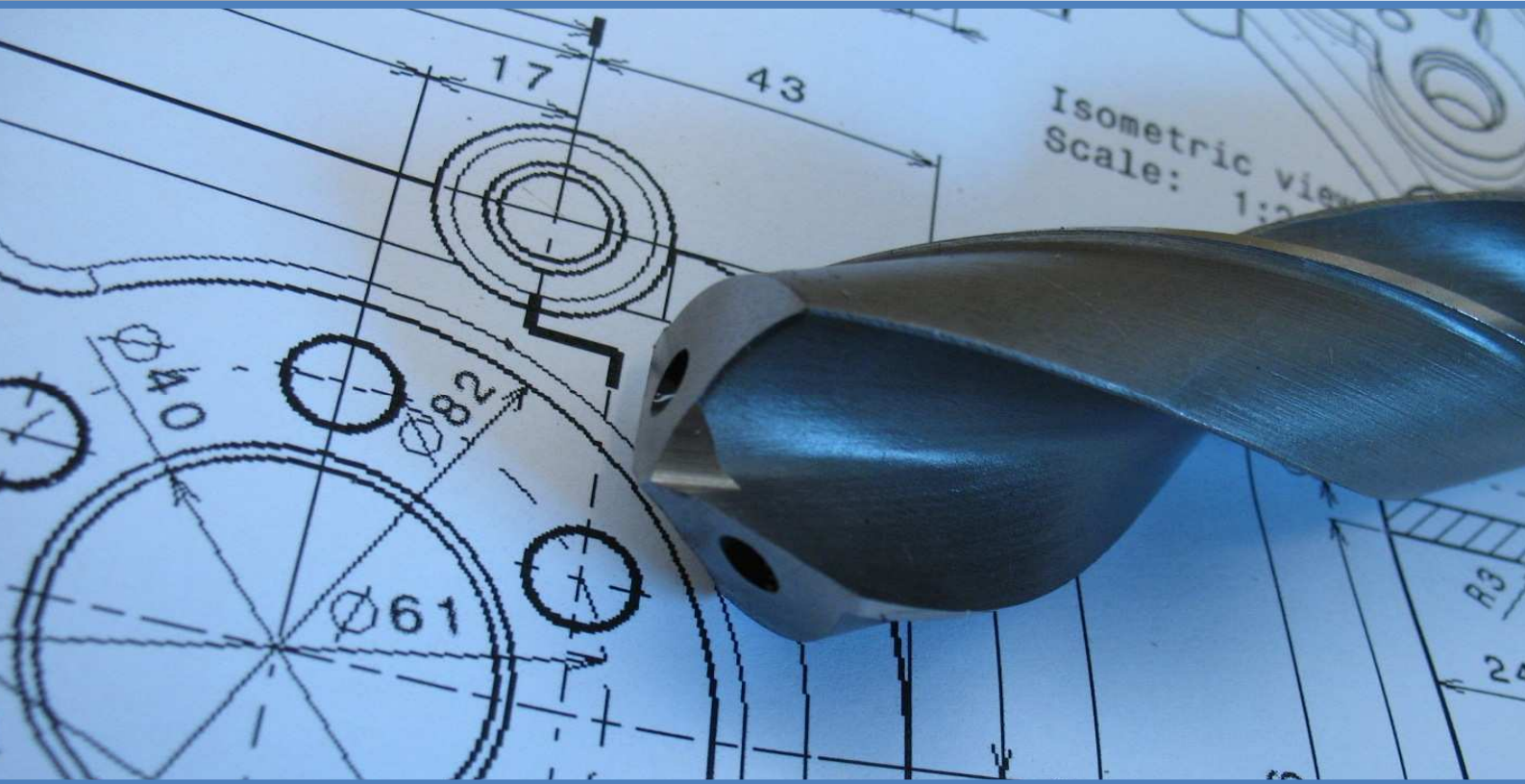


2009



CUTTING TOOLS

CUT Production Romania
I.L. Caragiale Sos. Ploiesti-Targoviste
Parc Industrial Mija





CUT Production este o nouă realitate în panorama Europeană a producătorilor de scule de tăiere, născută dintr-o joint – venture Italo – Româna. Se bazează pe un capital social în întregime Italian și utilaje și tehnici de proveniență Italiană, născute din experiența plurienală.

