

Lame per segatrici a nastro

La gamma

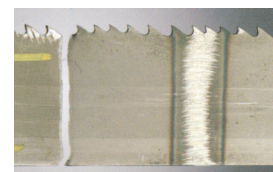
Le lame sono composte da acciaio proveniente dalle migliori acciaierie tedesche, il sistema di saldatura utilizzato rispetta i più elevati standard qualitativi. Sono disponibili lame bimetalliche, con corpo in acciaio bonificato ad elevata resistenza e dentatura in diversi tipi di metalli (cobalto-molibdeno e cobalto-tungsteno), e lame al carbonio in diversi tipi di tempra. La vasta gamma di altezze e dentature permette di coprire tutte le possibilità di taglio dei più svariati materiali e delle loro leghe.

Per la produzione vengono utilizzate materie di elevata qualità. La precisione della dentatura viene garantita da processi di finitura altamente automatizzati. Appositi trattamenti termici garantiscono idonee durezza e plasticità dei nastri. Le saldature vengono effettuate da personale specializzato, con saldatrici elettroniche a controllo numerico. I processi di saldatura rispettano i parametri di misura, allineamento dorso, passo al dente, spessore del nastro. I prodotti di Sweden & Martina, oltre a essere sottoposti ai controlli previsti dalle procedure interne, vengono testati e verificati con controlli a campione in collaborazione di istituti deputati.

Ogni prodotto viene realizzato e confezionato nel pieno rispetto delle norme di certificazione ISO, e distribuito in confezioni di sicurezza e con scheda di origine e produzione. I processi di confezionamento, stoccaggio, movi-



Rappresentazione del processo di saldatura del filo HSS al nastro portante



Prova di resistenza alla rottura sulla saldatura

mentazione e spedizione sono interamente automatizzati e gestiti con i più moderni sistemi logistici e di codifica.

Taglio di sezioni piene e di tondi pieni

PASSO DEL DENTE COSTANTE

passo (tpi)	lunghezza di contatto (mm)
24	fino 6
18	fino a 10
14	fino a 15
10	15 - 30
8	30 - 50
6	50 - 80
4	480 - 120
3	120 - 200
2	200 - 400
1,25	300 - 800

PASSO DEL DENTE VARIABILE

passo (tpi)	lunghezza di contatto (mm)
10 - 14	fino a 30
8 - 12	20 - 0
6 - 10	25 - 60
5 - 8	35 - 80
4 - 6	50 - 100
4 - 5	70 - 120
3 - 4	80 - 150
2 - 3	120 - 350
1,4 - 2	250 - 600

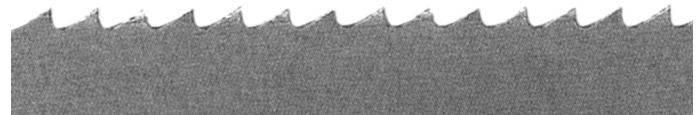
Spessore parete (s) (mm)	Passo del dente T_z (tpi) - Diametro esterno D del tubo ϕ (mm)										
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	400	500
2	14	14	14	14	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10
3	14	14	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8
4	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	5-8	5-8	4-6
5	14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	5-8	5-8	4-6
6	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	5-8	5-8	4-6	4-6
8	14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	4-6	4-6	4-6
10	-	8-12	6-10	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4
12	-	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4
15	-	8-12	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4
20	-	-	6-10	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3
30	-	-	-	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3
50	-	-	-	-	-	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3
75	-	-	-	-	-	-	-	2-3	2-3	2-3	2-3
100	-	-	-	-	-	-	-	-	2-3	2-3	1,4-2
150	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2-3	1,4-2
200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,4-2

passi	denti per pollice (T)								
Fissi	2	3	4	6	8	10	14	-	-
Variabili	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14

Profilo dei denti

DENTE STANDARD (N)

- > Disponibile in dentature a passo fisso e a passo variabile;
- > caratterizzato da spoglia 0°;
- > nella versione a passo fisso è indicato per applicazioni universali, in quella a passo variabile è idoneo per tagli di tubi e materiali in fasci di piccole dimensioni;
- > presenta stradatura standard, nella versione a passo fisso T14 strada-
tura ondulata.



Profilo del dente Standard (N)



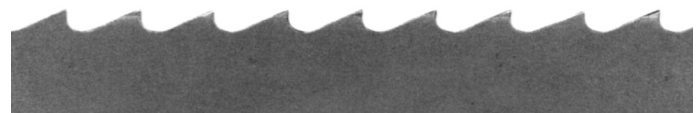
Stradatura Standard



Stradatura ondulata

DENTE SPAZIATO (H)

- > Disponibile solo nelle dentature a passo fisso;
- > presenta spoglia positiva a 10°;
- > è consigliato per il taglio di metalli non ferrosi;
- > stradatura marcata.



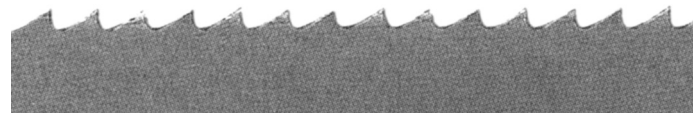
Profilo del dente Spaziato (H)



Stradatura

DENTE SPECIAL (U)

- > Disponibile in dentature a passo fisso e a passo variabile;
- > caratterizzato da spoglia inferiore a 10°;
- > nella versione a passo fisso è indicato per applicazioni universali, in quella a passo variabile è idoneo per tagli di tubi e materiali in fasci di piccole dimensioni;
- > presenta stradatura standard, nella versione a passo fisso T14 strada-
tura ondulata.



Profilo del dente Special (U)



Stradatura Standard



Stradatura ondulata

DENTE CON SPOGLIA POSITIVA (P)

- > Disponibile in dentature a passo variabile;
- > presenta spoglia positiva a 6° (nei passi 3/4 e 4/6) e 10° (nei passi 1/2 e 2/3);
- > consiglio per il taglio di grosse sezioni piene e di materiali in fasci di grandi dimensioni;
- > la stradatura è di tipo standard.



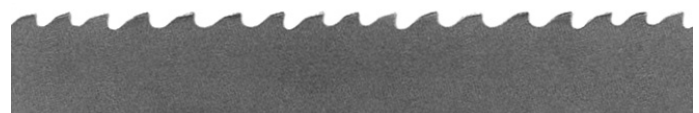
Profilo del dente Spoglia Positiva (P)



Stradatura Standard

DENTE PRO (PR)

- > Disponibile solo nelle dentature a passo variabile;
- > consiglio per il taglio di grosse sezioni piene e di materiali in fasci di grandi dimensioni;
- > la stradatura è di tipo standard.



Profilo del dente Pro (PR)



Stradatura

Lame bimetalliche per segatrici a nastro M42

Dente in lega HSS con 8% di Cobalto e 10% di Molibdeno. Prodotti adatti a tutte le esigenze di taglio generiche, dalla carpenteria all'officina, idoneo per l'impiego su acciai, leghe ferrose e leghe leggere. Disponibili con passo fisso e variabile, in diverse misure.

