

Globus®

2012-2013 | КАТАЛОГ
ИНСТРУМЕНТОВ



Уважаемые Господа! Вашему вниманию представляем наш новый каталог инструментов, которые используются не только на высокотехнологических производственных линиях, но также и на небольших предприятиях.

Ассортимент наших изделий очень разнообразный, причем, его значительную часть составляют режущие инструменты, изготавливаемые по индивидуальному заказу клиентов. Учитывая такой широкий спектр коммерческого предложения, мы можем разделить его согласно нижеуказанной классификации:

- инструменты для обработки дерева и деревопроизводных материалов
- инструменты для обработки металла, алюминия и ПВХ
- строительный режущий инструмент
- специализированный инструмент

В нашей работе используем собственный, многолетний производственно-конструкторский и научно-исследовательский опыт, а также высокую квалификацию и заинтересованность работников нашего предприятия. В течение всей нашей 90-летней деятельности, мы совершенствовали производственные технологии и технику лазерной резки, внедряя самые современные станки и центры с числовым программным обеспечением. Наши производственные цеха располагают самым современным машинным парком, который обслуживают высококвалифицированные рабочие, гарантирующие высокое качество производимых изделий. Деятельность нашей фирмы основывается на специально разработанных, четко реализуемых и контролируемых процессах управления.

Нашей миссией является удовлетворение потребностей клиента путем поставки высококачественных изделий и услуг, легко доступных, характеризующихся надежностью, которая достигается благодаря кропотливой работе и профессиональному подходу к производственному процессу и дистрибуции инструментов марки Globus.


Наша цель – это постоянное развитие, которое реализуется путем внедрения новых инвестиций в технологический процесс производства наших изделий, а также систематическое повышение квалификации инженерно-коммерческого звена.

История Фабрики Пил и Инструментов Валеница начинается с 1921 года, когда три владельца объединили свои усилия, создавая „Польско – Силезскую Фабрику Пил и Инструментов“. Изначальной задумкой Оскара Фабини, Артура Шадля и Редля было производство в промышленном масштабе режущих инструментов в Польше. Тогдашняя технология производства, в значительной степени, зависела от навыков и умений работников. В тот период, фабрика в основном производила инструменты для распиловки дерева, тем самым удовлетворяя потребности лесного промысла, пилорам и небольших столярных мастерских. С течением времени, Фабрика расширила свой ассортимент для быстроразвивающейся промышленности, вводя в производство другой режущий инструмент для деревообработки, металлообработки, а также строительный инструмент.

Сегодня, кроме профессиональных режущих инструментов, предлагаем также комплексные консультационные услуги наших технических специалистов.

Радушно приглашаем к взаимному сотрудничеству!

Председатель Правления



Ежи Мицек

РАЗДЕЛ I ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ ДЕРЕВА И ДЕРЕВОПРОИЗВОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ, ОБЫЧНЫЕ ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ
ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ, РАМНЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛОРАМ
НОЖИ ДЛЯ СТРОГАЛЬНЫХ СТАНКОВ

16

ФАСОННЫЕ ФРЕЗЫ, ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ, КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ
СВЕРЛА С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ, КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ
ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ ВЕРХНЕСПИНДЕЛЬНЫХ СТАНКОВ

53

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ DIA, КОРПУСНЫЕ СВЕРЛА DIA
СВЕРЛА СКВОЗНЫЕ DIA, ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ И ПОДРЕЗАЮЩИЕ ПИЛЫ DIA,
ГОЛОВКИ DIA, ФАСОННЫЕ ФРЕЗЫ DIA

120

РАЗДЕЛ II ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛА, АЛЮМИНИЯ И ПВХ

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ ALUEX
ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ ФАЗИРОВАНИЯ ПРОФИЛЕЙ ОКОННЫХ ШТАПИКОВ
ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ STEEL-TECH

141

ОТРЕЗНЫЕ ФРЕЗЫ, ДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ КОПИРОВАНИЯ КЛЮЧЕЙ
ДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ РАСПИЛОВОЧНЫХ СТАНКОВ
СЕГМЕНТНЫЕ ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ, ЗАПАСНЫЕ СЕГМЕНТЫ, ПИЛЫ ДЛЯ РАСПИЛОВКИ

145

ЛЕНТОЧНЫЕ ПОЛОТНА
НОЖОВОЧНЫЕ ПОЛОТНА
ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ МЕТАЛЛА

158

РАЗДЕЛ III ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТЫ, РУЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ, НОЖИ ДЛЯ СТРОГАЛЬНЫХ СТАНКОВ
РАСПОРНЫЕ КОЛЬЦА ДЛЯ РЕДУКЦИОННОЙ ВТУЛКИ
КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА

169

ДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ, ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ
ПОЛОТНА
РУЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ

184

ПИЛЫ АЛМАЗНЫЕ ДЛЯ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТОВ
ПИЛЫ АЛМАЗНЫЕ ДЛЯ РАСПИЛОВОЧНЫХ СТАНКОВ С ДВИГАЮЩИМСЯ СУППОРТОМ
СВЕРЛА ДЛЯ КАМНЯ И БЕТОНА, ИНСТРУМЕНТЫ SDS+

190

РАЗДЕЛ IV СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ

199

РАЗДЕЛ V СИСТЕМА ЭКСПОЗИЦИИ ИНСТРУМЕНТОВ

205

РАЗДЕЛ I – ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ ДЕРЕВА И ДЕРЕВОПРОИЗВОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ

	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	13
PS010	Пилы с твердосплавными напайками НМ для продольной распиловки натурального древесного массива	16
PS010	Пилы с твердосплавными напайками НМ для пазирования	17
PS015	Пилы с твердосплавными напайками НМ и ограничителем подачи для продольной распиловки натурального древесного массива	17
PS050	Пилы с твердосплавными напайками НМ с групповым зубчатым венцом (GMWA)	18
PS110	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия MULTIX PLUS (с двумя ножами) для продольной распиловки натурального древесного массива на многопилных станках	18
PS110	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия MULTIX Standard (с двумя ножами) для продольной распиловки натурального древесного массива на многопилных станках	19
PS120	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия MULTIX PLUS (с четырьмя ножами) для продольной распиловки натурального древесного массива на многопилных станках	20
PS120	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия MULTIX Standard (с четырьмя ножами) для продольной распиловки натурального древесного массива на многопилных станках	21
PS130	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия MULTIX PLUS (с шестью ножами) для продольной распиловки натурального древесного массива на многопилных станках	21
PS190	Пилы с твердосплавными напайками НМ типа MULTIX PLUS (без сгребующих ножей) для продольной распиловки натурального древесного массива	22
PS900	Пилы с твердосплавными напайками НМ для окорки дерева	23
PS015	Пилы с твердосплавными напайками НМ для продольной распиловки натурального древесного массива и отопительного дерева на маятниковых станках	23
PS210	Пилы с твердосплавными напайками НМ для поперечной распиловки натурального древесного массива	24
PS320	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия GLOTECH 2 (3GS) для вырезки дефектов	25
PS310	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия GLOTECH 2 (GA) для резки деревопроизводных материалов	26
PS312	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия MARATHON 2 (GA) для резки деревопроизводных материалов	26
PS312	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия PERFECTCUT (GA) для резки деревопроизводных материалов	27
PS320	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия GLOTECH 2 (GS) для резки деревопроизводных материалов	27
PS322	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия MARATHON 2 (3GS) для распиловки натурального шпона в пакете и рамок	28
PS312	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия MARATHON 2 (GA) для резки деревопроизводных материалов в пакете	29
PS615	Пилы подрезающие с твердосплавными напайками НМ серия GLOTECH 2 – зубья прямые (GS)	30
PS627	Пилы подрезающие с твердосплавными напайками НМ серия MARATHON 2 – зубья конические (1GR)	30
PS646	Пилы подрезающие с твердосплавными напайками НМ серия GLOTECH – попеременно-чередующиеся зубья (GS)	31
PS647	Пилы подрезающие с твердосплавными напайками НМ серия COMFORT с системой плавной регулировки среза	31
PS670	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия GS10 ТИП KOLIBER для электроинструментов	33
PS675	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия GB15 ТИП BRYTAN для электроинструментов	34

PS685	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия GB15 ТИП BRYTAN Макс для настольных станков	34
PS680	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия 1GS5 ТИП OSA для электроинструментов	35
PS673	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия SET2 для электроинструментов	36
PS320	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия GLOTECH 2 для электроинструментов	37
PS682	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия STEEL-TECH Electro для электроинструментов	37
PS415	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия ALUEX (GA -5°) для резки алюминия и ПВХ	38
PS415	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия ALUEX (GA +5°) для резки профилей из алюминия и ПВХ	39
PS900	Пилы с твердосплавными напайками НМ для фазирования штапиков	40

ОБЫЧНЫЕ ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	41
PT100	Пилы обычные КА для продольной распиловки натурального древесного массива	42
PT110	Пилы обычные LA для продольной распиловки натурального древесного массива	42
PT140	Пилы обычные WA для поперечной распиловки натурального древесного массива	44
PT150	Пилы обычные KB для поперечной распиловки натурального древесного массива	45

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

PA510	Ленточные пилы серия BARAKUDA Premium для распиловки свежей древесины (HOR)	46
PA410+430	Ленточные пилы серия PIRANIA Plus для распиловки свежей древесины (HOR,OR,NN)	46
PA310+330	Ленточные пилы серия ORKA Plus для распиловки свежей древесины (HOR,OR,NN)	48
OP201	Боразоноый шлифовальный круг для заточки ленточных пил	48

РАМНЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛОРАМ








PR110	Рамные пилы для пилорам – для распиловки свежей древесины	49
PR	Рамные пилы для пилорам по индивидуальному заказу	49

НОЖИ ДЛЯ СТРОГАЛЬНЫХ СТАНКОВ

NS110	Ножи для строгальных станков NCV1	50
NS120	Ножи для строгальных станков EXTRA CHROM	50
NS130	Ножи для строгальных станков	51
NS140	Ножи для строгальных станков	51

ФАСОННЫЕ ФРЕЗЫ

	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	52
CL010	Фрезы прямые с твердосплавными напайками НМ	53
CL020	Фрезы прямые с твердосплавными напайками НМ – с резами	53
CL030+040	Фрезы прямые регулируемые с твердосплавными напайками	54
CL050+060	Фрезы прямые регулируемые с резами из твердосплавных напайек НМ	55
CL070	Фрезы прямые с резами из твердосплавных напайек НМ	56
CL071	Фрезы прямые строгальные с твердосплавными напайками	56
CL080	Фрезы прямые с отдельной режущей кромкой с твердосплавными напайками НМ	57

CL090	Фрезы четвертькруглые вогнутые с твердосплавными напайками HM	57	LJ050	Фрезерные головки прямые с запасными пластинами HM – и резацами	82
CL100	Фрезы полукруглые вогнутые с твердосплавными напайками HM	58	LJ555	Запасные пластинки HM к головкам LJ050, зажимные клинья 	82
CL110	Фрезы полукруглые выпуклые с твердосплавными напайками HM	58	LJ051	Фрезерные головки прямые с запасными пластинами HM – и резацами	83
CL120	Фрезы угловые односторонние с твердосплавными напайками HM	59	LJ555	Запасные пластинки HM к головкам LJ051, зажимные клинья 	83
CL130	Фрезы регулируемые закругляющие с твердосплавными напайками HM	59	LJ060	Фрезерные головки прямые с запасными пластинами HM	84
CL140	Фасонные фрезы с твердосплавными напайками HM	60	LJ555	Запасные пластинки HM к головкам LJ060 	84
CL150	Фасонные фрезы симметрические с твердосплавными напайками HM	60	LJ070	Фрезерные головки прямые наборные с запасными пластинами HM	85
CL160	Фрезы с твердосплавными напайками для перил HM	61	LJ555	Запасные пластинки HM к головкам LJ070 	85
CL170	Фрезы с твердосплавными напайками для шпунтов	61	LJ080	Фрезерные головки угловые регулируемые с запасными пластинами HM	86
CL180+210	Фасонные фрезы с твердосплавными напайками	62	LJ555	Запасные пластинки HM к головкам LJ080 	86
CL220	Фрезы для поликлинообразных соединений с твердосплавными напайками HM	64	LJ090	Фрезерные головки спиральные раздельные с режущей кромкой и запасными пластинами HM	87
CL230	Комплект фрез для поликлинообразных соединений с твердосплавными напайками HM	64	LJ555	Запасные пластинки HM к головкам LJ090 	87
CL240	Фрезы регулируемые для поликлинообразных соединений с твердосплавными напайками HM	64	LJ100	Фрезерные головки для дверных филенок с запасными пластинами HM	88
CL270	Фрезы с твердосплавными напайками для дверных филенок HM 	65	LJ600	Запасные пластинки HM к головкам LJ100	88
CL280+281	Фасонные фрезы с твердосплавными напайками для дверных филенок HM 	65	LJ110	Фрезерные головки для дверных филенок с запасными пластинами HM	89
CL290	Комплекты фрез для рам мебельных дверей с твердосплавными напайками HM	66	LJ610	Запасные пластинки HM к головкам LJ110	89
CL291	Комплект фрез для дверных рам – с различными возможностями отделки наружной части дверной коробки 	66	LJ130	Фрезерные головки для задвижных ножей с запасными ножами HSS 	90
CL300	Комплекты фрез с твердосплавными напайками для дверных рам HM	67	LJ630	Задвижные ножи HSS для головок LJ130 	90
CL310	Комплекты фрез (универсальные) с твердосплавными напайками для дверных рам HM	68	LJ150+160	Строгальные головки с 4 и 6 ножами	91
CL320+330	Комплекты фрез с твердосплавными напайками для половой доски HM	68	LJ150	Крепежные рейки с комплектом болтов – для строгальных головок LJ150+160	92
CL340	Комплекты фрез с твердосплавными напайками для вагонки HM	69	NS130+140	Ножи HSS, HM для строгальных станков, к головкам LJ150+160	92
CL530	Комплекты фрез с твердосплавными напайками HSS для половой доски ZFP.01, а также ZFP.02	71	LJ170	Строгальная раздельная головка с запасными пластинами HM	93
CL530	Комплекты фрез с твердосплавными напайками HSS для закруглений и пазов ZZF HSS 	73	LJ555	Запасные пластинки HM к головкам LJ170 	93
CL530	Комплекты фрез для деревянных стен с твердосплавными напайками HSS ZSD.01 	74	LJ180	Головки для фазирования и закругления кромок с возможностью регуляции и с запасными пластинами HSS 	94
CL530	Фрезы с твердосплавными напайками HSS для имитации бруса ZIB.01 	75	АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ФРЕЗ И ФРЕЗЕРНЫХ ГОЛОВОК		
CL530	Комплекты фрез с твердосплавными напайками HSS для террасной доски ZDT.01 	76	CL900+920	Втулки и распорные кольца	94
CL530	Комплекты фрез с твердосплавными напайками HSS для вагонки ZFB.01	77	LJ555	Прямые запасные пластины HM	96
ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ			LJ520	Профильные запасные пластины HSS	97
LJ010	Фрезерные головки с ограничителем подачи и запасными пластинами HSS	78	LJ521	Ограничители подачи	97
LJ520+521	Ножи HSS (для профилирования), ограничители подачи (для профилирования) к головкам	78	ЧИСТОКАРБИДНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ		
LJ020	Фрезерные головки с запасными пластинами HSS	79	LS010+020	Чистокарбидные доводочные фрезы	98
LJ520	Ножи HSS (для профилирования) к головкам	79	LS030+041	Чистокарбидные черновые фрезы	99
LJ030	Фрезерные головки четвертькруглые вогнутые с запасными пластинами HM	80	LS050	Чистокарбидные доводочно-сквозные фрезы	100
LJ530	Запасные пластинки HM к головкам LJ030	80	LS060	Чистокарбидные черновые фрезы	100
LJ040	Фрезерные головки полукруглые вогнутые с запасными пластинами HM	81	LS070	Чистокарбидные доводочные фрезы для ПВХ	101
LJ540	Запасные пластинки HM к головкам LJ040	81	LS220	Чистокарбидные доводочные фрезы	101
			КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ VHM ДЛЯ ГАВИРОВКИ		
			LS100	Фрезы VHM для гравировки с цилиндрическим ведением	102
			LS101	Фрезы VHM для гравировки спиральные Z2	102
			LS102	Фрезы VHM для гравировки шаровые Z2	102
			LS103	Фрезы VHM для гравировки 90°-V	103

LS104	Фрезы VHM для гравировки двухступенчатые	103
LS105	Фрезы VHM для гравировки в форме пирамиды	103
LS106	Фрезы VHM для гравировки цилиндрические Z1	104
LS107	Фрезы VHM для гравировки спиральные Z1	104
LS108	Фрезы VHM для гравировки острые V	104

СВЕРЛА С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ HM

LS510+520	Сверла глухие с твердосплавными пластинами HM	105
LS530+540	Сверла сквозные с твердосплавными пластинами HM	106

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С ЗАПАСНЫМИ И ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ HM

FT401	Концевые фрезы прямые – с запасными напайками HM	107
LJ555	Запасные напайки HM для фрезы FT401	107
FT402	Концевые фрезы закругляющие с нижним подшипником и запасными напайками HM	108
FT450	Запасные напайки HM для фрезы FT402	108
FT403	Концевые фрезы с R выпуклым нижним подшипником и запасными напайками HM	109
FT450	Запасные пластинки HM для фрезы FT403	109
FT404	Концевые фрезы прямые – с нижним подшипником и запасными пластинами HM	110
LJ555	Запасные пластинки HM для фрезы FT404	110
FT405	Концевые фрезы прямые – с верхним подшипником и запасными пластинами HM	111
LJ555	Запасные пластинки HM для фрезы FT405	111
FT406	Концевые фрезы для фазирования с нижним подшипником – и запасными пластинами HM	112
LJ555	Запасные пластинки HM для фрезы FT406	112
FT407	Концевые фрезы для пазов с нижним подшипником – и запасными пластинами HM	113
LJ555	Запасные пластинки HM для фрезы FT407	113
FT408	Корпусное регулируемое сверло – с запасными пластинами HM	114
FT501	Концевые фрезы прямые однодисковые с твердосплавными пластинами HM	114
FT502	Концевые фрезы прямые двухдисковые с твердосплавными пластинами HM	115
FT503	Корпусные сверла с твердосплавными пластинами HM	115
FT504	Концевые фрезы прямые двухдисковые с возможностью сверления и твердосплавными пластинами HM	116
FT505	Концевые фрезы прямые двухдисковые с нижним подшипником и твердосплавными пластинами HM	116
FT506	Концевые фрезы для фазирования с нижним подшипником и твердосплавными пластинами HM	117
FT507	Концевые фрезы прямые с нижним подшипником – удлиненные, с твердосплавными пластинами HM	117
FT508	Концевые фрезы закругляющие с нижним подшипником и твердосплавными напайками HM	118
FT470	Болты для крепления концевых фрез	118
FT480	Ключ для крепления концевых фрез	118
FT490	Шариковые подшипники для концевых фрез	118

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ DIA

	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	119
DI090	Концевые фрезы DIA TOP 1	120
DI110	Концевые фрезы DIA TOP eco с нижним подшипником	120
DI010	Концевые фрезы DIA UNO TOP 3 eco	121
DI030	Концевые фрезы DIA DUO TOP 4 eco	122
DI050	Концевые фрезы DIA DUO TOP 3 eco	123

DI055	Концевые фрезы DIA DUO TOP 3 eco Special	124
DI070	Концевые фрезы DIA TOP 3 TURBO	124
DI080	Концевые фрезы DIA TOP 4 TURBO	125
DI072	Концевые фрезы DIA TRE TOP 4 Champion	125
DI082	Концевые фрезы DIA QUATTRO TOP 4	126
DI084	Концевые фрезы DIA QUATTRO TOP 4 Special	126
DI130	Концевые фрезы DIA TESTINA TOP 6	127

КОРПУСНЫЕ И СКВОЗНЫЕ СВЕРЛА DIA

DI500	Корпусные сверла DIA	127
DI510	Сквозные сверла DIA	128

ДИСКОВЫЕ И ПОДРЕЗАЮЩИЕ ПИЛЫ

DI315	Составные подрезающие пилы DIA	129
DI317	Подрезающие пилы COMFORT DIA с системой плавной регуляции среза	129
DI310	Подрезающие пилы с коническими зубьями DIA	131
DI300	Дисковые пилы DIA	131

ГОЛОВКИ DIA

DI210+220	Головки для кромкооблицовочных станков DIA TOP-CUT 1 eco, а также DIA TOP-CUT 2	132
DI400+410	Головки формирующие компактные DIA, радиальные, а также DIA прогрессивные	133

ФАСОННЫЕ ФРЕЗЫ DIA

DI	Комплект фасонных фрез насадочных DIA, а также концевые фасонные фрезы DIA	134
DI990	Оснастка для инструментов DIA – зажимы, хвостовики	134

РАЗДЕЛ II – ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛА, АЛЮМИНИЯ И ПВХ**ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ HM СЕРИЯ ALUEX**

	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	139
PS415	Пилы с твердосплавными напайками HM серия ALUEX (GA -5°) для резки профилей из алюминия и ПВХ	141
PS415	Пилы с твердосплавными напайками HM серия ALUEX (GA -5°) для резки профилей из алюминия и ПВХ	142

ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ HM ДЛЯ ФАЗИРОВАНИЯ ШТАПИКОВ

PS900	Пилы с твердосплавными напайками HM для фазирования штапиков	142
-------	--	-----

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ HM СЕРИЯ STEEL-TECH

PS810	Пилы с твердосплавными напайками HM серия STEEL-TECH для резки стальных профилей	143
-------	--	-----

ОТРЕЗНЫЕ ФРЕЗЫ -СОГЛ.DIN

	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	144
FP110+120	Отрезные фрезы с геометрией резца A и Aw 5° для резки металла	145
FP130+140	Отрезные фрезы с геометрией резца B и Bw 5° для резки металла	147

ДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ КЛЮЧЕЙ

FP615	Фрезы для копирования ключей	148
-------	------------------------------	-----

ДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ШТАПИКОВ

FP600	Фрезы для распиловки алюминиевых и стальных профилей	148
-------	--	-----

ДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ РАСПИЛОВОЧНЫХ СТАНКОВ

	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	149
FP220	Фрезы для распиловочных станков с геометрией реза Bw 18°	152
FP	Фрезы для распиловочных станков по заказу – пассированные	153
FP	Фрезы для распиловочных станков по заказу – TiN	153

ДИСКОВЫЕ СЕГМЕНТНЫЕ ПИЛЫ

	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	154
PG010	Сегментные дисковые пилы с окошками	155
PG020	Сегментные дисковые пилы обычные	155
PG100	Сегментные дисковые пилы согл. DIN	156
PG030	Запасные сегменты	156

ПИЛЫ ДЛЯ РАСПИЛОВКИ

	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	157
PM010	Пилы для распиловки	157

ЛЕНТОЧНЫЕ ПОЛОТНА

	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	158
BM100	Ленточные полотна	158
BM600	Ленточные полотна длинные для лобзиков	159
BM700	Полотна длинные – NPMd-P	159

НОЖОВОЧНЫЕ ПОЛОТНА ДЛЯ РУЧНЫХ ПИЛОК

BP100	Ножовочные полотна для ручных пил – тип RAMa	159
BP105	Ножовочные полотна для ручных пил – тип RAMb	159
BP110	Ножовочные полотна для ручных пил – тип RAMc	160
BP115	Ножовочные полотна для ручных пил – тип RAMd	160
BP200	Ножовочные полотна для ручных пил – тип RAMa HSS	160
BP210	Ножовочные полотна для ручных пил – тип RAMb HSS	160
BP300	Ножовочные полотна для ручных пил – БИ-МЕТАЛЛ FLEXER	161

РАМКА РУЧНОЙ ПИЛКИ

BR800	Рамка ручной пилы	161
-------	-------------------	-----

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ МЕТАЛЛА

	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	162
PX100	Ленточные пилы серия PROF-CUT для резки металла	164
PX110	Ленточные пилы серия PROF-CUT PLUS для резки металла	165
PX200	Ленточные пилы серия UNI-CUT для резки металла	165

РАЗДЕЛ III – ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТЫ, РУЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ**ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ ДЛЯ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТОВ**

PS670	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия GS10 ТИП KOLIBER	169
PS675	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия GB15 ТИП BRYTAN	170
PS685	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия GB15 ТИП BRYTAN Макс	170
PS680	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия 1GS5 ТИП OSA	171
PS673	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия SET2	172
PS320	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия GLOTECH 2 для электроинструментов	173
PS682	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия STEEL-TECH Electro	173

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ ДЛЯ РЕЗКИ ДЕРЕВА

PS010	Пилы с твердосплавными напайками НМ для продольной распиловки древесного материала	174
PS210	Пилы с твердосплавными напайками НМ для поперечной распиловки дерева	175
PS310	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия GLOTECH 2 (GA) для резки деревопроизводных материалов	176
PS312	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия MARATHON 2 (GA) для резки деревопроизводных материалов	176
PS312	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия PERFECTCUT (GA) для резки деревопроизводных материалов	177

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ ALUEX

PS415	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия ALUEX (GA -5°) для резки профилей из алюминия и ПВХ	177
PS415	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия ALUEX (GA +5°) для резки профилей из алюминия и ПВХ	178

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ STEEL-TECH

PS810	Пилы с твердосплавными напайками НМ серия STEEL-TECH (GC) для резки стальных профилей	178
-------	---	-----

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ОБЫЧНЫЕ

PT110	Пилы обычные LA для продольной распиловки натурального древесного массива	179
PT150	Пилы обычные KB для поперечной распиловки натурального древесного массива	180

РАСПОРНЫЕ КОЛЬЦА РЕДУКЦИОННОЙ ВТУЛКИ

KX400	Распорные кольца	180
-------	------------------	-----

НОЖИ ДЛЯ СТРОГАЛЬНЫХ СТАНКОВ

NS	Ножи для строгальных станков	181
----	------------------------------	-----

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТОВ

FT502	Концевые фрезы прямые двухдисковые	182
FT503	Корпусные сверла	182
FT504	Концевые фрезы двухдисковые с возможностью сверления	182

FT505	Концевые фрезы прямые двухдисковые с нижним подшипником	183
FT506	Концевые фазирующие фрезы с нижним подшипником	183
FT508	Концевые фрезы закругляющие с нижним подшипником	183

ДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ

FP220	Фрезы для распиловочных станков с геометрией реза Bw 18°	184
FP615	Фрезы для копирования ключей	184

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

PX100	Ленточные пилы серия PROF-CUT для резки металла	185
--------------	---	-----

НОЖОВОЧНЫЕ ПОЛОТНА

BM100	Ножовочные полотна	185
BP100	Ножовочные полотна для ручных пил – тип RAMa	185
BP105	Ножовочные полотна для ручных пил – тип RAMb	186
BP110	Ножовочные полотна для ручных пил – тип RAMc	186
BP115	Ножовочные полотна для ручных пил – тип RAMd	186
BP200	Ножовочные полотна для ручных пил – тип RAMa HSS	187
BP210	Ножовочные полотна для ручных пил – тип RAMb HSS	187
BP300	Ножовочные полотна для ручных пил – БИ-МЕТАЛЛ FLEXER 	187
BP800	Рамка ручной пилы	187
BE200	Ножовочные полотна для координатных станков с хвостовиком типа Bosch	188
BM600	Ножовочные полотна для лобзиков	188
BM700	Ножовочные полотна – длинные NPMd-P	188

РУЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ

PB010	Пилы для резки дерева	189
N4100	Ручные пилы для резки поробетона	189

АЛМАЗНЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТОВ

PO110	Дисковые алмазные пилы серия BET-TECH	190
PO111	Дисковые алмазные пилы серия CUT-TECH	190
PO121	Дисковые алмазные пилы серия SPEED-TECH	190
PO130	Дисковые алмазные пилы серия CER-TECH	191
PO150	Дисковые алмазные пилы серия GRES-TECH	191
PO170	Дисковые алмазные пилы серия GAL-TECH CR	192
PO175	Дисковые алмазные пилы серия GAL-TECH	192

АЛМАЗНЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ СТАНКОВ С ДВИГАЮЩИМСЯ СУППОРТОМ

PD110	Дисковые алмазные пилы серия DI-TECH Plus для резки старого бетона	193
PD115	Дисковые алмазные пилы серия DI-TECH Plus для резки свежего бетона	193
PD190	Дисковые алмазные пилы серия DI-TECH Plus для резки асфальта	193

СВЕРЛА ДЛЯ КАМНЯ И БЕТОНА

WB010	Сверла с цилиндрическим хвостовиком – короткие	194
KW030 KW060 KW070	Комплекты сверел с цилиндрическим хвостовиком – короткие	194
WB040	Сверла с цилиндрическим хвостовиком – длинные	194
WB050	Сверла SDS+	195
KW050	Комплекты сверел SDS+	195

ИНСТРУМЕНТЫ SDS+

ND030	Долота SDS+	196
NG010	Шпунт SDS+	196
NB010	Напильник SDS+	196

РАЗДЕЛ V – ВЫСТАВОЧНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ ИНСТРУМЕНТОВ**СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ**








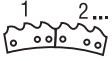





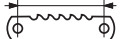


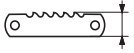


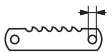


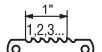






KY100	Дисковые ножи для резки бумаги	199
KZ210	Дисковые ножи для табачной промышленности	199
KZ210, 220	Дисковые ножи для резки металлопластиковых труб, гидравлических труб	199
KZ210	Дисковые ножи для резки резиновых прокладок	200
KX, PS	Профессиональный инструмент серия WOOLTECH для раскроя стекловаты	200
PS710	Дисковые пилы с твердосплавными напайками HM для резки мяса	201
PT300	Дисковые пилы обычные для резки мяса	201
BW110+120	Ножовочные полотна для разделки мяса	202

РАЗДЕЛ V – ВЫСТАВОЧНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ ИНСТРУМЕНТОВ**ВЫСТАВОЧНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ ИНСТРУМЕНТОВ**

