	7183.040.070	4	35	70	10x25
7182.050.070	7183.050.070	5	35	70	10x25
7182.060.070	7183.060.070	6	35	70	10x25
7182.070.070	7183.070.070	7	35	70	10x25
7182.080.070	7183.080.070	8	35	70	10x25
7182.100.070	7183.100.070	10	35	70	10x25

7085 - 7086

SVASATORI HW PER PUNTE COMPONIBILI HW COUNTERSINKS FOR DRILL BITS

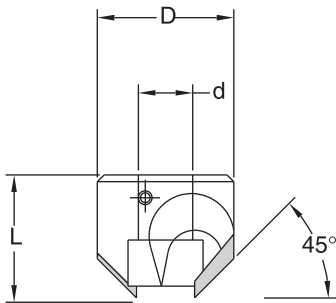


Per punte/For bits: 7055 - 7060

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	d d	D D	L L
7085.200.000	7086.200.000	5-10	20	16
7085.220.000	7086.220.000	11-12	22	16

7095 - 7096

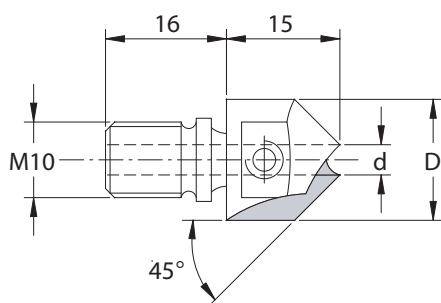
SVASATORI HW PER PUNTE COMPONIBILI HW COUNTERSINKS FOR DRILL BITS



Per punte/For bits: 7065 - 7070 - 7075 - 7080

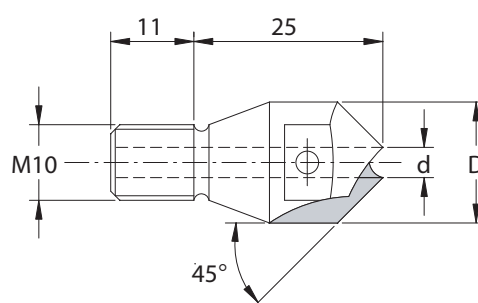
Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	d d	D D	L L
7095.040.160	7096.040.160	4	16	15
7095.050.160	7096.050.160	5	16	15
7095.060.160	7096.060.160	6	16	15
7095.070.160	7096.070.160	7	16	15
7095.080.180	7096.080.180	8	18	15
7095.090.180	7096.090.180	9	18	15
7095.100.200	7096.100.200	10	20	15
7095.120.200	7096.120.200	12	20	15

7105 - 7106



ATTACCO PER MACCHINE/SHANK FOR MACHINES:
Biesse, Morbidelli, Masterwood, Weeke, Vitap (new type)

7107 - 7108



ATTACCO PER MACCHINE/SHANK FOR MACHINES:
Balestrini, Busellato, Ompec, Vitap (old type)

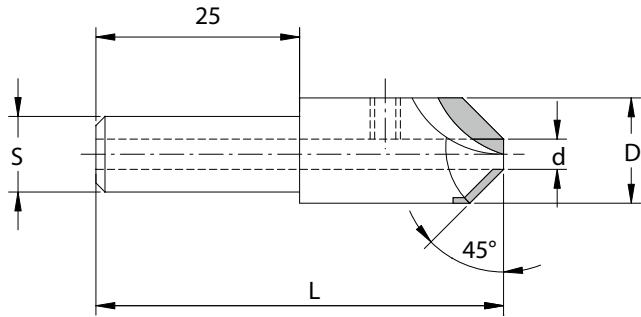
Art. 7105 - 7106 HW

Art. 7107 - 7108 HW

Codice Dx <i>Rh Code</i>	Codice Sx <i>Lh Code</i>	Codice Dx <i>Rh Code</i>	Codice Sx <i>Lh Code</i>	d <i>d</i>	D <i>D</i>
7105.030.150	7106.030.150	7107.030.150	7108.030.150	3	15
7105.040.150	7106.040.150	7107.040.150	7108.040.150	4	15
7105.050.150	7106.050.150	7107.050.150	7108.050.150	5	15

7115 - 7116

SVASATORE PORTAPUNTA COUNTERSINK DRILL HOLDER

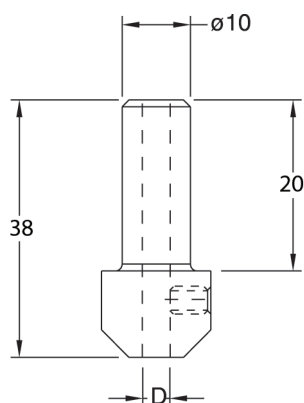


HW

Codice Dx <i>Rh Code</i>	Codice Sx <i>Lh Code</i>	d <i>d</i>	D <i>D</i>	S <i>S</i>	L <i>L</i>
7115.030.000	7116.030.000	3	12	8	60
7115.040.000	7116.040.000	4	12	8	60
7115.050.000	7116.050.000	5	16	10	60
7115.060.000	7116.060.000	6	16	10	60