Misure e dentature disponibili

PASSO FISSO

larghezza per spessore mm	larghezza in pollici	denti per pollice (T)							
		2	3	4	6	8	10	14	
06x0,9	1/4	-	-	-	N	-	N	N	
10x0,9	3/8	-	-	H	H	-	N	N	
13x0,9	1/2	-	H	H	H	-	N	N	
20x0,9	3/4	-	H	H	N	N	N	N	
27x0,9	1	-	H	H	N	-	-	-	
34x1,1	1 1/4	-	H	H	-	-	-	-	
41x1,3	1 1/2	H	H	N	-	-	-	-	

PASSO VARIABILE

larghezza per spessore mm	larghezza in pollici	denti per pollice (T)								
		0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
06x0,65	1/4	-	-	-	-	-	-	-	-	N
06x0,9	1/4	-	-	-	-	-	-	-	-	N
10x0,65	3/8	-	-	-	-	-	-	-	-	N
10x0,9	3/8	-	-	-	-	-	-	-	-	N
13x0,65	1/2	-	-	-	-	-	-	N	N	N
13x0,9	1/2	-	-	-	-	-	-	-	N	N
54x1,6	2	-	N	N	N	N	-	-	-	-
67x1,6	2 5/8	N	N	N	-	-	-	-	-	-

PASSO VARIABILE

larghezza per spessore mm	larghezza in pollici	denti per pollice (T)								
		0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
20x0,9	1/2	-	-	-	-	N	N	N	N	N
27x0,9	1	-	-	N	N	N	N	N	N	N
34x1,1	1 1/4	-	-	N	N	N	N	N	N	-
41x1,3	1 1/2	-	-	N	N	N	-	-	-	-

Lame bimetalliche per segatrici a nastro M42 Marathon

Il nastro portante è in acciaio da bonifica legato con alto tenore; forniscono la massima flessibilità e durata sotto stress da scorrevolezza. Dente positivo per le massime prestazioni su spessori medi e grandi, idonee su acciai legati, inox e materiali non ferrosi impegnativi.

Misure e dentature disponibili

larghezza per spessore mm	larghezza in pollici	denti per pollice (T)						
		0,75/1,2/5	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10
27x0,9	1	-	-	P	P	P	P	P
34x1,1	1 1/4	-	-	P	P	P	-	-
41x1,3	1 1/2	-	-	P	P	P	-	-
54X1,6*	2	-	P	P	P	P	-	-
67X1,6*	2 5/8	P	P	P	P	-	-	-

* Disponibili a richiesta

Lame bimetalliche per segatrici a nastro M42 PRO

Nastro bimetallico con particolare geometria del dente, ideali per resistere alle sollecitazioni generale dal taglio, ideali in carpenteria, per il taglio di profilati, tubi e taglio a fascio.

Misure e dentature disponibili

larghezza per spessore mm	larghezza in pollici	denti per pollice (T)			
		3/4	4/6	5/7	8/11
27x0,9	1	PR	PR	PR	PR
34x1,1	1 1/4	PR	PR	-	-
41X1,3	1 1/2	PR	-	-	-

Lame bimetalliche per segatrici a nastro M51

Lame con dorso ad alto tenore di cromo, con dente in HSS, contenente cobalto 10%, wolfarmio 10%, vanadio e molibdeno. Idonee per prestazioni elevatissime su tutti i materiali più impegnativi.

Misure e dentature disponibili

larghezza per spessore mm	larghezza in pollici	denti per pollice (T)						
		0,75/1,2/5	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10
27x0,9	1	-	-	P	P	P	-	-
34x1,1	1 1/4	-	-	P	P	P	-	-
41x1,3	1 1/2	-	-	P	P	-	-	-
54X1,6*	2	-	P	P	P	-	-	-
67X1,6*	2 5/8	P	P	P	-	-	-	-

* Disponibili a richiesta

Lame per segatrici a nastro al Carbonio

STANDARD "S"

Lame in Acciaio al Carbonio e Cromo, dal corpo flessibile e denti temprati, consigliate per taglio di leghe leggere e materiali non ferrosi in genere. o, dal corpo flessibile e denti temprati, consigliate per taglio di leghe leggere e materiali non ferrosi in genere.

DIAMANT "D"

Lame in Acciaio al Carbonio , Cromo, Silicio, Tungsteno. Dorso temprato e denti rinforzati con leghe che aumentano la resistenza all'usura. Consigliate per taglio di leghe leggere, ottoni, materiali non ferrosi. Idonee anche su ferro ed acciai con durezza medio-bassa.

FRICTION "F"

Lame lessibilissime in lega di Cromo e Silicio, per il taglio a frizione. Consigliate per taglio generale a fusione, a velocità tra i 1.800 e i 4.500 m/min su segatrici Friction, Kaiman ed equivalenti.



Profilo del dente Standard (S), Diamant (D), Friction (F)



Stradatura Standard (S), Diamant (D), Friction (F)

larghezza per spessore mm	larghezza in pollici	denti per pollice (T)							
		3	4	6	8	10	14	18	24
03x0,65	1/8	-	-	-	-	-	D	D	D
04x0,65	5/32	-	-	-	-	D	D	D	D
06x0,65	1/4	-	-	D	-	D	D	D	D
08x0,65	5/16	-	-	D	-	D	D	D	D
10x0,65	3/8	-	-	D	-	D	D	D	D
13x0,65	1/2	-	-	D	-	SDF	SDF	-	D
16x0,80	5/8	-	-	D	F	DF	DF	-	D
20x0,80	3/4	-	D	D	F	DF	DF	-	D
25x0,90	1	D	D	D	D	D	DF	-	D

* Disponibili a richiesta

Lame per segatrici a nastro in rotolo

È possibile fornire in rotoli le lame con le caratteristiche della precedente tabella.

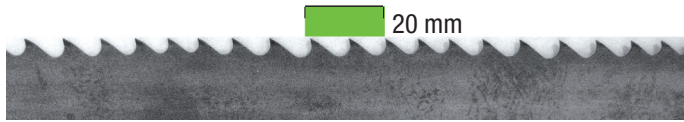
lunghezza m	misura
30	6
30	10
30	13
80	20
80	27
80	34
150	20
150	27
150	34

Consigli per il miglior utilizzo della dentatura nel taglio con la seganastro

Nell'utilizzo della seganastro aiuta molto una formula mnemonica: 3-30, che significa:

3 = minimo numero di denti sullo spessore più piccolo da tagliare;

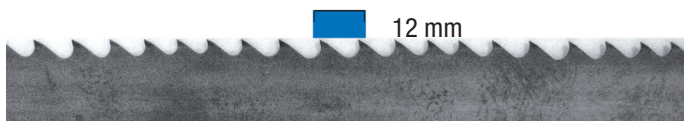
30 = massimo numero di denti in presa contemporaneamente.



DENTATURA 2/3

Spessore c.a. mm 20

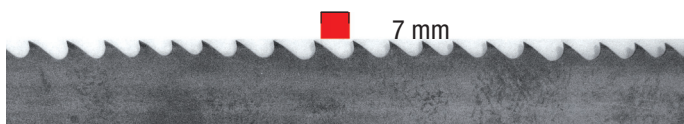
Es. 1: 3 denti in presa, situazione ideale



DENTATURA 2/3

Spessore c.a. mm 12

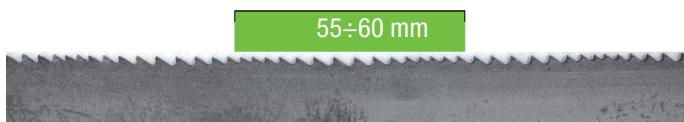
es. 2: 2 denti in presa, buona situazione



DENTATURA 2/3

Spessore c.a. mm 7

es. 3: meno di 2 denti in presa, situazione non idonea



DENTATURA 5/8

Base di taglio 55÷60 mm

Es. 4: circa 15 denti in presa, situazione ideale



DENTATURA 5/8

Base di taglio 115÷120 mm

es. 5: circa 30 denti in presa, situazione ai limiti



DENTATURA 5/8

Base di taglio 150÷160 mm

es. 6: oltre 30 denti in presa, situazione non idonea

Consigli per l'uso

Si raccomanda di attenersi alle seguenti indicazioni d'uso nell'impiego delle lame per segatrici a nastro.