Ciclul productiv se desfășoară în întregime în interiorul societății, ce dispune de altfel, de un sistem modern de tratament termic, lucru ce permite un control continuu și constant al fluxului de producție. Utilajele sunt în permanență modernizate datorită unui raport stabil cu societățile producătoare.

Piesa de excelență a producției este reprezentată de burghiile serie extra lungă, cu parte activă de până la 1000mm atât în versiunea cu prindere cilindrică, cât și în cea cu prindere conică, alături de o gama dintre cele mai complete la nivel mondial, de burghie cu canale interne pentru lichide de ungere/răcire.

Spiritul inventiv, tipic italian se reflectă și în posibilitatea de producție de scule speciale în baza desenului ce urmărește nevoile speciale ale clientului.

Clientela ce se bazează pe produsele CUT Production este plasată în sectorul petrochimic și până la cel energetic, trecând prin domeniul schimbătoarelor de căldură, a pregătirilor de terenuri, construcții și în domeniul automobilistic, astfel încât astăzi sunt foarte multe realitățile productive care ni se adresează direct beneficiind din plin de Know-how-ul societății.

CUT Production is a new reality in the European panorama of the cutting tools producers, born from an Italian – Romanian joint venture. It is based on an entirely Italian social capital and the machinery and the techniques are also of Italian provenience, issued of many year of experience.

The production cycle completely takes place inside the society, which also possesses a modern system of thermal treatment that allows constant and continuous control of the stream of production. The machinery is in a permanent modernization due to the stable relationship with the producing societies.

The most exquisite part of the production is represented by the extra long series drills, with active side up to 1000mm for the cylindrical clamp version, as well as for that with tapering clamp, beside one of the most complete range of drills on worldwide standards, with inside chanel for lubrication/cooling liquids.

The creative, typically Italian spirit is also reflected in the possibility of producing special drawing-based tools in order to satisfy the costomer's special needs.

The cliente of CUT Production output is situatued from the petrochemical sector to the energetic one, also including the heat shift field, that of preparing the grounds, of buildings and the car field, so that nowadays there are multiple producing realities that concern us directly, having the maximum benefit of our society's know-how.

Cod - Code

Burghie cu coada conica

Serie normala cu canale pentru racire interne

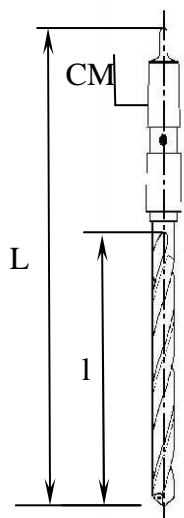
Alimentare axiala si radiala

4000 - 4100

Oversize morse taper shank drills

Standard series internal cooling

Axial and radial induction



DIN 341



4000

4100

Material – Material	HSS	HSS
Unghiul de ascutire – Point Angle	118°	130°
Tipul ascutirii – Point Shape	A	A