7118

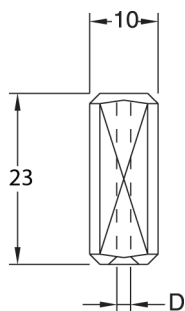
BUSSOLE E RIDUZIONI PER PUNTE INTEGRALI
BUSHING AND CHUCKS FOR SOLID CARBIDE DRILL BITS



Codice <i>Code</i>	D <i>D</i>	L <i>L</i>
7118.020.000	2	38
7118.025.000	2,5	38
7118.030.000	3	38
7118.032.000	3,2	38
7118.035.000	3,5	38
7118.040.000	4	38
7118.050.000	5	38

7119

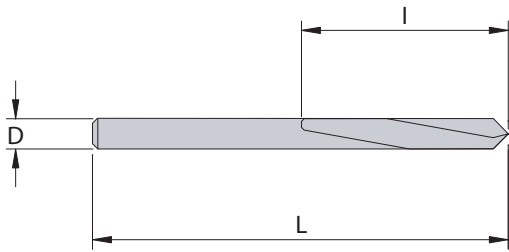
BUSSOLE E RIDUZIONI PER PUNTE INTEGRALI
BUSHING AND CHUCKS FOR SOLID CARBIDE DRILL BITS



Codice <i>Code</i>	D <i>D</i>	L <i>L</i>
7119.020.000	2	23
7119.025.000	2,5	23
7119.030.000	3	23
7119.032.000	3,2	23
7119.035.000	3,5	23
7119.040.000	4	23
7119.050.000	5	23
7119.060.000	6	23

7125 - 7126

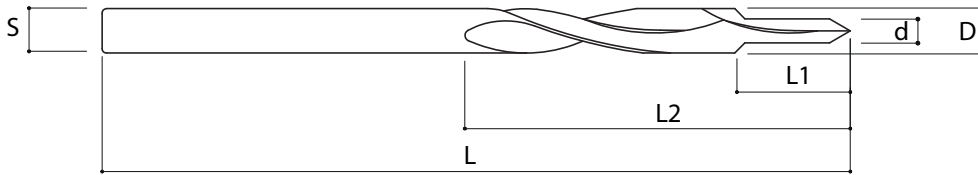
PUNTE COMPONENTI IN HW INTEGRALE SOLID CARBIDE DRILL BITS



GIRI/RPM:
3.000-8.000 min⁻¹

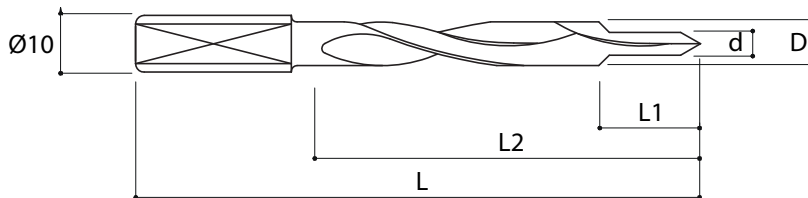
AVANZAMENTO/FEED SPEED:
1:4 mt/min

Codice Dx <i>Rh Code</i>	Codice Sx <i>Lh Code</i>	D <i>D</i>	I <i>I</i>	L <i>L</i>
7125.020.000	7126.020.000	2	25	50
7125.025.000	7126.025.000	2,5	27	55
7125.030.000	7126.030.000	3	27	55
7125.032.000	7126.032.000	3,2	27	55
7125.035.000	7126.035.000	3,5	27	55
7125.040.000	7126.040.000	4	27	55
7125.050.000	7126.050.000	5	28	60



HSS - Attacco cilindrico / Cylindrical shank

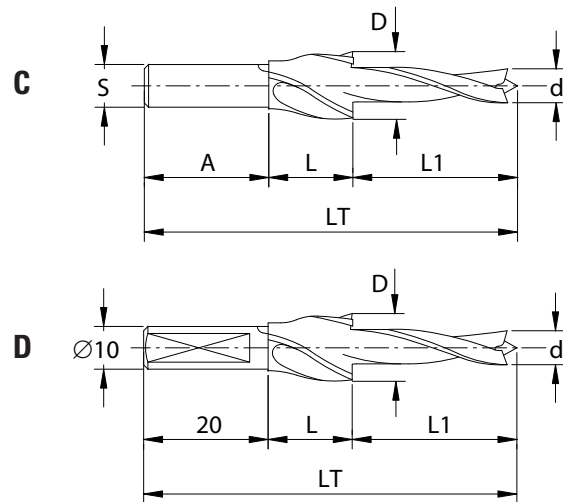
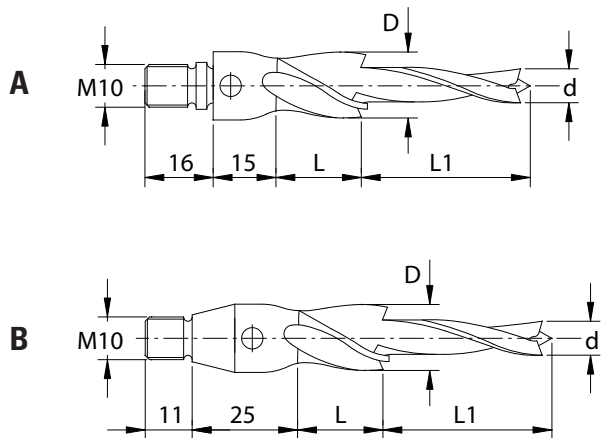
Codice Dx Rh Code	d d	D D	L ₁ l ₁	L ₂ l ₂	L L	S S	Anuba Anuba
7130.095.000	3,8	5,2	18	56	132	5,2	9,5
7130.110.000	4,8	5,7	17	60	145	5,7	11
7130.130.000	5,8	6,7	18	68	155	6,7	13
7130.145.000	6,3	7,2	19	75	165	7,2	14,5
7130.160.000	6,7	7,7	25	85	165	7,7	16
7130.180.000	7,7	8,7	25	85	165	8,7	18
7130.200.000	8,8	9,8	25	85	165	9,8	20