Tipo	Materiale lavorato Sigla di identificazione	Velocità di taglio		Emulsione	Raffreddamento	
		M/42 M/51	Standard Diamant		Olio di taglio Sì	No
Acciai da costruzione	RSt 37 - 2/ST 44-2	80-100	40-60	1:20	-	X
	St 50 - 2/St 60-2	50-70	35-50	1:20	-	X
Acciai da nitrurazione	C10 / C15	80-100	50-70	1:20	X	-
	14 NiCr 14	40-55	30-35	1:20	X	-
	21 NiCrMo 2	50-60	35-45	1:20	X	-
	16 MnCr 5	70-90	50-60	1:10	X	-
Acciai automatici	9 S 20	-	-	-	-	X
Acciai temperati	C 35/C 45/CK 45	60-70	40-60	1:20	-	X
	40 Mn 4	60-70	40-50	1:20	-	X
	36 NiCr 6	50-65	35-45	1:20	-	X
	34 CrNiMo	50-65	35-45	1:20	-	X
	42 CrMo 4	50-65	35-45	1:20	-	X
Acciai per cuscinetti a sfera	100 Cr 6	35-50	25-35	1:30	-	X
Acciai per molle (elastici)	65 Si 7	45-60	35-45	1:30	-	X
	50 CrV 4	45-60	35-45	1:30	-	X
Acciai per utensili non in lega	C 125 W	40-55	30-40	1:30	-	X
	C 80 W 1	40-55	30-40	1:30	-	X
Acciai per utensili in lega	125 Cr 1	40-50	30-40	1:30	-	X
	X 210 Cr 12	30-40	20-30	-	-	X
	X 42 Cr 13	35-45	25-35	1:20	X	-
	58 SiCr 8	40-50	30-40	1:30	-	X
	X 155 CrV Mo 121	30-45	20-30	1:40	-	X
	100 CrMo 5	30-45	20-30	1:40	-	X
	56 NiCrMoV 7	30-45	20-30	1:40	-	X
	45 WCrV 7	40-50	30-40	1:20	X	-
	X 32 CrMoV 33	45-60	35-40	1:20	X	-
Acciai rapidi	S 6-5-2-5	35-40	20-30	1:30	-	X
	S 6-5-2	35-40	20-30	1:30	-	X
	S 3-3-2	35-40	20-30	1:30	-	X
	S 18-0-1	35-40	20-30	1:30	-	X
	S 18-1-2-10	35-40	20-30	1:30	-	X
Acciai per valvole	X 45 CrSi 9 3	30-40	-	1:20	X	-
	X 45 CrNiW 18 9	20-30	-	1:20	X	-
Acciai resistenti al fuoco	X 20 CrMoV 12 1	15-25	-	1:10	X	-
	X 5 NiCrTi 26 15	15-25	-	1:10	X	-
Acciai resistenti al calore	X 10 CrSi 6	15-25	-	1:10	X	-
	X 10 CrAl 18	15-25	-	1:10	X	-
	X 15 CrNiSi 25 20	15-25	-	1:10	X	-
Acciai antiacido e inossidabili	X 5 CrNi 18 10	30-40	-	1:10	X	-
	X 10 CrNiMoTi 17 12 2	25-35	-	1:10	X	-
Acciaio temperato con resistenza 1000-1500 n/mm ² = 31-46HRC	-	15-35	-	1:20	X	-
Leghe al Nichel	Nimonic 80 A	10-20	-	1:10	X	-
	Nimonic PE 16	10-20	-	1:10	X	-
	Hastelloy - X	10-20	-	1:10	X	-
	Hastelloy - F	10-20	-	1:10	X	-
	Incoloy 901	10-25	-	1:10	X	-
	Inconel 722	10-25	-	1:10	X	-
Titanio	Ti 1	15-35	-	1:15	X	-
Rame	KE - Cu	100-400	100-300	1:15	X	-
Ottone	CuZn 10, CuZn 408B	100-460	100-300	1:40	X	-
Acciaio fuso	GS - 38	40-60	30-40	1:50	-	X
	GS - 60	40-60	30-40	1:50	-	X
Ghisa	GG - 15, GTW - 40	50-70	30-40	-	-	X
	GG - 30, GTS - 65	50-70	30-40	-	-	X
Alluminio	Al 99,5	80-800	80-400	1:50	-	X
Lega di Alluminio fuso	G - AlSiCu 4	80-800	80-400	1:50	-	X
Al-Bronzo	CuAl 8	50-70	35-45	1:40	-	X
	CuAl 8 Fe	50-70	35-45	1:40	-	X
	G - CuAl10 Fe	35-50	25-35	1:40	-	X
Bronzo	CuSn 6	80-150	80-120	1:50	-	X
	G-CuSn 8	80-150	80-120	1:50	-	X
Materie sintetiche termoplastiche	Teflon	100-140	100-400	1:50	-	X
	Hostalen	100-140	100-400	1:50	-	X

