



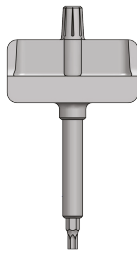
VICTORIAD  
ST070

THE SELF POSITIONING JOINTING CUTTER

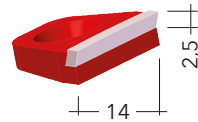
ST070D



ACHBT20DFAAA



AITD14H32N100A

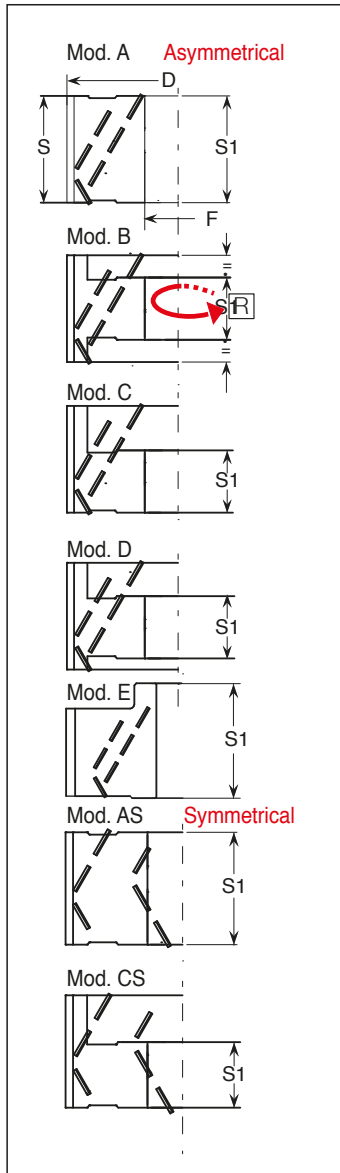


WV088

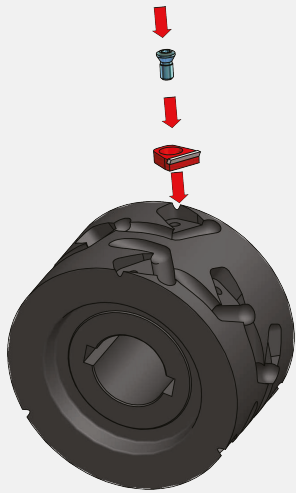


## 3 PRINCIPLES CUTTING

● = Ready in stock ■ = Delivery time 20 working days

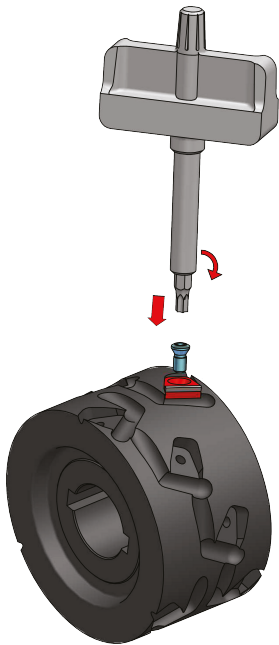


D	S	S1	F	Z	Mod.	Machines	Left Code	Right Code	€
60	65	62	25+2CH	18	B	Felder/Fraval	■ ST070D0603ABL	■ ST070D0603ABR	
60	65	65	25+2CH	18	A	Felder/Fraval	■ ST070D0603AAL	■ ST070D0603AAR	
70	45	61	25+2CH	12	E	Hebrock/EBM	■ ST070D0703BEL	■ ST070D0703BER	
70	65	81	25+2CH	18	E	Hebrock/EBM	■ ST070D0703AEL	■ ST070D0703AER	
80	45	53	30+2CH	12	AS	Biesse		● ST070D0803BBR	
80	48	64	25+2CH	15	C	Felder	■ ST070D0803BCL	■ ST070D0803BCR	
80	65	53	30+2CH	18	AS	Biesse		● ST070D0803ASR	
80	65	53	30+2CH	18	B	Biesse	● ST070D0803ABL	● ST070D0803ABR	
80	65	64	25+2CH	18	C	Felder	■ ST070D0803ACL	■ ST070D0803ACR	
85	45	45	30+2CH	12	A	Ott	■ ST070D0853AAL	■ ST070D0853AAR	
85	65	45	30+2CH	18	B	Ott	● ST070D0853BBL	● ST070D0853BBR	
85	85	50	30+2CH	24	C	Ott	■ ST070D0853ACL	■ ST070D0853ACR	
100	45	25	30+2CH	12	B	Holz-Her	■ ST070D1003BBL	■ ST070D1003BBR	
100	45	32	30+2CH	12	B		■ ST070D1003ABL	■ ST070D1003ABR	
100	45	41	30+2CH	12	B	Brandt/IMA/Biesse	● ST070D1003CBL	● ST070D1003CBR	
100	45	41	30+2CH	12	C	Brandt/IMA	■ ST070D1003CCL	■ ST070D1003CCR	
100	45	45	30+2CH	12	A		■ ST070D1003AAL	■ ST070D1003AAR	
100	45	61	30+2CH	12	C	Hebrock/EBM	■ ST070D1003BCL	■ ST070D1003BCR	
100	45	75	30+2CH	12	AS	Biesse		● T070D1003CAR	
100	54	25	30+2CH	15	B	Cehisa	■ ST070D1003DBL	■ ST070D1003DBR	
100	54	26	30+2CH	15	B	Holz-Her/SCM	● ST070D1003EBL	● ST070D1003EBR	
100	54	60	30+2CH	15	C	SCM	● ST070D1003ACL	● ST070D1003ACR	