HSS - Attacco con pianetto di fissaggio / Shank with fixing flat

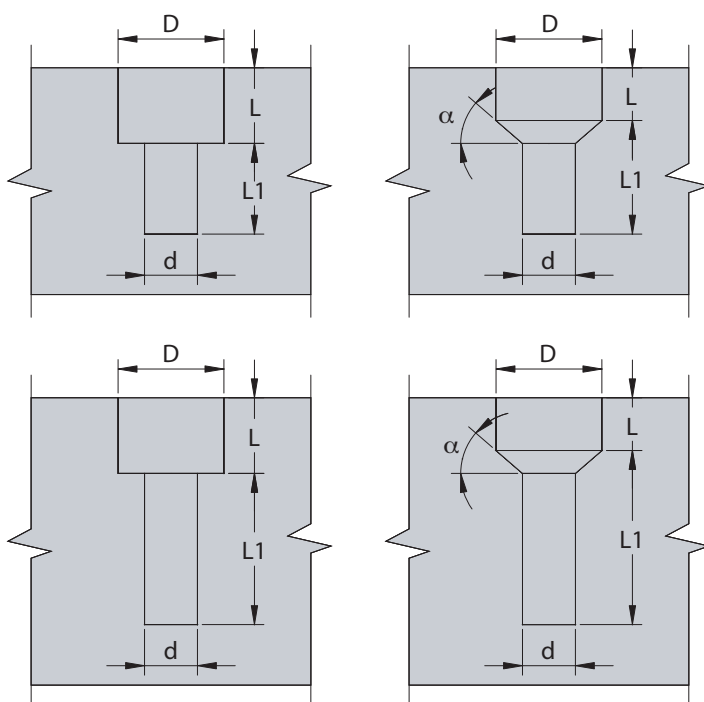
Codice Dx Rh Code	d d	D D	L ₁ l ₁	L ₂ l ₂	L L	S S	Anuba Anuba
7131.130.000	5,2	6,5	15	50	85	10x35	13
7131.140.000	5,5	7,0	15	55	90	10x35	14
7131.160.000	6,0	7,7	15	60	90	10x35	16





HW

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D
7135.100.000	7136.100.000	10
7135.120.000	7136.120.000	12
7135.140.000	7136.140.000	14
7135.160.000	7136.160.000	16
7135.180.000	7136.180.000	18
7135.200.000	7136.200.000	20
7135.220.000	7136.220.000	22
7135.240.000	7136.240.000	24
7135.260.000	7136.260.000	26
7135.300.000	7136.300.000	30



DIMENSIONI PUNTE SU RICHIESTA DRILL BIT SIZES UPON REQUEST:

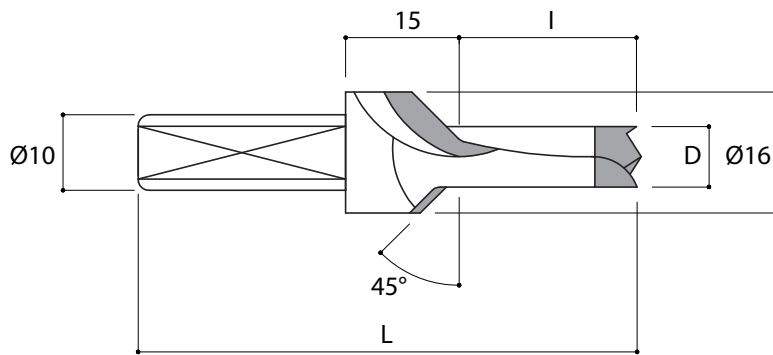
$\varnothing D = \dots\dots\dots$ mm
 $\varnothing d = \dots\dots\dots$ mm
 $L = \dots\dots\dots$ mm
 $L_1 = \dots\dots\dots$ mm
 $\alpha = \dots\dots\dots$

TIPO DI ATTACCO/SHANK TYPE:

- A - M10 con centratura $\varnothing 11 \times 4$
M10 with centering collar $\varnothing 11 \times 4$
- B - M10 e cono di centratura 30°
M10 and 30° taper
- C - Cilindrico SxA
Cylindrical SxA
- D - Attacco rapido $\varnothing 10 \times 20$
Rapid shank $\varnothing 10 \times 20$