D h8 mm	L mm	l mm	CM	Pret Euro	Pret Euro
10,00	116	214	2	75,03	85,04
10,25	116	214	2	82,53	
10,50	116	214	2	75,03	86,30
10,75	125	223	2	83,66	
11,00	125	223	2	76,06	88,04
11,25	125	223	2	83,66	
11,50	125	223	2	96,06	89,78
11,75	125	223	2	85,52	
12,00	134	232	2	77,72	
12,25	134	232	2	85,52	
12,50	134	232	2	77,72	93,87
12,75	134	232	2	79,59	
13,00	134	232	2	72,35	98,09
13,25	142	240	2	82,53	
13,50	142	240	2	75,03	101,50
13,75	142	240	2	85,52	
14,00	142	240	2	77,72	102,44
14,25	147	245	2	88,37	
14,50	147	245	2	80,37	105,59
14,75	147	245	2	88,37	
15,00	147	245	2	80,37	107,38
15,25	153	251	2	93,98	
15,50	153	251	2	85,74	110,38
15,75	153	251	2	93,98	
16,00	153	251	2	83,07	112,11
16,25	159	257	2	93,98	
16,50	159	257	2	83,07	115,79
16,75	159	257	2	93,98	
17,00	159	257	2	83,07	117,35
17,25	165	263	2	100,22	
17,50	165	263	2	91,13	120,29
17,75	165	263	2	97,23	

18,00	165	263	2	88,37	122,12
18,25	171	292	3	103,09	
18,50	171	292	3	93,70	124,94
18,75	171	292	3	100,22	
19,00	171	292	3	91,08	127,91
19,25	177	292	3	109,03	
19,50	177	292	3	99,10	131,50
19,75	177	292	3	106,08	
20,00	177	292	3	96,43	133,85
20,50	184	305	3	111,99	137,38
21,00	184	305	3	101,82	140,32
21,50	191	312	3	119,07	145,51
22,00	191	312	3	108,19	149,19
22,50	198	319	3	117,90	153,74
23,00	198	319	3	107,16	157,28
23,50	198	319	3	117,90	161,38
24,00	206	327	3	107,16	167,21
24,50	206	327	3	123,73	171,30
25,00	206	327	3	112,51	175,07
1"	214	335	3	120,59	
25,50	214	335	3	123,27	181,26
26,00	214	335	3	120,59	185,29
26,50	214	335	3	123,27	189,50
27,00	222	371	4	125,94	195,92
27,50	222	371	4	139,30	200,81
28,00	222	371	4	138,22	205,47
28,50	230	379	4	153,29	212,31
29,00	230	379	4	147,41	217,25
29,50	230	379	4	159,66	223,46
30,00	230	379	4	157,55	232,15
30,50	239	388	4	189,00	
31,00	239	388	4	172,48	
31,50	239	388	4	206,31	
32,00	248	397	4	187,55	
33,00	248	397	4	203,00	
34,00	257	406	4	219,15	
35,00	257	406	4	232,49	
36,00	257	406	4	246,46	
37,00	257	406	4	267,88	
38,00	277	426	4	278,61	
39,00	277	426	4	300,01	
40,00	277	426	4	310,79	

Cod - Code

Burghie cu coada conica

Serie lunga cu canale pentru racire interne

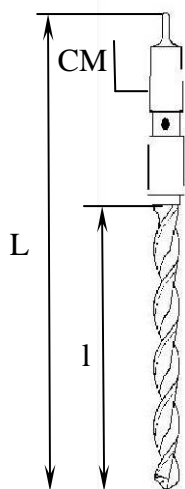
Alimentare axiala si radiala

4200

Oversize morse taper shank drills

Long series internal cooling

Axial and radial induction



DIN
1870/1

Affilatura Tipo A



4200

Material – Material	HSSCo
Unghiul de ascutire – Point Angle	130°
Tipul ascutirii - Point Shape	A