Sviluppi delle macchine più utilizzate

tipo di macchina	dimensioni L x H x P (mm)
AMADA	
H - 250 SA, HA - 250, HDA - 250, HFA - 250	3505 x 27 x 0,90
HA - 250 W, HFA - 250 W, HA- 250 II, HA- 253	3505 x 34 x 1,10
CHR - 300 S, CAH - 300 S	3660 x 27 x 0,90
HK - 400	3885 x 34 x 1,10
HFA - 330	4115 x 34 x 1,10
HA - 400, HFA- 400	4570 x 34 x 1,10
HA - 400 W, HFA- 400 W	4570 x 41 x 1,30
H - 450 H, VM - 1200, VM - 2500	4670 x 41 x 1,30
CTB - 400	4715 x 41 x 1,30
HFA - 400 S, HFA - 400 CNC, HFA - 400 LUL	4995 x 41 x 1,30
H - 600 H, H - 650 HD	5040 x 41 x 1,30
HA - 500, HFA - 500	5300 x 41 x 1,30
CTB - 400/700 W	5630 x 41 x 1,30
HFA - 500 S, HFA - 500 CNC	5820 x 54 x 1,60
<i>in alternativa</i>	5820 x 54 x 1,30
HBK - 6050	5890 x 54 x 1,30
VM - 3800	6430 x 54 x 1,60
HK - 700 FR	6460 x 54 x 1,30
HK - 800, HKA - 800	6650 x 41 x 1,30
BAUER	
200 G	2060 x 20 x 0,90
230 DG, 230 DGH	2830 x 27 x 0,90
MS 170 L, MS 170 G, 400 V, 400 VS, HVB 230	3000 x 20 x 0,90
230 G, 270 G, 270 GH, S 280 G, S 280 DG	
HS 280 GZA, HS 280 GLZA	3000 x 27 x 0,90
VG 320, VG 320 ST	3400 x 27 x 0,90
S 260, S 260 G, HS 260 A, HS 260 ZA, S 320 G	3660 x 27 x 0,90
500 L, 500 VS, S 300 L	
S 300 LG, S 320 GLS 320 DG	3900 x 27 x 0,90
HS 320 ZA, HS 320 GLZA, S 350	
S 350 G, SA 320 ST	3900 x 34 x 1,10
VG 450, VG 450 ST, VG 450 ZA, SA 320 ZA	4150 x 34 x 1,10
S 380, HS 380 A, VG 450 L, VG 450 L - ST	
VG 450 L - ZA, S 380 G	4450 x 34 x 1,10
S 500, S 500 G, SA 400 ZA	5200 x 34 x 1,10
BEHRINGER	
SLB 230 G, SLB 230 DG	
SLB 230 DG Semi automatica	2700 x 27 x 0,90
SLB 240 A, SLB 240 A/G	
SLB 240 G Semi automatica	3180 x 27 x 0,90
HBP 220, HBP 220 A	3720 x 27 x 0,90
<i>in alternativa</i>	3720 x 34 x 1,10
HBP 260 A	4100 x 34 x 1,10
HBP 263 G, HBP 260/403 G, HBP 263	
HBP 263 A, HBP 263 AG	4640 x 34 x 1,10
HBP 303, HBP 303 A	4640 x 41 x 1,30
HBP 320, HBP 320 A, HBP 340	
HBP 340 A, HBP 340 G	4860 x 34 x 1,10
HBP 313 G, HBP 310/523 G, HBP 310/403 GA	5000 x 34 x 1,10
HBP 360, HBP 360 A, HBP 360 G, LPS 40 - 2	
LPS 40 - 3, LPS 40 -4, LPS 40 T	5400 x 41 x 1,30
HBP 340-700 G, HBP 400, HBP 400 A	
HBP 413, HBP 413 A, HBP 420	
HBP 420 A, LPS 40 - 6	5800 x 41 x 1,30
HBP 430, HBP 430 A, HBP 430 G, LPS 60 - 2	
LPS 40 - 3, LPS 40-4	5800 x 54 x 1,30
HBBS 65/40 - 2F3, HBBS 65/40 - 2F4	
HBBS 65/40 - 2F6	6000 x 54 x 1,60
HBP 360/704 G	6300 x 41 x 1,30

tipo di macchina	dimensioni L x H x P (mm)
BEHRINGER (segue)	
HBM 370 A	6600 x 34 x 1,10
<i>in alternativa</i>	6600 x 41 x 1,30
HBM 440 A	6600 x 34 x 1,10
<i>in alternativa</i>	6700 x 54 x 1,30
HBP 500, HBP 500 A	6900 x 41 x 1,30
HBBS 65/80 - 2F3, HBBS 65/80 - 2F4	
HBBS 65/80 - 2F6	6900 x 67 x 1,60
HBM 540 A	7000 x 54 x 1,60
<i>in alternativa</i>	7000 x 41 x 1,30
HBM 540 ALU	7000 x 34 x 1,10
HBP 430/854 G	7200 x 54 x 1,30
HBP 530, HBP 530 A,	
HBP 530/700 G	7200 x 54 x 1,60
HBBS 110/60 - 3F3, HBBS 110/60 - 3F4	
HBBS 110/60 - 3F6	7200 x 67 x 1,60
HBP 530/4 S, HBP 530 A/4 S, HBP 530/704 G	
HBP 534 A 1000, HBP 530 A/4 HM	7300 x 5.4 x 1,60
BERG & SCHMID	
MBS 85	1335 x 13 x 0,65
TBS 102	1440 x 13 x 0,65
MBS 130/150 / TBS 150	1735 x 13 x 0,90
MBS 160	2000 x 20 x 0,90
MBS 170	2140 x 20 x 0,90
MBS 210	2465 x 20 x 0,90
GBS 220 base	2530 x 20 x 0,90
GBS 230 Eco, GBS 230 Super	2765 x 27 x 0,90
GBS 280/305	3375 x 27 x 0,90
VGS 500	4140 x 34 x 1,10
SBS 320	4240 x 34 x 1,10
SBS 380	4570 x 41 x 1,30
SBS 410	4770 x 41 x 1,30
SBS 520	5815 x 54 x 1,30
Futuro 410	6175 x 41 x 1,30
BIANCO	
Minibianco	1325 x 13 x 0,65
170 M 45°	2000 x 20 x 0,90
200 M 60°, 250 M 45°, 270 M 60°, 270 M DS	
270 SA 60°, 280 M 60°, 280 M DS, 280 SA 60°	2450 x 20 x 0,90
330 M 60°, 330 SA 60, 330 A 60°, 350 M 450	
350 M DS, 350 SA DS 45°, 350 SA 45°, 350 AF	3010 x 27 x 0,90
370 M 60°, 370 M DS, 370 M DS MS	
370 SA 60°, 370 SA DS, 370 SA DS MS	
370 AF, 370 A 60	
370 ADS CNC 1R, 400 SA 45	3120 x 27 x 0,90
420 M 60, 420 SA 60, 420 A 60 CNC	3270 x 27 x 0,90
350 HFA CNC	3980 x 34 x 1,10
51.31 SA DS, 51.31 SA 90	4750 x 34 x 1,10
450 HFA CNC	4880 x 41 x 1,30
31.41 SA DS, 61.41 SA 90, 61.41 A 60 DS CNC	5200 x 34 x 1,10
71.51 SA DS, 71.51 SA 90	5800 x 41 x 1,30
520 HFA CNC	5800 x 41 x 1,30
BTM	
30.15 CNC - 60°/60° Dx/Sx	3750 x 27 x 0,90
Flash 300 CNC/60°	3850 x 27 x 0,90
46.32 CNC 90°, 46.32 B SA/60°	
46.32 8 SA/60° /60° Dx/Sx, 46.32 B 60°	4750 x 34 x 1,10
46.32 CNC 90°/60° Sx	
50.45 SA 90°, 320 CNC 90° PA, 410 CNC 90° PA	5300 x 34 x 1,10
50.32 SA 45/60° Dx/Sx	5700 x 34 x 1,10