7138 - 7139

**PUNTE PER FORATRICI PER FORI CIECHI CON SVASATORE
BLIND HOLE DRILL BITS WITH COUNTERSINK**



GIRI/RPM:

3.000-6.000 min⁻¹

AVANZAMENTO/FEED SPEED:

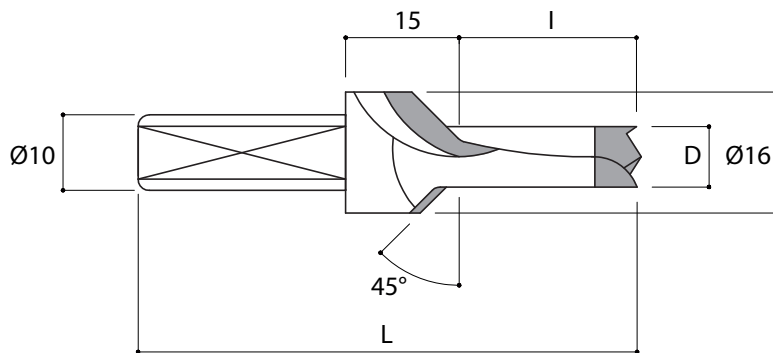
1:4 mt/min

HW - L=57,5

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	I I	L L
7138.080.012	7139.080.012	8	12	57,5
7138.080.013	7139.080.013	8	13	57,5
7138.080.015	7139.080.015	8	15	57,5
7138.080.020	7139.080.020	8	20	57,5
7138.100.012	7139.100.012	10	12	57,5
7138.100.013	7139.100.013	10	13	57,5
7138.100.015	7139.100.015	10	15	57,5
7138.100.020	7139.100.020	10	20	57,5

7140 - 7141

**PUNTE PER FORATRICI PER FORI CIECHI CON SVASATORE
BLIND HOLE DRILL BITS WITH COUNTERSINK**



GIRI/RPM:

3.000-6.000 min⁻¹

AVANZAMENTO/FEED SPEED:

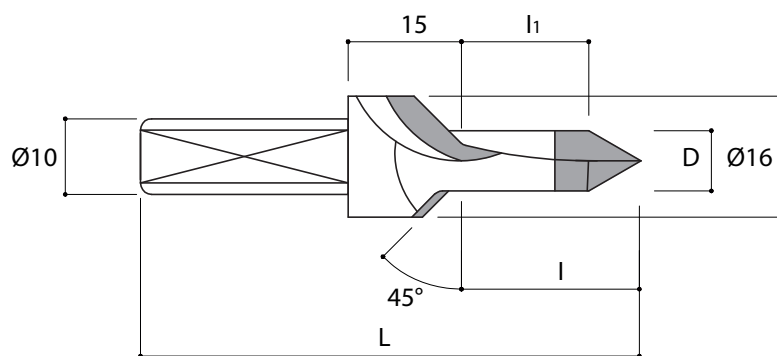
1:4 mt/min

HW - L=70

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	I I	L L
7140.080.012	7141.080.012	8	12	70
7140.080.013	7141.080.013	8	13	70
7140.080.015	7141.080.015	8	15	70
7140.080.020	7141.080.020	8	20	70
7140.100.012	7141.100.012	10	12	70
7140.100.013	7141.100.013	10	13	70
7140.100.015	7141.100.015	10	15	70
7140.100.020	7141.100.020	10	20	70

7142 - 7143

PUNTE PER FORATRICI PER FORI PASSANTI CON SVASATORE
THROUGH HOLE DRILL BITS WITH COUNTERSINK



GIRI/RPM:
3.000-6.000 min⁻¹

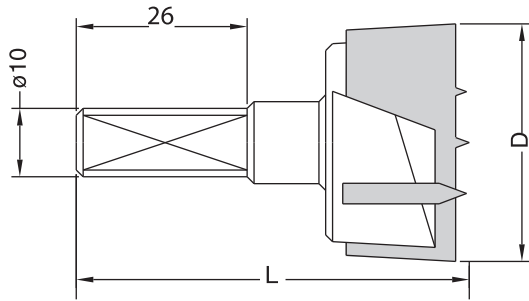
AVANZAMENTO/FEED SPEED:
1:2,5 mt/min

HW - L=70

Codice Dx <i>Rh Code</i>	Codice Sx <i>Lh Code</i>	D <i>D</i>	l <i>l</i>	li <i>li</i>	L <i>L</i>
7142.050.070	7143.050.070	5	35	31	70
7142.070.070	7143.070.070	7	35	29,5	70
7142.080.070	7143.080.070	8	35	29	70
7142.100.070	7143.100.070	10	35	26,5	70