100	65	25	30+2CH	18	B	Holz-Her	■ ST070D1003FBL	■ ST070D1003FBR	
100	65	40,5	30+2CH	18	D	SCM	● ST070D1003EDL	● ST070D1003EDR	
100	65	41	30+2CH	18	CS	Brandt/IMA	■ ST070D1003EAL	■ ST070D1003EAR	
100	65	41	30+2CH	18	C	Brandt/SCM	● ST070D1003ECL	● ST070D1003ECR	
100	65	56,5	30+2CH	18	C	Fraval	■ ST070D1003CCL	■ ST070D1003CCR	
100	65	60	30+2CH	18	C	SCM/Stefani	● ST070D1003FCL	● ST070D1003FCR	
100	65	75	30+2CH	18	AS	Biesse		● ST070D1003DAR	
100	65	81	30+2CH	18	C	Hebrock/EBM	■ ST070D1003DCL	■ ST070D1003DCR	
100	85	85	30+2CH	24	C	Brandt	■ ST070D1003GCL	■ ST070D1003GCR	
100	105	85	30+2CH	30	C	Brandt	■ ST070D1003HCL	■ ST070D1003HCR	
100	124	96	30+2CH	36	B	Fraval	■ ST070D1003GBL	■ ST070D1003GBR	
125	32	34	30+2CH	9	A	IMA	■ ST070D1253CAL	■ ST070D1253CAR	
125	48	40	30+2CH	18	AS	Biesse/Homag		● ST070D1253DAR	
125	48	40	30+2CH	15	C	Homag	■ ST070D1253CCL	■ ST070D1253CCR	
125	48	40	30+2CH	15	B	Biesse	● ST070D1253FBL	● ST070D1253FBR	
125	48	45	30+2CH	15	A	IMA	■ ST070D1253AAL	■ ST070D1253AAR	
125	48	57	30+2CH	15	E	IMA	■ ST070D1253AEL	■ ST070D1253AER	
125	54	42	30+2CH	18	B		■ ST070D1253BBL	■ ST070D1253BBR	
125	65	40	30+2CH	24	AS	Biesse/Homag		● ST070D1253BAR	
125	65	42	30+2CH	21	C	IMA	■ ST070D1253BCL	■ ST070D1253BCR	
125	65	53	30+2CH	21	B	Biesse	■ ST070D1253EBL	■ ST070D1253EBR	
125	65	57	30+2CH	21	E	IMA	■ ST070D1253BEL	■ ST070D1253BER	

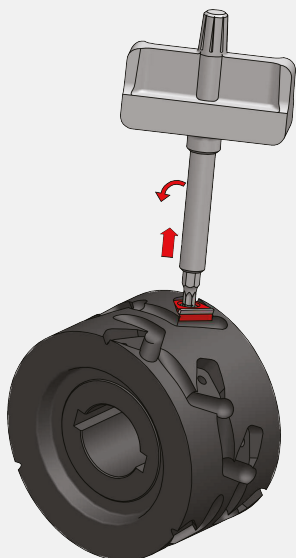


### ASSEMBLY - MONTAGGIO

- 1) Clean up the tool body and the inserts' seats from any impurities.  
*Ripulire corpo utensile e sedi inserti da eventuali impurità.*
- 2) Place the DP insert into the seat.  
*Posizionare inserto DP nella sede.*
- 3) Press lightly to the end of the seat.  
*Esercitare una leggera pressione verso il fondo della sede.*
- 4) Make sure of the correct positioning of the Insert.  
*Assicurarsi del corretto posizionamento dell'inserto.*