tipo di macchina	dimensioni L x H x P (mm)
BTM (segue)	
60.40/I CNC- 60°/60° Dx/Sx	
60.40/I SA 60°/60° Dx/Sx	6340 x 34 x 1,10
70.50/I CNC 60°/60° Dx/Sx	6500 x 41 x 1,30
460 CNC 90° PA	6570 x 34 x 1,10
70.50/I SA 60°/60° Dx/Sx	6870 x 41 x 1,30
610 CNC 90° PA, 610 SA 90°	6880 x 41 x 1,30
100.60 SA 90°, 100.60 SA 45°/60° Dx/Sx	7070 x 41 x 1,30
560 CNC 90° PA, 560 SA 90°, 800x600 SA 90°	8020 x 54 x 1,60
80Dx600 CNC PA, 800x600 SA 90°	
800x600 CNC /I PA	8700 x 54 x 1,60
CARIF	
260 BM, 260 BSA, 260 BA	2450 x 27 x 0,90
320 BSA, 320 BA	3025 x 27 x 0,90
450 BSA, 450 BA	3660 x 34 x 1,10
COSEN	
MH - 812 LC, MHV - 180 AE	2720 x 27 x 0,90
AH - 1010 Jay, MH/SH - 106 JA, MH - 916 JRP	
MH - 916 JK, MH - 1016 KAM, SH - 1016 JYM	3350 x 27 x 0,90
AH - 250 H, C - 250 NC	3505 x 27 x 0,90
NC - 250 H	3505 x 34 x 1,10
AH - 300 H, C - 300 NC	3660 x 34 x 1,10
NC - 300 H	3820 x 34 x 1,10
AH - 360 C, SH - 360 C	4115 x 34 x 1,10
MH - 330 ER, SH 330 ER	4150 x 27 x 0,90
AH - 320 H, C - NC	4242 x 34 x 1,10
C - 4038 NC, AH - 400 H, C - 400 NC	
NC - 400H	4570 x 41 x 1,30
SV - 510 DM	4570 x 34 x 1,10
C - 460NC	4670 x 41 x 1,30
SH - 650 M, C - 650 MNC	5300 x 34 x 1,10
SH - 2028 M, SH - 2028 F	5450 x 41 x 1,30
DAITO	
GA 260, GAI 260, 260 S, LTA 2630, LT 2630	3505 x 27 x 0,90
GA 260 W, GAI 260 W	3505 x 34 x 1,10
GA 330, GAI 330, S 360 B, ST 3540	4120 x 34 x 1,10
GA 330 W, GAI 330 W	4120 x 41 x 1,30
GA 410, GAI 410	4570 x 34 x 1,10
GA 410 W, GAI 410 W	4570 x 41 x 1,30
S 4560, ST 4565, STII 4565	5040 x 41 x 1,30
GA 5070, S 5570, ST 5070	5450 x 41 x 1,30
STII 5080	5890 x 41 x 1,30
GA 660	6705 x 54 x 1,60
GT 5080 CNC	6860 x 41 x 1,30
GA 6090, S 6090, ST 6090	7600 x 54 x 1,60
DELTA	
MOD - 280	2460 x 27 x 0,90
SFA - 320 R	3010 x 27 x 0,90
SFA - 300, SFA - 320	3820 x 34 x 1,10
HFA - 350	3980 x 34 x 1,10
V - 3015, V- 3024	4560 x 41 x 1,30
HFA - 380	4570 x 34 x 1,10
V - 500	4670 x 41 x 1,30
HFA - 450, SFA- 450	4880 x 41 x 1,30
HFA - 520	5800 x 41 x 1,30
HFA - 600, HFT - 7302	6800 x 54 x 1,60
HFA - 750	7600 x 54 x 1,60
HFA - 1070	8200 x 54 x 1,60
DOALL	
CJ - 260	3505 x 34 x 1,10
C - 10, C - 10 M, C - 41, C - 41 A, C - 55	
C - 56, C - 57, C - 58, C - 68, C - 69, C - 70	

tipo di macchina	dimensioni L x H x P (mm)
DOALL (segue)	
CJ - 260	3505 x 34 x 1,10
C - 10, C - 10 M, C - 41, C - 41 A, C - 55	
C - 56, C - 57, C - 58, C - 68, C - 69, C - 70	
C - 79, C - 80,	
C - 81, C - 82, C - 8015, C - 167, C - 169	
C - 170, C - 179, C - 180, C - 270, C - 280	3660 x 27 x 0,90
C - 1213 M/A	3660 x 27 x 0,90
<i>in alternativa</i>	3660 x 34 x 1,10
CJ - 1213, C - 305 M/A/NC	3660 x 34 x 1,10
C - 912 M/A	3735 x 27 x 0,90
C - 1212 M/A	4010 x 27 x 0,90
<i>in alternativa</i>	4010 x 34 x 1,10
C - 916 M/S/A, MCS 275	4010 x 27 x 0,90
C - 7, C - 8, C - 9, C - 9 A	4050 x 27 x 0,90
HC - 35, HC - 35 A	4064 x 27 x 0,90
C - 3300 NC	4090 x 34 x 1,10
CJ - 1216	4100 x 34 x 1,10
C - 916 SA/DS	4318 x 27 x 0,90
TF - 14/H/HA	4370 x 27 x 0,90
C - 330 M/NC	4450 x 34 x 1,10
TF - 20	4572 x 34 x 1,10
C - 4100 M/A/NC/CNC, CJ - M/A/NC	
CJ - 1220 A/NC	4720 x 41 x 1,30
TF - 2021	4875 x 34 x 1,10
MCS- 375	5000 x 34 x 1,10
TF - 24	5230 x 34 x 1,10
TF - 36	5230 x 41 x 1,30
TF - 25	5285 x 41 x 1,30
TF - 2025 M/NC	5309 x 34 x 1,10
TF - 2525	5321 x 41 x 1,30
C - 430 M/NC	5450 x 41 x 1,30
C - 520 M/NC, C - 530 M/NC	6400 x 54 x 1,30
<i>in alternativa</i>	6400 x 54 x 1,60
C - 650 M/NC	7620 x 54 x 1,60
EISELE	
HBT 240	2835 x 27 x 0,90
HB 280 N, HB 280 S, HB 360 S, HB 360 SE	4020 x 27 x 0,90
HBG 325	4020 x 34 x 1,10
HB 450 N, HB 450 S, HB 620 N, HB 620 S	5620 x 34 x 1,10
EVERISING	
S - 250 HA, SA	3505 x 27 x 0,90
S - 260HA	3660 x 27 x 0,90
S - 12 T.A., AA, S - 300 HA, H - 260 HA	3820 x 27 x 0,90
S - 300 HB, S - 300 SA, S - 330 HB	3820 x 34 x 1,10
H - 260 HB	3930 x 34 x 1,10
S - 4633 M	4115 x 27 x 0,90
S - 300 HC, S - 330 HC	4115 x 34 x 1,10
H - 360 HA, H - 360 SA	4420 x 34 x 1,10
S - 400 HA, S - 400 SA	4570 x 34 x 1,10
S - 460 HA, HB, SA, VB 0405 - 12, (15), (25)	4670 x 41 x 1,30
H - 5550, H - 5550 FII, VBS 0505 - 20	4880 x 41 x 1,30
VB 0405 - 25 (lunga)	4880 x 54 x 1,60
H - 320 A	4900 x 34 x 1,10
HA - 4033 NC	5060 x 34 x 1,10
H - 7050, H - 460 HA, NC - 460 HA	5450 x 41 x 1,30
H - 550 HA	5800 x 41 x 1,30
VBS 0407 - 30, (45), (60)	6000 x 41 x 1,30
HA - 5545 NC	6430 x 41 x 1,30
HK - 700	6460 x 54 x 1,30
H - 560 HA	
VB - 070715, VB - 070725, VBS- 0707	6600 x 54 x 1,60