7150 - 7151

PUNTE PER CERNIERE IN HW HW HINGE BORING BITS

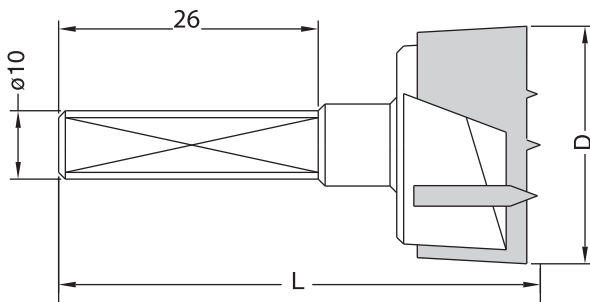


GIRI/RPM:
3.000-6.000 min⁻¹

AVANZAMENTO/FEED SPEED:
1:2,5 mt/min

HW - Z=2+2 - L=57,5

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	L L	Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	L L
7150.140.057	7151.140.057	14	57,5	7150.300.057	7151.300.057	30	57,5
7150.150.057	7151.150.057	15	57,5	7150.320.057	7151.320.057	32	57,5
7150.160.057	7151.160.057	16	57,5	7150.340.057	7151.340.057	34	57,5
7150.170.057	7151.170.057	17	57,5	7150.350.057	7151.350.057	35	57,5
7150.180.057	7151.180.057	18	57,5	7150.360.057	7151.360.057	36	57,5
7150.190.057	7151.190.057	19	57,5	7150.380.057	7151.380.057	38	57,5
7150.200.057	7151.200.057	20	57,5	7150.400.057	7151.400.057	40	57,5
7150.220.057	7151.220.057	22	57,5	7150.420.057	7151.420.057	42	57,5
7150.240.057	7151.240.057	24	57,5	7150.450.057	7151.450.057	45	57,5
7150.250.057	7151.250.057	25	57,5	7150.500.057	7151.500.057	50	57,5
7150.260.057	7151.260.057	26	57,5	7150.550.057	7151.550.057	55	57,5
7150.280.057	7151.280.057	28	57,5	7150.600.057	7151.600.057	60	57,5

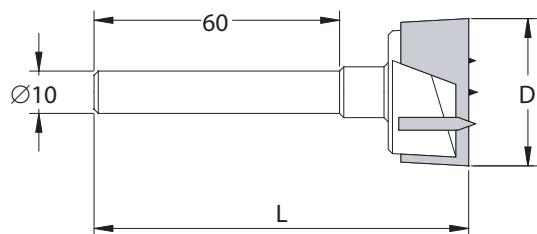


GIRI/RPM:
3.000-6.000 min⁻¹

AVANZAMENTO/FEED SPEED:
1:2,5 mt/min

HW - Z=2+2 - L=70

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	L L	Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	L L
7150.140.070	7151.140.070	14	70	7150.500.070	7151.500.070	50	70
7150.150.070	7151.150.070	15	70	7150.550.070	7151.550.070	55	70
7150.160.070	7151.160.070	16	70	7150.600.070	7151.600.070	60	70
7150.180.070	7151.180.070	18	70				
7150.200.070	7151.200.070	20	70				
7150.220.070	7151.220.070	22	70				
7150.250.070	7151.250.070	25	70				
7150.260.070	7151.260.070	26	70				
7150.300.070	7151.300.070	30	70				
7150.350.070	7151.350.070	35	70				
7150.400.070	7151.400.070	40	70				
7150.450.070	7151.450.070	45	70				



GIRI/RPM:
3.000-6.000 min⁻¹

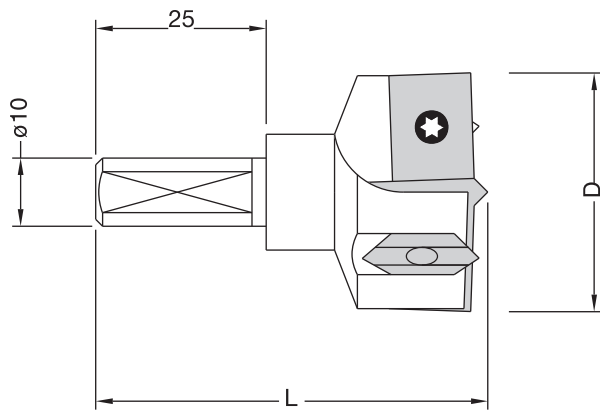
AVANZAMENTO/FEEED SPEED:
1:2,5 mt/min

HW - Z=2+2 - L=90

Codice Dx Rh Code	D D	L L
7152.140.090	14	90
7152.150.090	15	90
7152.160.090	16	90
7152.170.090	17	90
7152.180.090	18	90
7152.190.090	19	90
7152.200.090	20	90
7152.210.090	21	90
7152.220.090	22	90
7152.230.090	23	90
7152.240.090	24	90
7152.250.090	25	90
7152.260.090	26	90
7152.270.090	27	90
7152.280.090	28	90
7152.290.090	29	90
7152.300.090	30	90
7152.310.090	31	90
7152.320.090	32	90
7152.330.090	33	90
7152.340.090	34	90
7152.350.090	35	90
7152.360.090	36	90
7152.380.090	38	90
7152.400.090	40	90
7152.420.090	42	90
7152.450.090	45	90
7152.480.090	48	90
7152.500.090	50	90
7152.550.090	55	90
7152.580.090	58	90
7152.600.090	60	90