D h8 mm	L mm	l mm	CM	Pret Euro
10,00	285	185	2	114,92
10,50	285	185	2	116,15
11,00	300	195	2	127,03
11,50	300	195	2	128,23
12,00	310	205	2	131,25
12,50	310	205	2	134,39
13,00	310	205	2	133,63
13,50	325	220	2	137,99
14,00	325	220	2	139,07
14,50	340	220	2	140,30
15,00	340	220	2	141,48
15,50	355	230	2	143,30
16,00	355	230	2	144,52
16,50	355	230	2	146,36
17,00	355	230	2	148,78
17,50	370	245	2	162,15
18,00	370	245	2	163,80
18,50	370	245	3	166,37
19,00	370	245	3	168,73
19,50	385	260	3	204,43
20,00	385	260	3	206,81
20,50	385	260	3	209,26
21,00	385	260	3	211,64
21,50	405	270	3	220,79
22,00	405	270	3	223,76
22,50	405	270	3	227,45
23,00	405	270	3	231,67
23,50	425	270	3	253,99
24,00	440	290	3	258,82
24,50	440	290	3	263,66
25,00	440	290	3	267,29
25,50	440	290	3	270,94

26,00	440	290	3	275,16
26,50	440	290	3	279,99
27,00	460	305	4	299,36
27,50	460	305	4	306,03
28,00	460	305	4	312,11
28,50	460	305	4	318,03
29,00	460	305	4	325,35
29,50	460	305	4	335,02
30,00	460	305	4	345,91

Cod - Code

Burghie cu coada conica

Serie lunga cu canale pentru racire interne

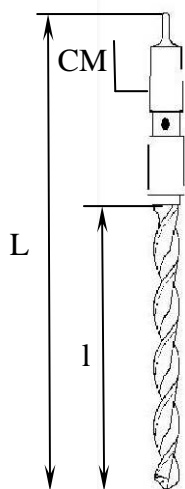
Alimentare axiala si radiala

4210

Oversize morse taper shank drills

Long series internal cooling

Axial and radial induction



DIN
1870/2

Affilatura Tipo A



4210

Material – Material	HSSCo
Unghiul de ascutire – Point Angle	130°
Tipul ascutirii - Point Shape	A

D h8 mm	L mm	l mm	CM	Pret Euro
14,00	410	275	2	172,47
14,50	425	275	2	173,56
15,00	425	275	2	174,57
15,50	445	295	2	184,04
16,00	445	295	2	186,18
16,50	445	295	2	188,26
17,00	445	295	2	191,49
17,50	465	310	2	208,25
18,00	465	310	2	210,35
18,50	465	310	3	213,47
19,00	465	310	3	216,68
19,50	490	325	3	262,93
20,00	490	325	3	268,37
21,00	490	325	3	278,69
22,00	515	345	3	289,13
23,00	515	345	3	299,76
24,00	555	365	3	331,22
25,00	555	365	3	346,49
26,00	555	365	3	352,34
27,00	580	385	4	383,94
28,00	580	385	4	399,62
29,00	580	385	4	415,45
30,00	580	385	4	441,76
31,00	610	410	4	473,27
32,00	635	410	4	510,01

Cod - Code

Burghie cu coada cilindrica

Serie extra lunga cu executie "S"

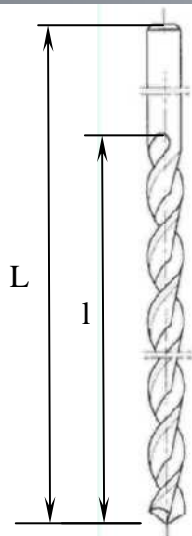
Pentru gauri adanci

3800

Straight shank twist drills

Extra long series "S"

For deep holes



Norma
fabrica

Affilatura Tipo B



L = 500mm l = 400mm

3800

Material – Material	HSS
Unghiul de ascutire – Point Angle	130°
Tipul ascutirii - Point Shape	B

D h8 mm	L mm	l mm	Pret Euro
5,00	500	400	26,24
5,50	500	400	27,31
6,00	500	400	27,84
6,50	500	400	29,18
7,00	500	400	29,79
7,50	500	400	31,59
8,00	500	400	32,32
8,50	500	400	34,17
9,00	500	400	34,81
9,50	500	400	36,95
10,00	500	400	37,79
10,50	500	400	39,52
11,00	500	400	40,16
11,50	500	400	42,57
12,00	500	400	43,80
12,50	500	400	45,78
13,00	500	400	46,59