tipo di macchina	dimensioni L x H x P (mm)
EVERISING (segue)	
H - 7056, VBS 0707 - 60, (25)	6800 x 54 x 1,60
HW 350/700	7000 x 41 x 1,30
FMB	
MINOR	1470 x 13 x 0,65
140	2020 x 20 x 0,90
150 DS	2400 x 20 x 0,90
<i>in alternativa</i>	2400 x 27 x 0,90
PHOENIX	
170, 200 A, 200 D, 200 DS, 240 D, 240 DP	
240 SA, 250 D, 250 DP, 250 SA	
250 SA Piping, PULSAR	2450 x 27 x 0,90
TRITON, ANTLIA, ANTARES, ORION, URANUS	
CENTAURO, SIRIUS, CYGNUS	
CALIPSO, OMEGA	2700 x 27 x 0,90
MAJOR, ZEUS, JUPITER, TITAN, 300 SAV	
240 AV, 240 AVD, 300D	3180 x 27 x 0,90
GALATIC, 400 SAV	3420 x 27 x 0,90
COPERNICO	3470 x 20 x 0,90
HERCULES, PEGASUS	4120 x 34 x 1,10
APOLLO	4140 x 34 x 1,10
SCORPIO	4250 x 34 x 1,10
POLARIS	4300 x 34 x 1,10
POLARIS (del 1999)	4500 x 34 x 1,10
1200 SAV	4900 x 27 x 0,90
ATLANTA	4900 x 41 x 1,30
PLUTON 1	4980 x 27 x 0,90
PLUTON 2	5020 x 34 x 1,10
OLIMPUS 1, 2, 3	5450 x 41 x 1,30
PLUTON (del 1999)	5600 x 34 x 1,10
FORTE	
PICCOLO	1215 x 13 x 0,65
F 200/S	2740 x 20 x 0,90
F 250	3660 x 27 x 0,90
FORTEMAT BA 321/ SIP - CNC	3660 x 34 x 1,10
FORTEMAT SBA 241/S	
SBA 241/S/M - CNC	4100 x 34 x 1,10
UNIFORTE 500	4300 x 34 x 1,10
F 320/SI - GBS	4350 x 34 x 1,10
F 360/S	4870 x 27 x 0,90
F 420/SI, FORTEMAT SBA 341/S	4870 x 34 x 1,10
FORTEMAT SBA 361/S, SBA 361/S - CNC	4870 x 41 x 1,30
FORTEMAT SBA 421/S, SBA 421/S - CNC	6050 x 41 x 1,30
FORTEMAT SBA 531/S, SBA 531/S - CNC	6270 x 54 x 1,60
FORTEMAT SBA 681/S, SBA 681/S - CNC	7400 x 54 x 1,60
FORTEMAT SBS 801/S	9000 x 67 x 1,60
FORTEMAT SBS 1001/S	10270 x 67 x 1,60
FRIGGI	
1 MF 320	4550 x 41 x 1,30
FP 280 ACN	4650 x 34 x 1,10
AST 650 x 400	5500 x 34 x 1,10
1 MF 420	5550 x 41 x 1,30
2 MF 520 N ACN	6750 x 54 x 1,30
AST 1200 x 400	6890 x 34 x 1,10
VAS H 4000 x 650 x 900	6900 x 54 x 1,60
<i>in alternativa</i>	6900 x 67 x 1,60
VAS H 2500 x 650 x 900	6920 x 54 x 1,60
2 MF 520	7260 x 54 x 1,60
VAS H 3000 x 1000 x 900	7900 x 54 x 1,60
<i>in alternativa</i>	7900 x 67 x 1,60
VTS 3000, VTS 4000	8270 x 41 x 1,30
ONL 560 x 600 ACN	8470 x 54 x 1,60

tipo di macchina	dimensioni L x H x P (mm)
2 MF 650	8530 x 54 x 1,60
AST 1500 x 600	8550 x 41 x 1,30
AST 1500 x 600	8600 x 54 x 1,60
ONL 660 x 700 ACN	8660 x 41 x 1,30
VAS H 3000 x 1500 x 900	9080 x 54 x 1,60
<i>in alternativa</i>	9080 x 67 x 1,60
2 MF 800	9820 x 67 x 1,60
AST 2500 x 400	10500 x 41 x 1,30
HESKA	
HES - 250 DGH	2750 x 27 x 0,90
HES - 250 DGH	2800 x 27 x 0,90
HES - 260, HES - 320, HES - 260 HL	3660 x 27 x 0,90
HDY MECH	
S - 10, V - 14, V - 14 A, V - 14 P	3660 x 27 x 0,90
S - 20, S - 20 P, S - 20 A, H - 10 A	4115 x 27 x 0,90
H - 12 A, H - 12 P	4115 x 34 x 1,10
V - 18, V - 18 A, V - 18 P, V - 18 APC	4546 x 34 x 1,10
H - 14 A	4674 x 34 x 1,10
S - 23, S - 23 P, S - 23 A	4724 x 34 x 1,10
VW - 18	4876 x 27 x 0,90
V - 18 EXTENDED HEAD	5030 x 34 x 1,10
M - 16 A, M - 16 P	5639 x 34 x 1,10
H - 16 A, H - 16 P	5740 x 41 x 1,30
H - 18 A	5842 x 41 x 1,30
<i>in alternativa</i>	5842 x 34 x 1,10
M - 20A, M - 20P	6248 x 41 x 1,30
H - 20A, H - 20P	6760 x 54 x 1,30
<i>in alternativa</i>	6760 x 54 x 1,60
H - 22 A	6858 x 54 x 1,60
V - 30	7370 x 41 x 1,30
<i>in alternativa</i>	7370 x 54 x 1,30
<i>in alternativa</i>	7370 x 54 x 1,60
H - 26 A, H - 26 P	7620 x 54 x 1,60
H - 28 A	7620 x 54 x 1,60
S - 35 P	9040 x 54 x 1,60
JAESPA	
W 150 G	2000 x 20 x 0,90
W 160 G	2300 x 20 x 0,90
W 180 DG	2450 x 20 x 0,90
W 220 DG/DGH/DGA, CONCEPT 240 GT/GTH/GTA	2940 x 27 x 0,90
CONCEPT 260 GT/GTH	3340 x 27 x 0,90
CLASSIC 302 DGH, W 260 DG/DGH	
W 260 M, W 320	3660 x 27 x 0,90
W 270 A	3900 x 27 x 0,90
W 270 A lama 34 mm 3	900 x 34 x 1,10
W 320 G, W 320 GH	4120 x 27 x 0,90
W 320 G, W 320 GH lama 34 mm, W 320 GA	4120 x 34 x 1,10
V 325 DGH/DGHS, V 380 DG/DGH	4250 x 34 x 1,10
CLASSIC 420 DGH	4490 x 34 x 1,10
W 400 A, W 400 HA, W 280 / 320 AZ	4570 x 34 x 1,10
W 322 AZP	4820 x 34 x 1,10
CLASSIC 500 DGH/DGA	4870 x 34 x 1,10
W 340 AZP	5100 x 34 x 1,10
W 402 AZP	5100 x 41 x 1,30
W 323 AZP	5300 x 34 x 1,10
W 300 AZP, W 302 AZP	5390 x 34 x 1,10
W 400 AZP	5500 x 34 x 1,10
W 400 AZP	6100 x 34 x 1,10
W 400 AZP	6400 x 41 x 1,30
W 500 HAP	6700 x 41 x 1,30
KALTENBACH	
UMB 250	3200 x 27 x 0,90