7160 - 7161

PUNTE PER CERNIERE CON COLTELLI INTERCAMBIABILI HW HW DISPOSABLE KNIVES HINGE BORING BITS

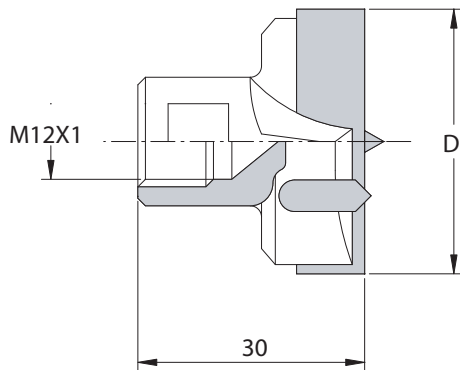


GIRI/RPM:
3.000-6.000 min⁻¹

AVANZAMENTO/FEED SPEED:
1:2,5 mt/min

Z=2+2

Codice Dx <i>Rh Code</i>	Codice Sx <i>Lh Code</i>	D <i>D</i>	L <i>L</i>	RICAMBI/Spare Parts		
				Coltello <i>Knife</i>	Incisore <i>Spur</i>	Centrino <i>Center point</i>
7160.250.057	7161.250.057	25	57,5	7162.250.000	7163.000.000	7164.000.000
7160.260.057	7161.260.057	26	57,5	7162.260.000	7163.000.000	7164.000.000
7160.300.057	7161.300.057	30	57,5	7162.300.000	7163.000.000	7164.000.000
7160.350.057	7161.350.057	35	57,5	7162.350.000	7163.000.000	7164.000.000
7160.400.057	7161.400.057	40	57,5	7162.400.000	7163.000.000	7164.000.000

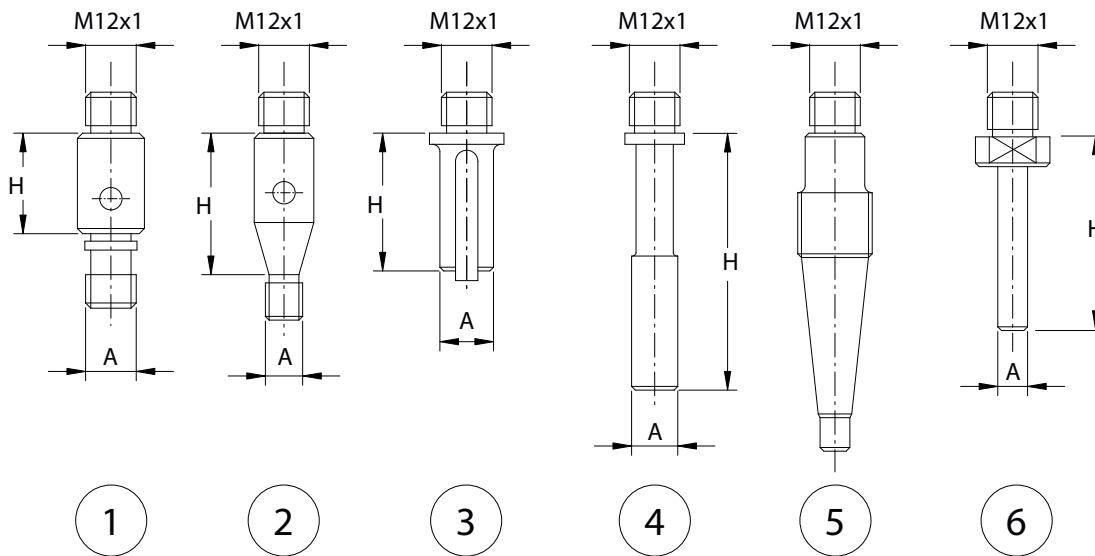


HW - Z=2+2

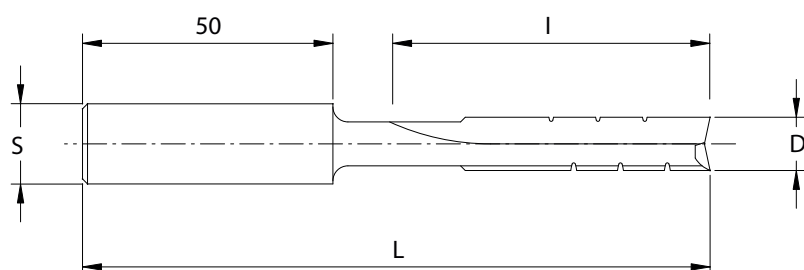
Codice Dx <i>Rh Code</i>	Codice Sx <i>Lh Code</i>	D <i>D</i>	L <i>L</i>
7165.200.030	7166.200.030	20	30
7165.220.030	7166.220.030	22	30
7165.240.030	7166.240.030	24	30
7165.250.030	7166.250.030	25	30
7165.260.030	7166.260.030	26	30
7165.300.030	7166.300.030	30	30
7165.320.030	7166.320.030	32	30
7165.340.030	7166.340.030	34	30
7165.350.030	7166.350.030	35	30
7165.360.030	7166.360.030	36	30
7165.380.030	7166.380.030	38	30
7165.400.030	7166.400.030	40	30
7165.450.030	7166.450.030	45	30
7165.500.030	7166.500.030	50	30
7165.550.030	7166.550.030	55	30
7165.600.030	7166.600.030	60	30