Cod - Code

Burghie cu coada cilindrica

Serie extra lunga cu executie "S"

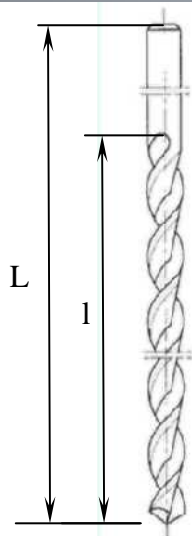
Pentru gauri adanci

3810

Straight shank twist drills

Extra long series "S"

For deep holes



Norma
fabrica

Affilatura Tipo B



L = 650mm l = 550mm



3810

Material – Material	HSS
Unghiul de ascutire – Point Angle	130°
Tipul ascutirii - Point Shape	B

D h8 mm	L mm	l mm	Pret Euro
5,00	550	650	31,06
5,50	550	650	33,20
6,00	550	650	34,24
6,50	550	650	37,22
7,00	550	650	38,72
7,50	550	650	40,69
8,00	550	650	41,70
8,50	550	650	44,45
9,00	550	650	45,78
9,50	550	650	48,19
10,00	550	650	49,15
10,50	550	650	53,55
11,00	550	650	56,17
11,50	550	650	60,78
12,00	550	650	62,55
12,50	550	650	66,94
13,00	550	650	68,54

Cod - Code

Burghie cu coada cilindrica

Serie extra lunga cu executie "S"

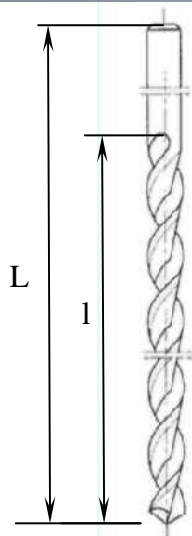
Pentru gauri adanci

3820

Straight shank twist drills

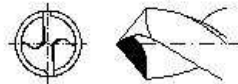
Extra long series "S"

For deep holes



Norma
fabrica

Affilatura Tipo B



L = 850mm l = 750mm

3820

Material – Material	HSS
Unghiul de ascutire – Point Angle	130°
Tipul ascutirii - Point Shape	B

D h8 mm	L mm	l mm	Pret Euro
5,00	850	750	42,84
6,00	850	750	47,37
7,00	850	750	51,83
8,00	850	750	57,18
9,00	850	750	62,26
10,00	850	750	68,50
11,00	850	750	77,15
12,00	850	750	91,14
13,00	850	750	106,02

Cod - Code

Burghie cu coada conica

Serie extra lunga cu executie "S"

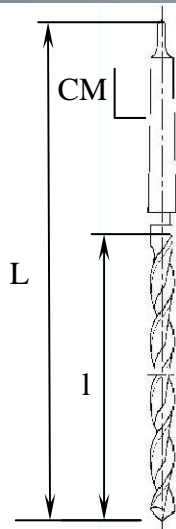
Pentru gauri adanci

1800

Morse taper shank twist drills

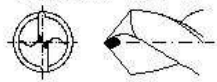
Extra long series "S"

For deep holes



Norma
fabrica

Affilatura Tipo A



L = 500mm l = 400mm



1800

Material – Material	HSS
Unghiul de ascutire – Point Angle	130°
Tipul ascutirii - Point Shape	A

D h8 mm	L mm	l mm	CM	Pret Euro
6,00	500	400	1	38,60
7,00	500	400	1	41,88
8,00	500	400	1	46,41
9,00	500	400	1	50,26
10,00	500	400	1	55,43
11,00	500	400	1	62,57
12,00	500	400	1	73,92
13,00	500	400	1	86,65
14,00	500	400	1	94,03

Cod - Code

Burghie cu coada conica

Serie extra lunga cu executie "S"