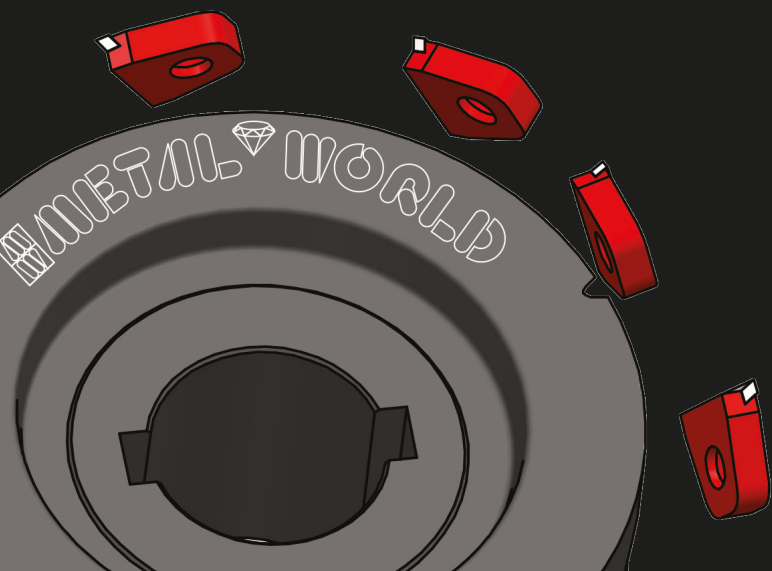


- 5) Lock the screw until the "CLICK" for stress (5 N m), using the included dynamometric key.  
*Avvitare la vite in dotazione serrando fino al "CLICK" da sforzo (5 N m) con l'apposita chiave dinamometrica in dotazione.*
- 6) Repeat it for each insert.  
*Ripetere l'operazione per ogni sede ed inserto.*
- 7) Set the tool on the spindle of the machine.  
*Posizionare l'utensile nell'albero motore della macchina.*



### DISASSEMBLY/REPLACEMENT - SMONTAGGIO/SOSTITUZIONE

- 1) Unscrew the clamping screw with the supplied key.  
*Svitare la vite di fissaggio con l'apposita chiave in dotazione.*
- 2) Remove the DP insert from the seat.  
*Rimuovere l'inserto DP dalla sede.*
- 3) Clean up the tool body and the inserts' seats from any impurities.  
*Ripulire corpo utensile e sedi inserti da eventuali impurità.*
- 4) See point "2".  
*Vedi punto "2".*



# VICTORIAD

## THE SELF POSITIONING JOINTING CUTTER

### SELF-POSITIONING AUTOPOSIZIONANTE

Head with self-positioning PCD insert, easily replaceable with the supplied torque wrench.  
THE SYSTEM IS AN EXCLUSIVE PATENT OF METAL WORLD SPA.

*Testa con inserto in PCD auto posizionante, facilmente sostituibile con l'apposita chiave dinamometrica in dotazione. Il sistema è un BREVETTO ESCLUSIVO DI METAL WORLD SPA.*

### NO SHARPENING NON RIAFFILARE

The PCD insert does not need regrinding on the head. Thanks to the fast and accurate replacement of the PCD insert, the continuity of work is guaranteed.

*L'inserto in PCD non ha bisogno della riaffilatura sulla testa. Grazie alla veloce e precisa sostituzione del inserto in PCD, la continuità di lavoro è garantita.*

### PRECISION PRECISIONE

The system guarantees a high degree of finish thanks to the high precision of the tool.

*Il sistema garantisce, un alto grado di finitura grazie all'elevata precisione dell'utensile.*

### ONE KNIFE UN COLTELLO

One single PCD insert (interchangeable) usable for all diameters. Simplicity in the management of the spare part, a single PCD insert for all the cutter head models (T070D).

*Un solo inserto in PCD (intercambiabile) utilizzabile per tutti i diametri. Semplicità nella gestione del ricambio, un solo inserto in PCD per tutti i modelli di testa (T070D).*

### NO FERROUS METAL NON E' METALLO

Special Aluminum Alloy body construction.

*Costruite con un corpo di una speciale Lega di Alluminio.*

### BLACK NERO

The tool is coated with a special "BLACK-MW" treatment, to give to the tool greater mechanical resistance and better chip evacuation.

*L'utensile è rivestito con uno speciale trattamento "BLACK-MW", per conferire all'utensile una maggiore resistenza meccanica ed una migliore facilità di evacuazione del truciolo.*

### LOW NOISE RUMOROSITÀ

The design of the body and the positioning of the cutting edges, significantly reduce the noise of the tool.

*Il design del corpo della testa ed il posizionamento dei taglienti riducono notevolmente la rumorosità dell'utensile.*

### VIBRATIONS VIBRAZIONI

Significant vibration reduction due to the lightness of the body.

*Notevole riduzione delle vibrazioni, dovuto alla leggerezza del corpo.*

### MACHINES MACCHINE

Applicable on the main Edge Banding machines: SCM, BIESSE, BRANDT, CEHISA, HOLZER, STEFANI, FELDER, HOMAG, IMA, OTT, FRAVOL, HEBROCK.

*Utilizzabili sulle principali macchine bordatrici: SCM, BIESSE, BRANDT, CEHISA, HOLZER, STEFANI, FELDER, HOMAG, IMA, OTT, FRAVOL, HEBROCK.*

### CUSTOMIZED PRODUCT PRODOTTO PERSONALIZZATO

In case of special machines, we are able to customize the product.

*Je nach Modell der Maschinen sind auch Sonderausführungen lieferbar.*