MW011-001	Стандартный стеллаж	205
MW011-004	Крюк одинарный – 150 мм	205
MW011-005	Крюк одинарный – 180 мм	205
MW011-006	Крюк с вешалкой – 180 мм	205
MW010-011	Стандартный стеллаж (узкий)	205
MW010-007	Стандартный стеллаж треугольный/передвижной	205
MW010-005	Стеллаж для пил с твердосплавными напайками HM для электроинструментов	205
MW010-018	Стеллаж для пил с большим диаметром	206
MW010-019	Стеллаж для фрез и головок	206
MW010-017	Стеллаж для концевых фрез	206
MW010-009	Стеллаж для ножовочных полотен	206
MW010-005	Стеллаж пил алмазных для электроинструментов	207
MW010-001	Стеллаж для сверел	207

ОБОЗНАЧЕНИЕ ПИКТОГРАММ

	вид однородного материала: 80CrV2		стандарт производимых фрез		вид однородного материала: быстрорежущая сталь M35
	материал корпуса головки: алюминий		вид однородного материала: экстра хром		ручная подача
	символ безопасности		вид однородного материала: твердый сплав – спекаемый карбид кремния		механическая подача
	вид однородного материала: Би-Металл		запасная напайка HM (твердый сплав)		вид однородного материала: инструментальная сталь
	вид однородного материала: Би-Металл (полотна)		напаянная пластина HM (твердый сплав)		материал корпуса головки: инструментальная сталь
	вид однородного материала: быстрорежущая сталь SB7M		вид однородного материала: быстрорежущая сталь SB7M		вид однородного материала: твердый сплав – спекаемый карбид кремния
	вид однородного материала: carbon steel		запасная пластинка HSS из быстрорежущей стали		
	с твердосплавными напайками HM и алмазным поликристаллом		напайка пластин HSS из быстрорежущей стали		
	количество зубьев и сгребущих ножей HM		диаметр отверстия дисковой пилы		правая или левая пластинка
	охлаждающие отверстия		толщина дисковой пилы		направление оборотов концевой фрезы
	количество зубьев HM		угол резца ножа		высота пластинки HM
	ширина пластинки HM		наружный диаметр фрезы		диаметр шпинделя
	толщина диска пилы HM		количество зубьев в фасонных фрезях		диаметр хвостовика
	угол распиловки пилы HM		количество нарезок в фасонных фрезях		рабочий диаметр фрезы DIA
	поводковые отверстия		направление оборотов фрезы		рабочая высота фрезы DIA
	поводковые отверстия		радиус		количество пластинок фрезы DIA
	пониженный уровень шума		количество клиньев в соединении		рабочая высота DIA
	применение в электроинструментах		высота среза элемента		диаметр отверстия головки DIA
	шаг зубьев		диаметр полученных шпунтов		количество пластинок PKD в головке DIA
	наружный диаметр дисковой пилы		количество нарезок во фрезерных головках		наружный диаметр головки DIA

	диаметр стержня корпусного сверла DIA		толщина пилы / запасного сегмента		длина полотна
	общая длина корпусного сверла DIA		количество зубьев в сегменте		рабочий диаметр сверла
	количество зубьев PKD		количество зубьев в пиле		рабочая длина сверла
	высота пластинки PKD		количество алмазных сегментов		рабочая ширина долота
	толщина отрезной фрезы		длина полотна		толщина дискового ножа
	диаметр отверстия отрезной фрезы		ширина полотна		символ безопасности
	наружный диаметр отрезной фрезы		диаметр крепящих отверстий		количество в упаковке
	диаметр фланца отрезной фрезы		количество зубьев на один дюйм		количество в общей упаковке
	количество зубьев		толщина полотна		штрих-код
	высота алмазного сегмента		количество зубьев на один дюйм ленточные пилы		

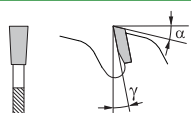
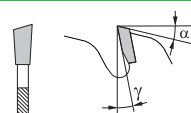
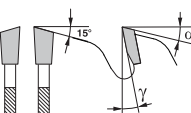
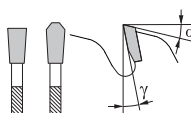
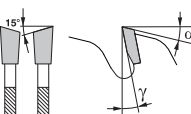
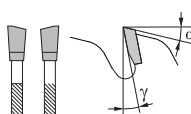

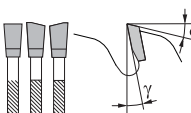
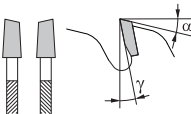
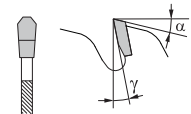

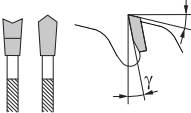
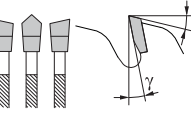
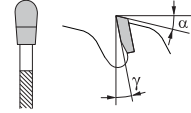
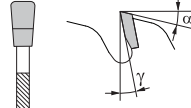


ACHTUNG! Bei der Arbeit mit der Maschine
das Sicherheits- und Spindel-/Festsitzsystem
immer sicher und stabil halten.
NUR FÜR DEN GEBRAUCH BEI EINER
EINZELNEN ANWENDEUNG.
Nicht für andere Zwecke geeignet.



Achtung! Ab Sägebrett $\varnothing 400\text{mm}$ wird die Drehzahl
durch die Position des Spaltkeils begrenzt.

РАЗДЕЛ I | ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ ДЕРЕВА И ДЕРЕВОПРОИЗВОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ

ФОРМА И ГЕОМЕТРИЯ ПРИМЕНЯЕМЫХ ТИПОВ ЗУБЬЕВ:

НАИМЕНОВАНИЕ	ЧЕРТЕЖ	МАРКИРОВКА	НАИМЕНОВАНИЕ	ЧЕРТЕЖ	МАРКИРОВКА
Зуб прямой (для продольной распиловки натурального древесного массива)		GM	Зубы односторонние наклонные – левые (для головок)		GW
Переменно-наклонный зуб (для поперечной распиловки)		GS	Зубы трапециевидно – прямой радиальный (для профилей ПВХ, алюминия, мат. деревопроизводных)		GA
Переменно-наклонный зуб (для продольной распиловки натурального древесного массива)		2GS	Наклонные зубы (для стальных профилей)		GC
Зубы конические (для резки мат. деревопроизводных)		GR	Наклонные зубы (для стальных профилей)		2GC
Зубы конические (для резки мат. деревопроизводных)		1GR	Трапециевидные зубы (общестроительные)		GB
Зубы односторонние наклонные правые (для головок)		GT	Наклонные зубы (ласточка – специальные)		W3S
Зубы с тремя наклонными (специалистические)		GF	Радиальные зубы (специальные)		WR
			Двухрадиальные зубы (специальные)		W2R

МИНИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ЗАЖИМНЫХ ДИСКОВ И МАКСИМАЛЬНЫЕ ОБОРОТЫ ПИЛ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ (DNPDE):

		диаметр зажимных дисков мин. согласно din 8083	обороты пилы n макс
100	20	60	19.000
125			15.000
130/140			13.500
160	20/30	80	12.000
180	30/60		10.500
200			9.500
225		8.500	
250	85	120	7.500
280	30/60	120	7.000
	85	160	
300/315	30/60	120	6.000 / 6.500
	85	160	
350/355	30/60	120	5.000
	85	160	
400	30/60	120	4.500
	85	160	
425/450	30/60	140	4.200
	85	180	
500	30/60	140	3.600
	85	180	
560	30/60	140	3.400
	85	200	
600/630	40/60	160	2.800 / 3.000
	85	200	
700	2.600		
800	40		2.100

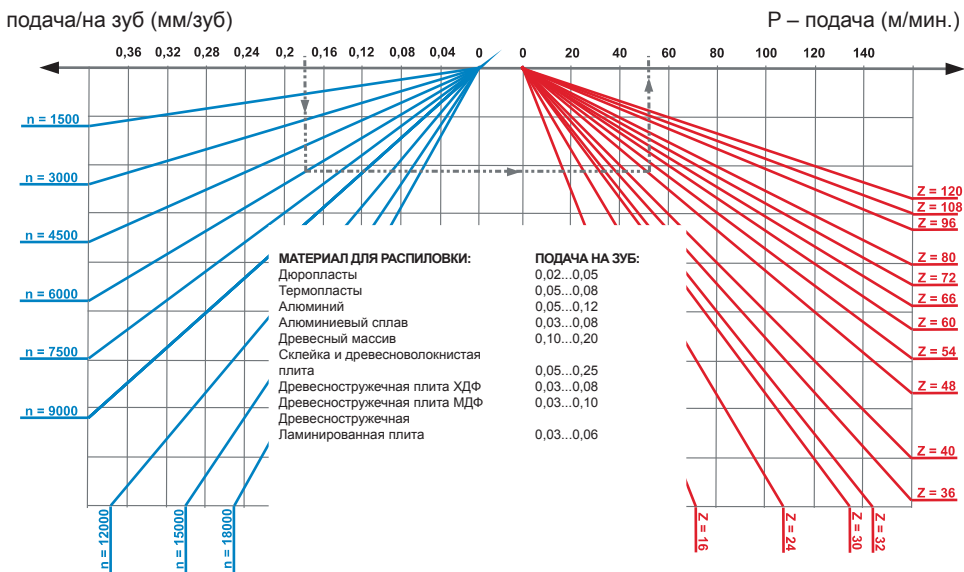
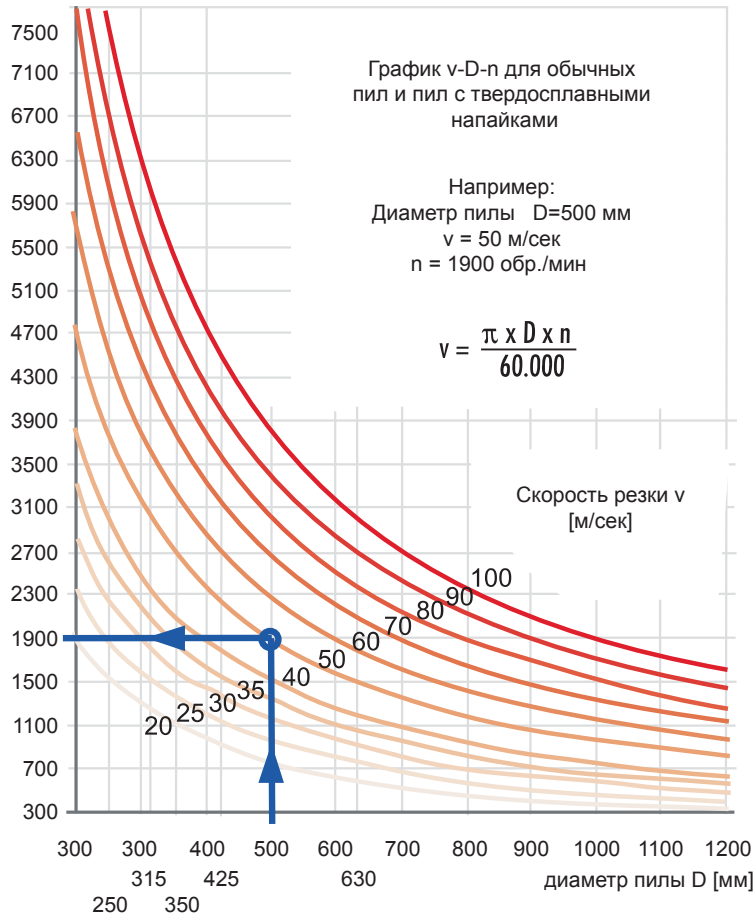
В таблице указана допустимая скорость (максимальная), обороты пил при скорости резки $V_s = 100$ м/сек. Оптимальная скорость резки гарантирует большую производительность и длительную износоустойчивость пилы, эта скорость находится в границах 50-100 м/сек, в зависимости от обрабатываемого материала.

РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ РЕЗКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ВИДА ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА:

материал	скорость резки [м/сек]
дерево мягких пород	60-100
мокрое дерево мягких пород	70-100
дерево твердых пород	59-90
древесноволокнистая мягкая плита	60-100
древесноволокнистая твердая плита	50-80
древесностружечная плита	60-80
плита МДФ	60-80
склеенная плита	50-80
дюропласты	15-50
термопласты	40-80
профили из термопластов	40-80
алюминиевые сплавы	20-40
профили из алюминиевого сплава	40-60
стальные профили	20-25
гипсовая плита	50-70
минеральные плиты суппорекс	2-10

ГРАФИК ОБОРОТОВ И ПАРАМЕТРОВ РЕЗКИ:

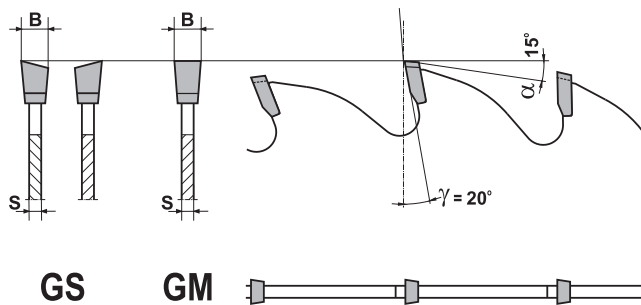
ОБОРОТЫ ПИЛЫ n [ОБР/МИН.]



PS010

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ

для продольной распиловки натурального древесного массива



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- применение высококачественных материалов, а также современных технологий гарантирует высокое и стабильное качество производимых инструментов
- пилы во время работы сохраняют соответствующую упругость, а также длительную работоспособность
- правильно подобранная геометрия напайки позволяет при продольной распиловке достигнуть оптимального качества обработки материала
- диск имеет специальные компенсационные пазы, которые повышают его устойчивость к воздействию температур и нагрузок

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для продольной распиловки древесного натурального массива, дерева мягких и твердых пород
- пилы с зубьями gs рекомендуются для резки сухого дерева
- вступительный распил, в основном на настольных циркулярках
- пилы диаметром более 600 мм применяются на одинарных или двудисковых станках
- большие диаметры пил в большинстве имеют дополнительные охлаждающие прорези
- качество обрабатываемой поверхности – среднее

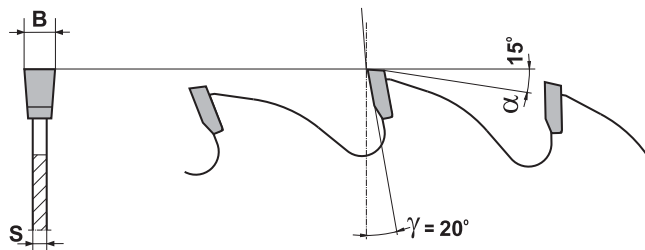
ИНДЕКС						геометрия			
	мм	мм	мм	мм	1 2 3...		шт.		
PS010-0150-0001	150	30	3,2	2,0	18	GM20	—	1	5900855025744
PS010-0160-0001	160	30	3,2	2,0	18	GM20	—	1	5900855025768
PS010-0180-0001	180	30	2,7	1,6	18	GM20	—	1	5900855025829
PS010-0200-0001	200	30	2,7	1,6	18	GM20	2x10/60	1	5900855025843
PS010-0200-0002	200	30	3,0	1,8	18	GM20	2x10/60	1	5900855025850
PS010-0225-0002	225	60	2,4	1,6	20	GM20	—	1	5900855070393
PS010-0250-0001	250	30	2,7	1,6	18	GM20	2x10/60	1	5900855025942
PS010-0250-0005	250	30	2,7	1,6	24	GM20	2x10/60	1	5900855025980
PS010-0250-0006	250	30	3,0	2,0	24	GS20	2x10/60	1	5900855025997
PS010-0250-0009	250	30	3,0	2,0	30	GS20	2x10/60	1	5900855026024
PS010-0250-0002	250	30	3,2	2,0	18	GM20	2x10/60	1	5900855025959
PS010-0250-0003	250	30	3,2	2,0	24	GM20	2x10/60	1	5900855025966
PS010-0290-0001	290	60	5,0	3,0	8	GM20	—	1	5900855026086
PS010-0300-0007	300	30	2,7	1,6	18	GM20	2x10/60	1	5900855026154
PS010-0300-0001	300	30	2,7	1,6	28	GM20	2x10/60	1	5900855026093
PS010-0300-0004	300	30	2,8	2,2	30	GS20	2x10/60	1	5900855026123
PS010-0300-0006	300	30	3,0	2,2	30	GS20	2x10/60	1	5900855026147
PS010-0300-0028	300	30	3,2	2,2	20	GM20	2x10/60	1	5900855088916
PS010-0300-0027	300	30	3,2	2,2	24	GS20	—	1	5900855087407
PS010-0300-0029	300	30	3,2	2,2	30	GM20	2x10/60	1	5900855088923
PS010-0300-0011	300	30	3,2	2,2	30	GS20	2x10/60	1	5900855026192
PS010-0300-0002	300	30	3,4	2,2	18	GM20	2x10/60	1	5900855026109
PS010-0300-0003	300	30	3,4	2,2	28	GM20	2x10/60	1	5900855026116
PS010-0315-0001	315	30	2,7	1,6	18	GM20	2x10/60	1	5900855026253
PS010-0315-0002	315	30	2,7	1,6	28	GM20	2x10/60	1	5900855026260
PS010-0315-0025	315	30	3,2	2,2	28	GM20	2x10/60	1	5900855088930
PS010-0315-0006	315	30	3,2	2,5	28	GS20	2x10/60	1	5900855026307
PS010-0315-0013	315	30	3,2	2,5	36	GS20	—	1	5900855051026
PS010-0315-0003	315	30	3,4	2,2	18	GM20	2x10/60	1	5900855026277
PS010-0315-0004	315	30	3,4	2,2	28	GM20	2x10/60	1	5900855026284
PS010-0350-0013	350	30	3,0	2,2	24	GS20	—	1	5900855043601
PS010-0350-0010	350	30	3,2	2,5	32	GS20	—	1	5900855049825
PS010-0350-0001	350	30	3,6	2,5	18	GM20	2x10/60	1	5900855026369
PS010-0350-0006	350	30	3,6	2,5	18	GS20	2x10/60	1	5900855026413
PS010-0350-0002	350	30	3,6	2,5	24	GM20	2x10/60	1	5900855026376
PS010-0350-0007	350	30	3,6	2,5	24	GS20	2x10/60	1	5900855026420
PS010-0350-0003	350	30	3,6	2,5	32	GM20	2x10/60	1	5900855026383
PS010-0400-0021	400	30	3,6	2,5	28	GM20	2x10/60	1	5900855088947
PS010-0400-0001	400	30	4,0	2,8	18	GM20	2x10/60	1	5900855026499
PS010-0400-0004	400	30	4,0	2,8	18	GS20	2x10/60	1	5900855026529
PS010-0400-0013	400	30	4,0	2,8	24	GS20	—	1	5900855073189
PS010-0400-0002	400	30	4,0	2,8	28	GM20	2x10/60	1	5900855026505
PS010-0400-0003	400	30	4,0	2,8	36	GM20	2x10/60	1	5900855026512
PS010-0450-0001	450	30	4,0	2,8	20	GM20	2x10/60	1	5900855026604
PS010-0450-0004	450	30	4,0	2,8	20	GS20	2x10/60	1	5900855026635
PS010-0450-0013	450	30	4,0	2,8	36	GS20	—	1	5900855072397
PS010-0450-0008	450	30	4,2	2,8	28	GM20	2x10/60	1	5900855056854
PS010-0450-0002	450	30	4,2	2,8	32	GM20	2x10/60	1	5900855026611
PS010-0500-0001	500	30	4,2	2,8	24	GM20	2x10/60	1	5900855026673
PS010-0500-0003	500	30	4,2	2,8	24	GS20	2x10/60	1	5900855026697
PS010-0500-0004	500	30	4,2	2,8	36	GS20	2x10/60	1	5900855026703
PS010-0500-0002	500	30	4,2	2,8	44	GM20	2x10/60	1	5900855026680
PS010-0630-0001	630	30	6,0	4,0	40	GM20	2x10/60	1	5900855026758
PS010-0800-0007	800	40	7,0	4,5	40	GM20	—	1	5900855132411

Примечания: d_e – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий. Информация: пилы с индексом PS010-0630-0001, PS010-0800-0001, PS010-0800-0007 имеют охлаждающие отверстия.
 – по заказу.

PS010

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ

для пазовки натурального древесного массива



ПРИМЕНЕНИЕ:

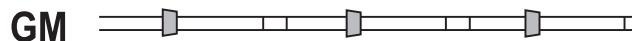
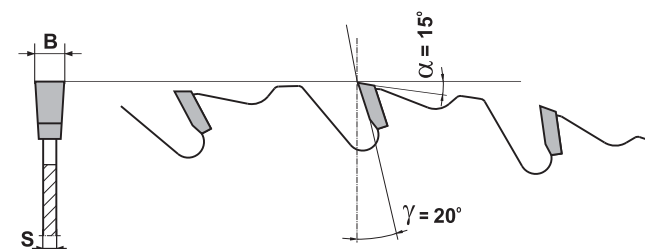
■ для изготовления пазов в дереве мягких и твердых пород

ИНДЕКС								
	ММ	ММ	ММ	ММ	1 2 3...	ШТ.	5900855046404	
PS010-0100-0001	100	30	4,0	2,8	18	1	5900855046404	
PS010-0125-0001	125	30	4,0	2,8	12	1	5900855025706	
PS010-0125-0004	125	30	5,0	3,5	12	1	5900855095655	
PS010-0125-0007	125	30	6,0	4,0	12	1	5900855098748	
PS010-0150-0002	150	30	4,0	2,8	36	1	5900855060554	

PS015

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ

с ограничителем подачи для продольной распиловки натурального древесного массива



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- зуб пилы оснащен ограничителем толщины стружки
- применяемая форма зуба во время работы предохраняет пилу от перегрузок
- дополнительно пилы имеют компенсационные прорезы, которые оказывают влияние на рабочую температуру и на изменение состояния напряжения диска

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются для резки дерева мягких и твердых пород, а также сухой и мокрой древесины
- рекомендуются для продольной распиловки натурального древесного массива
- применяются в настольных распиловочных и формовочных станках с ручной подачей

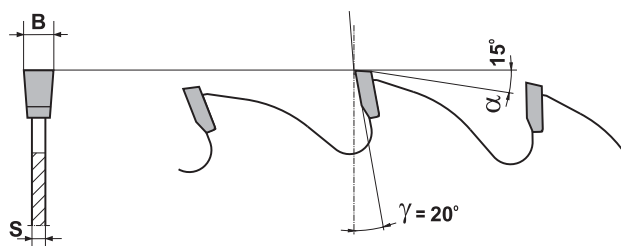
ИНДЕКС								
	ММ	ММ	ММ	ММ	1 2 3...	$\frac{ilxd_j}{d_p}$	ШТ.	5900855088954
PS015-0300-0002	300	30	3,4	2,2	14	2x10/60	1	5900855088954
PS015-0350-0002	350	30	3,6	2,5	16	-	1	5900855026826
PS015-0400-0002	400	30	3,8	2,5	18	-	1	5900855026840
PS015-0450-0003	450	30	4,2	2,8	20	2x10/60	1	5900855088961

Примечания: d_p – диаметр поводковых отверстий d_b – диаметр делительной окружности отверстий.

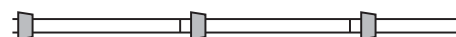
PS050

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ И ЗУБЧАТЫМ ГРУППОВЫМ ВЕНЦОМ

для продольной распиловки свежего древесного массива



GM



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- правильно подобранная геометрия, а также количество зубьев в группах (8x5) обеспечивают оптимальное устранение стружки с обрабатываемой поверхности
- пилы имеют отверстия в диске, которые во время работы компенсируют воздействие повышения температуры, а также нагрузок на пилу

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются для вступительного распила дерева мягких и твердых пород
- рекомендуются для продольной распиловки натурального древесного массива
- пилы применяются на одинарных или двухдисковых станках

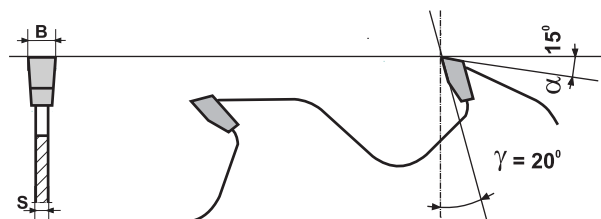
ИНДЕКС								
	мм	мм	мм	мм		ilxd _p /d _p	шт.	
PS050-0630-0001	630	30	6,0	4,0	8x5	2x10/60	1	5900855026888
PS050-0710-0001	710	40	7,0	4,5	9x3	–	1	5900855132428
PS050-0710-0003	710	40	7,0	4,5	8x5	–	1	5900855132442
PS050-0710-0002	710	50	7,0	4,5	9x3	–	1	5900855132435
PS050-0800-0001	800	40	6,0	4,0	8x5	–	1	5900855026932
PS050-0800-0022	800	40	8,0	5,5	9x3	–	1	5900855132459
PS050-0800-0023	800	50	8,0	5,5	9x3	–	1	5900855132466
PS050-0900-0010	900	50	8,0	5,5	9x3	–	1	5900855132473
PS050-1000-0007	1000	50	8,0	5,5	9x3	–	1	5900855132480

Примечания: d_c – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий. ○ – по заказу.

PS110

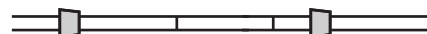
ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ MULTIX PLUS (С ДВУМЯ НОЖАМИ)

для продольной распиловки свежего натурального древесного массива на многопильных станках



GM

ЗУБЬЯ ТИПА PLUS



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- профессиональные пилы серия MULTIX PLUS устанавливаются на высокопроизводительных многопильных станках и имеют диск, который обеспечивает большую прочность в тяжелых рабочих условиях
- тип зубьев PLUS специальной конструкции позволяет работать с высокими параметрами резки
- применяемая толстая напайка в пилах MULTIX PLUS способствует большому количеству заточек
- пилы, установленные на валу соответствующим способом, позволяют быстро устранять стружку с обрабатываемой поверхности

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются для продольной распиловки свежего древесного массива мягких и твердых пород на многопильных одно- или двухваловых станках
- пилы с зубьями типа PLUS, в основном рекомендуются для резки свежей древесины мягких пород
- одним из условий хорошей работы пилы является соответствующий отсос стружек

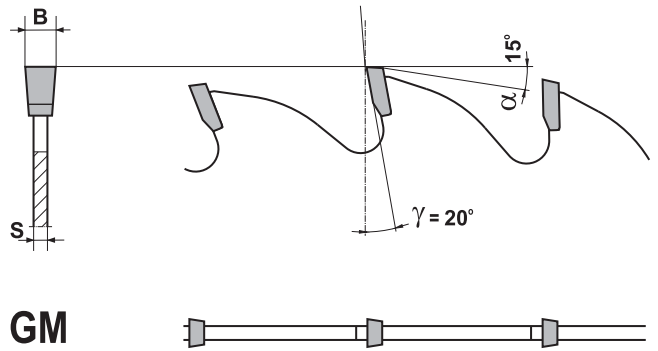
ИНДЕКС						геометрия		тип		
	мм	мм	мм	мм			il(axh)		шт.	
PS110-0250-0083	250	70	3,2	2,0	12+2	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132619
PS110-0250-0084	250	80	3,2	2,0	12+2	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132626
PS110-0250-0085	250	70	3,2	2,0	16+2	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132633
PS110-0250-0086	250	80	3,2	2,0	16+2	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132640
PS110-0300-0033	300	70	3,6	2,2	14+2	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132695
PS110-0300-0034	300	80	3,6	2,2	14+2	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132701
PS110-0300-0035	300	70	3,6	2,2	18+2	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132718
PS110-0300-0036	300	80	3,6	2,2	18+2	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132725

Примечания: a – ширина паза h – высота паза. Каждая из пил MULTIX может быть изготовлена под заказ в версии DIABLO – с флуоресцентным полимерным покрытием – количество заказа минимальное.

PS110

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ MULTIX STANDARD (С ДВУМЯ НОЖАМИ)

для продольной распиловки свежего древесного массива на многопильных станках



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- профессиональные пилы серии **MULTIX Standard** устанавливаются на высокопроизводительных многопильных станках и имеют диск, который гарантирует большую прочность в тяжелых рабочих условиях
- пилы, установленные на валу соответствующим способом, позволяют быстро устранять стружку с обрабатываемой поверхности

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются для продольной распиловки свежего древесного массива мягких и твердых пород на многопильных одно- или двухваловых станках
- пилы standard с количеством зубьев 24з могут применяться для резки сухого дерева мягких и твердых пород
- одним из условий хорошей работы пилы является соответствующий отсос стружек

ИНДЕКС						геометрия			
	мм	мм	мм	мм	1 2 3...		il(axh)	шт.	
PS110-0250-0087	250	70	3,2	2,0	18+2	GM20	4(20x6)	1	5900855132657
PS110-0250-0088	250	80	3,2	2,0	18+2	GM20	4(20x6)	1	5900855132664
PS110-0250-0089	250	70	3,2	2,0	24+2	GM20	4(20x6)	1	5900855132671
PS110-0250-0090	250	80	3,2	2,0	24+2	GM20	4(20x6)	1	5900855132688
PS110-0300-0037	300	70	3,2	2,2	18+2	GM20	4(20x6)	1	5900855132732
PS110-0300-0038	300	80	3,2	2,2	18+2	GM20	4(20x6)	1	5900855132749
PS110-0300-0039	300	70	3,2	2,2	24+2	GM20	4(20x6)	1	5900855132756
PS110-0300-0040	300	80	3,2	2,2	24+2	GM20	4(20x6)	1	5900855132763

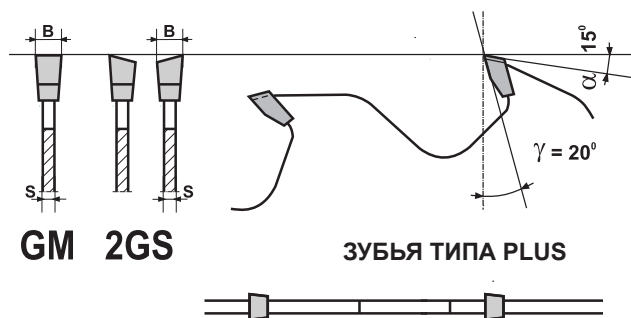
Примечания: а – ширина паза h – высота паза.