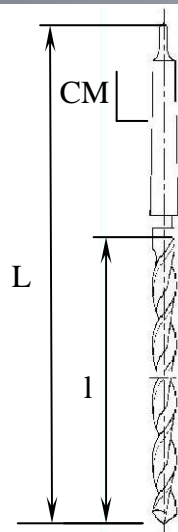
Pentru gauri adanci

1810

Morse taper shank twist drills

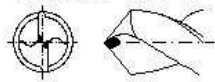
Extra long series "S"

For deep holes



Norma
fabrica

Affilatura Tipo A



L = 700mm l = 600mm



1810

Material – Material	HSS
Unghiul de ascutire – Point Angle	130°
Tipul ascutirii - Point Shape	A

D h8 mm	L mm	l mm	CM	Pret Euro
6,00	700	600	1	60,42
7,00	700	600	1	63,73
8,00	700	600	1	68,27
9,00	700	600	1	74,13
10,00	700	600	1	81,68
11,00	700	600	1	91,31
12,00	700	600	2	107,64
13,00	700	600	2	113,72
14,00	700	600	2	119,80
15,00	700	600	2	131,11
16,00	700	600	2	142,42
17,00	700	600	2	151,01
18,00	700	600	2	159,58
20,00	700	600	2	176,76
22,00	700	600	2	196,43

Cod - Code

Burghie cu coada conica

Serie extra lunga cu executie "S"

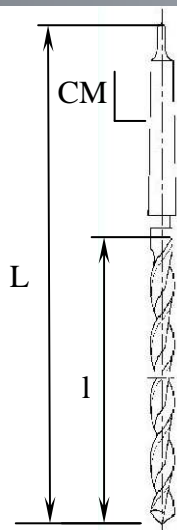
Pentru gauri adanci

1820

Morse taper shank twist drills

Extra long series "S"

For deep holes



Norma
fabrica

Affilatura Tipo A



L = 900mm l = 800mm



1820

Material – Material	HSS
Unghiul de ascutire – Point Angle	130°
Tipul ascutirii - Point Shape	A

D h8 mm	L mm	l mm	CM	Pret Euro
8,00	900	800	1	96,74
9,00	900	800	1	100,65
10,00	900	800	2	105,67
11,00	900	800	2	119,49
12,00	900	800	2	140,63
13,00	900	800	2	149,68
14,00	900	800	2	158,30
15,00	900	800	2	171,23
16,00	900	800	2	187,63
17,00	900	800	2	198,40
18,00	900	800	2	211,34
20,00	900	800	2	228,60
22,00	900	800	2	252,33

Cod - Code

Burghie cu coada conica

Serie lunga cu executie "S"

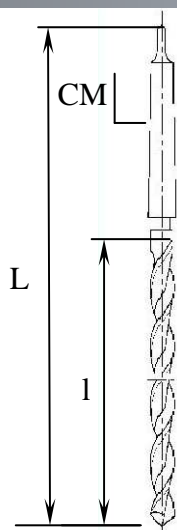
Pentru gauri adanci

1120

Morse taper shank twist drills

Long series "S"

For deep holes



DIN
341

Affilatura Tipo A



1120

Material – Material	HSSCo
Unghiul de ascutire – Point Angle	130°
Tipul ascutirii - Point Shape	A

D h8 mm	L mm	l mm	CM	Pret Euro
10,00	197	116	1	16,04
10,50	197	116	1	17,16
11,00	206	125	1	18,50
11,50	206	125	1	19,87
12,00	215	134	1	20,06
12,50	215	134	1	20,90
13,00	215	134	1	20,90
13,50	223	142	1	21,89
14,00	223	142	1	21,89
14,50	245	147	2	25,45
15,00	245	147	2	25,45
15,50	251	153	2	28,72
16,00	251	153	2	27,31
16,50	257	159	2	31,19
17,00	257	159	2	28,41
17,50	263	165	2	31,96
18,00	263	165	2	29,93
18,50	269	171	2	35,47
19,00	269	171	2	33,09
19,50	275	177	2	37,38
20,00	275	177	2	34,06
21,00	282	184	2	47,96
22,00	289	191	2	48,93
23,00	296	198	2	54,62
24,00	327	206	3	60,45
25,00	327	206	3	61,38
26,00	335	214	3	67,63
27,00	343	222	3	73,82
28,00	343	222	3	80,07
29,00	351	230	3	89,21
30,00	351	230	3	89,75