7170 - 7200

MANDRINI PER PUNTE ARTICOLO 7165 - 7166 DRILL HOLDERS FOR ARTICLES 7165 - 7166



Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	N° N°	A A	A ₁ A ₁	H H
7170.015.000	7171.015.000	1	M10/11		15
7170.025.000	7171.025.000	1	M10/11		25
7170.035.000	7171.035.000	1	M10/11		35
7175.025.000	7176.025.000	2	M10/30°		25
7175.035.000	7176.035.000	2	M10/30°		35
7175.045.000	7176.045.000	2	M10/30°		45
7180.010.027	7181.010.027	3	10x20		27
7180.010.040	7181.010.040	3	10x35		40
7190.013.050	7191.013.050	4	13x50		100
7190.016.050	7191.016.050	4	16x50		100
7195.000.000		5	MK2/20 x 14F x 1"		
7195.000.001		5	MK2/M30 x 1,5		
7200.080.000		6	8x30		35
7200.095.000		6	9,5x30		35
7200.100.000		6	10x50		60
7200.120.000		6	12x30		35



Art. 7210 - 7211 - HSS - Z=2

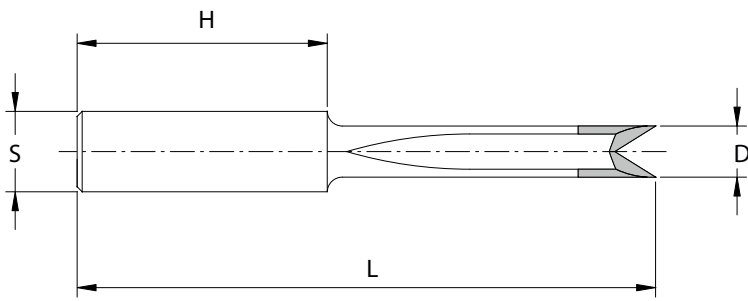
Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	I I	LT LT	S S
7210.060.105	7211.060.105	6	50	105	16
7210.070.110		7	55	110	16
7210.080.115	7211.080.115	8	60	115	16
7210.090.120		9	65	120	16
7210.100.125	7211.100.125	10	70	125	16
7210.110.130		11	75	130	16
7210.120.135	7211.120.135	12	80	135	16
7210.130.140		13	85	140	16
7210.140.145	7211.140.145	14	90	145	16
7210.150.150		15	95	150	16
7210.160.155	7211.160.155	16	100	155	16
7210.180.165	7211.180.165	18	110	165	16
7210.200.175	7211.200.175	20	120	175	16
7210.220.180	7211.220.180	22	125	180	16
7210.240.180	7211.240.180	24	125	180	16

Art. 7212 - 7213 - HSS - Z=2

Codice Dx Rh Code	Codice Sx Lh Code	D D	I I	LT LT	S S
7212.060.105	7213.060.105	6	50	105	13
7212.070.110		7	55	110	13
7212.080.115	7213.080.115	8	60	115	13
7212.090.120		9	65	120	13
7212.100.125	7213.100.125	10	70	125	13
7212.120.135	7213.120.135	12	80	135	13
7212.130.140		13	85	140	13
7212.140.145	7213.140.145	14	90	145	13
7212.150.150		15	95	150	13
7212.160.155	7213.160.155	16	100	155	13
7212.180.165	7213.180.165	18	110	165	13
7212.200.175	7213.200.175	20	120	175	13

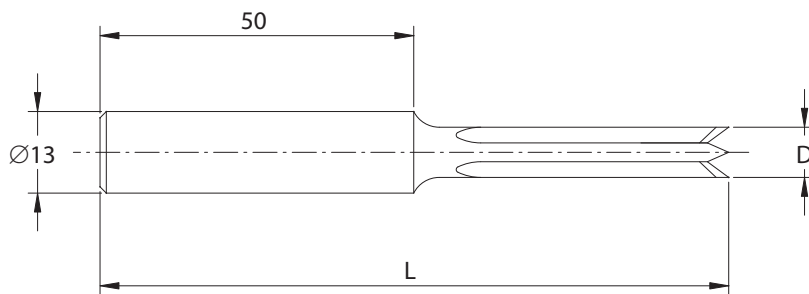
7215

PUNTE PER MORTASARE Z.2 SLOT MORTISING BITS Z.2



HSS - Z=2

Codice Code	D D	L L	SxH SxH
7215.060.090	6	90	13x40
7215.060.100	6	100	16x50
7215.080.095	8	95	13x40
7215.080.100	8	100	16x50
7215.090.100	9	100	16x50
7215.100.105	10	105	13x40
7215.100.110	10	110	16x50
7215.120.110	12	110	16x50
7215.120.115	12	115	13x40
7215.140.110	14	110	16x50
7215.160.110	16	110	16x50

7225**PUNTE PER MORTASARE Z.4**
SLOT MORTISING BITS Z.4**HSS - Z=4**

Codice <i>Code</i>	D <i>D</i>	L <i>L</i>
7225.060.100	6	100
7225.080.100	8	100
7225.090.100	9	100
7225.100.110	10	110
7225.120.110	12	110
7225.130.110	13	110
7225.140.110	14	110
7225.150.110	15	110
7225.160.110	16	110

Prezzi

Sono quelli riportati nel nostro listino in vigore purchè gli utensili abbiano le caratteristiche riportate nel nostro catalogo (diametro-spessore-foro-n. taglienti etc.). Per misure intermedie ci si dovrà riferire a quella immediatamente superiore.