Каждая из пил MULTIX может быть изготовлена под заказ в версии DIABLO – с флюоресцентным полимерным покрытием – количество заказа минимальное.

PS120

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ MULTIX PLUS (С ЧЕТЫРЬМЯ НОЖАМИ)

для продольной распиловки свежего древесного массива на многопильных станках



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- профессиональные пилы серии MULTIX PLUS устанавливаются на высокопроизводительных многопильных станках и имеют диск, который гарантирует большую прочность в тяжелых рабочих условиях
- **ТИП ЗУБЬЕ PLUS** специальной конструкции позволяет работать при высоких параметрах резки
- применяемая толстая напайка в пилах MULTIX PLUS способствует большому количеству заточек
- пилы, установленные на валу соответствующим способом, позволяют быстро устранять стружку с обрабатываемой поверхности

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются для продольной распиловки свежего древесного массива мягких и твердых пород на многопильных одно- или двухваловых станках
- **пилы с зубьями типа PLUS** в основном рекомендуются для резки свежей древесины мягких пород
- одним из условий хорошей работы пилы является соответствующий отсос стружек

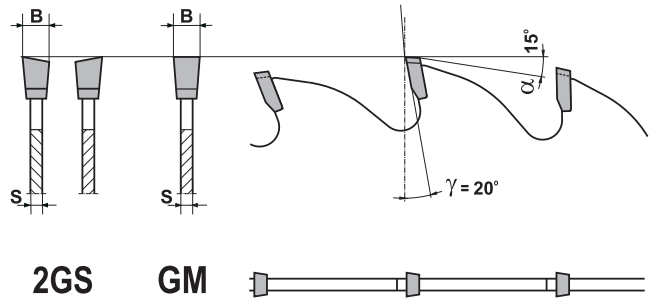
ИНДЕКС						геометрия		тип		
	мм	мм	мм	мм	1 2 3...		il(axh)		шт.	
PS120-0300-0102	300	70	3,6	2,2	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132770
PS120-0300-0103	300	80	3,6	2,2	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132787
PS120-0300-0104	300	70	3,6	2,2	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132794
PS120-0300-0105	300	80	3,6	2,2	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132800
PS120-0300-0106	300	30	3,6	2,2	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132817
PS120-0315-0034	315	70	3,6	2,2	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132855
PS120-0315-0035	315	80	3,6	2,2	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132862
PS120-0315-0036	315	70	3,6	2,2	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132879
PS120-0315-0037	315	80	3,6	2,2	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132886
PS120-0350-0117	350	70	3,8	2,5	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132930
PS120-0350-0118	350	80	3,8	2,5	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132947
PS120-0350-0119	350	70	3,8	2,5	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132954
PS120-0350-0120	350	80	3,8	2,5	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132961
PS120-0350-0121	350	30	3,8	2,5	18+4	GM20		PLUS	1	5900855132978
PS120-0350-0122	350	70	3,8	2,5	20+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132985
PS120-0350-0123	350	80	3,8	2,5	20+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132992
PS120-0400-0065	400	60	4,4	3,0	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133036
PS120-0400-0066	400	70	4,4	3,0	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133043
PS120-0400-0067	400	60	4,4	3,0	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133050
PS120-0400-0068	400	70	4,4	3,0	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133067
PS120-0420-0002	420	80	4,4	3,2	14+4	2GS20	4(20x6)	PLUS	1	5900855099950
PS120-0425-0007	425	70	4,4	3,2	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133081
PS120-0450-0052	450	60	4,6	3,2	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133098
PS120-0450-0053	450	70	4,6	3,2	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133104
PS120-0450-0054	450	60	4,6	3,2	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133111
PS120-0450-0055	450	70	4,6	3,2	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133128
PS120-0450-0017	450	70	5,0	3,5	18+4	2GS20	4(21x6)	PLUS	1	5900855051125
PS120-0500-0015	500	70	5,0	3,4	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133142
PS120-0500-0016	500	60	5,0	3,4	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133159

Примечания: a – ширина паза h – высота паза. – по заказу – количество заказа минимальное. Каждая из пил MULTIX может быть изготовлена под заказ в версии DIABLO – с флюоресцентным полимерным покрытием – количество заказа минимальное.

PS120

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ MULTIX STANDARD (С ЧЕТЫРЬМЯ НОЖАМИ)

для продольной распиловки свежего древесного массива на многопильных станках



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- профессиональные пилы серии MULTIX Standard устанавливаются на высокопроизводительных многопильных станках и имеют диск, который гарантирует большую прочность в тяжелых рабочих условиях
- пилы, установленные на валу соответствующим способом, позволяют быстро удалять стружку с обрабатываемой поверхности

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются для продольной распиловки свежего древесного массива мягких и твердых пород на многопильных одно- или двухваловых станках
- пилы standard с количеством зубьев 24з могут применяться для резки сухого дерева мягких и твердых пород
- одним из условий хорошей работы пилы является соответствующий отсос стружек

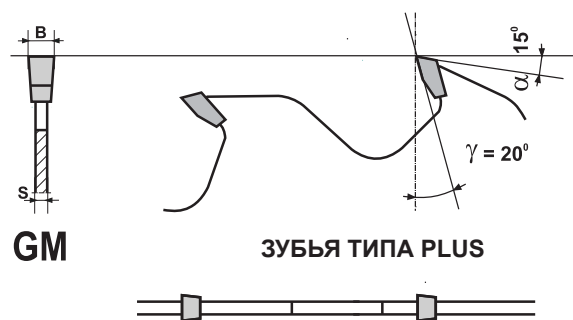
ИНДЕКС						геометрия			
	мм	мм	мм	мм	1 2 3...		il(axh)	шт.	
PS120-0300-0108	300	80	3,2	2,2	18+4	GM20	4(20x6)	1	5900855132831
PS120-0300-0109	300	70	3,2	2,2	24+4	GM20	4(20x6)	1	5900855132848
PS120-0300-0004	300	70	3,6	2,5	18+4	2GS20	4(20x6)	1	5900855027489
PS120-0300-0086	300	80	3,2	2,2	24+4	GM20	4(20x6)	1	5900855121576
PS120-0315-0038	315	70	3,6	2,5	18+4	GM20	4(20x6)	1	5900855132893
PS120-0315-0039	315	80	3,6	2,5	18+4	GM20	4(20x6)	1	5900855132909
PS120-0315-0040	315	70	3,6	2,5	24+4	GM20	4(20x6)	1	5900855132916
PS120-0315-0041	315	80	3,6	2,5	24+4	GM20	4(20x6)	1	5900855132923
PS120-0350-0116	350	70	3,6	2,5	18+4	GM20	4(20x6)	1	5900855128971
PS120-0350-0124	350	80	3,6	2,5	18+4	GM20	4(20x6)	1	5900855133005
PS120-0350-0125	350	70	3,6	2,5	24+4	GM20	4(20x6)	1	5900855133012
PS120-0350-0126	350	80	3,6	2,5	24+4	GM20	4(20x6)	1	5900855133029
PS120-0400-0069	400	70	3,6	2,5	24+4	GM20	4(20x6)	1	5900855133074
PS120-0450-0056	450	70	4,4	3,2	24+4	GM20	4(20x6)	1	5900855133135

Примечания: a – ширина пазы h – высота пазы. ○ – по заказу – количество заказа минимальное. Каждая из пил MULTIX может быть изготовлена под заказ в версии DIABLO – с флюоресцентным полимерным покрытием – количество заказа минимальное.

PS130

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ MULTIX PLUS (С ШЕСТЬЮ НОЖАМИ)

для продольной распиловки свежего древесного массива на многопильных станках



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- профессиональные пилы серии MULTIX PLUS устанавливаются на высокопроизводительных многопильных станках и имеют диск, который гарантирует большую прочность в тяжелых рабочих условиях
- тип зубьев PLUS специальной конструкции позволяет работать при высоких параметрах резки
- применяемая толстая напайка в пилах MULTIX PLUS способствует большому количеству заточек
- пилы, установленные на валу соответствующим способом, позволяют быстро удалять стружку с обрабатываемой поверхности

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются для продольной распиловки свежего древесного массива мягких и твердых пород на многопильных одно- или двухваловых станках
- пилы с зубьями типа PLUS в основном рекомендуются для резки свежей древесины мягких пород
- одним из условий хорошей работы пилы является соответствующий отсос стружек

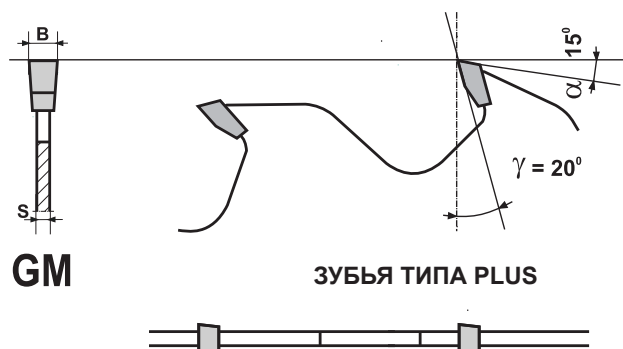
ИНДЕКС						геометрия		тип		
	мм	мм	мм	мм	1 2 3...		il(axh)		шт.	
PS130-0450-0022	450	70	4,8	3,2	18+6	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133180
PS130-0500-0031	500	60	5,0	3,4	18+6	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133166
PS130-0500-0032	500	70	5,0	3,4	18+6	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133173
PS130-0630-0010	630	70	6,0	3,8	18+6	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133197

Примечания: a – ширина пазы h – высота пазы. ○ – по заказу – количество заказа минимальное. Каждая из пил MULTIX может быть изготовлена под заказ в версии DIABLO – с флюоресцентным полимерным покрытием – количество заказа минимальное.

PS190

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ ТИПА MULTIX PLUS БЕЗ СГРЕБАЮЩИХ НОЖЕЙ

для продольной распиловки свежего древесного массива



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- пилы типа MULTIX PLUS без ножей имеют классическую конструкцию серии MULTIX PLUS, поэтому нет необходимости использовать сгребующие ножи НМ
- применяемая толстая напайка в пилах MULTIX PLUS способствует большому количеству заточек
- отверстия в диске пилы, кроме вспомогательной роли по устранению стружки, обеспечивают хорошее охлаждение, что гарантирует долгую и стабильную работу

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются для продольной распиловки свежего древесного массива мягких и твердых пород на многопильных одно- или двухваловых станках при средних параметрах обработки
- пилы с зубьями типа PLUS в основном рекомендуются для резки свежего дерева мягкой породы
- одним из условий хорошей работы пилы является соответствующий отсос стружек

ИНДЕКС						геометрия		тип		
	MM	MM	MM	MM			il(axh)		шт.	
○ PS190-0250-0014	250	50	3,6	2,2	12+2bn	GM20	-	PLUS	1	5900855133203
PS190-0250-0015	250	70	3,6	2,2	12+2bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133210
○ PS190-0260-0008	260	80	3,6	2,2	14+4bn	GM20	4(12x4)	PLUS	1	5900855133227
○ PS190-0260-0009	260	70	2,8	1,6	14+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133234
○ PS190-0300-0007	300	50	3,6	2,2	14+4bn	GM20	-	PLUS	1	5900855070249
PS190-0300-0014	300	60	3,6	2,2	14+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133241
PS190-0300-0015	300	70	3,6	2,2	14+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133258
PS190-0300-0016	300	80	3,6	2,2	14+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133265
○ PS190-0300-0017	300	70	4,2	2,8	16+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133272
PS190-0315-0007	315	30	3,6	2,2	14+4bn	GM20	-	PLUS	1	5900855133289
PS190-0315-0008	315	50	3,6	2,2	14+4bn	GM20	-	PLUS	1	5900855133296
PS190-0315-0010	315	70	3,6	2,2	14+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133319
PS190-0350-0016	350	30	4,0	2,5	14+4bn	GM20	-	PLUS	1	5900855080088
PS190-0350-0031	350	60	4,0	2,5	14+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133326
PS190-0350-0032	350	70	4,0	2,5	14+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133333
○ PS190-0350-0033	350	60	4,6	3,0	14+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133340
PS190-0400-0016	400	50	4,6	2,8	14+4bn	GM20	-	PLUS	1	5900855133357
○ PS190-0400-0017	400	60	4,6	2,8	14+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133364
PS190-0400-0018	400	70	4,6	2,8	14+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133371
PS190-0425-0008	425	50	4,6	2,8	14+4bn	GM20	-	PLUS	1	5900855133388
○ PS190-0425-0006	425	60	4,6	2,8	14+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855098601
PS190-0425-0009	425	70	4,6	2,8	14+4bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133395
○ PS190-0450-0019	450	50	5,2	3,0	14+6bn	GM20	-	PLUS	1	5900855133401
PS190-0450-0020	450	60	5,2	3,0	14+6bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133418
PS190-0450-0021	450	70	5,2	3,0	14+6bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133425
○ PS190-0500-0013	500	60	5,2	3,0	16+6bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133432
PS190-0500-0014	500	70	5,2	3,0	16+6bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133449
○ PS190-0630-0002	630	70	6,5	3,8	18+6bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133456

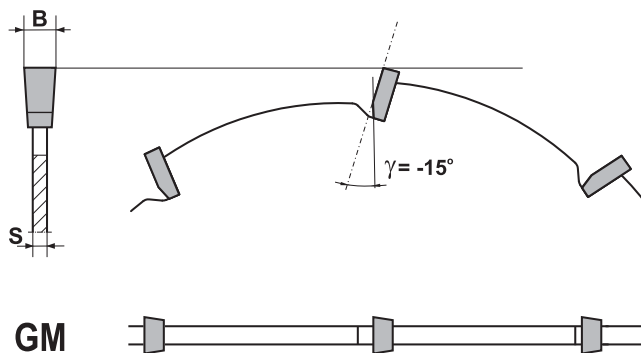
Примечания: а – ширина паза h – высота паза. ○ – по заказу – количество заказа минимальное.

Каждая из пил MULTIX может быть изготовлена под заказ в версии DIABLO – с флюоресцентным полимерным покрытием – количество заказа минимальное.

PS900

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ

для окорки свежего дерева



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- пилы со специальной геометрией зуба
- специальная и широкая твердосплавная напайка способствует беспроблемной обдирке коры

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются в процессе окорки свежей древесины и используются на обдирочных станках

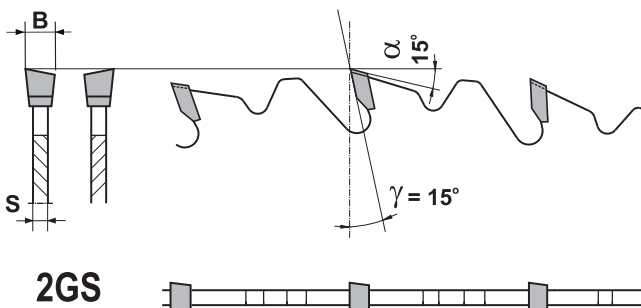
ИНДЕКС								
	мм	мм	мм	мм	1 2 3...	il(axh)	шт.	
PS900-0180-0006	180	25,4	8,0	4,0	9	1(6x4)	1	5900855051903

Примечания: a – ширина паза h – высота паза.

PS015

ДИСКОВАЯ ПИЛА С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ

для резки отопительного дерева на маятниковых станках



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- зуб пилы оснащен ограничителем толщины стружки
- применяемая форма зуба во время работы предохраняет пилы от перенагрузок
- дополнительно пилы имеют компенсационные прорезы, которые оказывают влияние на рабочую температуру и на изменение состояния напряжения диска

ПРИМЕНЕНИЕ:

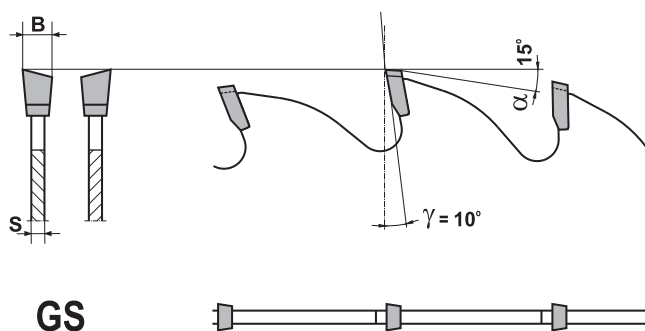
- пилы применяются для резки отопительного дерева
- применяются на поперечных маятниковых станках
- используются в домашнем хозяйстве, а также в фирмах, занимающихся продажей отопительного дерева

ИНДЕКС							геометрия		
	мм	мм	мм	мм	1 2 3...			шт.	
PS015-0550-0001	550	30	4,2	3,0	32	W	2GS15	1	5900855155052
PS015-0600-0001	600	30	4,2	3,2	36	W	2GS15	1	5900855155069
PS015-0700-0002	700	30	4,2	3,2	42	W	2GS15	1	5900855153317
PS015-0750-0001	750	30	4,5	3,5	46	W	2GS15	1	5900855065092

PS210

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ

для поперечной распиловки натурального древесного массива



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- соответствующим образом подобранная геометрия зубьев, а также форма пластины GS 10° (попеременно наклонная), которая позволяет получить оптимальное качество обработки во время поперечной распиловки слоев дерева
- большее количество зубьев в инструменте влияет на получение гладкой поверхности обрабатываемого материала, в основном сухого дерева
- дополнительно пилы имеют прорезы, компенсирующие влияние температуры на изменение состояния напряжения диска

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются для резки дерева мягких и твердых пород
- пилы могут использоваться для продольной распиловки древесного массива – в основном при небольшом количестве зубьев
- пилы обеспечивают хорошее качество обрабатываемой поверхности

ИНДЕКС									
	мм	мм	мм	мм		ilxd ₁ /d _p	шт.		
○ PS210-0150-0003	150	30	2,7	1,6	26	—	1	5900855028660	
PS210-0150-0002	150	30	3,2	2,0	36	—	1	5900855028653	
○ PS210-0160-0003	160	30	2,7	1,6	18	—	1	5900855028745	
PS210-0160-0004	160	30	2,7	1,6	26	—	1	5900855028752	
PS210-0160-0005	160	30	2,7	1,6	36	—	1	5900855028769	
○ PS210-0160-0001	160	30	3,2	2,0	36	—	1	5900855028721	
PS210-0180-0001	180	30	2,7	1,6	26	—	1	5900855028806	
PS210-0180-0002	180	30	2,7	1,6	30	—	1	5900855028813	
○ PS210-0180-0011	180	32	3,2	2,0	48	—	1	5900855078085	
PS210-0200-0001	200	30	2,7	1,6	24	2x10/60	1	5900855028882	
PS210-0200-0002	200	30	2,7	1,6	34	2x10/60	1	5900855028899	
PS210-0200-0003	200	30	2,7	1,6	44	2x10/60	1	5900855028905	
PS210-0200-0008	200	30	2,7	1,6	64	2x10/60	1	5900855028950	
PS210-0200-0006	200	30	3,0	1,8	24	2x10/60	1	5900855028936	
PS210-0200-0007	200	30	3,0	1,8	34	2x10/60	1	5900855028943	
PS210-0200-0004	200	30	3,0	1,8	44	2x10/60	1	5900855028912	
PS210-0200-0005	200	30	3,0	1,8	64	2x10/60	1	5900855028929	
PS210-0216-0001	216	30	3,2	2,2	72	—	1	5900855062466	
PS210-0250-0009	250	30	2,7	1,6	30	2x10/60	1	5900855029162	
PS210-0250-0004	250	30	2,7	1,6	42	2x10/60	1	5900855029117	
PS210-0250-0005	250	30	2,7	1,6	54	2x10/60	1	5900855029124	
PS210-0250-0010	250	30	2,7	1,6	72	2x10/60	1	5900855029179	
PS210-0250-0006	250	30	3,2	2,0	24	2x10/60	1	5900855029131	
PS210-0250-0007	250	30	3,2	2,0	30	2x10/60	1	5900855029148	
PS210-0250-0001	250	30	3,2	2,0	42	2x10/60	1	5900855029087	
PS210-0250-0008	250	30	3,2	2,0	54	2x10/60	1	5900855029155	
PS210-0250-0002	250	30	3,2	2,0	72	2x10/60	1	5900855029094	
PS210-0250-0003	250	30	3,2	2,0	80	2x10/60	1	5900855029100	
○ PS210-0254-0001	254	30	3,2	2,2	24	—	1	5900855072366	
PS210-0300-0001	300	30	3,2	2,2	48	2x10/60	1	5900855029261	
PS210-0300-0007	300	30	3,2	2,2	72	2x10/60	1	5900855029322	
PS210-0300-0002	300	30	3,2	2,2	96	2x10/60	1	5900855029278	
PS210-0300-0005	300	30	3,4	2,2	36	2x10/60	1	5900855029308	
PS210-0300-0006	300	30	3,4	2,2	52	2x10/60	1	5900855029315	
PS210-0300-0003	300	30	3,4	2,2	68	2x10/60	1	5900855029285	
○ PS210-0300-0013	300	60	4,0	2,8	8x6	—	1	5900855029384	
PS210-0315-0001	315	30	2,7	1,6	36	2x10/60	1	5900855029414	
PS210-0315-0005	315	30	2,7	1,6	52	2x10/60	1	5900855029452	
PS210-0315-0004	315	30	2,7	1,6	68	2x10/60	1	5900855029445	
PS210-0315-0006	315	30	3,2	2,0	96	2x10/60	1	5900855029469	
PS210-0315-0002	315	30	3,4	2,2	36	2x10/60	1	5900855029421	
PS210-0315-0018	315	30	3,4	2,2	48	—	1	5900855106603	
PS210-0315-0003	315	30	3,4	2,2	52	2x10/60	1	5900855029438	
PS210-0315-0007	315	30	3,4	2,2	68	2x10/60	1	5900855029476	
PS210-0350-0001	350	30	3,6	2,5	32	2x10/60	1	5900855029513	
PS210-0350-0002	350	30	3,6	2,5	42	2x10/60	1	5900855029520	
PS210-0350-0024	350	30	3,6	2,5	54	—	1	5900855098656	
PS210-0350-0003	350	30	3,6	2,5	60	2x10/60	1	5900855029537	
○ PS210-0350-0020	350	60	3,6	2,5	60	—	1	5900855090636	
PS210-0350-0005	350	30	3,6	2,5	78	2x10/60	1	5900855029551	
PS210-0350-0004	350	30	3,2	2,0	108	2x10/60	1	5900855029544	
○ PS210-0355-0002	355	30	3,6	2,5	68	—	1	5900855072380	
PS210-0400-0001	400	30	4,0	2,8	36	2x10/60	1	5900855029636	
PS210-0400-0002	400	30	4,0	2,8	48	2x10/60	1	5900855029643	
PS210-0400-0003	400	30	4,0	2,8	68	2x10/60	1	5900855029650	
PS210-0400-0004	400	30	4,0	2,8	88	2x10/60	1	5900855029667	

Примечания: d₀ – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий. Информация: пилы с индексом PS010-0630-0001, имеют охлаждающие отверстия. ○ – по заказу.

PS210

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ

для поперечной распиловки древесного массива



○	PS210-0400-0011	400	30	4,0	2,8	108	–	1	5900855058476
	PS210-0450-0001	450	30	4,2	2,8	54	2x10/60	1	5900855029728
	PS210-0450-0002	450	30	4,2	2,8	76	2x10/60	1	5900855029735
	PS210-0500-0001	500	30	4,2	2,8	44	2x10/60	1	5900855029759
	PS210-0500-0002	500	30	4,2	2,8	60	2x10/60	1	5900855029766
	PS210-0500-0003	500	30	5,0	3,6	84	2x10/60	1	5900855029773
	PS210-0630-0001	630	30	4,2	3,0	60	2x10/60	1	5900855029827

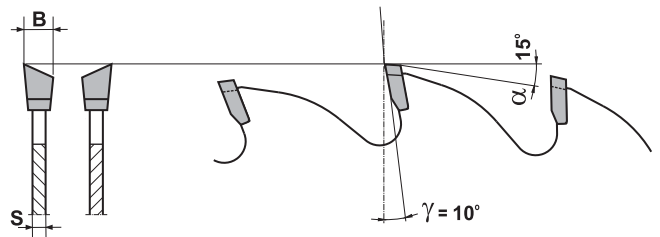
Примечания: d_s – диаметр поводковых отверстий d_b – диаметр делительной окружности отверстий. Информация: пилы с индексом PS010-0630-0001, имеют охлаждающие отверстия. ○ – по заказу.

PS320

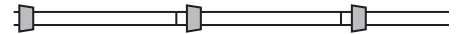
ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ GLOTECH 2

для вырезки дефектов

**НОВАЯ
СЕРИЯ**



3GS



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- супертвердые пластины из твердого сплава и специальная геометрия зубьев 3GS (с наклонным срезом) обеспечивают очень хорошую износоустойчивость инструмента
- процесс заточки твердосплавных напайк производится на точильных станках с числовым программным управлением, что предоставляет большие возможности по формовке геометрии зуба, а также высокую гладкость затачиваемых поверхностей

ПРИМЕНЕНИЕ:

- поперечная распиловка древесного массива во время вырезки дефектов материала ударным методом на специальном оборудовании для вырезки дефектов и оптимизации

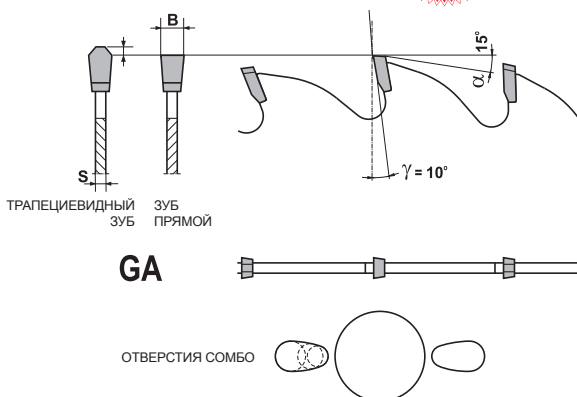
ИНДЕКС						геометрия			
	мм	мм	мм	мм			$i \times d_s / d_b$	шт.	
○ PS320-0450-0007	450	30	4,8	3,5	136	3GS10	2x15/63	1	5900855031127
○ PS320-0500-0008	500	30	4,8	3,5	144	3GS5	2x14,5/63	1	5900855066310

Примечания: d_s – диаметр поводковых отверстий d_b – диаметр делительной окружности отверстий. ○ – по заказу.

PS310

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ GLOTECH 2

для резки древесностружечных плит (с возможностью распила плит МДФ)



- ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**
- супертвердая напайка из твердого сплава – ultrafine
 - стабильный и тихий ход диска пилы – пониженный уровень шума
 - оптимальная геометрия зуба и компенсационных пазов

- ПРИМЕНЕНИЕ:**
- пила применяется для резки древесностружечных плит (с возможностью распила плит МДФ)
 - резка плит на вертикальных и горизонтальных формовочных станках с толщиной материала 3x18 мм = 54 мм
 - очень хорошее качество обрабатываемых поверхностей
 - пилы работают в комбинации с подрезной пилой

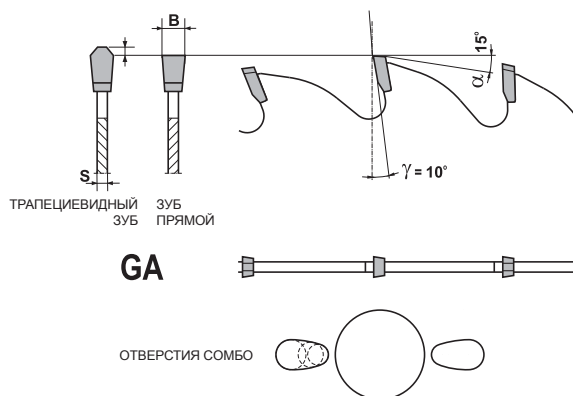
ИНДЕКС											
	мм	мм	мм	мм				ilxd ₀ /d _p	шт.		
PS310-0216-0003	216	30	3,2	2,2	72	W			1	5900855057080	
PS310-0250-0001	250	30	3,2	2,2	80		2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029957		
PS310-0250-0002	250	30	3,2	2,2	80	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029964		
PS310-0300-0003	300	30	3,2	2,2	72		2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855030014		
PS310-0300-0001	300	30	3,2	2,2	96		2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855029995		
PS310-0300-0002	300	30	3,2	2,2	96	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855030007		
PS310-0315-0002	315	30	3,2	2,2	96	W	2x10/60	1	5900855030113		
PS310-0350-0002	350	30	3,2	2,2	108	W	2x10/60	1	5900855030182		

Примечания: d₀ – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий. W – пониженный уровень шума.

PS312

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ GLOTECH MARATHON 2

для резки плит МДФ, ХДФ, древесноволокнистых плит, однородных деревопроизводных материалов



- ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**
- супертвердая напайка из твердого сплава – nanopain
 - стабильный и тихий ход диска пилы – пониженный уровень шума
 - оптимальная геометрия зуба и компенсационных пазов

- ПРИМЕНЕНИЕ:**
- пила применяется для резки плит МДФ средней плотности, ХДФ высокой плотности древесноволокнистых плит, однородных деревопроизводных материалов (с возможностью резки древесностружечных плит)
 - резка плит на горизонтальных и вертикальных формовочных станках с толщиной материала 3x18 мм = 54 мм
 - очень хорошее качество обрабатываемых поверхностей
 - пилы работают в комбинации с подрезной пилой

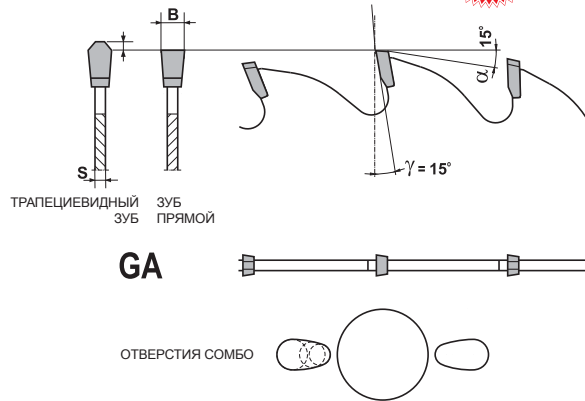
ИНДЕКС										
	мм	мм	мм	мм				ilxd ₀ /d _p	шт.	
PS312-0250-0002	250	30	3,2	2,2	80	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855093149	
PS312-0300-0002	300	30	3,2	2,2	96	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855101301	
PS312-0350-0002	350	30	3,2	2,2	108	W	2x10/60	1	5900855093156	

Примечания: d₀ – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий. W – пониженный уровень шума.