Cod - Code

Burghie cu coada conica

Serie lunga cu executie "S"

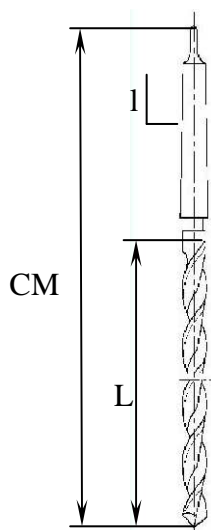
Pentru gauri adanci

1211

Morse taper shank twist drills

Long series "S"

For deep holes



DIN
1870/1

Affilatura Tipo A



1211

Material – Material	HSSCo
Unghiul de ascutire – Point Angle	130°
Tipul ascutirii - Point Shape	A

D h8 mm	L mm	l mm	CM	Pret Euro
5,50	230	150	1	18,62
6,00	230	150	1	18,62
6,50	230	150	1	19,12
7,00	230	150	1	19,12
7,50	230	150	1	19,62
8,00	265	165	1	19,62
8,50	265	165	1	23,46
9,00	275	175	1	22,05
9,50	275	175	1	24,95
10,00	285	185	1	23,38
10,50	285	185	1	28,80
11,00	300	195	1	27,23
11,50	300	195	1	27,73
12,00	310	205	1	29,30
12,50	310	205	1	32,77
13,00	310	205	1	29,25
13,50	325	220	1	32,97
14,00	325	220	1	33,63
14,50	340	220	2	36,79
15,00	340	220	2	35,34
15,50	355	230	2	41,10
16,00	355	230	2	39,04
16,50	355	230	2	41,10
17,00	355	230	2	40,15
17,50	370	245	2	45,15
18,00	370	245	2	43,94
18,50	370	245	2	50,77
19,00	370	245	2	50,66
19,50	385	260	2	56,65
20,00	385	260	2	55,66
20,50	385	260	2	74,08

21,00	385	260	2	68,04
21,50	405	270	2	80,14
22,00	405	270	2	72,66
22,50	405	270	2	85,30
23,00	405	270	2	83,19
23,50	425	270	3	104,25
24,00	440	290	3	95,19
24,50	440	290	3	112,47
25,00	440	290	3	100,32
25,50	440	290	3	119,68
26,00	440	290	3	108,46
26,50	440	290	3	121,53
27,00	460	305	3	112,73
27,50	460	305	3	132,22
28,00	460	305	3	119,42
28,50	460	305	3	140,29
29,00	460	305	3	124,67
29,50	460	305	3	142,73
30,00	460	305	3	130,43

Cod - Code

Burghie cu coada conica

Serie lunga cu executie "S"

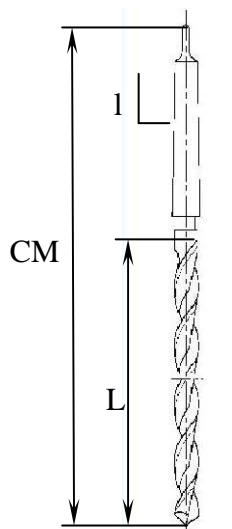
Pentru gauri adanci

1212

Morse taper shank twist drills

Long series "S"

For deep holes



DIN
1870/2

Affilatura Tipo A



1212

Material – Material	HSSCo
Unghiul de ascutire – Point Angle	130°
Tipul ascutirii - Point Shape	A