tipo di macchina	dimensioni L x H x P (mm)
KALTENBACH (segue)	
KB 360 G, KB 360 NA - G	3830 X 27 X 0,90
KBR 280 NA	3800 X 34 X 1,10
KBR 500 G	4600 X 34 X 1,10
KBR 610 DG	5620 X 34 X 1,10
KB 305 H, KB 305 NA, KB 380 H, KB 380 NA	5620 X 34 X 1,10
<i>in alternativa</i>	5620 X 41 X 1,30
KBS 400 DG	5730 X 34 X 1,10
KBR 370 H, KBR 370 NA	5730 X 41 X 1,30
KBR 371 H, KBR 371 NA	5920 X 41 X 1,30
KBS 620 DG	6175 X 41 X 1,30
KB 455 H, KB 455 NA	6200 X 41 X 1,30
<i>in alternativa</i>	6200 X 54 X 1,30
KBS 750 DG, KBS 860	6990 X 41 X 1,30
KBS 920 DG	7290 X 41 X 1,30
KBR 460 H, KBR 460 NA	7470 X 54 X 1,30
KB 550 H, KB 550 NA	7820 X 54 X 1,30
KBR 550 H, KBR 550 NA	7820 X 54 X 1,60
KBS 851 DG	7980 X 54 X 1,30
<i>in alternativa</i>	7980 X 54 X 1,60
KBS 1001 DG	8250 X 54 X 1,60
KB 700 H, KB 700 NA	8920 X 54 X 1,60
KASTO	
KASTO BSM E 2, KASTO BSM U 2	2825 X 27 X 0,90
FUNKTIONAL M/U/A	2910 X 27 X 0,90
DIAGONAL	3350 X 8 X 0,65
<i>in alternativa</i>	3350 X 27 X 0,90
SBA 220 AU, SBL 280 U, BSM 220 BA	
SBA 260 AU, BSM 260 BA, KASTO Cut E 2	
KASTO SBA A 2	3830 X 27 X 0,90
SSB 260 VA - fino alla serie 106	3912 X 34 X 1,10
SSB 260 VA - dalla serie 107	4115 X 34 X 1,10
SSB 260 VA - dalla serie 113	4115 X 38 X 1,30
SSB 260 VA - dalla serie 114	4115 X 41 X 1,30
KASTO SSB A 2 - fino alla serie 106	3912 X 34 X 1,10
KASTO SSB A 2 - dalla serie 107	4115 X 34 X 1,10
KASTO SSB A 2 - dalla serie 113	4115 X 38 X 1,30
KASTO SSB A 2 - dalla serie 114	4115 X 41 X 1,30
SBA 260/400 U/G, BSM 260/400 B/G	4310 X 27 X 0,90
PBA 320/460 U7AU	4623 X 41 X 1,30
SBA 280 AU, SBA 280 AU - G, SBA 320 AU	
SBA 320 AU - G, SBL 320 G, SBL 320 GH	
KASTO pos A 2, KASTO pos GA 2, KASTO pos A 3	
KASTO pos GA 3, KASTO pos GE 3	
KASTO pos GU 3	4930 X 34 X 1,10
KASTO twin A 2 / A 3 + L 2 / L3 - fino alla serie 103	4930 X 41 X 1,30
KASTO twin A 2 / A 3 + L 2 / L3 - dalla serie 104	4930 X 34 X 1,10
KASTO plate U 3 - fino alla serie 101	4930 X 41 X 1,30
optional	4930 X 54 X 1,30
SBA 320/500 DG - U/AU, KASTO profil 3	
SBA 400 AU, SBA 400 AU - G, SBL 400 G	
SBL 400 GH,	
KASTO cut GE 3, KASTO cut GU 3	
KASTO pos A 4, KASTO pos GA 4	
KASTO cut GE 4, KASTO cut GU 4	5090 X 34 X 1,10
KASTO twin A 4 / U 4 - fino alla serie 103	5090 X 41 X 1,30
KASTO twin A 4 / U 4 - dalla serie 104	5700 X 41 X 1,30
SBL 380 U	5232 X 34 X 1,10
BBS 360 / 600, KASTO bbs U 3x6	5290 X 41 X 1,30
<i>in alternativa</i>	5290 X 54 X 1,30
HBA 340 AU / 360 AU - fino alla serie 107	5334 X 34 X 1,10
HBA 360 AU - dalla serie 108, PBA 460 U / AU	5334 X 41 X 1,30

tipo di macchina	dimensioni L x H x P (mm)
KASTO (segue)	
KASTO plate U 3 - dalla serie 102	
KASTO BLOC U 5	5450 X 41 X 1,30
optional	5450 X 54 X 1,30
HBA 360 / 600 U- dalla serie 108	5734 X 41 X 1,30
PBA 520 / 620 U / AU	6096 X 41 X 1,30
HBA 420 AU	6300 X 41 X 1,30
<i>in alternativa</i>	6300 X 54 X 1,30
KASTO turn D 4	6775 X 41 X 1,30
KASTO tec U / A 4, KASTO tec U / A 4	6830 X 41 X 1,30
optional	6830 X 54 X 1,30
MEGA	
H-260A,H-260GA	3660 X 27 X 0,90
BS - 250 HAS, BS - 250 GA	3660 X 34 X 1,10
BS - 300 HAS, BS - 300 GA	3820 X 34 X 1,10
H - 330, H -330 GA, H -330	3920 X 34 X 1,10
BS - 400 HAS, BS - 400 GA, BS - 400 HA	
BS - 360 GA, BS - 360 HA, BS - 450 M,	
H - 400 A, H - 400 GA, H - 400	4570 X 34 X 1,10
BS - 450 SA	4670 X 41 X 1,30
BS - 450 HAAS, BS - 450 GAAS	4880 X 41 X 1,30
H - 5042 A	5100 X 41 X 1,30
H - 460 A, H - 460 GA, H - 460	
BS-1830 (H - 1830)	5300 X 41 X 1,30
BS - 760 M	5500 X 41 X 1,30
H -550 A, H - 550 GA, H - 550	5800 X 41 X 1,30
H - 600, S- 600	7600 X 54 X 1,60
H - 700 A, H - 700 GA H - 700, H - 800, S - 800	8128 X 54 X 1,60
MH - 800 S	8500 X 54 X 1,60
MH - 1080 S - 1080	8800 X 67 X 1,60
MEP	
PH-100	1138 X 13 X 0,65
SH 200 & SH 200/2	2375 X 20 X 0,90
SH 260 & SH 270	2750 X 27 X 0,90
SH 280 L SH 280 SX L SH 280 SXI	2950 X 27 X 0,90
SH 320 SX L SH 320 SXI, SH 320 AX L SH 320 AXI	
SH 320 CNC FE	3150 X 27 X 0,90
SH 330 HH L SH 330 AXI S, SH 330 CNC FE	3320 X 27 X 0,90
SH 400 CNC FE	4400 X 34 X 1,10
METALIN	
320 SA, 320 ST, 320 VA	3660 X 27 X 0,90
420 SA, 420 ST, 420 VA	4360 X 34 X 1,10
420 ST V	4570 X 34 X 1,10
METEORA	
UMB 250	3200 X 27 X 0,90
MB 300, 300 RR	3660 X 27 X 0,90
VMB 280	3800 X 34 X 1,10
GEROMAT 360	3830 X 27 X 0,90
MBL 300, MB 320	4000 X 27 X 0,90
VMB 230 DS	4100 X 34 X 1,10
MB 330 ERGONOMIC	4600 X 34 X 1,10
HMB / VMB 305 DS	4900 X 34 X 1,10
<i>in alternativa</i>	4900 X 41 X 1,30
HBM 405 R	5620 X 34 X 1,10
HMB / VMB 380 DS	5620 X 41 X 1,30
<i>in alternativa</i>	5620 X 34 X 1,10
HMB / VMB 455 DS	6200 X 54 X 1,60
HMB 705 G	6800 X 41 X 1,30
HMB / VMB 550 DS	7820 X 54 X 1,60
HMB / VMB 700 DS	8920 X 54 X 1,60