PS312

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ PERFECTCUT

для резки плит на горизонтальных формовочных станках с толщиной материала 25 мм



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- супертвердая напайка из твердого сплава – **panograin**
- **стабильный и тихий ход диска пилы – пониженный уровень шума**
- оптимальная геометрия зуба и компенсационных пазов

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пила для резки плит МДФ, ХДФ, древесноволокнистых плит, однородных древеснопроизводных материалов (с возможностью резки древесностружечных плит)
- резка плит на горизонтальных формовочных станках с толщиной материала 25 мм
- пилы применяют при резке мебельного бруса на предприятиях с большой производительностью (количество распиленных метров/количество заточек), с высоким качеством распиленных кромок
- высокое качество обрабатываемых поверхностей

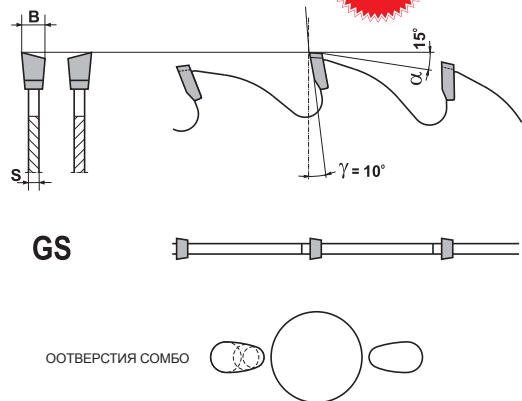
ИНДЕКС										
	MM	MM	MM	MM			$i \times d_o / d_p$	шт.		
PS312-0300-0017	300	30	3,2	2,2	100	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1		5900855145015

Примечания: d_o – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий. W – пониженный уровень шума.

PS320

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ GLOTECH 2

для резки древеснопроизводных материалов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- супертвердая напайка из твердого сплава гарантирует очень долгую износоустойчивость инструмента
- применение стальной нержавеющей инструментальной жести, как и специализированной технологии напряжения диска во время работы обеспечивает нам необходимую упругость пилы
- процесс заточки твердого сплава производится на точильных станках с числовым программным управлением, что предоставляет большие возможности по формовке геометрии зуба, а также высокую гладкость затачиваемых поверхностей
- диск оснащен специальными прорезями, ограничивающими уровень шума, а также специальными пазами, которые компенсируют влияние рабочей температуры на изменение состояния напряжения диска

ПРИМЕНЕНИЕ:

- **высокое качество обрабатываемых поверхностей**
- пилы применяются для резки – формовки древеснопроизводных облицовочных плит, фанерованных, а также склейки с толщиной материала до 30 мм
- **в основном рекомендуются для формовки древеснопроизводных плит с натуральной облицовкой**
- пилы применяются для раскроя плит на горизонтальных и вертикальных формовочных станках с ручной и механической подачей

ИНДЕКС										
	MM	MM	MM	MM			$i \times d_o / d_p$	шт.		
PS320-0160-0002	160	20	2,2	1,4	56	–	–	1		5900855133470
PS320-0190-0001	190	30	2,5	1,6	56	–	–	1		5900855133487
PS320-0210-0007	210	30	2,5	1,6	60	–	–	1		5900855133494
PS320-0216-0003	216	30	2,8	1,8	72	–	–	1		5900855133500
PS320-0235-0002	235	30	2,8	1,8	80	–	–	1		5900855133517
PS320-0250-0003	250	30	3,2	2,2	80	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1		5900855030557
PS320-0260-0002	260	30	2,8	1,8	84	–	–	1		5900855133524
PS320-0300-0005	300	30	3,2	2,2	72	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1		5900855030625
PS320-0300-0001	300	30	3,2	2,2	96	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1		5900855030588
PS320-0315-0001	315	30	3,2	2,2	96	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1		5900855030717
PS320-0350-0005	350	30	3,2	2,2	108	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1		5900855030816
PS320-0400-0010	400	30	4,0	2,8	120	–	2x10/60	1		5900855031011

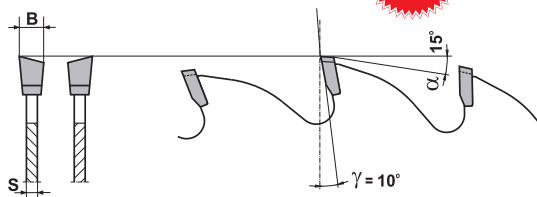
Примечания: d_o – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий. W – пониженный уровень шума. ○ – по заказу.

PS320

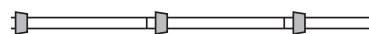
ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ GLOTECH 2

для резки деревопроизводных материалов

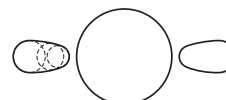
НОВАЯ СЕРИЯ



GS



ОТВЕРСТИЯ СОМБО



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- супертвердая напайка из твердого сплава гарантирует очень долгую износоустойчивость инструмента
- применение стальной нержавеющей инструментальной жести, как и специализированной технологии напряжения диска обеспечивает нам необходимую прочность пилы во время работы
- процесс заточки твердого сплава производится на точильных станках с числовым программным управлением, что предоставляет большие возможности по формовке геометрии зуба, а также высокую гладкость затачиваемых поверхностей
- диск оснащен специальными прорезями, ограничивающими уровень шума, а также специальными пазами, которые компенсируют влияние рабочей температуры на изменение состояния напряжения диска

ПРИМЕНЕНИЕ:

- высокое качество обрабатываемых поверхностей
- пилы применяются для резки- формовки деревопроизводных облицовочных плит, фанерованных, а также склейки с толщиной материала до 30 мм
- в основном рекомендуются для формовки деревопроизводных плит с натуральной облицовкой
- пилы применяются для раскроя плит на горизонтальных и вертикальных формовочных станках с ручной и механической подачей

ИНДЕКС										
	мм	мм	мм	мм				$ilxd_0/d_p$	шт.	
PS320-0300-0003	300	30	3,2	2,2	48	W		2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855030601
PS320-0350-0003	350	30	3,2	2,2	54	-		2x10/60	1	5900855030793
PS320-0350-0004	350	30	3,2	2,2	54	W		2x10/60	1	5900855030809
PS320-0350-0001	350	30	3,2	2,2	84	-		2x10/60	1	5900855030779
PS320-0350-0002	350	30	3,2	2,2	84	W		2x10/60	1	5900855030786
PS320-0400-0002	400	30	3,5	2,5	96	W		2x10/60	1	5900855030939
PS320-0400-0003	400	30	4,0	2,8	68	W		2x10/60	1	5900855030946

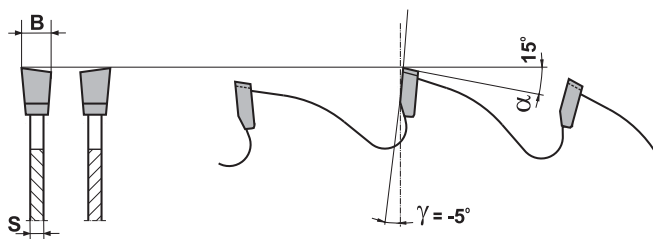
Примечания: d_0 – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий. W – пониженный уровень шума.

PS322

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ MARATHON 2

для резки натурального шпона в пакете и рамок

НОВОСТИ КОММЕРЧЕСКОГО ПРЕДЛОЖЕНИЯ



3GS



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- супертвердая напайка из твердого сплава гарантирует очень долгую износоустойчивость инструмента
- применение стальной нержавеющей инструментальной жести, как и специализированной технологии напряжения диска обеспечивает нам необходимую прочность пилы во время работы
- процесс заточки твердого сплава производится на точильных станках с числовым программным управлением, что предоставляет большие возможности по формовке геометрии зуба, а также высокую гладкость затачиваемых поверхностей

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются для резки натуральной облицовки, фанерованных, а также деревянных плитусов и рамок, деревопроизводных материалов
- характеризующихся качественной поверхностью после разреза, а также очень хорошим качеством кромок на выходе пилы из материала
- пилы применяются для раскроя плит на горизонтальных и вертикальных формовочных станках с ручной и механической подачей

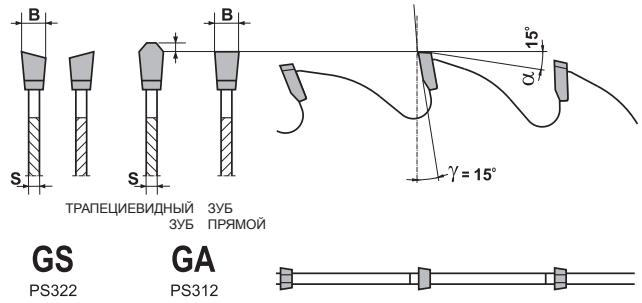
ИНДЕКС								$ilxd_0/d_p$	шт.	
	мм	мм	мм	мм						
PS322-0250-0001	250	30	3,2	2,2	80			2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855156127
PS322-0300-0003	300	30	3,2	2,2	96			2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855149686

Примечания: d_0 – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий.

PS312

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ MARATHON 2

для резки деревопроизводных материалов в пакете



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- супертвердая напайка НМ, изготовленная из нанопорошков
- увеличенная прочность срезов слоев облицовки, ламината, лака в плитах из деревопроизводных материалов (МДФ, ХДФ, ЛДФ, ДВП)
- применение стальной нержавеющей инструментальной жести, как и специализированной технологии напряжения диска гарантирует нам необходимую прочность пилы во время работы
- процесс заточки твердого сплава производится на точильных станках с числовым программным управлением, что предоставляет большие возможности по формовке геометрии зуба, а также высокую гладкость затачиваемых поверхностей
- диск оснащен специальными прорезями, ограничивающими уровень шума, а также специальными пазами, которые компенсируют влияние рабочей температуры на изменение состояния напряжения диска

ПРИМЕНЕНИЕ:

- хорошее качество обрабатываемых поверхностей
- резка – формовка в пакетах деревопроизводных ламинированных плит и с пленочным покрытием – с толщиной пакета до 100 мм (пилы от диаметра Ø300 до Ø400мм)
- резка – формовка в пакетах деревопроизводных ламинированных плит и с пленочным покрытием – с толщиной пакета свыше 100 мм (пилы свыше, чем Ø400мм)

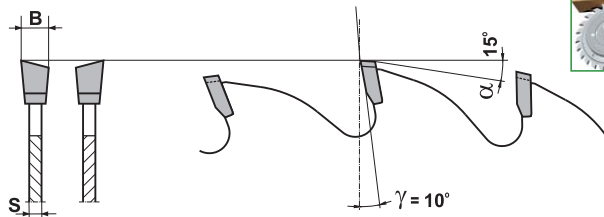
ИНДЕКС						геометрия				
	мм	мм	мм	мм				ixd _o /d _p	шт.	
PS312-0305-0001	305	30	4,4	3,0	60	GA15	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855107167
PS312-0350-0003	350	30	4,4	3,0	72	GA15	W	2x10/60	1	5900855107181
PS312-0350-0004	350	75	4,4	3,0	72	GA15	W	–	1	5900855107198
PS322-0350-0001	350	60	4,8	3,0	66	GS15	–	–	1	5900855157384
PS312-0355-0001	355	75	4,4	3,0	72	GA15	W	–	1	5900855107310
PS312-0355-0002	355	80	4,4	3,0	72	GA15	W	4x8,5/100+2x14/110+2x7/110	1	5900855107327
PS312-0380-0001	380	60	4,4	3,2	72	GA15	–	2x14/100+2x11/115+2x9/100	1	5900855107662
PS312-0380-0002	380	60	4,8	3,5	72	GA15	–	2x14/100+2x11/115	1	5900855107686
PS312-0400-0002	400	30	4,4	3,2	72	GA15	–	2x10/60	1	5900855107679
PS312-0400-0003	400	60	4,4	3,2	72	GA15	–	2x14/100+2x11/115+2x11/85	1	5900855107693
PS312-0420-0001	420	80	4,4	3,2	72	GA15	–	4x19/120+2x9/130	1	5900855107709
PS312-0450-0002	450	30	4,4	3,2	72	GA15	–	2x10/60	1	5900855107716
PS312-0450-0003	450	60	4,8	3,2	72	GA15	–	4x11/85+2x10/80+2x14/125	1	5900855107723
PS312-0450-0004	450	80	4,8	3,5	72	GA15	–	4x19/120+2x9/130	1	5900855107754
PS312-0480-0001	480	30	4,8	3,5	72	GA15	–	2x10/60	1	5900855107761
PS312-0550-0001	550	100	5,2	3,5	72	GA15	–	–	1	5900855107778

Примечания: d_o – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий. W – пониженный уровень шума.

PS615

ДИСКОВЫЕ ПОДРЕЗНЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ GLOTECH 2

подрезная прямая пила для подрезки деревопроизводных материалов



GS



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- зубья из супертвердой напайкой (твердый сплав) гарантируют большую износоустойчивость инструмента

ПРИМЕНЕНИЕ:

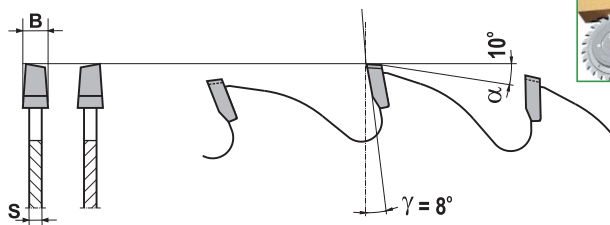
- для подрезки слоев ламината, лака и т.д. в плитах из деревопроизводных материалов (древесностружечная плита, древесноволокнистая склейка, плиты из МДФ, ХДФ и т.д.)
- в основном рекомендуется для плит, покрытых натуральной облицовкой

ИНДЕКС							
	мм	мм	мм	мм		шт.	
PS615-0125-0003	125	20	3,2	2,2	36	1	5900855088978
PS615-0125-0004	125	20	3,4	2,2	36	1	5900855088985
PS615-0125-0001	125	22	3,4	2,2	36	1	5900855072267
PS615-0125-0005	125	30	3,4	2,2	36	1	5900855088992
PS615-0150-0002	150	30	3,4	2,2	36	1	5900855089005

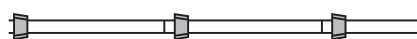
PS627

ДИСКОВЫЕ ПОДРЕЗНЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ MARATHON 2

зубья конические – для подрезки деревопроизводных материалов



1GR



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- зубья из супертвердой напайкой НМ (напайка изготовлена из нанопорошка) обеспечивают долгую износоустойчивость инструмента.
- оптимально подобранная геометрия зубьев 1GR 8° (зубья конические)
- применяется в станках с плавной регулировкой положения подрезной пилы

ПРИМЕНЕНИЕ:

- подрезка слоя облицовки, ламината, лака и т.д. в плитах из деревопроизводных материалов (МДФ, ХДФ, ЛДФ, ДВП)

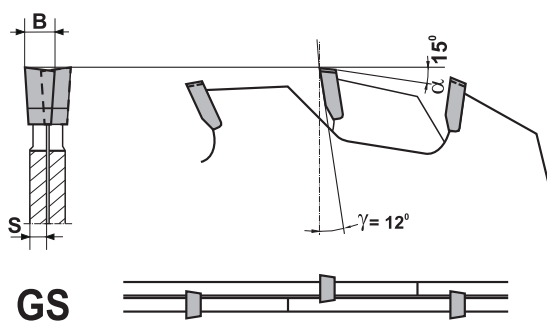
ИНДЕКС								
	мм	мм	мм	мм		$i \times d_o / d_p$	шт.	
PS627-0080-0001	80	20	3,2+4,2	2,2	16	-	1	5900855099288
PS627-0100-0003	100	20	3,2+4,2	2,2	20	-	1	5900855099295
PS627-0100-0004	100	22	3,2+4,2	2,2	20	-	1	5900855099301
PS627-0125-0003	125	20	3,2+4,2	2,2	24	-	1	5900855099318
PS627-0125-0009	125	20	3,1+4,1	2,2	24	-	1	5900855099325
PS627-0125-0012	125	20	4,4+5,4	3,5	24	-	1	5900855107563
PS627-0125-0013	125	45	4,4+5,4	3,5	20	-	1	5900855107570
PS627-0150-0002	150	20	3,2+4,2	2,2	24	-	1	5900855133586
PS627-0150-0003	150	30	3,2+4,2	2,2	24	-	1	5900855133593
PS627-0160-0001	160	55	4,4+5,4	3,5	36	3x7/66	1	5900855107587
PS627-0180-0001	180	20	4,4+5,4	3,5	30	-	1	5900855107594
PS627-0180-0002	180	30	4,4+5,4	3,5	30	2x10/60	1	5900855107600
PS627-0180-0003	180	45	4,4+5,4	3,5	36	-	1	5900855107617
PS627-0180-0004	180	45	4,8+5,8	3,5	36	-	1	5900855107624
PS627-0180-0005	180	55	5,2+6,2	3,5	36	-	1	5900855107631
PS627-0200-0002	200	20	4,4+5,4	3,5	36	-	1	5900855107648
PS627-0200-0003	200	65	4,8+5,8	3,5	36	2x9/110+2x9/100	1	5900855107655

Примечания: d_o – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий. – по заказу

PS646

ДИСКОВЫЕ ПОДРЕЗНЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ GLOTECH

подрезная составная пила – для подрезки деревопроизводных материалов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- зубья из супертвердой напайкой НМ (напайка изготовлена из нанопорошка) обеспечивают долгую износоустойчивость инструмента
- оптимально подобранная геометрия **зубов GS12°** (зубья конические)
- применяется в станках с плавной регулировкой положения подрезной пилы

ПРИМЕНЕНИЕ:

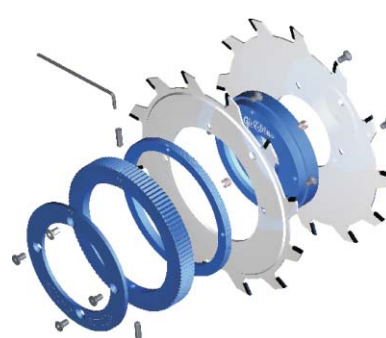
- подрезка слоя облицовки, ламината, лака и т.д. в плитах из деревопроизводных материалов (МДФ, ХДФ, ЛДФ, ДВП)

ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ	1 2 3...	ШТ.	
PS646-0080-0001	80	20	2,8+3,6	2x10	2	5900855076104
PS646-0100-0001	100	20	2,8+3,6	2x12	2	5900855074391
PS646-0100-0002	100	22	2,8+3,6	2x12	2	5900855074407
PS646-0120-0001	120	20	2,8+3,6	2x12	2	5900855074414
PS646-0120-0002	120	22	2,8+3,6	2x12	2	5900855074421
PS646-0125-0001	125	20	2,8+3,6	2x12	2	5900855076128
PS646-0125-0002	125	22	2,8+3,6	2x12	2	5900855076135

PS647

ПОДРЕЗНАЯ ПИЛА COMFORT НМ С СИСТЕМОЙ ПЛАВНОЙ РЕГУЛЯЦИИ СРЕЗА

для подрезки деревопроизводных материалов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- подрезная пила с плавной регулировкой, которая производится путем 3/4 поворота
- диапазон регулировки ширины среза 2,8 – 3,6 мм
- геометрия зубьев GS 12°
- зубья из супертвердой напайкой НМ обеспечивают долгую износоустойчивость инструмента
- имбусовый ключ, а также прокладка в комплекте

ПРИМЕНЕНИЕ:

- система не требует применения прокладок и снятия подрезной пилы с вала
- для основных пил с шириной среза 2,7 – 3,5 мм
- подрезка слоев облицовки, ламината, лака, в деревопроизводных материалах (древесностружечных плитах, древесноволокнистых плитах, облицовочных плитах МДФ, ХДФ и т.д.)

ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ	1 2 3...	ШТ.	
PS647-0125-0001	125	20	2,8+3,6	2x12	1	5900855121248
PS647-0125-0002	125	22	2,8+3,6	2x12	1	5900855121255

PS647

КОРПУС ПОДРЕЗНОЙ ПИЛЫ COMFORT С СИСТЕМОЙ ПЛАВНОЙ РЕГУЛИРОВКИ СРЕЗА

AL







ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- корпус подрезной пилы COMFORT изготовлен из специального алюминия

ПРИМЕНЕНИЕ:

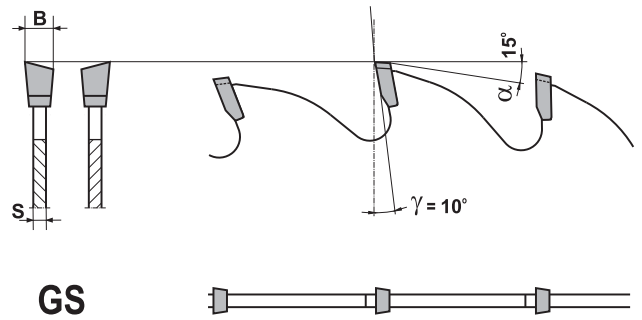
- для подрезных пил НМ серии GLOTECH – PS647-0125-0000
- для подрезных пил DIA – DI317-0125-0000

ИНДЕКС				
	ММ	ММ	ШТ.	
PS647-0000-0001	125	20	1	5900855121217
PS647-0000-0002	125	22	1	5900855121224

PS670

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ GS10 ТИПА KOLIBER

для электроинструментов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- вырезанный лазерной техникой диск, изготовленный из высокопрочной стали термически закаленной, обеспечивает высокую прочность инструмента
- специальная напайка из твердого сплава гарантирует долгую износоустойчивость и многократную заточку
- широкий диапазон типоразмеров диаметров от Ø130 до Ø230 мм, приспособлен для большинства электроинструментов на рынке

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются для всех стандартных дереворежущих работ и при обработке других деревопроизводных материалов
- специально профилированная форма зуба, а также реза GS 10° (поперечно-наклонные) позволяют сохранить хорошее качество поверхности обрабатываемых материалов

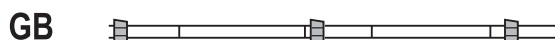
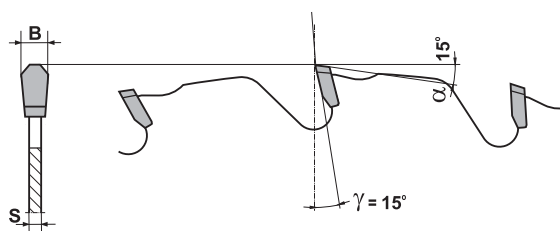
ИНДЕКС										
	ММ	ММ	ММ	ММ	1 2 3...		для электроинструментов	шт.		
PS670-0130-0001	130	16	2,2	1,2	24		BOSCH PKS 40, SKIL 5240E	1	5900855033824	
PS670-0130-0002	130	20	2,2	1,2	24		BOSCH PKS 40, SKIL 5240E, 5240A	1	5900855072427	
PS670-0140-0001	140	12,7	2,7	1,6	24		BLACK&DECKER KS40	1	5900855033831	
PS670-0150-0002	150	30	2,7	1,6	26		DEWALT DW351	1	5900855072434	
PS670-0160-0001	160	16	2,7	1,6	28		BOSCH PKS 54, BOSCH PKS 54 CE, PERLES KS 55	1	5900855033855	
PS670-0160-0002	160	20	2,7	1,6	28		BOSCH GKS 55 CE, MILWAUKEE CS55, Metabo KS 54 SP, Metabo KSE 55 Plus, PROTOOL CSP 56 EQ, PROTOOL CSP 55-2, FESTOOL TS 55 EBQ	1	5900855033862	
PS670-0160-0003	160	30	2,7	1,6	28		FESTOOL AU 50, AUP 50, AAU, MAFELL KS 320,	1	5900855072441	
PS670-0165-0001	165	20	2,7	1,6	28		FERM FKS-165L, MAKITA 5604R, DEWALT D23550, DWT HKS-160 VS, HITACHI C6BU2, HITACHI C6U2	1	5900855033879	
PS670-0180-0001	180	20	2,7	1,6	30		EINHELIN BHS 66/1, EINHELIN HK-PG 66/1	1	5900855033893	
PS670-0180-0002	180	30	2,7	1,6	30		Bosch 550; Festo AU60S, AU55S, AUT60S; Hitachi C78U, C7U; Mafell Erika 55	1	5900855033909	
PS670-0184-0001	184	30	2,7	1,6	26		MAKITA 4131, DEWALT DW62K, DEWALT D23620, EINHELIN HKL-G1400 SET, FERM FDCS-185, FERM FKS-185L, HITACHI C7BU, C7U	1	5900855072335	
PS670-0184-0002	184	30	2,7	1,6	34		MAKITA 4131, DEWALT DW62K, DEWALT D23620, EINHELIN HKL-G1400 SET, FERM FDCS-185, FERM FKS-185L, HITACHI C7BU, C7U	1	5900855072342	
PS670-0190-0004	190	30	2,7	1,6	24		BOSCH GKS 65 CE, MAKITA 5705R, HITACHI C7BU2, DEWALT D23650K, Metabo KSE 68 Plus, PROTOOL CSP 68 EB, FESTOOL AP 65, MILWAUKEE SCS 65 Q, DWT HKS-190 VS, Celma DBRCc	1	5900855072410	
PS670-0190-0001	190	30	2,7	1,6	32		BOSCH GKS 65 CE, MAKITA 5705R, HITACHI C7BU2, DEWALT D23650K, Metabo KSE 68 Plus, PROTOOL CSP 68 EB, FESTOOL AP 65, MILWAUKEE SCS 65 Q, DWT HKS-190 VS, Celma DBRCc	1	5900855033916	
PS670-0200-0001	200	30	2,7	1,6	24		HITACHI C9U, METABO KS85, PERLES KS170, FESTOOL TS75EBQ	1	5900855033947	
PS670-0200-0002	200	30	2,7	1,6	36		HITACHI C9U, METABO KS85, PERLES KS170, FESTOOL TS75EBQ	1	5900855072359	
PS670-0210-0001	210	30	2,7	1,6	34		BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-2	1	5900855033954	
PS670-0210-0002	210	35	2,7	1,6	34		BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-3	1	5900855072458	
PS670-0230-0001	230	30	2,7	1,6	36		FESTOOL CS 70, Metabo KS 85	1	5900855033961	

Примечания: ○ – по заказу.