D h8 mm	L mm	l mm	CM	Pret Euro
5,50	300	200	1	26,52
6,00	300	200	1	26,52
6,50	300	200	1	27,02
7,00	300	200	1	27,02
7,50	300	200	1	27,52
8,00	330	210	1	27,52
8,50	330	210	1	31,54
9,00	345	220	1	33,19
9,50	345	220	1	36,61
10,00	360	235	1	32,86
10,50	360	235	1	40,50
11,00	375	250	1	38,54
11,50	375	250	1	41,30
12,00	395	260	1	41,30
12,50	395	260	1	45,90
13,00	395	260	1	42,71
13,50	410	275	1	47,42
14,00	410	275	1	47,12
14,50	425	275	2	51,67
15,00	425	275	2	50,18
15,50	445	295	2	55,38
16,00	445	295	2	53,97
16,50	445	295	2	56,02
17,00	445	295	2	56,12
17,50	465	310	2	31,06
18,00	465	310	2	57,90
18,50	465	310	2	69,29
19,00	465	310	2	64,68
19,50	490	325	2	72,55
20,00	490	325	2	72,51
20,50	490	325	2	85,30

21,00	490	325	2	84,52
21,50	515	345	2	100,10
22,00	515	345	2	97,58
22,50	515	345	2	105,94
23,00	515	345	2	100,10
23,50	535	345	3	127,15
24,00	555	365	3	116,48
24,50	555	365	3	133,69
25,00	555	365	3	119,57
25,50	555	365	3	155,86
26,00	555	365	3	140,24
26,50	555	365	3	167,34
27,00	580	385	3	148,45
27,50	580	385	3	177,19
28,00	580	385	3	161,32
28,50	580	385	3	184,54
29,00	580	385	3	169,23
29,50	580	385	3	196,96
30,00	580	385	3	175,92

Prescurtari – Short signs

Materiale – Materials

HSS – Otel super rapid
HSSCo – Otel super rapid cu cobalt 5%

High speed steel (AISI M2)
High speed steel with 5% cobalt (AISI M35)

Tipul – Type

Burghiile elicoidale difera intre ele prin tipul executiei si prin modul in care sunt ascutite. Executiile principale sunt de patru feluri in functie de inclinatia elicei:
Literale R si L indica tipul burghiului si inseamna rotatie dreapta, respectiv stanga.

Twist drills have different types and different sharpenings
The main types are four and could be recognized by helix inclination.
Letters R or L before the letters of the type signify respectively right or left hand.

Unghiul burghiului – Point angle

Cele mai intalnite unghiuri ale burghiului sunt de 118°-120° si 130°-140°, de altfel se utilizeaza primele pentru burghie de tip N sau H iar urmatoarele pentru cele de tipul W si S.

The most common point angle are 118°-120° and 130°-140°; the first one is usually adopted on types N and H, the second one types W and S.

Ascutire – Point shape



Ascutire standard
Nu este evidentiata in catalog.

Standard sharpening
Non shown in the catalogue



Micsorarea nucleului.Reduce grosimea nucleului, si deci presiunea de penetrare inbunatatind conditiile de taiere. Este utilizata pentru burghie lungi.

Web thinning. It reduces the web thickness therefore the penetration pressure and gets better cutting conditions. Used for long series.



Micsorarea nucleului si corectarea taisului. Reduce grosimea nucleului si modifica taisul burghiului facand-ul ideal pentru gauri groase si adanci, pentru burghie normale si lungi.

Web thinning with cutting point correction. It reduces the web thickness and modifies the cutting point optimizing it for heavy duty and deep holes drilling.

s.c. CUT Production Romania s.r.l.
Sos. Ploiesti – Targoviste
I.L. Caragiale
Parc Industrial Mija
Fax/Tel: (004)0245.660.102
E-mail: office@cutproduction.ro



Catalog realizat de Mitrache Ionut
Data ultimei actualizari 02.sept.09