tipo di macchina	dimensioni L x H x P (mm)
MÜLLER	
KAMU 150 G	1470 x 13 x 0,65
KAMU 210 G, KAMU 220 G	2450 x 20 x 0,90
HBS 220 G	2450 x 27 x 0,90
HBS 230 G - M, HBS 230 G - MA	
HBS 230G - LR - M, HBS230 G - LR - MA	
HBS 230 G - LR - HA	
KAMU 260 G - M, KAMU 260 G - SC	
KAMU 280 DG - M, KAMU 280 DG - SC	
KAMU 280 G - HHS	
KAMU 280 DG - HHS, KAMU 310 G - HA	
KAMU DG - HA	2700 x 27 x 0,90
HBA 240, HBA 240 G, KAMU 270 A	
KAMU 300 G - A	3180 x 27 x 0,90
SBS 410, SBS 420, SBS 430	3400 x 13 x 0,65
SBS 450, SBS 460	3400 x 20 x 0,90
HBS 275 G	3460 x 27 x 0,90
<i>in alternativa</i>	3460 x 34 x 1,10
HBS 280, HBS 300, HBA 320 G	
HBS 321 G, HBS 260	3660 x 27 x 0,90
HBA 260, HBA 280	3660 x 34 x 1,10
KAMU 500 G - HA	4120 x 34 x 1,10
KAMU 450 G - A	4140 x 34 x 1,10
HBS 320, HBS 320 G - LR, HBS 322 G	4150 x 27 x 0,90
HBA 320, HBA 500 G, HBA 320 SG	
HBS 320 SG	4150 x 34 x 1,10
KAMU 380 VDG - HA	4250 x 34 x 1,10
HBA 400 S, HBA 500 SG, HBS 500 SG	
HBS 400 S	4400 x 34 x 1,10
KAMU 400 A	4500 x 34 x 1,10
SBS 650, SBS 660	4750 x 13 x 0,65
SBS 1150, SBS 1160	5000 x 20 x 0,90
	5000 x 13 x 0,65
HBS 450, HBS 450 G	5060 x 34 x 1,10
KAMU 700 HA, KAMU 700 DG - HA	5450 x 41 x 1,30
KAMU 1200	5600 x 34 x 1,10
PREDRAZZOLI	
SN 255	2500 x 27 x 0,90
SN 275, SN 300	2825 x 27 x 0,90
SN 350, SN 365	3150 x 27 x 0,90
SN 380	3634 x 27 x 0,90
PEHAKA	
HS 300 GBS, HS 300 GBS - AU	3660 x 27 x 0,90
HS 260, HSL 260, HS 260 Super	
PEHAKAMAT 250 SL, PEHAKAMAT 250 Super	37 x 27 x 0,90
PEHAKAMAT 260 ZP	4850 x 34 x 1,10
HS 340 GBS	5000 x 34 x 1,10
HS 420, PEHAKAMAT 420- R	5300 x 34 x 1,10
HS 340 / 500, PEHAKAMAT 360 ZP	5600 x 41 x 1,30
HS 440 / 560	6100 x 41 x 1,30
HS 540 / 710	6700 x 54 x 1,60
HS 310 / 600 GBS	6850 x 34 x 1,10
PEHAKAMAT 440 ZP	7200 x 41 x 1,30
PEHAKAMAT 540 / 610 ZP	7900 x 54 x 1,60
HS 650 / 800	8000 x 67 x 1,60
HS 400 / 800 GBS	8100 x 41 x 1,30
RES	
CAR 4	1640 x 13 x 0,65
TR 6 M	2000 x 20 x 0,90
CAR 5	2326 x 20 x 0,90
TR 8 M	2450 x 27 x 0,90
TR 7 SA/A	2650 x 20 x 0,90

tipo di macchina	dimensioni L x H x P (mm)
RES (segue)	
TR 8 A	2650 x 27 x 0,90
TR 9 M/SA, TR 10 SA/A	3000 x 27 x 0,90
300 M - SA	4020 x 27 x 0,90
260 CNC - AL	4100 x 34 x 1,10
300 M/45	4250 x 34 x 1,10
320 CNC- SA- AL	4450 x 34 x 1,10
320 / 45 CNC	4950 x 34 x 1,10
420 M - MSA	5100 x 34 x 1,10
420 CNC - SA- AL	5250 x 41 x 1,30
520 SA	6400 x 41 x 1,30
520 CNC - AL	6400 x 54 x 1,60
1000 VS	7530 x 54 x 1,60
650 CNC - SA, 1500 VS	8450 x 54 x 1,60
850 SG	9200 x 67 x 1,60
850 AISA	9700 x 67 x 1,60
650 SAS	9850 x 67 x 1,60
1050 SG	11700 x 67 x 1,60
1350 SA - SA	13600 x 67 x 1,60
1650 SA - SG	16100 x 80 x 1,60
RÜSCH	
TOP SAW 320	2825 x 27 x 0,90
HBS 260, 320 / 450 G, 275 A, 260 / 320 AF	3660 x 27 x 0,90
280A	4500 x 34 x 1,10
340 A, 400 / 600 SA	5250 x 34 x 1,10
420 A	5420 x 41 x 1,30
420 / 700, 420 / 700 G, 420 / 700 GS	5740 x 34 x 1,10
520 A	5890 x 41 x 1,30
520 / 700, 520 / 700 G, 520 / 700 GS	6380 x 41 x 1,30
600 A	8800 x 67 x 1,60
TRENNJAGER	
TEBA 100	1350 x 13 x 0,65
TEBA 110	1620 x 13 x 0,65
TEBA 160	1730 x 13 x 0,65
TEBA 160 L	2080 x 13 x 0,65
TEBA 200	2490 x 20 x 0,90
TEBA 200 L	2570 x 27 x 0,90
TEBA 240 bis NC	2710 x 27 x 0,90
TEBA 250 DGHA, TEBA 290 bis NC	
TEBA 260 BIS NC	3110 x 27 x 0,90
TEBA 361 - 362	3660 x 27 x 0,90
TEBA 330 GA	3810 x 27 x 0,90
TEBA 400	4300 x 34 x 1,10
TEBA 431 - 432 L 501	4400 x 34 x 1,10
TEBA 450 DG HA	5370 x 34 x 1,10
TEBA 502 DGHA, TESA 602 DGHA	
TEBA 750 DG HA	5370 x 41 x 1,30
WAY TRAIN	
UE - 100 S	1470 x 13 x 0,65
WE 225 S	2265 x 20 x 0,90
UE - 712 C, UE - 712 G, UE - 180 AH	
UE -712 SG	2360 x 20 x 0,90
WE 270 DS / WE 270 / DSA / WE 260 S	2460 x 27 x 0,90
UE - 916 V, UE - 916 A	3035 x 27 x 0,90
WE 330 DSA	3038 x 27 x 0,90
UE - 250A, UE - 250 V, UE - 250 SSA	3300 x 27 x 0,90
UE - 918 HAV, UE - 918 HA,	
UE - 918 SSA, UE - 918 S	3345 x 27 x 0,90
LX - 250	3505 x 34 x 1,10
UE 330 SA / 330 SSA / 330 A	4100 x 34 x 0,90
UE - 350	4700 x 34 x 1,10