PS675

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ GB15 ТИПА БRYTAN

для электроинструментов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- вырезанный лазерной техникой диск, изготовленный из высокосортной стали термически закаленной, обеспечивает высокую прочность инструмента
- специальная напайка из твердого сплава гарантирует долгую износостойчивость и многократную заточку
- широкий диапазон типоразмеров диаметров от Ø150 до Ø230 мм, приспособлен для большинства электроинструментов на рынке

ПРИМЕНЕНИЕ:

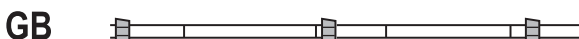
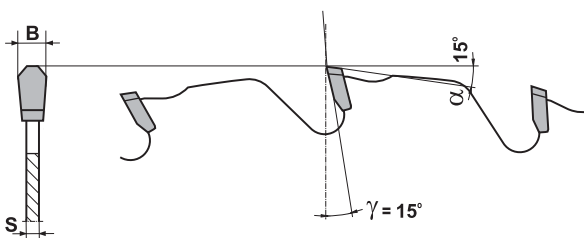
- общестроительные пилы универсального применения
- специальная конструкция пилы предоставляет возможность резки дерева и деревопроизводных материалов с остатками цементного раствора, а также металлических вставок и гвоздей

ИНДЕКС	Ø		H	h	1 2 3...	для электроинструментов	шт.	Barcode
	мм	мм						
PS675-0160-0001	160	20	2,7	1,6	12	BOSCH GKS 55 CE, MILWAUKEE CS55, Metabo KS 54 SP, Metabo KSE 55 Plus, PROTOOL CSP 56 EQ, PROTOOL CSP 55-2, FESTOOL TS 55 EBQ	1	5900855033992
PS675-0180-0001	180	30	2,7	1,6	12	Bosch 550; Festo AU60S, AU55S, AUT60S; Hitachi C78U, C7U; Mafell Erika 55	1	5900855034036
PS675-0190-0003	190	30	2,7	1,6	14	BOSCH GKS 65 CE, MAKITA 5705R, HITACHI C7BU2, DEWALT D23650K, Metabo KSE 68 Plus, PROTOOL CSP 68 EB, FESTOOL AP 65, MILWAUKEE SCS 65 Q, DWT HKS-190 VS, Celma DBRCc	1	5900855034074
PS675-0200-0001	200	30	2,7	1,6	16	HITACHI C9U, METABO KS85, PERLES KS170, FESTOOL TS75EBQ	1	5900855034081
PS675-0210-0001	210	30	2,7	1,6	16	BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-2	1	5900855034098
PS675-0230-0001	230	30	2,7	1,6	16	FESTOOL CS 70, Metabo KS 85	1	5900855034104

PS685

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ GB15 ТИПА БRYTAN МАКС

для настольных циркуляров



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- вырезанный лазерной техникой диск, изготовленный из высокосортной стали термически закаленной, обеспечивает высокую прочность инструмента
- специальная напайка из твердого сплава гарантирует долгую износостойчивость и многократную заточку
- широкий диапазон типоразмеров диаметров от Ø300 до Ø450 мм, приспособлен для большинства электроинструментов на рынке

ПРИМЕНЕНИЕ:

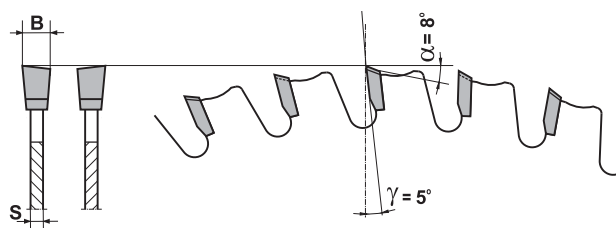
- пилы общестроительные универсального применения
- специальная конструкция пилы предоставляет возможность резки дерева и деревопроизводных материалов с остатками цементного раствора, а также металлических вставок и гвоздей

ИНДЕКС	Ø		H	h	1 2 3...	шт.	Barcode
	мм	мм					
PS685-0300-0002	300	30	3,2	2,2	24	1	5900855133760
PS685-0350-0001	350	30	3,6	2,5	28	1	5900855034227
PS685-0400-0001	400	30	4,0	2,8	32	1	5900855034234
PS685-0450-0001	450	30	4,0	2,8	36	1	5900855034241

PS680

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ 1GS5 ТИПА ОСА

для электроинструментов



1GS



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- вырезанный лазерной техникой диск, изготовленный из высококоротной стали термически закаленной, обеспечивает высокую прочность инструмента
- специальная напайка из твердого сплава гарантирует долгую износоустойчивость и многократную заточку
- широкий диапазон типоразмеров диаметром от Ø160 до Ø230 мм, приспособлен для большинства электроинструментов на рынке

ПРИМЕНЕНИЕ:

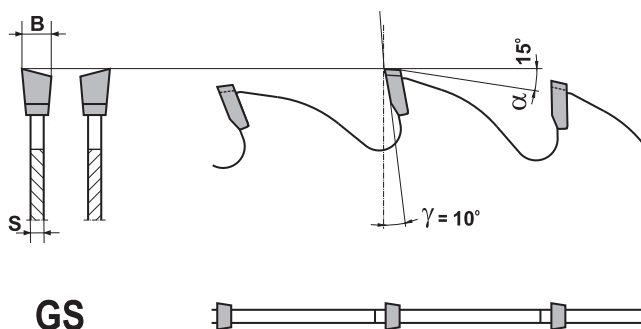
- пилы универсального применения, а также высокого качества резки
- специальные зубья попеременно-наклонные типа 1GS 5° позволяют резать как многослойные плиты, так и полимерные, карбоновые, профили ПВХ, а также профили из стальной жести и цветных металлов (Al., Cu)

ИНДЕКС									
	MM	MM	MM	MM	1 2 3...				
						для электроинструментов			
PS680-0160-0002	160	16	2,7	1,6	32	BOSCH PKS 54, BOSCH PKS 54 CE, PERLES KS 55	шт.		5900855034128
PS680-0160-0001	160	20	2,7	1,6	32	BOSCH GKS 55 CE, MILWAUKEE CS55, Metabo KS 54 SP, Metabo KSE 55 Plus, PROTOOL CSP 56 EQ, PROTOOL CSP 55-2, FESTOOL TS 55 EBQ	1		5900855034111
PS680-0180-0001	180	20	2,7	1,6	36	EINHELIN BHS 66/1, EINHELIN HK-PG 66/1	1		5900855034135
PS680-0190-0001	190	30	2,7	1,6	40	BOSCH GKS 65 CE, MAKITA 5705R, HITACHI C7BU2, DEWALT D23650K, Metabo KSE 68 Plus, PROTOOL CSP 68 EB, FESTOOL AP 65, MILWAUKEE SCS 65 Q, DWT HKS-190 VS, Celma DBRCc	1		5900855034159
PS680-0200-0001	200	30	2,7	1,6	42	HITACHI C9U, METABO KS85, PERLES KS170, FESTOOL TS75EBQ	1		5900855034180
PS680-0210-0001	210	30	2,7	1,6	42	BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-2	1		5900855034197
PS680-0230-0001	230	30	2,7	1,6	44	FESTOOL CS 70, Metabo KS 85	1		5900855034203

PS673

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ SET2

для электроинструментов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- вырезанные лазером прорези, снижают вибрацию, а также компенсируют температурное влияние на диск
- увеличенная напайка из твердого сплава – это большее количество заточек и длительная износостойчивость

ПРИМЕНЕНИЕ:

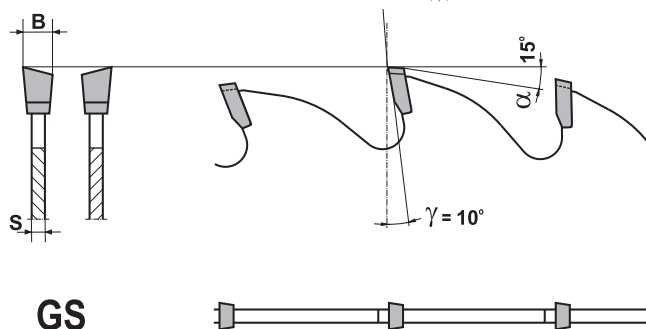
- для всех стандартных работ при обработке древесного массива твердых пород

ИНДЕКС							для электроинструментов		
	MM	MM	MM	MM				шт.	
PS673-0160-0001	160	30/20/16	2,7	1,6	24		AEG K55, K55S, Bosch PKS54, PKS54CE, GKS160, GKS55, Dewalt D23550-QS, D23550, DWT HKS-160VS, HKS-160, Festool AP55EB-PLUS, Hitachi C6U2, C6BU2, 5604R, Makita 5603R, 5604R, 5621RDWA, Metabo KS54, KSE55PLUS, Milwaukee HD18CS, V18CS, Perles KS55, Protool SCP56EQ, SCP56Q, CSP55-2, CSP56-2EB, Skil 5750AD	1	5900855139441
PS673-0160-0002	160	30/20/16	2,7	1,6	36		AEG K55, K55S, Bosch PKS54, PKS54CE, GKS160, GKS55, Dewalt D23550-QS, D23550, DWT HKS-160VS, HKS-160, Festool AP55EB-PLUS, Hitachi C6U2, C6BU2, 5604R, Makita 5603R, 5604R, 5621RDWA, Metabo KS54, KSE55PLUS, Milwaukee HD18CS, V18CS, Perles KS55, Protool SCP56EQ, SCP56Q, CSP55-2, CSP56-2EB, Skil 5750AD	1	5900855139458
PS673-0180-0001	180	30/20/16	2,7	1,6	30		AEG K66S, Black&Decker KS64, Bosch PKS66CE, GKS65, Dewalt D23620K-QS, D23650K-QS, DWT HKS-190, Hitachi C7BU, C7U, CLBU, Kress CHKS6066, Makita 5704R, 5705R, Metabo KS66, Perles KS68, Protool CSP68C, Skil 5166AC	1	5900855139465
PS673-0184-0001	184	30/20/16	2,7	1,6	40		AEG K66S, Black&Decker KS64, Bosch PKS66CE, GKS65, Dewalt D23620K-QS, D23650K-QS, DWT HKS-190, Hitachi C7BU, C7U, CLBU, Kress CHKS6066, Makita 5704R, 5705R, Metabo KS66, Perles KS68, Protool CSP68C, Skil 5166AC	1	5900855139472
PS673-0190-0001	190	30/20/16	2,7	1,6	40		AEG K66S, Black&Decker KS1500LK, KS1400L, KS1300, KS64, Bosch PKS66CE, GKS65CE, Dewalt D23650K, D23650K-QS, DWT HKS-190VS, Hitachi C7U2, CLBU, C7MFA, C7BU2, C7MFA, Kress CHKS6066, 1500KS, Makita 5704R, 5705R, Metabo KS1468S, KS66, Perles KS68, Protool CSP68C, CSP68-2EB, Skil 5166AC, 5366AA, 5366AB, 5866AA	1	5900855139489
PS673-0200-0001	200	30/20/16	2,7	1,6	24		Bosch GKS85, Celma DBRCc67, Dewalt D23700-QS, Festool TS75EBQ, Hitachi C9U, C9U2, C9BU2, Makita 5008MG, 5903, 5104R, Metabo KS85, Perles KS170	1	5900855139496
PS673-0200-0002	200	30/20/16	2,7	1,6	40		Bosch GKS85, Celma DBRCc67, Dewalt D23700-QS, Festool TS75EBQ, Hitachi C9U, C9U2, C9BU2, Makita 5008MG, 5903, 5104R, Metabo KS85, Perles KS170	1	5900855139502

PS320

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ GLOTECH 2

для электроинструментов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- вырезанный лазерной техникой диск, изготовленный из высококоротной стали термически закаленной, обеспечивает высокую прочность инструмента
- специальная напайка из твердого сплава гарантирует долгую износоустойчивость и многократную заточку
- широкий диапазон типоразмеров диаметров от Ø160 до Ø235 мм, доступный для большинства электроинструментов на рынке

ПРИМЕНЕНИЕ:

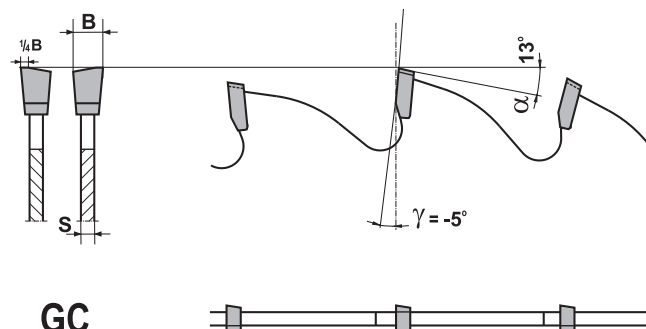
- пилы применяются для всех деревопроизводных облицовочных, фанерных материалов, склейки с толщиной материала до 30 мм
- специально профилированная форма зуба, а также реза GS 10° (попеременно-наклонные) позволяет сохранить хорошее качество поверхности обрабатываемых материалов

ИНДЕКС							для электроинструментов		
	мм	мм	мм	мм	1 2 3...			шт.	
PS320-0160-0002	160	20	2,2	1,4	56		BOSCH GKS 55 CE, MILWAUKEE CS55, Metabo KS 54 SP, Metabo KSE 55 Plus, PROTOOL CSP 56 EQ, PROTOOL CSP 55 – 2, FESTOOL TS 55 EBQ	1	5900855133470
PS320-0190-0001	190	30	2,5	1,6	56		BOSCH GKS 65 CE, MAKITA 5705R, HITACHI C7BU2, DEWALT D23650K, Metabo KSE 68 Plus, PROTOOL CSP 68 EB, FESTOOL AP 65, MILWAUKEE SCS 65 Q, DWT HKS-190 VS, Celma DBRCc	1	5900855133487
PS320-0210-0007	210	30	2,5	1,6	60		BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-2	1	5900855133494
PS320-0216-0003	216	30	2,8	1,8	72		BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-2	1	5900855133500
PS320-0235-0002	235	30	2,8	1,8	80		FESTOOL CS 70, Metabo KS 85	1	5900855133517

PS682

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ STEEL-TECH ELECTRO

для электроинструментов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- вырезанный лазерной техникой диск, изготовленный из высококоротной стали термически закаленной, обеспечивает высокую прочность инструмента
- специальная напайка из твердого сплава гарантирует долгую износоустойчивость и многократную заточку
- широкий диапазон типоразмеров доступный для большинства электроинструментов на рынке

ПРИМЕНЕНИЕ:

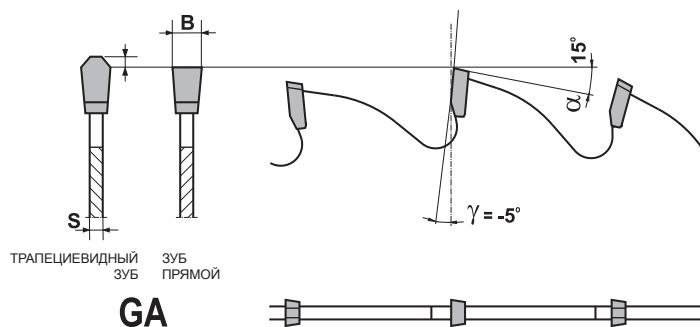
- дисковая пила для холодной технологии резки металла, не обжигает кромку резки
- для стандартных работ, связанных с резкой стальных элементов, резки профилей, трапециевидной жести, прутьев, решеток и плит
- резка мягкой конструкционной стали, а также нержавеющей стали

ИНДЕКС							для электроинструментов		
	мм	мм	мм	мм	1 2 3...			шт.	
PS682-0160-0001	160	20	2,0	1,4	40		BOSCH GKS 55 CE, MILWAUKEE CS55, Metabo KS 54 SP, Metabo KSE 55 Plus, PROTOOL CSP 56 EQ, PROTOOL CSP 55-2, FESTOOL TS 55 EBQ	1	5900855113045
PS682-0185-0001	185	30	2,0	1,4	48		MAKITA 4131, DEWALT DW62K, DEWALT D23620, EINHELIN HKL-G1400 SET, FERM FDCS-185, FERM FKS-185L, HITACHI C7BU	1	5900855108706
PS682-0200-0001	200	30	2,0	1,4	50		HITACHI C9U, METABO KS85, PERLES KS170, FESTOOL TS75EBQ	1	5900855108713
PS682-0210-0001	210	30	2,0	1,4	50		BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-3	1	5900855113052

PS415

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ ALUEX -5°

для резки профилей с алюминия и синтетических материалов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- очень высокая точность изготовления диска, специально подобранная напайка из твердого сплава, а также соответствующий **профиль зубьев GA (-5°)** (трапециевидно-прямой), гарантирующий долгую износостойчивость пилы, очень хорошее качество резки
- широкие возможности по заточке напайки, позволяет разрешить проблемы резки и удовлетворить все качественные требования
- пилы шумозащищенные

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются для резки профилей с алюминиевого сплава с толщиной стенки, не превышающей 3 мм, а также для резки профилей ПВХ

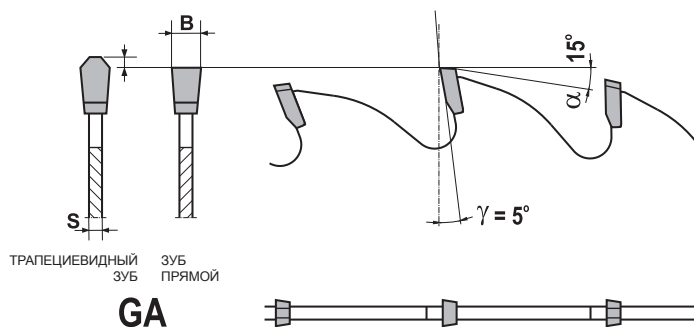
ИНДЕКС										
	мм	мм	мм	мм			$i \times d_s / d_p$	шт.		
PS415-0160-0002	160	20	2,5	1,8	56	–	–	1	5900855100243	
PS415-0160-0004	160	30	2,5	1,8	56	–	–	1	5900855100267	
PS415-0180-0003	180	30	2,5	1,8	54	–	–	1	5900855100045	
PS415-0200-0008	200	30	2,2	1,6	100	–	–	1	5900855100069	
PS415-0200-0004	200	30	2,5	1,8	60	–	2x10/60	1	5900855100076	
PS415-0200-0001	200	30	3,0	2,5	60	Cu	2x10/60	1	5900855100120	
PS415-0200-0006	200	32	2,2	1,6	100	–	–	1	5900855100083	
PS415-0216-0001	216	30	2,8	2,2	72	Cu	2x10/60	1	5900855100137	
PS415-0250-0009	250	30	2,2	1,6	100	–	–	1	5900855100090	
PS415-0250-0002	250	30	3,2	2,5	80	Cu	2x10/60	1	5900855100144	
PS415-0250-0006	250	32	2,2	1,6	100	–	–	1	5900855100106	
PS415-0300-0002	300	30	3,2	2,5	96	Cu	2x10/60	1	5900855100151	
PS415-0315-0003	315	30	3,2	2,5	96	Cu	2x10/60	1	5900855100168	
PS415-0330-0002	330	30	3,4	2,8	96	Cu	2x10/60	1	5900855100175	
PS415-0350-0002	350	30	3,2	2,5	108	Cu	2x10/60	1	5900855100182	
PS415-0350-0005	350	30	3,6	3,0	108	Cu	2x10/60	1	5900855100205	
PS415-0350-0001	350	32	3,2	2,5	108	Cu	–	1	5900855100274	
PS415-0380-0001	380	32	4,0	3,4	108	Cu	–	1	5900855100281	
PS415-0400-0002	400	30	4,0	3,4	96	Cu	2x10/60	1	5900855100298	
PS415-0400-0006	400	30	4,0	3,4	108	Cu	2x10/60	1	5900855100304	
PS415-0400-0003	400	30	4,0	3,4	120	Cu	2x10/60	1	5900855100311	
PS415-0450-0001	450	30	4,0	3,4	108	Cu	2x10/60	1	5900855100328	
PS415-0500-0043	500	30	4,8	3,6	144	Cu	2x9/66+2x11/63	1	5900855114776	
PS415-0500-0001	500	30	4,0	3,4	160	Cu	2x10/60	1	5900855100335	
PS415-0500-0003	500	30	4,2	3,6	120	Cu	2x10/60	1	5900855100342	
PS415-0600-0001	600	30	4,4	3,8	160	Cu	2x10/60	1	5900855100526	

Примечания: d_s – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий. Шумопоглощение при помощи медных шпунтов Cu

PS415

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ ALUEX +5°

для резки профилей из алюминия и синтетических материалов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- очень высокая точность изготовления диска, специально подобранная напайка из твердого сплава, а также соответствующий **профиль зубьев GA (+5°)** (трапециевидно-прямой), гарантирующий долговую износостойчивость пилы, очень хорошее качество резки
- широкие возможности по заточке напайки, позволяет разрешить проблемы резки и удовлетворить все качественные требования
- пилы шумозащищенные

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются для резки профилей с алюминиевого сплава с толщиной стенки, не превышающей 3 мм, а также для резки профилей ПВХ
- необходим правильный нажим на материал

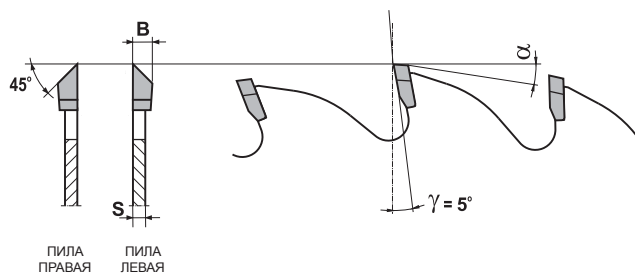
ИНДЕКС											
	мм	мм	мм	мм				$i \times d_p$	шт.		
PS415-0160-0003	160	20	2,5	1,8	56	–	–	–	1	5900855100250	
PS415-0160-0001	160	30	2,5	1,8	56	–	–	–	1	5900855100236	
PS415-0180-0001	180	30	2,5	1,8	54	–	–	–	1	5900855100052	
PS415-0180-0002	180	30	3,0	2,5	54	Cu	–	–	1	5900855100359	
PS415-0200-0003	200	30	2,5	1,8	60	–	2x10/60	–	1	5900855100366	
PS415-0200-0002	200	30	3,0	2,5	60	Cu	2x10/60	–	1	5900855100373	
PS415-0250-0001	250	30	3,2	2,5	80	Cu	2x10/60	–	1	5900855100380	
PS415-0260-0001	260	30	2,5	2,0	100	Cu	–	–	1	5900855100397	
PS415-0300-0001	300	30	3,2	2,5	96	Cu	2x10/60	–	1	5900855100403	
PS415-0315-0002	315	30	3,2	2,5	96	Cu	2x10/60	–	1	5900855100410	
PS415-0330-0001	330	30	3,2	2,5	96	Cu	2x10/60	–	1	5900855100427	
PS415-0350-0009	350	30	3,2	2,5	78	Cu	2x10/60	–	1	5900855100434	
PS415-0350-0003	350	30	3,2	2,5	108	Cu	2x10/60	–	1	5900855100441	
PS415-0350-0004	350	30	3,6	3,0	108	Cu	2x10/60	–	1	5900855100458	
PS415-0400-0007	400	30	4,0	3,4	96	Cu	2x10/60	–	1	5900855131056	
PS415-0400-0001	400	30	4,0	3,4	108	Cu	2x10/60	–	1	5900855100465	
PS415-0400-0004	400	30	4,0	3,4	120	Cu	2x10/60	–	1	5900855100472	
PS415-0450-0002	450	30	3,7	3,0	120	Cu	2x10/60	–	1	5900855100489	
PS415-0500-0016	500	30	5,0	3,9	72	Cu	2x8/42	–	1	5900855100502	
PS415-0500-0127	500	30	4,8	3,6	144	Cu	2x9/66+2x11/63	–	1	5900855125314	
PS415-0500-0002	500	30	4,0	3,4	160	Cu	2x10/60	–	1	5900855100496	
PS415-0550-0002	550	30	4,4	3,2	160	Cu	–	–	1	5900855100519	

Примечания: d_o – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий. Шумопоглощение при помощи медных шпунтов Cu.
 Информация: пилы с индексом PS415-0350-0009 – геометрия зуба GA10.

PS900

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ

для фазирования штапиков



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

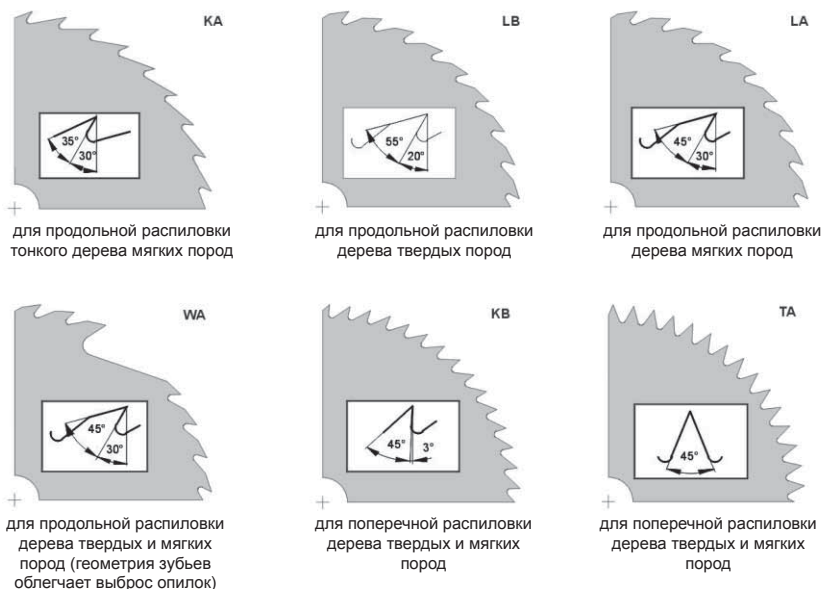
- пилы со специальной геометрией зуба и углом распила 5°
- широкие возможности по заточке напайки из твердого сплава позволяют разрешить проблемы резки и удовлетворить все качественные требования

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются для фазирования штапиков с алюминия и ПВХ, применяемых при производстве оконной столярки
- работают в комбинации с основными пилами: PS415-0200-0008, PS415-0200-0006, PS415-0230-0001, PS415-0230-0002, PS415-0250-0009, PS415-0250-0006, PS415-0260-0001

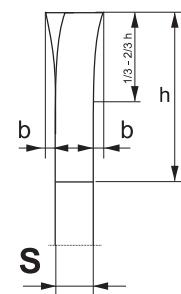
ИНДЕКС						Угол напайки		
	ММ	ММ	ММ	ММ	1 2 3...		ШТ.	
PS900-0103-0003	103	32	2,2	1,6	36	ПИЛА ЛЕВАЯ	1	5900855044257
PS900-0103-0004	103	32	2,2	1,6	36	ПИЛА ПРАВАЯ	1	5900855044264

ТИПЫ ЗУБЬЕВ ДИСКОВЫХ ОБЫЧНЫХ ПИЛ:



РАЗВОД ЗУБЬЕВ В ОБЫЧНЫХ ДИСКОВЫХ ПИЛАХ 76/D-54502:

Диаметр диска	Толщина пилы „S”					
	do 2,8	3,0-3,5	4,0	4,5	5,0	5,5
	Развод в сторону „b”					
100 – 220	0,35					
230-315	0,45	0,60				
350 – 400	0,60	0,70	0,80			
425 – 500	0,80	0,90	1,0			
520 – 550						
600 – 710		1,1	1,2		1,3	
800 – 900		1,2	1,3			1,4
1000 – 1250			1,4			1,6



развод должен быть сделан в границах 1/3 – 2/3 высокого зуба

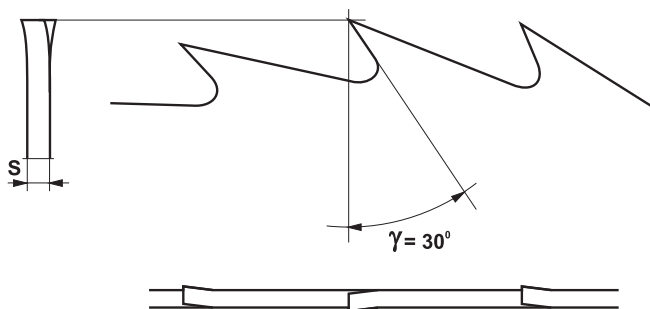
ТАБЛИЦА МИНИМАЛЬНЫХ И МАКСИМАЛЬНЫХ ДИАМЕТРОВ ЗАЖИМНЫХ ДИСКОВ, А ТАКЖЕ РЕКОМЕНДУЕМЫХ РАБОЧИХ ОБОРОТОВ ОБЫЧНЫХ ДИСКОВЫХ ПИЛ:

Диаметр диска	Диаметр диска	Диаметр зажимных дисков согл. PN-91/D-56050	Обороты пилы N макс.	Рекомендуемые рабочие обороты N
100	20	63	15.000	7.650 – 12.400
125			12.000	6.150 – 9.900
130/150			10.000	5.800 – 8.300
160			9.500	4.800 – 7.750
200	30	80	7.600	3.850 – 6.200
250			6.000	3.050 – 4.950
300			5.000	2.550 – 4.100
315			4.800	2.450 – 3.900
350/355			4.300	2.200 – 3.550
400			3.800	1.950 – 3.100
425/450	85	125	3.400	1.800 – 2.750
500			3.100	1.550 – 2.450
600			2.500	1.300 – 2.050
630	40	160	2.400	1.250 – 1.950
700/710			2.200	1.100 – 1.750
800			1.900	950 – 1.550
900			1.700	850 – 1.350
900			1.700	850 – 1.350
1000			1.500	800 – 1200

PT100

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ОБЫЧНЫЕ КА

для продольной распиловки древесного массива



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- пилы изготовлены из высокосортовой инструментальной стали, термически закаленной
- процесс вырезки диска производится лазерной техникой, что гарантирует большую точность изготовления пил
- стандартные пилы изготавливаются в заточенном и разведенном варианте
- учитывая тяжелые, и вместе с тем разнообразные рабочие условия, инструменты изготавливаются также и с компенсационными прорезями, специальными отверстиями, которые снижают влияние температуры на прочность диска

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются для продольной распиловки древесного массива мягких пород

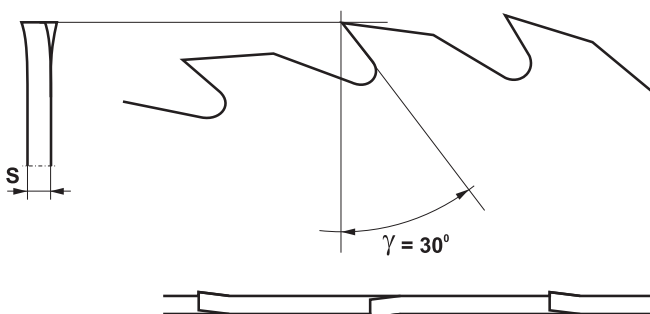
ИНДЕКС							
	ММ	ММ	ММ	1 2 3...	ШТ.		
○ PT100-0200-0001	200	30	2,0	36	1		5900855035897
○ PT100-0250-0004	250	30	1,2	30	1		5900855035965
○ PT100-0315-0002	315	30	2,5	30	1		5900855036016
○ PT100-0350-0001	350	30	2,5	36	1		5900855036030
○ PT100-0400-0002	400	30	2,5	36	1		5900855036085
○ PT100-0400-0003	400	30	3,2	36	1		5900855036092
○ PT100-0450-0001	450	30	2,5	36	1		5900855036115
○ PT100-0500-0001	500	30	3,2	36	1		5900855036146

Примечания: ○ – по заказу.

PT110

ОБЫЧНЫЕ ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ LA

для продольной распиловки древесного массива



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- пилы изготовлены из высокосортовой инструментальной стали, термически закаленной
- процесс вырезки диска производится лазерной техникой, что гарантирует большую точность изготовления пил
- стандартные пилы изготавливаются в заточенном и разведенном варианте
- учитывая тяжелые, и вместе с тем разнообразные условия труда, инструменты изготавливаются также и с компенсационными прорезями, специальными отверстиями, которые снижают влияние температуры на прочность диска пилы

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для продольной распиловки древесного массива мягких пород, прежде всего используются в популярных настольных циркулярках

ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ	1 2 3...	ШТ.	
PT110-0115-0001	115	22,2	1,0	36	1	5900855036207
PT110-0115-0002	115	22,2	1,2	36	1	5900855056359
PT110-0125-0002	125	22	1,0	36	1	5900855036221
PT110-0125-0003	125	22	1,2	36	1	5900855036238
PT110-0125-0005	125	22,2	1,0	36	1	5900855051293
PT110-0125-0006	125	22,2	1,2	36	1	5900855056366
PT110-0160-0002	160	20	1,2	36	1	5900855036276
...