Consegna

Entro 3 giorni dal ricevimento dell'ordine per utensili pronti a magazzino; entro 20 giorni lavorativi (salvo imprevisti) per utensili speciali su disegno.

Spedizioni

La merce viaggia a rischio e pericolo del committente salvo disposizioni contrarie, per la via da noi ritenuta più vantaggiosa. Le spedizioni si intendono franco ns. fabbrica. L'imballo sarà fatturato al costo.

Pagamento

Il pagamento si intende per contanti al ricevimento della fattura con sconto 3% oppure con tratte autorizzate 30/60 gg. F.M.

Ordini

Non si accettano annullamenti o variazioni trascorsi 3 giorni dal ricevimento dell'ordine. In caso di annullamento la ditta si riserva il diritto di chiedere il rimborso spese sino a quel momento sostenute (materiale e lavorazione). La ditta si riserva inoltre il diritto di modificare le misure che per ragioni tecniche si dovessero ritenere necessarie.

Reclami

Non si accettano trascorsi otto giorni dalla data di consegna.

Resi

Non si accettano trascorsi venti giorni dalla data di spedizione se non preventivamente autorizzati

Garanzia

I nostri utensili sono sottoposti ad accurati controlli e sono garantiti sia qualitativamente che tecnicamente. Nessuna garanzia verrà riconosciuta per utensili manomessi (allargatura fori-affilatura imperfetta) o per utensili impiegati a condizioni non consentite dal tipo di materiale usato per la loro fabbricazione.

Le misure e le illustrazioni sul presente catalogo sono puramente indicative. Ci riserviamo il diritto di apportare le modifiche necessarie per migliorare il prodotto. Eventuali modifiche non danno il diritto a contestazioni. La B.U.P. Utensili si riserva di apportare in qualsiasi momento e senza preavviso le variazioni che riterrà opportune in relazione a quanto contenuto nel catalogo. Tutti i diritti sono riservati e si vieta a chiunque di riprodurre anche parzialmente il presente catalogo senza preventiva autorizzazione scritta dalla Ditta B.U.P. Utensili S.r.l. Studio e Realizzazione grafica a cura dell'ufficio tecnico della B.U.P. Utensili

The prices are these quoted in our current list so long as the tools have the characteristics stated in our catalogue (diameter-thickness-bore-number of cutting edges, etc). For intermediate measurements, the immediately higher measurement must be used.

Delivery

Within 3 days of receipt of order for tools in stock; within 20 working days (circumstances permitting) for special custom-built tools.

Shipments

The goods travel at the buyer's risk and peril subject to provisions to the contrary, by the means we consider most advantageous. Shipments are ex our factory. Packing will be billed at cost.

Payment

Payment shall be in cash upon receipt of invoice with 3% discount, or by authorized drafts 30/60 days F.M.

Orders

No cancellation or changes will be accepted after 3 days from receipt of order. In case of cancellation, the company reserves the right to request reimbursement of expenses sustained to that moment (material and labour). The company also reserves the right to change the measurements for technical reasons if considered necessary.

Claims

No claims will be accepted after eight days from the date of delivery.

Returns

No returns will be accepted after twenty days from the date of shipment unless authorized in advance.

Guarantee

Our tools are subjected to thorough controls and guaranteed for quality and engineering. No guarantee will be recognized for tampering (widening of bores, imperfect sharpening) or for tools used in conditions not permitted by the type of material used for their manufacture.

The measurement and illustrations in this catalogue are approximate. We reserve the right to make changes necessary for improving the product. No such can be contested. B.U.P. Utensili reserves the right at time and without notice to make whatever changes it considers appropriate in the contents of the catalogue. All rights are reserved and no one may reproduce this catalogue either entirely or in part without the advance written authorization of B.U.P. Utensili S.r.l. The technical office B.U.P. Utensili prepared the layout and graphics for this catalogue.

Prices

QUESTO CATALOGO RESTA DI PROPRIETÀ DELLA B.U.P. UTENSILI CHE SI RISERVA DI RITIRARLO IN QUALSIASI MOMENTO



BUP[®]
U T E N S I L I



BUP[®]
U T E N S I L I

BUP Utensili

61122 Pesaro • Italy • Via Liguria, 15
Tel. (39)0721_453454 (4 linee r.a.)
Fax (39)0721_455448
www.buputensili.it • info@buputensili.it