PT110

ОБЫЧНЫЕ ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ LA

для продольной распиловки древесного массива

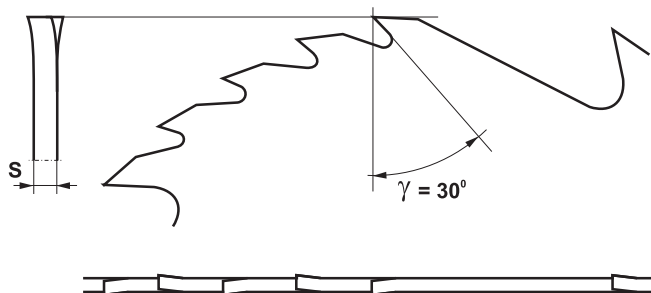


ИНДЕКС						
	мм	мм	мм		шт.	
PT110-0160-0003	160	20	1,6	36	1	5900855036283
PT110-0180-0002	180	20	1,6	36	1	5900855036306
PT110-0180-0001	180	30	1,6	36	1	5900855036290
PT110-0200-0003	200	30	1,2	36	1	5900855036337
PT110-0200-0001	200	30	1,6	36	1	5900855036313
PT110-0200-0002	200	30	2,0	36	1	5900855036320
PT110-0200-0004	200	30	2,5	36	1	5900855036344
PT110-0250-0004	250	30	1,2	36	1	5900855036405
PT110-0250-0001	250	30	1,6	36	1	5900855036375
PT110-0250-0002	250	30	2,0	36	1	5900855036382
PT110-0250-0003	250	30	2,5	36	1	5900855036399
PT110-0300-0001	300	30	2,0	30	1	5900855036504
PT110-0300-0002	300	30	2,5	30	1	5900855036511
PT110-0300-0003	300	30	3,2	30	1	5900855036528
PT110-0315-0003	315	30	1,6	30	1	5900855036665
PT110-0315-0001	315	30	2,0	30	1	5900855036641
PT110-0315-0004	315	30	2,5	30	1	5900855036672
PT110-0315-0006	315	30	3,2	24	1	5900855036696
PT110-0315-0002	315	30	3,2	30	1	5900855036658
PT110-0315-0005	315	90	3,2	24	1	5900855036689
PT110-0350-0001	350	30	2,0	36	1	5900855036771
PT110-0350-0002	350	30	2,5	36	1	5900855036788
PT110-0350-0008	350	30	3,2	24	1	5900855036849
PT110-0350-0003	350	30	3,2	36	1	5900855036795
PT110-0350-0014	350	30	3,5	24	1	5900855036894
PT110-0350-0009	350	30	3,5	36	1	5900855036856
PT110-0350-0005	350	90	3,5	24	1	5900855036818
PT110-0400-0001	400	30	2,0	36	1	5900855037037
PT110-0400-0002	400	30	2,5	36	1	5900855037044
PT110-0400-0016	400	30	2,8	36	1	5900855037181
PT110-0400-0006	400	30	3,2	24	1	5900855037082
PT110-0400-0003	400	30	3,2	36	1	5900855037051
PT110-0400-0004	400	30	3,5	36	1	5900855037068
PT110-0450-0001	450	30	2,5	36	1	5900855037266
PT110-0450-0015	450	30	2,8	36	1	5900855037402
PT110-0450-0004	450	30	3,5	24	1	5900855037297
PT110-0450-0003	450	30	3,2	36	1	5900855037280
PT110-0450-0005	450	30	3,5	36	1	5900855037303
PT110-0500-0001	500	30	2,5	36	1	5900855037440
PT110-0500-0002	500	30	2,8	36	1	5900855037457
PT110-0500-0003	500	30	3,0	36	1	5900855037464
PT110-0500-0004	500	30	3,2	36	1	5900855037471
PT110-0500-0005	500	30	3,5	36	1	5900855037488
PT110-0550-0001	550	30	3,2	48	1	5900855037563
PT110-0550-0002	550	30	3,5	48	1	5900855037570
PT110-0630-0003	630	40	3,2	36	1	5900855037631
PT110-0630-0001	630	40	3,5	36	1	5900855037617
PT110-0630-0002	630	40	4,0	36	1	5900855037624
PT110-0710-0002	710	40	3,5	36	1	5900855037693
PT110-0710-0001	710	40	4,0	36	1	5900855037686
PT110-0710-0003	710	40	4,5	36	1	5900855037709
PT110-0800-0001	800	40	4,0	36	1	5900855037747
PT110-0800-0002	800	40	4,5	36	1	5900855037754
PT110-0900-0003	900	40	5,0	56	1	5900855037853
PT110-1000-0003	1000	40	5,0	56	1	5900855037914

PT140

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ОБЫЧНЫЕ WA

для продольной распиловки древесного массива



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- пилы изготовлены из высокосортовой инструментальной стали, термически закаленной
- процесс вырезки диска производится лазерной техникой, что гарантирует большую точность изготовления пил
- стандартные пилы изготавливаются в заточенном и разведенном варианте
- учитывая тяжелые, и вместе с тем разнообразные условия труда, инструменты изготавливаются также и с компенсационными прорезями, специальными отверстиями, которые снижают рост температуры, а также нагрузку пилы во время работы

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы с зубчатым групповым венцом для продольной распиловки древесного массива мягких пород
- применяются на двупильных пилорамах, очень часто работают на многопильных станках

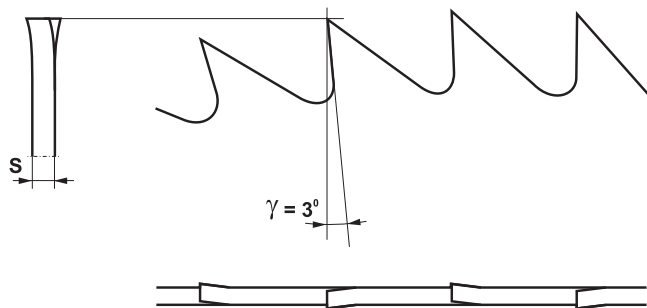
ИНДЕКС								
	ММ	ММ	ММ				ШТ.	
PT140-0315-0001	315	30	3,2	6x4	—		1	5900855038164
PT140-0350-0001	350	30	3,2	6x4	—		1	5900855038188
PT140-0400-0001	400	30	3,2	6x4	—		1	5900855038256
PT140-0400-0003	400	30	3,5	6x4	—		1	5900855038270
PT140-0400-0002	400	50	3,2	6x4	—		1	5900855038263
PT140-0400-0005	400	50	3,5	6x4	—		1	5900855038294
PT140-0450-0003	450	30	3,2	6x4	—		1	5900855038478
PT140-0450-0001	450	50	3,2	6x4	—		1	5900855038454
PT140-0450-0002	450	50	3,5	6x4	—		1	5900855038461
PT140-0450-0009	450	50	3,5	6x4	F		1	5900855038539
PT140-0500-0002	500	30	3,0	8x5	—		1	5900855038669
PT140-0500-0001	500	30	3,2	8x5	—		1	5900855038652
PT140-0500-0003	500	30	3,5	8x5	—		1	5900855038676
PT140-0630-0003	630	40	3,5	8x5	—		1	5900855038867
PT140-0630-0001	630	40	4,0	8x5	—		1	5900855038843
PT140-0630-0002	630	40	4,0	8x5	F		1	5900855038850
PT140-0710-0003	710	40	4,0	8x5	—		1	5900855038959
PT140-0710-0001	710	40	4,0	8x5	F		1	5900855038935
PT140-0710-0002	710	40	4,5	8x5	F		1	5900855038942
PT140-0800-0005	800	40	4,0	8x5	—		1	5900855039079
PT140-0800-0014	800	40	4,0	8x5	F		1	5900855039161
PT140-0800-0001	800	40	4,5	8x5	—		1	5900855039031
PT140-0800-0003	800	40	4,5	8x5	F		1	5900855039055
PT140-0800-0006	800	40	5,0	8x5	F		1	5900855039086
PT140-0800-0012	800	65	4,5	8x5	—		1	5900855039147
PT140-0800-0008	800	65	5,0	8x5	F		1	5900855039109
PT140-0900-0001	900	40	5,0	8x5	—		1	5900855039369
PT140-0900-0010	900	40	5,0	8x5	F		1	5900855039451
PT140-0900-0002	900	65	5,0	8x5	—		1	5900855039376
PT140-1000-0005	1000	40	5,0	8x5	F		1	5900855039574
PT140-1000-0007	1000	40	5,5	8x5	F		1	5900855039598

Примечания: F – охлаждающие отверстия.

PT150

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ОБЫЧНЫЕ КВ

для поперечной распиловки древесного массива



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- пилы изготовлены из высокосортовой инструментальной стали, термически закаленной
- процесс вырезки диска производится лазерной техникой, что гарантирует большую точность изготовления пил
- стандартные пилы изготавливаются в заточенном и разведенном варианте
- учитывая тяжелые, и вместе с тем разнообразные условия труда, инструменты изготавливаются также и с компенсационными прорезями, специальными отверстиями, которые снижают влияние температуры на прочность диска

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для поперечной распиловки древесного массива мягких и твердых пород (в том числе отопительного дерева)*

ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ		ШТ.	
PT150-0100-0001	100	20	1,0	60	1	5900855039628
PT150-0115-0002	115	22,2	1,0	60	1	5900855039659
PT150-0125-0002	125	22	1,0	60	1	5900855039673
PT150-0125-0003	125	22	1,2	60	1	5900855039680
PT150-0125-0005	125	22,2	1,0	60	1	5900855089012
PT150-0130-0001	130	16	1,2	60	1	5900855089029
PT150-0160-0002	160	20	1,6	60	1	5900855039727
PT150-0180-0002	180	30	1,6	60	1	5900855039758
PT150-0200-0002	200	30	1,6	60	1	5900855039789
PT150-0200-0001	200	30	2,0	60	1	5900855039772
PT150-0250-0002	250	30	1,6	48	1	5900855039840
PT150-0250-0001	250	30	2,0	48	1	5900855039833
PT150-0250-0003	250	30	2,5	48	1	5900855039857
PT150-0300-0001	300	30	2,0	60	1	5900855040037
PT150-0300-0002	300	30	2,5	60	1	5900855040044
PT150-0315-0001	315	30	2,0	48	1	5900855040112
PT150-0315-0002	315	30	2,5	48	1	5900855040129
PT150-0315-0003	315	30	3,2	48	1	5900855040136
PT150-0350-0003	350	30	2,0	60	1	5900855040181
PT150-0350-0001	350	30	2,5	60	1	5900855040167
PT150-0350-0002	350	30	3,2	60	1	5900855040174
PT150-0400-0001	400	30	2,0	60	1	5900855040211
PT150-0400-0002	400	30	2,5	60	1	5900855040228
PT150-0400-0003	400	30	3,2	60	1	5900855040235
PT150-0450-0001	450	30	2,5	60	1	5900855040297
PT150-0450-0002	450	30	3,2	60	1	5900855040303
PT150-0500-0002	500	30	2,5	60	1	5900855040341
PT150-0500-0001	500	30	3,2	60	1	5900855040334
PT150-0500-0003	500	30	3,2	84	1	5900855040358
PT150-0500-0004	500	30	3,5	60	1	5900855040365
PT150-0550-0001	550	30	3,2	84	1	5900855040396
PT150-0630-0003	630	40	3,5	84	1	5900855040433
PT150-0630-0001	630	40	4,0	84	1	5900855040419
PT150-0710-0002	710	40	4,0	84	1	5900855040488

PA510

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ СЕРИЯ BARAKUDA PREMIUM

для распиловки свежей древесины



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- высокосортная инструментальная сталь с увеличенным содержанием молибдена и ванадия – твердость в границах 44-46 HRC
- специальная термообработка ленточных пил BARAKUDA Premium, существенным способом увеличивает эластичность и надежность ленты
- стандартные пилы производятся в версии – закаленной, заточенной, разведенной (ЗЗР)

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются на ленточных пилорамах для резки всех сортов свежего дерева
- также для резки замороженного дерева



ВЕРСИЯ ЗАКАЛЕННАЯ, ЗАТОЧЕННАЯ И РАЗВЕДЕННАЯ (ЗЗР)

ИНДЕКС				е.и.		
	мм	мм	мм			
PA510-4005-0003	4005	35	1,1	шт.	10	5900855111911
PA510-4005-0005	4005	40	1,1	шт.	10	5900855129725

**PA410
PA420
PA430**

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ СЕРИЯ PIRANIA PLUS

для распиловки свежей древесины



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- высококачественная инструментальная хромо-никелевая сталь с добавлением молибдена и ванадия с твердостью 44-46 HRC
- процесс пайки ленточных пил производится на высокотехнологических станках, что обеспечивает высокое качество и повторяемость шва
- стандартные пилы производятся: с делениями зубьев $t = 22$ мм в версиях:
 - закаленной, заточенной и разведенной (ЗЗР)
 - заточенной и разведенной (ЗР)
 - не заточенной и не разведенной (НН)

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются на ленточных пилорамах для резки всех сортов свежего дерева



ВЕРСИЯ ЗАКАЛЕННАЯ, ЗАТОЧЕННАЯ И РАЗВЕДЕННАЯ (ЗЗР)

ИНДЕКС				е.и.		
	мм	мм	мм			
○ PA410-0000-0002	согл. заказа.	35	1,0	пм	1	5900855071574
○ PA410-0000-0003	согл. заказа.	35	1,1	пм	1	5900855071604
○ PA410-0000-0004	согл. заказа.	40	1,0	пм	1	5900855071635
○ PA410-0000-0005	согл. заказа.	40	1,1	пм	1	5900855071666
○ PA410-0000-0006	согл. заказа.	50	1,0	пм	1	5900855071697
○ PA410-0100-0002	согл. заказа.	35	1,0	пм	100	5900855071581
○ PA410-0100-0003	согл. заказа.	35	1,1	пм	100	5900855071611
○ PA410-0100-0004	согл. заказа.	40	1,0	пм	100	5900855071642
○ PA410-0100-0005	согл. заказа.	40	1,1	пм	100	5900855071673
○ PA410-0100-0006	согл. заказа.	50	1,0	пм	100	5900855071703
○ PA410-4005-0002	4005	35	1,0	шт.	10	5900855071567
○ PA410-4005-0003	4005	35	1,1	шт.	10	5900855071598
○ PA410-4005-0004	4005	40	1,0	шт.	10	5900855071628
○ PA410-4005-0005	4005	40	1,1	шт.	10	5900855071659
○ PA410-4005-0006	4005	50	1,0	шт.	10	5900855071680

Примечания: ○ – по заказу.


ВЕРСИЯ ЗАТОЧЕННАЯ И РАЗВЕДЕННАЯ (ЗР)

ИНДЕКС				е.и.		
	ММ	ММ	ММ			
○ RA420-0000-0002	согл. заказа.	35	1,0	пм	1	5900855071819
○ RA420-0000-0003	согл. заказа.	35	1,1	пм	1	5900855071840
○ RA420-0000-0004	согл. заказа.	40	1,0	пм	1	5900855071871
○ RA420-0000-0005	согл. заказа.	40	1,1	пм	1	5900855071901
○ RA420-0000-0006	согл. заказа.	50	1,0	пм	1	5900855071932
○ RA420-0100-0002	согл. заказа.	35	1,0	пм	100	5900855071826
○ RA420-0100-0003	согл. заказа.	35	1,1	пм	100	5900855071857
○ RA420-0100-0004	согл. заказа.	40	1,0	пм	100	5900855071888
○ RA420-0100-0005	согл. заказа.	40	1,1	пм	100	5900855071918
○ RA420-0100-0006	согл. заказа.	50	1,0	пм	100	5900855071949
○ RA420-4005-0002	4005	35	1,0	шт.	10	5900855071802
○ RA420-4005-0003	4005	35	1,1	шт.	10	5900855071833
○ RA420-4005-0004	4005	40	1,0	шт.	10	5900855071864
○ RA420-4005-0005	4005	40	1,1	шт.	10	5900855071895

Примечания: ○ – по заказу.


ВЕРСИЯ НЕ ЗАТОЧЕННАЯ И НЕ РАЗВЕДЕННАЯ (НН)

ИНДЕКС				е.и.		
	ММ	ММ	ММ			
○ RA430-0000-0002	согл. заказа.	35	1,0	пм	1	5900855072014
○ RA430-0000-0003	согл. заказа.	35	1,1	пм	1	5900855072038
○ RA430-0000-0004	согл. заказа.	40	1,0	пм	1	5900855072052
○ RA430-0000-0005	согл. заказа.	40	1,1	пм	1	5900855072076
○ RA430-0000-0006	согл. заказа.	50	1,0	пм	1	5900855072090

Примечания: ○ – по заказу.

РА310
РА320
РА330

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ СЕРИЯ ORKA PLUS

для распиловки свежей древесины



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- высококачественная инструментальная хромо-ванадиевая сталь с твердостью 44-46 HRC
- процесс пайки ленточных пил производится на высокотехнологических станках, что обеспечивает высокое качество и повторяемость шва
- стандартные пилы производятся: с делениями зубьев t = 22 мм в версиях:
 - закаленной, заточенной и разведенной (ЗЗР)
 - заточенной и разведенной (ЗР)
 - не заточенной и не разведенной (НН)

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются на ленточных пилорамах для резки всех сортов свежей древесины



ВЕРСИЯ ЗАКАЛЕННАЯ, ЗАТОЧЕННАЯ И РАЗВЕДЕННАЯ (ЗЗР)

ИНДЕКС				е.и.		
	мм	мм	мм			
○ РА310-0000-0001	согл. заказа.	35	1,0	пм	1	5900855071482
○ РА310-0000-0002	согл. заказа.	35	1,1	пм	1	5900855071512
○ РА310-0000-0004	согл. заказа.	40	1,1	пм	1	5900855096676
○ РА310-0100-0001	согл. заказа.	35	1,0	пм	100	5900855071499
○ РА310-0100-0002	согл. заказа.	35	1,1	пм	100	5900855071529
РА310-4005-0001	4005	35	1,0	шт.	10	5900855071475
РА310-4005-0002	4005	35	1,1	шт.	10	5900855071505
РА310-4005-0004	4005	40	1,1	шт.	10	5900855093286

Примечания: ○ – по заказу.



ВЕРСИЯ ЗАТОЧЕННАЯ И РАЗВЕДЕННАЯ (ЗР)

ИНДЕКС				е.и.		
	мм	мм	мм			
○ РА320-0000-0001	согл. заказа.	35	1,0	пм	1	5900855071727
○ РА320-0000-0002	согл. заказа.	35	1,1	пм	1	5900855071758
○ РА320-0000-0004	согл. заказа.	40	1,1	пм	1	5900855089494
○ РА320-0100-0001	согл. заказа.	35	1,0	пм	100	5900855071734
○ РА320-0100-0002	согл. заказа.	35	1,1	пм	100	5900855071765
РА320-4005-0001	4005	35	1,0	шт.	10	5900855071710
РА320-4005-0002	4005	35	1,1	шт.	10	5900855071741
○ РА320-4005-0004	4005	40	1,1	шт.	10	5900855093309

Примечания: ○ – по заказу.



ВЕРСИЯ НЕ ЗАТОЧЕННАЯ И НЕ РАЗВЕДЕННАЯ (НН)

ИНДЕКС				е.и.		
	мм	мм	мм			
○ РА330-0000-0001	согл. заказа.	35	1,0	пм	1	5900855071956
○ РА330-0000-0002	согл. заказа.	35	1,1	пм	1	5900855071970

Примечания: ○ – по заказу.

ОР201

БОРАЗОНОВЫЕ КРУГИ

для заточки ленточных пил



ИНДЕКС				
	мм	мм		
ОР201-0001	127	12,7	1	5900855099820
ОР201-0002	203	32	1	5900855099837

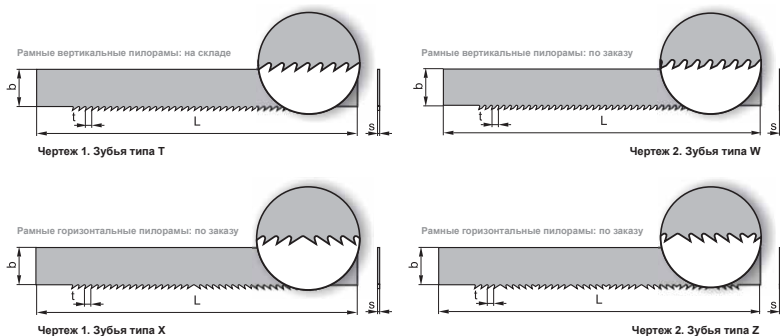
PR110

РАМНЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛОРАМ

для распиловки свежей древесины



Зубья горизонтальных и вертикальных рамных пил



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- пилы производятся из высокосортной инструментальной стали, проверенной на пилорамах при распиловке древесины мягких и твердых пород
- полотна режутся лазерной техникой, что обеспечивает очень высокую точность шагов между зубьями и значительным способом облегчает их заточку
- корпус поддается процессу стрессового напряжения, который обеспечивает необходимую прочность пилы во время работы.
- рамные пилы для пилорам в стандартной версии имеют зубья типа T, толщина полотна – 2,2 мм

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются для резки всех сортов свежей древесины
- пилы с двухрядной системой отверстий в брусках
- изготавливаются стандартно в версии не заточенной и не разведенной

ИНДЕКС						
	мм	мм	мм		шт.	
PR110-1250-0001	1250	140	2,2	25	10	5900855025188
PR110-1340-0001	1340	140	2,2	25	10	5900855025287

РАМНЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛОРАМ ИЗГОТАВЛИВАЕМЫЕ ПО ИНДИВИДУАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

Размер пилы	Материал	е.и.	Инфо
Пила рамная 140 x 2,2	75Cr1	пм	○
Пила рамная 140 x 2,2	Uddeholm	пм	○
Пила рамная 160 x 2,2	75 Cr1	пм	○
Пила рамная 160 x 2,2	Uddeholm	пм	○
Пила рамная 180 x 2,45	75 Cr1	пм	○
Оковка (входят расходы по вырезке отверстий, заклепок и полотна)		шт.	○

Дополнительные услуги	е.и.	Инфо
Хромирование рамных пил	пм	○
Моделирование вместе с заточкой	за зуб	○
Наращивание вместе с заточкой	за зуб	○
Разборка вместе с заточкой	за зуб	○
Вырезка отверстий	шт.	○

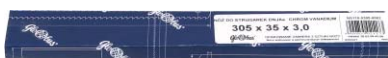
Примечания: ○ – по заказу.

NS110

НОЖИ ДЛЯ СТРОГАЛЬНЫХ СТАНКОВ

NCV1

Globus CHROM VANADIUM



ПРИМЕНЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- применяются для выравнивания поверхности элементов древесины мягких и твердых пород
- твердость ножа ок. 52 HRC

ИНДЕКС						
	мм	мм	мм		шт.	
NS110-0130-0001	130	30	3,0	38	3	5900855021012
NS110-0150-0001	150	30	3,0	38	3	5900855021029
NS110-0205-0001	205	35	3,0	38	3	5900855021074
NS110-0255-0001	255	35	3,0	38	3	5900855021142
NS110-0260-0001	260	20	3,0	38	3	5900855021159
NS110-0305-0001	305	30	3,0	38	3	5900855021166
NS110-0305-0002	305	35	3,0	38	3	5900855021173
NS110-0325-0001	325	35	3,0	38	3	5900855021197
NS110-0355-0001	355	35	3,0	38	3	5900855021203
NS110-0410-0002	410	30	3,0	38	3	5900855021234
NS110-0410-0001	410	35	3,0	38	3	5900855021227
NS110-0510-0002	510	30	3,0	38	3	5900855021272
NS110-0510-0001	510	35	3,0	38	3	5900855021265
NS110-0610-0001	610	30	3,0	38	3	5900855021296
NS110-0610-0002	610	35	3,0	38	3	5900855021302
NS110-0640-0002	640	30	3,0	38	3	5900855021333
NS110-0640-0001	640	35	3,0	38	3	5900855021326
NS110-0710-0001	710	35	3,0	38	3	5900855021357
NS110-0810-0001	810	35	3,0	38	3	5900855021371

NS120

НОЖИ ДЛЯ СТРОГАЛЬНЫХ СТАНКОВ

ECH

Globus EXTRA CHROM



ПРИМЕНЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- применяются для выравнивания поверхности элементов древесины мягких и твердых пород
- твердость ножа ок. 58 HRC

ИНДЕКС						
	мм	мм	мм		шт.	
NS120-0305-0001	305	35	3,0	38	3	5900855021500
NS120-0355-0001	355	35	3,0	38	3	5900855021548
NS120-0410-0001	410	35	3,0	38	3	5900855021555
NS120-0510-0001	510	35	3,0	38	3	5900855021579
NS120-0610-0001	610	35	3,0	38	3	5900855021609
NS120-0640-0001	640	35	3,0	38	3	5900855021623
NS120-0710-0001	710	35	3,0	38	3	5900855021647
NS120-0810-0001	810	35	3,0	38	3	5900855021661

NS130

НОЖИ ДЛЯ СТРОГАЛЬНЫХ СТАНКОВ

HSS

Globus HSS



ПРИМЕНЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- применяются для выравнивания поверхности элементов древесины мягких и твердых пород, а также деревопроизводных материалов
- твердость ножа ок. 63 HRC

ИНДЕКС						
	мм	мм	мм	°	шт.	
NS130-0060-0001	060	30	3,0	43	3	5900855021692
NS130-0060-0003	060	35	3,0	43	3	5900855095303
NS130-0080-0002	080	30	3,0	43	3	5900855021739
NS130-0080-0005	080	35	3,0	43	3	5900855095310
NS130-0100-0002	100	30	3,0	43	3	5900855021760
NS130-0100-0004	100	35	3,0	43	3	5900855021784
NS130-0120-0002	120	30	3,0	43	3	5900855021838
NS130-0120-0003	120	35	3,0	43	3	5900855021845
NS130-0130-0002	130	30	3,0	43	3	5900855021890
NS130-0130-0001	130	35	3,0	43	3	5900855021883
NS130-0150-0001	150	30	3,0	43	3	5900855021968
NS130-0160-0007	160	30	3,0	43	3	5900855100861
NS130-0160-0003	160	35	3,0	43	3	5900855051835
NS130-0180-0001	180	30	3,0	43	3	5900855022040
NS130-0180-0002	180	35	3,0	43	3	5900855061629
NS130-0200-0002	200	30	3,0	43	3	5900855070515
NS130-0200-0001	200	35	3,0	43	3	5900855069397
NS130-0205-0002	205	35	3,0	43	3	5900855022118
NS130-0230-0001	230	30	3,0	43	3	5900855022156
NS130-0230-0002	230	35	3,0	43	3	5900855022163
NS130-0240-0001	240	30	3,0	43	3	5900855022194
NS130-0255-0001	255	35	3,0	43	3	5900855022217
NS130-0260-0001	260	20	3,0	43	3	5900855022224
NS130-0305-0002	305	30	3,0	43	3	5900855022279
NS130-0305-0001	305	35	3,0	43	3	5900855022262
NS130-0310-0003	310	35	3,0	43	3	5900855022316
NS130-0355-0001	355	35	3,0	43	3	5900855022347
NS130-0410-0001	410	30	3,0	43	3	5900855022361
NS130-0410-0002	410	35	3,0	43	3	5900855022378
NS130-0510-0002	510	30	3,0	43	3	5900855022415
NS130-0510-0001	510	35	3,0	43	3	5900855022408
NS130-0610-0003	610	30	3,0	43	3	5900855022514
NS130-0610-0001	610	35	3,0	43	3	5900855022491
NS130-0640-0002	640	30	3,0	43	3	5900855022538
NS130-0640-0001	640	35	3,0	43	3	5900855022521
NS130-0710-0001	710	35	3,0	43	3	5900855022545
NS130-0810-0001	810	35	3,0	43	3	5900855022552

NS140

НОЖИ ДЛЯ СТРОГАЛЬНЫХ СТАНКОВ

HM

Globus HM



ПРИМЕНЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- зубья изготовлены из твердого сплава
- применяются для выравнивания поверхностей элементов древесины мягких и твердых пород, а также деревопроизводных материалов
- рекомендуются для высокопроизводительных производственных линий



ИНДЕКС						
	мм	мм	мм		шт.	
NS140-0060-0002	60	30	3,0	40/45	4	5900855099431
NS140-0080-0002	80	30	3,0	40/45	4	5900855076043
NS140-0100-0002	100	30	3,0	40/45	4	5900855099189
NS140-0120-0002	120	30	3,0	40/45	4	5900855076050
NS140-0130-0002	130	30	3,0	40/45	4	5900855076067
NS140-0160-0002	160	30	3,0	40/45	4	5900855100847
NS140-0180-0002	180	30	3,0	40/45	4	5900855094931
NS140-0200-0002	200	30	3,0	40/45	4	5900855100854
NS140-0230-0002	230	30	3,0	40/45	4	5900855087513
NS140-0410-0002	410	30	3,0	40/45	4	5900855094016
NS140-0410-0001	410	35	3,0	40/45	4	5900855074988
NS140-0510-0002	510	30	3,0	40/45	4	5900855094023
NS140-0510-0001	510	35	3,0	40/45	4	5900855074995
NS140-0610-0002	610	30	3,0	40/45	4	5900855092999
NS140-0640-0002	640	30	3,0	40/45	4	5900855093002
NS140-0640-0001	640	35	3,0	40/45	4	5900855075015

ПРИМЕНЕНИЕ ФРЕЗ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ:

Фрезы с твердосплавными напайками рекомендуются в основном для обработки древесного массива твердых пород, клеенного дерева, древесностружечных плит, твердых древесноволокнистых плит и плит ДВП.

ПРИМЕНЕНИЕ ФРЕЗ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ HSS:

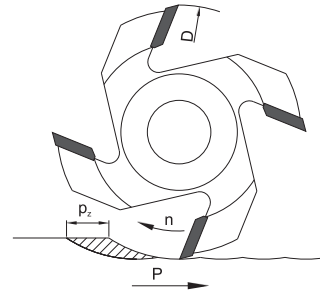
Фрезы с напайками из быстрорежущей стали рекомендуются для обработки мокрого и сухого дерева.

Инструменты с обозначениями  служат для механической подачи. Инструменты с обозначениями  служат для ручной подачи.

ПАРАМЕТРЫ РЕЗКИ:

Одним из условий хорошей работы фрезы является соответствующий подбор скорости резки и скорости подачи обрабатываемого материала.

материал	фрезы с напайками НМ скорость резки [м/сек]	фрезы с напайками HSS скорость резки [м/сек]
древесина мягких пород	60-90	50-80
древесина твердых пород	50-80	—
древесностружечная плита	60-80	—
столярные плиты и послойно клееное твердое дерево	50-80	—
древесноволокнистые плиты	30-50	—



РАСЧЕТ СКОРОСТИ РЕЗКИ:

$$V = \frac{\pi \times D \times n}{60 \times 1000}$$

V – скорость резки (м/сек)
D – наружный диаметр фрезы (мм)
n – вращательная скорость шпинделя (обр./мин.)

Например:
наружный диаметр фрезы d = 140 мм, вращательная скорость шпинделя n = 6500 обр./мин.

$$V = \frac{\pi \times 140 \times 6500}{60 \times 1000} = 47,6 \text{ м/сек}$$

Внимание: при определении оптимальной скорости резки, нельзя превышать максимальную скорость вращения, указанную на фрезе.

РАСЧЕТ СКОРОСТИ ПОДАЧИ:

$$P = \frac{p_z \times Z \times n}{1000}$$

P – скорость подачи (м/мин.)
p_z – подача на зуб (мм)

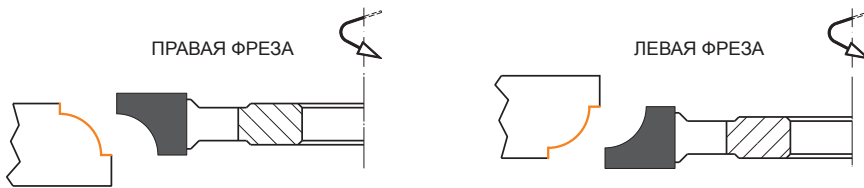
окончательная доводка: p_z = 0,25 – 0,75 (мм)
черновая обработка: p_z = 0,8 – 2,5 (мм)

z – количество зубьев
n – вращательная скорость шпинделя (обр./мин.)

Например:
вращательная скорость шпинделя n = 6500 обр./мин., количество зубьев z = 4, окончательная доводка древесины мягких пород p_z = 0,4 мм

$$P = \frac{0,4 \times 4 \times 6500}{1000} = 10,4 \text{ м/мин.}$$

НАПРАВЛЕНИЕ ОБОРОТОВ ФРЕЗ (ПРАВЫЕ ФРЕЗЫ, ЛЕВЫЕ ФРЕЗЫ):



ОПРЕДЕЛЕНИЕ МИНИМАЛЬНОГО НАРУЖНОГО ДИАМЕТРА ФАСОННОЙ ФРЕЗЫ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ГЛУБИНЫ ПРОФИЛЯ:

D – наружный диаметр (мм)
d – диаметр посадочного отверстия (мм)
B – ширина фреза (мм)

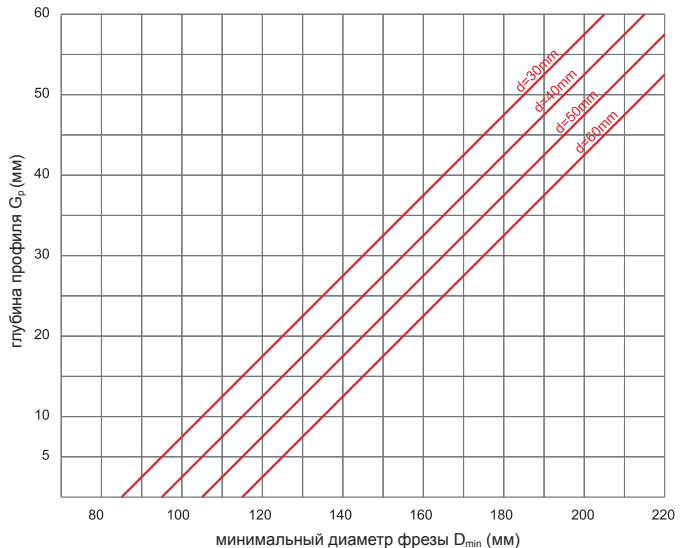
Максимальный наружный диаметр D_{min} (мм) D_{min} = 2xG_p + d + 55

$$D_{min} = 2 \times G_p + d + 55$$

D_{min} – минимальный диаметр фрезы (мм)
G_p – глубина профиля (мм)
d – диаметр посадочного отверстия (мм)

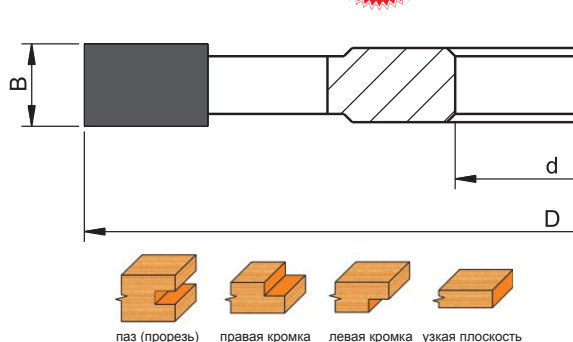
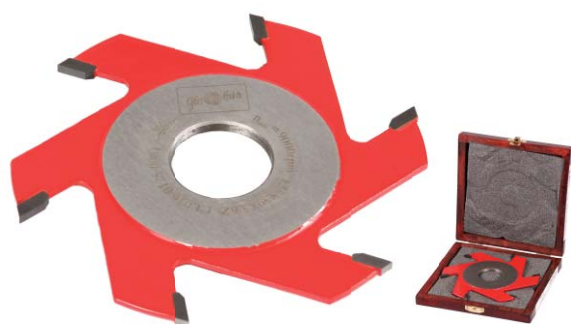
Например:
глубина профиля G_p = 20 мм, диаметр отверстия фрезы d = 30 мм

$$D_{min} = 2 \times 20 + 30 + 55 = 125 \text{ мм}$$



CL010

ФРЕЗЫ ПРЯМЫЕ



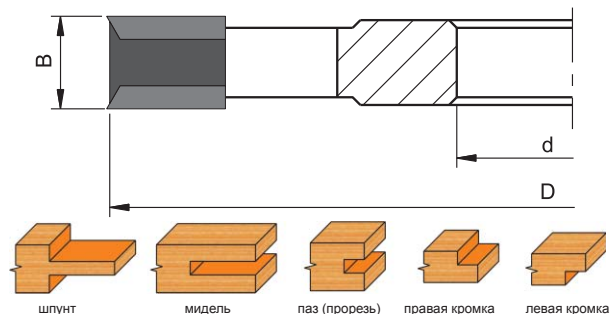
ПРИМЕНЕНИЕ:

- фрезерование пазов и миделей с прямоугольным сечением, а также узких поверхностей
- фрезы применяются на фрезерных станках с нижним шпинделем, одно-двухсторонних формовочных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ		ШТ.	
CL010-0125-0001	125	30	3	6	1	5900855000048
CL010-0125-0002	125	30	4	6	1	5900855001793
CL010-0125-0003	125	30	6	6	1	5900855003537
CL010-0125-0004	125	30	8	6	1	5900855023955
CL010-0125-0104	125	40	8	6	1	5900855119955
CL010-0125-0005	125	30	10	6	1	5900855026314
CL010-0125-0105	125	40	10	6	1	5900855119962
CL010-0125-0006	125	30	12	6	1	5900855026451
CL010-0125-0106	125	40	12	6	1	5900855119979
CL010-0125-0007	125	30	20	6	1	5900855154277
CL010-0125-0008	125	30	25	6	1	5900855154284
CL010-0125-0009	125	30	30	6	1	5900855154291
CL010-0125-0010	125	30	35	6	1	5900855154307
CL010-0125-0011	125	30	40	6	1	5900855154314
CL010-0140-0001	140	30	8	6	1	5900855026536
CL010-0140-0002	140	30	10	6	1	5900855026642
CL010-0140-0003	140	30	12	6	1	5900855026727
CL010-0160-0001	160	30	8	6	1	5900855043274
CL010-0160-0002	160	30	10	6	1	5900855044493
CL010-0160-0003	160	30	12	6	1	5900855045070
CL010-0180-0001	180	30	10	6	1	5900855045186
CL010-0180-0002	180	30	12	6	1	5900855045469

CL020

ФРЕЗЫ ПРЯМЫЕ С РЕЗЦАМИ



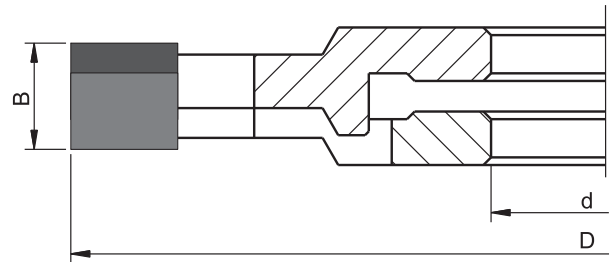
ПРИМЕНЕНИЕ:

- фрезеровка пазов, кромок, шпунтов и миделей с прямоугольным сечением, где возникает необходимость получения высокого качества обработки боковых поверхностей и кромок гнезда
- фрезы применяются на фрезерных станках с нижним шпинделем, одно-двухсторонних формовочных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС							
	ММ	ММ	ММ			ШТ.	
CL020-0120-0001	120	30	4	2	2	1	5900855045643
CL020-0120-0002	120	30	6	2	2	1	5900855045650
CL020-0120-0003	120	30	8	2	2	1	5900855048057
CL020-0120-0004	120	30	10	2	2	1	5900855048392
CL020-0120-0005	120	30	12	2	2	1	5900855048835
CL020-0180-0001	180	30	6	2	2	1	5900855049436
CL020-0180-0002	180	30	8	2	2	1	5900855049993
CL020-0180-0003	180	30	10	2	2	1	5900855050067
CL020-0180-0004	180	30	12	2	2	1	5900855050784

CL030

ФРЕЗЫ ПРЯМЫЕ РЕГУЛИРУЕМЫЕ



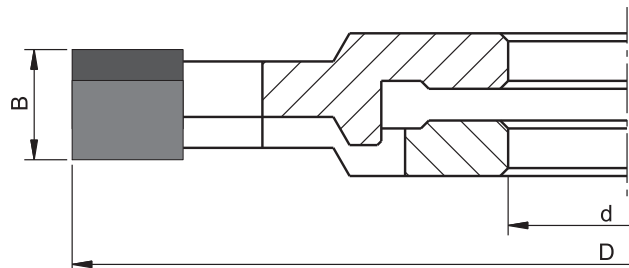
ПРИМЕНЕНИЕ:

- фрезеровка пазов, кромок, шпунтов и миделей с прямоугольным сечением и возможностью регулировки ширины фрезеровки
- фрезы применяются на фрезерных станках с нижним шпинделем, одно- и двухсторонних формовочных шпунтовых станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС						
	мм	мм	мм		шт.	
CL030-0125-0001	125	30	4-7,5	2+2	1	5900855051385
CL030-0125-0002	125	30	6-11,5	2+2	1	5900855052474
CL030-0160-0001	160	30	10-19,5	2+2	1	5900855052818
CL030-0180-0001	180	30	6-11,5	2+2	1	5900855052825
CL030-0180-0002	180	30	10-19,5	2+2	1	5900855052993

CL040

ФРЕЗЫ ПРЯМЫЕ РЕГУЛИРУЕМЫЕ



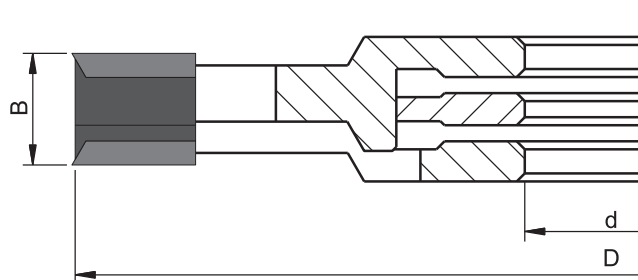
ПРИМЕНЕНИЕ:

- фрезеровка пазов, кромок, шпунтов и миделей с прямоугольным сечением и возможностью регулировки ширины фрезеровки
- фрезы применяются на фрезерных станках с нижним шпинделем, одно- и двухсторонних формовочных шпунтовых станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС						
	мм	мм	мм		шт.	
CL040-0120-0001	120	30	4-7,5	4+4	1	5900855053129
CL040-0120-0002	120	30	8-15,5	4+4	1	5900855053303
CL040-0120-0003	120	30	3-5,5	4+4	1	5900855054614
CL040-0140-0001	140	30	8-15,5	4+4	1	5900855055222
CL040-0160-0001	160	30	8-15,5	4+4	1	5900855055291
CL040-0160-0002	160	30	10-19,5	4+4	1	5900855056083
CL040-0180-0001	180	30	10-19,5	4+4	1	5900855056205

CL050

ФРЕЗЫ ПРЯМЫЕ РЕГУЛИРУЕМЫЕ С РЕЗЦАМИ



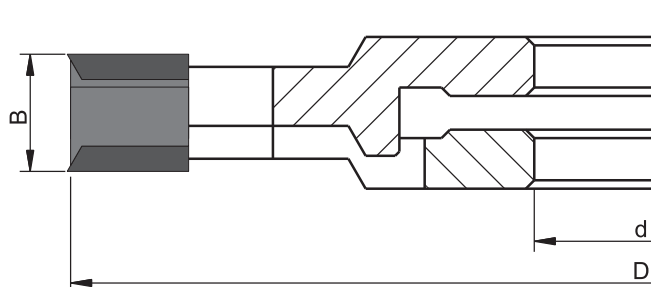
ПРИМЕНЕНИЕ:

- фрезеровка пазов, кромок, шпунтов и миделей с прямоугольным сечением, где возникает необходимость получения высокого качества обработки боковых поверхностей и кромок гнезда
- фрезы применяются на фрезерных станках с нижним шпинделем, одно- и двухсторонних формовочных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС							
	ММ	ММ	ММ	1 2...	1 2...	ШТ.	
CL050-0160-0001	160	30	7,5-28	4+4	2+2	1	5900855056243
CL050-0180-0001	180	30	9,5-36	4+4	2+2	1	5900855056373

CL060

ФРЕЗЫ ПРЯМЫЕ РЕГУЛИРУЕМЫЕ С РЕЗЦАМИ



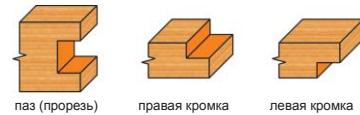
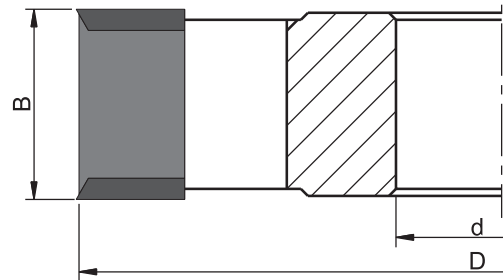
ПРИМЕНЕНИЕ:

- фрезеровка пазов, кромок, шпунтов и миделей с прямоугольным сечением и возможностью регулировки ширины фрезеровки
- фрезы применяются на фрезерных станках с нижним шпинделем, одно- и двухсторонних шпунтовых формовочных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС							
	ММ	ММ	ММ	1 2...	1 2...	ШТ.	
CL060-0120-0001	120	30	4-7,5	2+2	2+2	1	5900855056588
CL060-0120-0002	120	30	8-15,5	2+2	2+2	1	5900855056663
CL060-0140-0001	140	30	10-19,5	2+2	2+2	1	5900855057967
CL060-0160-0001	160	30	10-19,5	2+2	2+2	1	5900855058490
CL060-0180-0001	180	30	10-19,5	2+2	2+2	1	5900855058711

CL070

ФРЕЗЫ ПРЯМЫЕ С РЕЗЦАМИ



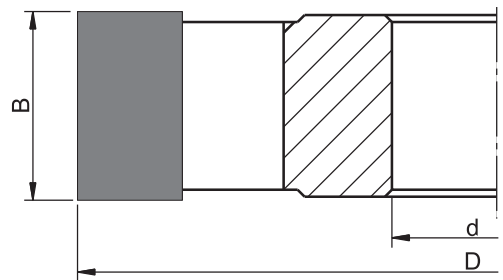
ПРИМЕНЕНИЕ:

- фрезеровка пазов, кромок, шпунтов и миделей с прямоугольным сечением и возможностью регулировки ширины фрезеровки
- фрезы применяются на фрезерных станках с нижним шпинделем, одно- и двухсторонних шпунтовых формовочных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС							
	ММ	ММ	ММ			ШТ.	
CL070-0120-0001	120	30	60	2	2+2	1	5900855058728
CL070-0120-0002	120	30	80	2	2+2	1	5900855058810

CL071

ФРЕЗЫ ПРЯМЫЕ СТРОГАЛЬНЫЕ



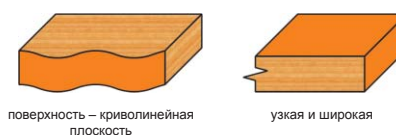
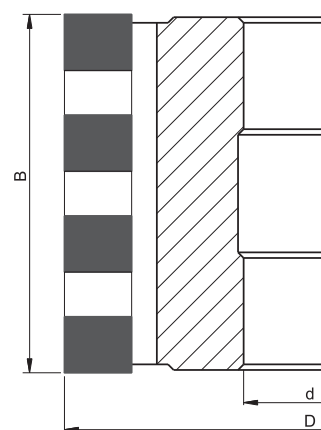
ПРИМЕНЕНИЕ:

- фрезеровка узких плоскостей
- фрезы применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках, одно- и двухсторонних шпунтовых формовочных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС							
	ММ	ММ	ММ			ШТ.	
CL071-0090-0002	90	30	50	4		1	5900855130127
CL071-0090-0001	90	40	50	4		1	5900855099592

CL080

ФРЕЗЫ ПРЯМЫЕ С РАЗДЕЛЬНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ



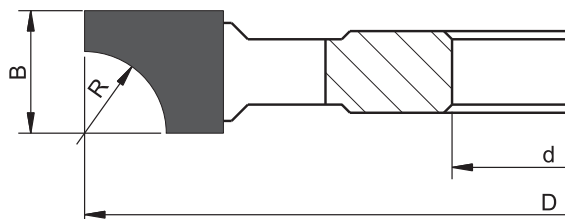
ПРИМЕНЕНИЕ:

- фрезеровка площадей и криволинейных поверхностей при больших и неравномерных обработочных надбавках
- фрезы применяются на фрезерных нижешпиндельных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС							
	мм	мм	мм		шт.		
CL080-0100-0001	100	40	80	2+2	1		5900855059664
CL080-0100-0002	100	40	100	2+2	1		5900855061315
CL080-0125-0001	125	40	100	3+3	1		5900855061827
CL080-0125-0002	125	40	125	3+3	1		5900855061834

CL090

ЧЕТВЕРТЬКРУГЛЫЕ ВОГНУТЫЕ ФРЕЗЫ



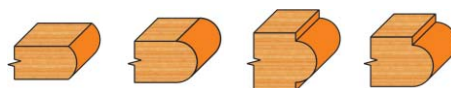
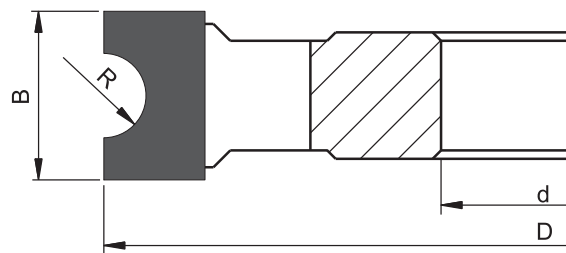
ПРИМЕНЕНИЕ:

- закругленные кромки, фрезеровка декоративного профиля
- фрезы применяются на фрезерных нижешпиндельных станках, одно- и двухсторонних шпунтовых формовочных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС									
	мм	мм	мм		мм	мм	шт.		
CL090-0120-0001	120	30	10	4	P	5	1	5900855061902	
CL090-0120-0002	120	30	10	4	L	5	1	5900855061919	
CL090-0120-0102	120	40	10	4	L	5	1	5900855119986	
CL090-0120-0003	120	30	13	4	P	8	1	5900855062077	
CL090-0120-0004	120	30	13	4	L	8	1	5900855067263	
CL090-0120-0009	120	30	15	4	P	10	1	5900855099578	
CL090-0120-0010	120	30	15	4	L	10	1	5900855099585	
CL090-0120-0005	120	30	17,5	4	P	12,5	1	5900855068048	
CL090-0120-0006	120	30	17,5	4	L	12,5	1	5900855069014	
CL090-0120-0106	120	40	17,5	4	L	12,5	1	5900855119993	
CL090-0120-0007	120	30	20	4	P	15	1	5900855072403	
CL090-0120-0008	120	30	20	4	L	15	1	5900855072786	
CL090-0120-0108	120	40	20	4	L	15	1	5900855120005	
CL090-0160-0001	160	30	23	4	P	18	1	5900855072793	
CL090-0160-0002	160	30	23	4	L	18	1	5900855072809	
CL090-0160-0003	160	30	25	4	P	20	1	5900855072816	
CL090-0160-0004	160	30	25	4	L	20	1	5900855072823	

CL100

ПОЛУКРУГЛЫЕ ВОГНУТЫЕ ФРЕЗЫ



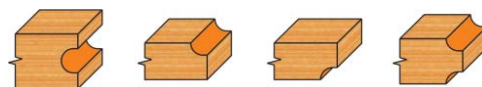
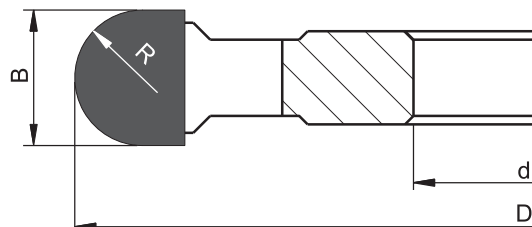
ПРИМЕНЕНИЕ:

- закругленные кромки, фрезеровка декоративного профиля
- фрезы применяются на фрезерных нижешпиндельных станках, одно- и двухсторонних шпунтовых формовочных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС							
	мм	мм	мм		мм	шт.	
CL100-0100-0001	100	30	20	4	5	1	5900855072830
CL100-0120-0001	120	30	26	4	8	1	5900855072847
CL100-0120-0002	120	30	30	4	10	1	5900855072854
CL100-0120-0003	120	30	35	4	12,5	1	5900855072861
CL100-0120-0103	120	40	35	4	12,5	1	5900855120012
CL100-0120-0004	120	30	40	4	15	1	5900855072878
CL100-0160-0001	160	30	46	4	18	1	5900855072885
CL100-0160-0002	160	30	50	4	20	1	5900855072892
CL100-0160-0003	160	30	60	4	25	1	5900855072908

CL110

ПОЛУКРУГЛЫЕ ВЫПУКЛЫЕ ФРЕЗЫ



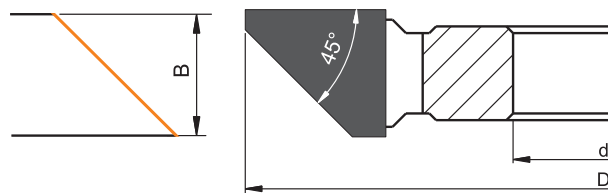
ПРИМЕНЕНИЕ:

- закругленные кромки, фрезеровка декоративного профиля
- фрезы применяются на фрезерных станках с нижним шпинделем, одно- и двухсторонних формовочных шпунтовых станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС							
	мм	мм	мм		мм	шт.	
CL110-0125-0001	125	30	8	4	4	1	5900855072915
CL110-0125-0002	125	30	10	4	5	1	5900855072922
CL110-0125-0003	125	30	12	4	6	1	5900855072939
CL110-0125-0004	125	30	14	4	7	1	5900855077170
CL110-0125-0005	125	30	16	4	8	1	5900855077187
CL110-0125-0006	125	30	18	4	9	1	5900855077873
CL110-0125-0007	125	30	20	4	10	1	5900855078634
CL110-0125-0008	125	30	24	4	12	1	5900855079587
CL110-0125-0009	125	30	30	4	15	1	5900855080378
CL110-0160-0001	160	30	16	4	8	1	5900855080385
CL110-0160-0002	160	30	20	4	10	1	5900855080392
CL110-0160-0003	160	30	30	4	15	1	5900855080408

CL120

ФРЕЗЫ УГЛОВЫЕ ОДНОСТОРОННИЕ

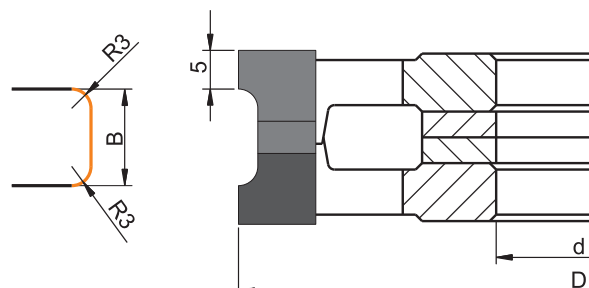
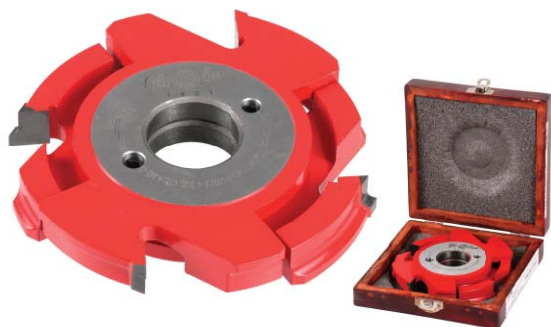


- ПРИМЕНЕНИЕ:**
- фрезеровка узкой плоскости под углом 45°, фрезеровка кромок
 - фрезы применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках, одно- и двухсторонних шпунтовых формовочных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС							
	мм	мм	мм			шт.	
CL120-0120-0001	120	30	15	4	P	1	5900855080415
CL120-0120-0002	120	30	15	4	L	1	5900855080422
CL120-0130-0001	130	30	20	4	P	1	5900855080439
CL120-0130-0002	130	30	20	4	L	1	5900855080446
CL120-0140-0001	140	30	25	4	P	1	5900855080453
CL120-0140-0002	140	30	25	4	L	1	5900855080460
CL120-0160-0001	160	40	35	4	P	1	5900855080477
CL120-0160-0002	160	40	35	4	L	1	5900855080484

CL130

ФРЕЗЫ РЕГУЛИРУЕМЫЕ ЗАКРУГЛЯЮЩИЕ

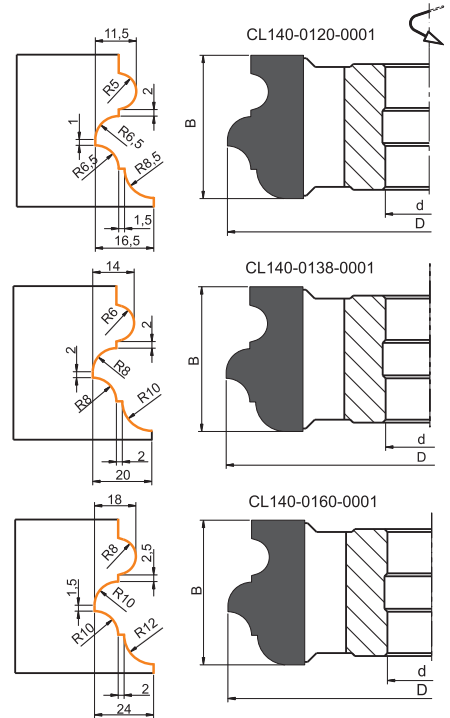


- ПРИМЕНЕНИЕ:**
- фрезеровка узкой поверхности, при одновременном закруглении кромок с возможностью регулировки ширины фрезеровки
 - фрезы применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках, одно- и двухсторонних шпунтовых формовочных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС						
	мм	мм	мм		шт.	
CL130-0120-0001	120	30	10-20	2+2	1	5900855080491
CL130-0120-0002	120	30	15-30	2+2	1	5900855080507
CL130-0120-0003	120	30	20-40	2+2	1	5900855080514
CL130-0120-0004	120	30	25-50	2+2	1	5900855080521
CL130-0120-0005	120	30	40-80	2+2	1	5900855080538

CL140







ФАСОННЫЕ ФРЕЗЫ



ПРИМЕНЕНИЕ:

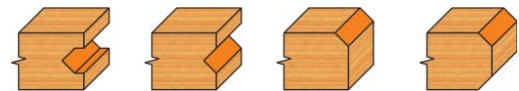
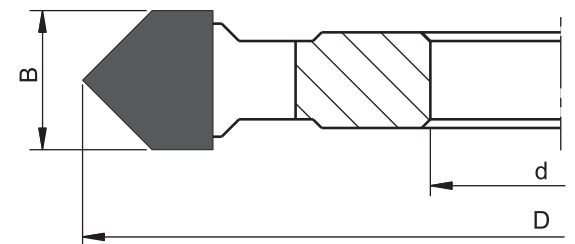
- фасонная фрезеровка
- фрезы применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей



ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ		ШТ.	
CL140-0120-0001	120	30	40	4	1	5900855080545
CL140-0138-0001	138	30	50	4	1	5900855080552
CL140-0160-0001	160	30	60	4	1	5900855080569







CL150

ФАСОННЫЕ СИММЕТРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ



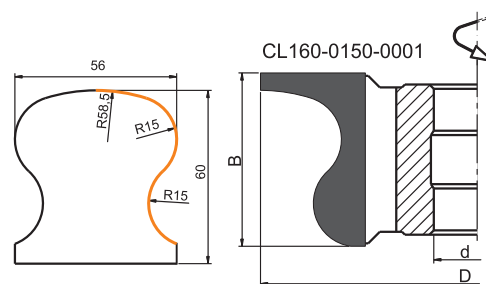
ПРИМЕНЕНИЕ:

- фрезеровка пазов, фазировка кромок
- фрезы применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках, одно- и двухсторонних шпунтовых формовочных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей

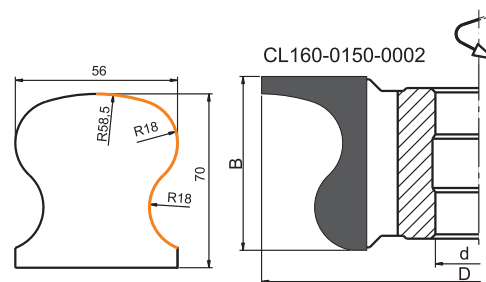
ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ		ШТ.	
CL150-0140-0001	140	30	10	4	1	5900855080576
CL150-0140-0101	140	40	10	4	1	5900855120029
CL150-0140-0002	140	30	15	4	1	5900855080583
CL150-0140-0003	140	30	20	4	1	5900855080590

CL160

ФРЕЗЫ ДЛЯ ПЕРИЛ



CL160-0150-0001



CL160-0150-0002



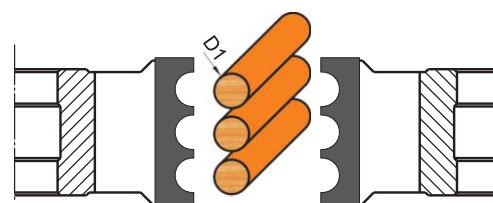
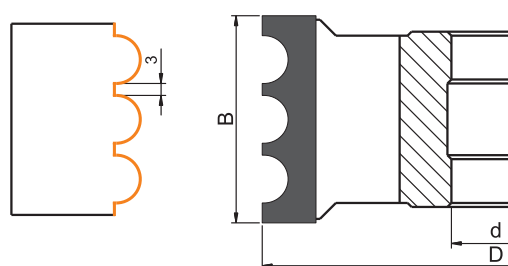
ПРИМЕНЕНИЕ:

- фасонная фрезеровка
- фрезы применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС							
	MM	MM	MM		шт.		
CL160-0150-0001	150	30	60	2	1		5900855080606
CL160-0150-0002	150	30	70	4	1		5900855080613

CL170

ФРЕЗЫ ДЛЯ ШПУНТОВ



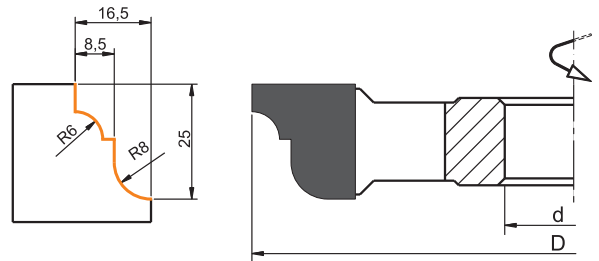
ПРИМЕНЕНИЕ:

- фрезеровка гладких шпунтов
- фрезы применяются на многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС								
	MM	MM	MM		MM	шт.		
CL170-0125-0001	125	40	52	4	12	1	5900855080620	
CL170-0125-0002	125	40	64	4	16	1	5900855080637	
CL170-0125-0003	125	40	76	4	20	1	5900855080644	







CL180

ФАСОННЫЕ ФРЕЗЫ



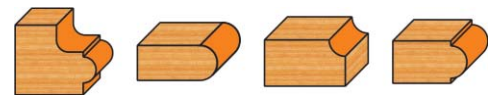
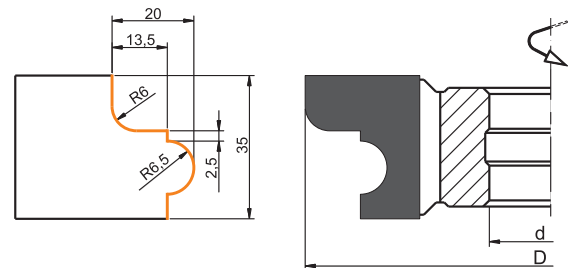
ПРИМЕНЕНИЕ:

- фасонная фрезеровка
- фрезы применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС						
	мм	мм	мм		шт.	
CL180-0140-0001	140	30	25	4	1	5900855080651







CL190

ФАСОННЫЕ ФРЕЗЫ



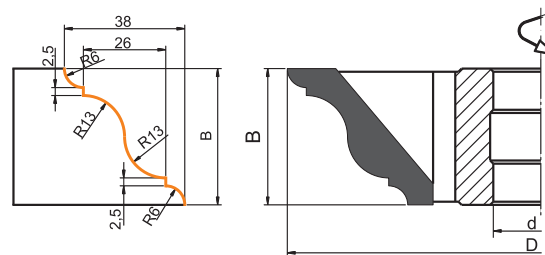
ПРИМЕНЕНИЕ:

- фасонная фрезеровка
- фрезы применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС						
	мм	мм	мм		шт.	
CL190-0120-0001	120	30	35	4	1	5900855080668

CL200

ФАСОННЫЕ ФРЕЗЫ



ПРИМЕНЕНИЕ:

- фасонная фрезеровка
- фрезы применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС							
	MM	MM	MM			ШТ.	
CL200-0160-0001	160	30	40	4	1		5900855080675

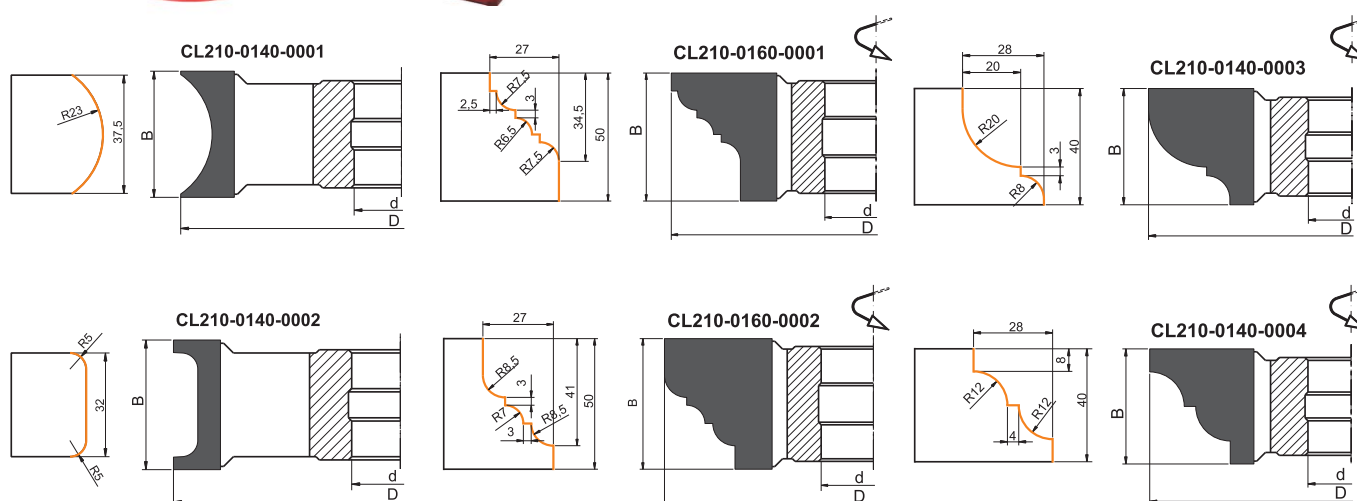
CL210

ФАСОННЫЕ ФРЕЗЫ



ПРИМЕНЕНИЕ:

- фасонная фрезеровка
- фрезы применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей

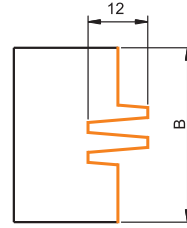


ИНДЕКС							
	MM	MM	MM			ШТ.	
CL210-0140-0001	140	30	40	3	1		5900855080682
CL210-0140-0002	140	30	40	3	1		5900855080699
CL210-0140-0003	140	30	40	3	1		5900855080705
CL210-0140-0004	140	30	40	3	1		5900855080712
CL210-0160-0001	160	40	50	4	1		5900855080729
CL210-0160-0002	160	40	50	4	1		5900855080736

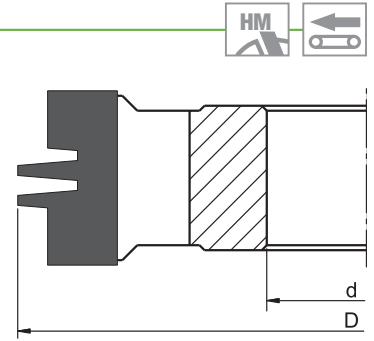
CL220

ФРЕЗЫ

для поликлинообразных соединений



k – количество клиньев в соединении



ПРИМЕНЕНИЕ:

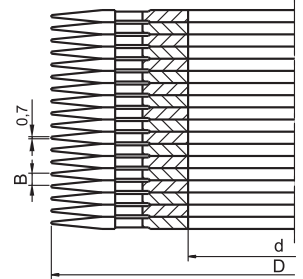
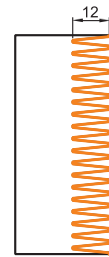
- выполнение поликлинообразных соединений на торцах элементов, соединяющихся по всей длине линейным стыком – под линейку на узкой плоскости
- фрезы применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках, одно- и двухсторонних шпунтовых формовочных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС							
	мм	мм	мм			шт.	
CL220-0140-0001	140	40	20-35	4	2	1	5900855080743
CL220-0140-0002	140	40	30-40	4	3	1	5900855080750
CL220-0140-0003	140	40	35-45	4	4	1	5900855080767
CL220-0140-0004	140	40	40-55	4	5	1	5900855080774
CL220-0140-0005	140	40	55-70	4	6	1	5900855080781
CL220-0140-0006	140	40	65-80	4	7	1	5900855080798
CL220-0140-0007	140	40	75-90	4	8	1	5900855080804

CL230

КОМПЛЕКТ ФРЕЗ

для поликлинообразных соединений



ПРИМЕНЕНИЕ:

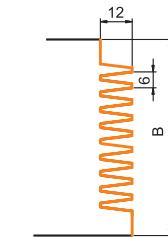
- выполнение поликлинообразных соединений на торцах элементов, соединяющихся по всей длине стыком – под елочку – на всей широкой плоскости
- применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках, одно- и двухсторонних шпунтовых формовочных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС							
	мм	мм	мм			шт.	
CL230-0160-0001	160	70	4	2	1	1	5900855080811
CL230-0160-0003	160	70	3,8	4	1	1	5900855117548
CL230-0160-0002	160	70	4	4	1	1	5900855080828

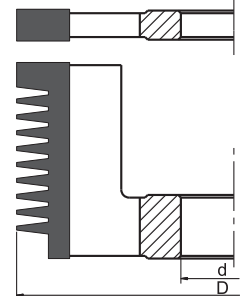
CL240

ФРЕЗЫ РЕГУЛИРУЕМЫЕ

для поликлинообразных соединений



k – количество клиньев в соединении



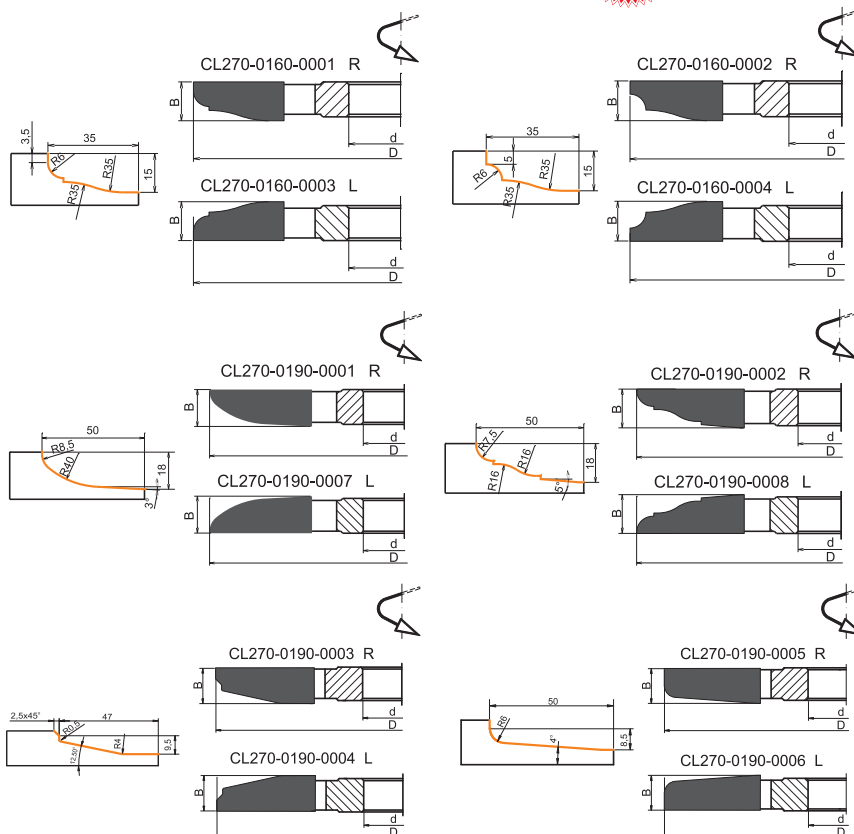
ПРИМЕНЕНИЕ:

- выполнение поликлинообразных соединений на торцах элементов, соединяющихся по всей длине линейным стыком – под линейку на узкой плоскости с возможностью регулировки ширины соединения
- фрезы применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках, одно- и двухсторонних шпунтовых формовочных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС							
	мм	мм	мм			шт.	
CL240-0140-0001	140	40	20-70	3	2-9	1	5900855080835
CL240-0140-0002	140	40	35-100	3	5-15	1	5900855080842

CL270

ФРЕЗЫ
для дверных филенок



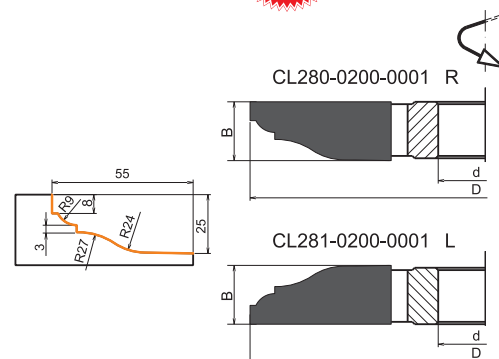
ПРИМЕНЕНИЕ:

- фасонная фрезеровка дверных филенок и филенок мебельных дверей
- фрезы применяются на фрезерных нижнеспиндельных станках и механической подачей

ИНДЕКС							
	MM	MM	MM	1 2...			
CL270-0160-0001	160	40	15	4	P	1	5900855080880
CL270-0160-0002	160	40	15	4	P	1	5900855080897
CL270-0160-0003	160	40	15	4	L	1	5900855147590
CL270-0160-0004	160	40	15	4	L	1	5900855147606
CL270-0190-0003	190	40	12	4	P	1	5900855118941
CL270-0190-0004	190	40	12	4	L	1	5900855118958
CL270-0190-0005	190	40	12	4	P	1	5900855118965
CL270-0190-0006	190	40	12	4	L	1	5900855118972
CL270-0190-0001	190	40	18	4	P	1	5900855080903
CL270-0190-0002	190	40	18	4	P	1	5900855080910
CL270-0190-0007	190	40	18	4	L	1	5900855147613
CL270-0190-0008	190	40	18	4	L	1	5900855147620

CL280

ФАСОННЫЕ ФРЕЗЫ
для дверных филенок



ПРИМЕНЕНИЕ:

- фасонная фрезеровка дверных филенок и филенок мебельных дверей
- фрезы применяются на фрезерных нижнеспиндельных станках и механической подачей

ИНДЕКС							
	MM	MM	MM	1 2...		ШТ.	
CL280-0200-0001	200	40	25	2+2	P	1	5900855080927
CL281-0200-0001	200	40	25	2+2	L	1	5900855153225

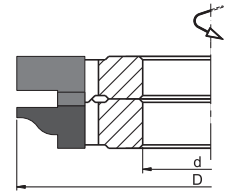
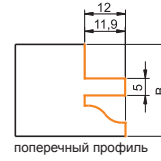
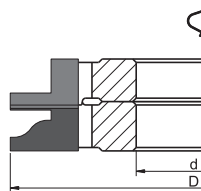
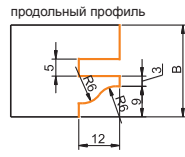
CL290

КОМПЛЕКТ ФРЕЗ

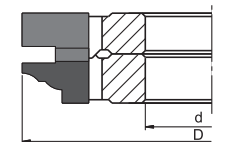
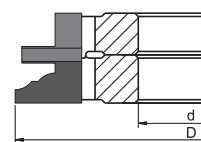
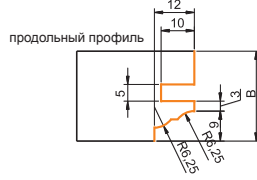
для рам мебельных дверей



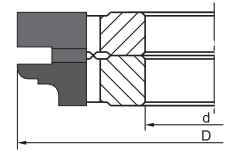
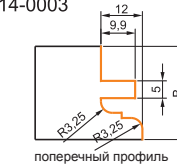
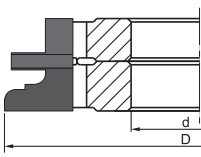
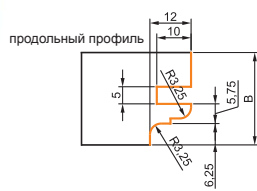
CL290-0114-0001



CL290-0114-0002



CL290-0114-0003



ПРИМЕНЕНИЕ:

- изготовление угловых и плоских соединений в плиточных элементах
- фрезы применяются на фрезерных нижешпиндельных станках, одно- и двухсторонних шпунтовых формовочных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей



ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ	1 2...	ШТ.	
CL290-0114-0001	114	40	22-27	4	1	5900855080934
CL290-0114-0002	114	40	22-27	4	1	5900855080941
CL290-0114-0003	114	40	22-27	4	1	5900855080958

Информация: 1 штука в/в индексов, напр. CL290-0114-0001 содержит профильный комплект фрез и комплект фрез для контрпрофиля.

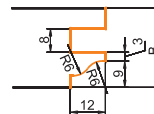
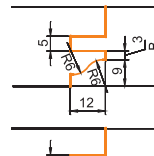
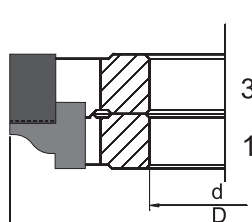
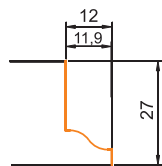
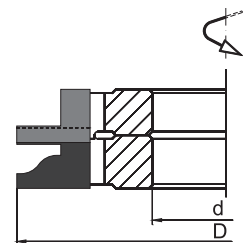
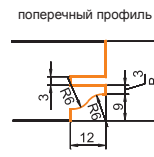
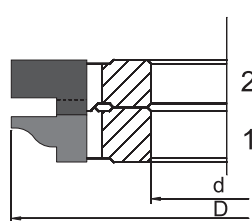
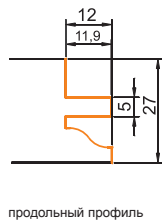
CL291

КОМПЛЕКТ ФРЕЗ

для дверных коробок – с различными возможностями отделки наружной стороны коробки



CL291-0114-0001



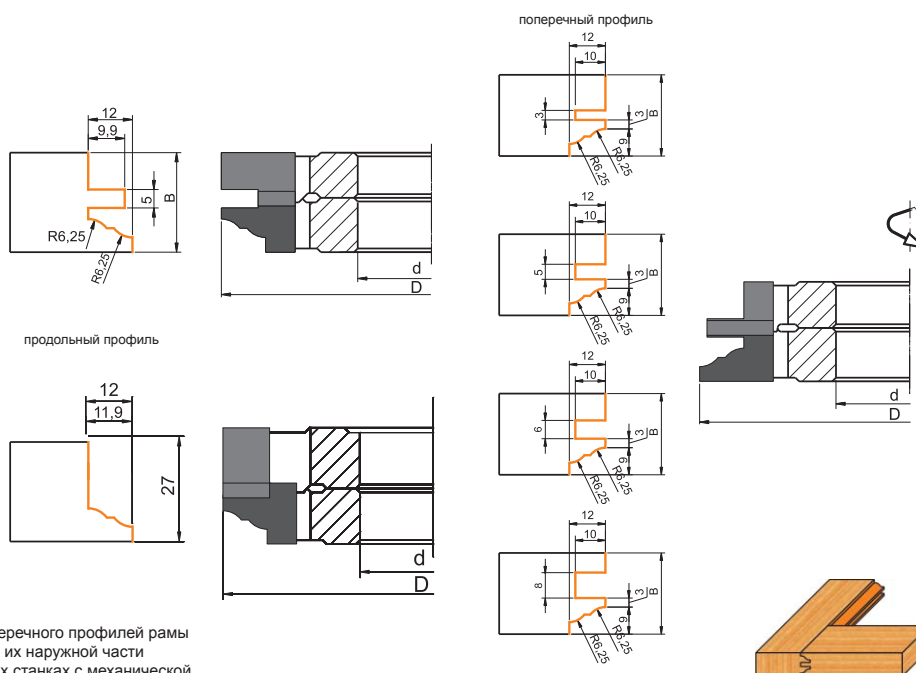
CL291

КОМПЛЕКТ ФРЕЗ

для дверных коробок – с различными возможностями отделки наружной стороны рамы



CL291-0114-0002



ПРИМЕНЕНИЕ:

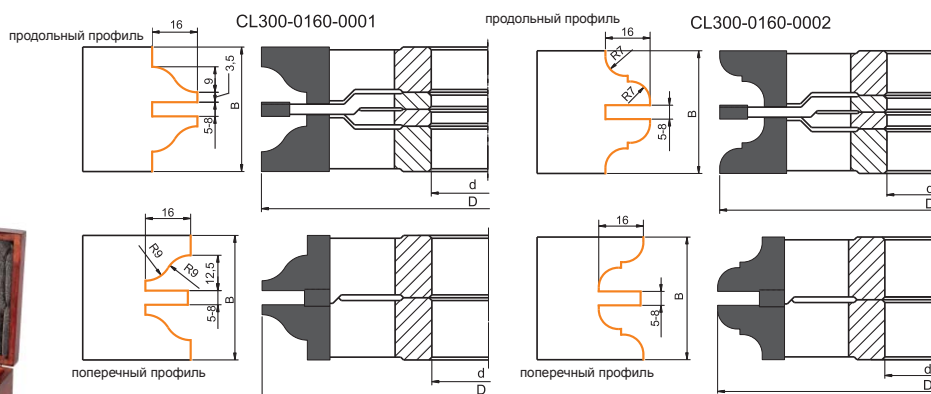
- фасонная фрезеровка внутреннего продольного и поперечного профилей рамы мебельных дверей, разнородная возможность отделки их наружной части
- фрезы применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках с механической подачей

ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ		ШТ.	
CL291-0114-0001	114	40	22-27	4	1	5900855132367
CL291-0114-0002	114	40	22-27	4	1	5900855136600

CL300

КОМПЛЕКТ ФРЕЗ

для дверных рам



ПРИМЕНЕНИЕ:

- фасонная фрезеровка внутреннего продольного и поперечного профилей рамы мебельных дверей
- фрезы применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках с механической подачей

ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ		ШТ.	
CL300-0160-0001	160	40	35-42	4	1	5900855080965
CL300-0160-0002	160	40	35-42	4	1	5900855080972

Информация: 1 комплект в/в индексов, напр. CL300-0160-0001 содержит профильный комплект фрез и комплект фрез для контрпрофиля.

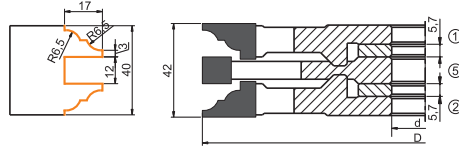
CL310

КОМПЛЕКТ ФРЕЗ

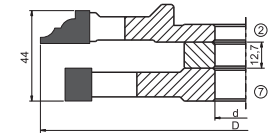
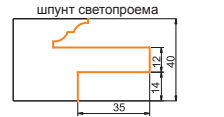
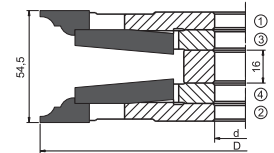
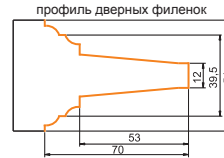
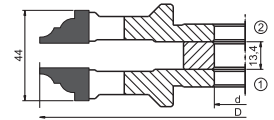
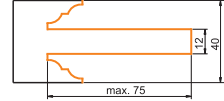
для дверей (универсальный)



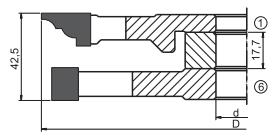
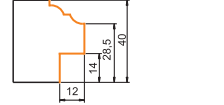
внутренний продольный профиль рамы



шпунт нижней и верхней горизонтальной рамы



продольный профиль светопроема



ПРИМЕНЕНИЕ:

- фасонная фрезеровка внутреннего продольного и поперечного профилей рамы мебельных дверей, и разнородной возможностью отделки их наружной части
- фрезы применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках с механической подачей

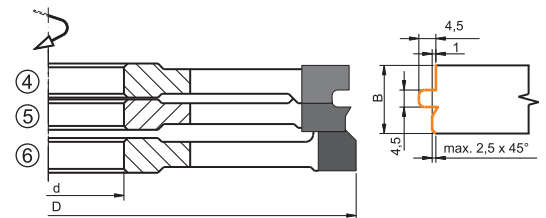
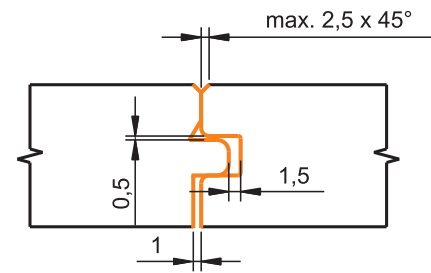
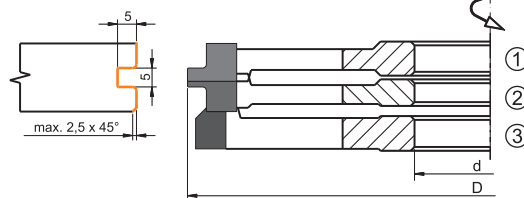
ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ	шт.	шт.	
CL310-0200-0002	200	30	40-54	2	1	5900855130134
CL310-0200-0001	200	40	40-54	2	1	5900855080989

Информация: 1 комплект в/в индекса содержит 7 шт. фрез с разными профилями для выполнения соединений согласно чертежа.

CL320

КОМПЛЕКТ ФРЕЗ

для половой доски



ПРИМЕНЕНИЕ:

- фрезеровка продольного профиля половой доски
- фрезы применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках и механической подачей

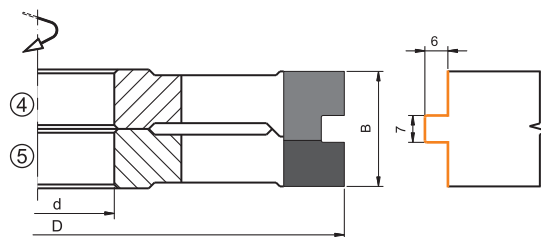
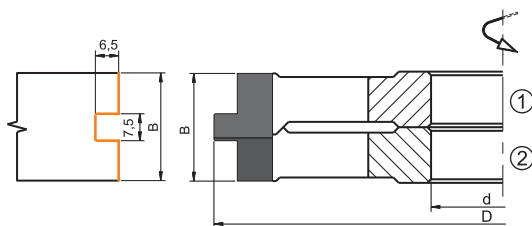
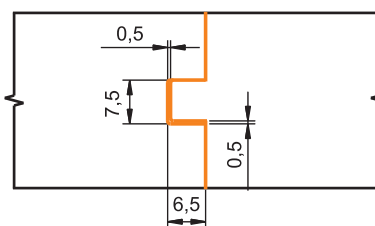
ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ	шт.	шт.	
CL320-0160-0001	160	40	10-15	6	1	5900855080996
CL320-0160-0002	160	40	17-21	6	1	5900855081009
CL320-0160-0003	160	40	22-25	6	1	5900855081016

Информация: 1 комплект в/в индексов, напр. CL320-0160-0001 содержит комплект фрез для изготовления гребней и комплект фрез для пазов.

CL330







КОМПЛЕКТ ФРЕЗ

для половой доски



ПРИМЕНЕНИЕ:

- фрезеровка продольного профиля половой доски
- фрезы применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках и механической подачи

ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ		ШТ.	
CL330-0160-0002	160	40	17-21	6	1	5900855099608
CL330-0160-0003	160	40	22-25	6	1	5900855099615
CL330-0160-0001	160	40	27-32	6	1	5900855081030

Информация: 1 комплект в/в индексов, напр. CL320-0160-0001 содержит комплект фрез для изготовления гребней и комплект фрез для пазов.

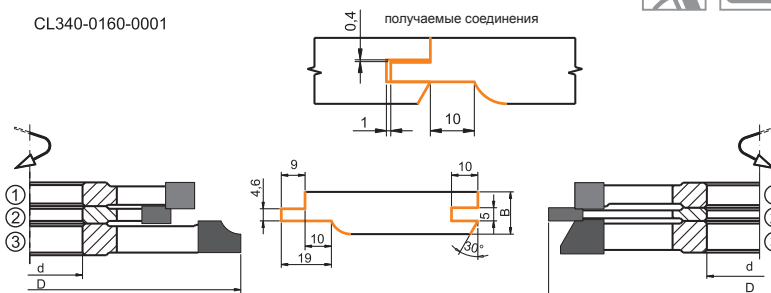
CL340

КОМПЛЕКТ ФРЕЗ

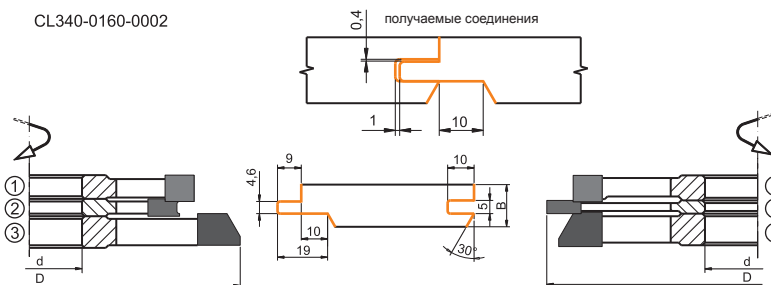
для обшивочной доски – вагонки



CL340-0160-0001









CL340-0160-0002



ПРИМЕНЕНИЕ:

- фрезеровка продольного профиля обшивочной доски (вагонки)
- фрезы применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках и механической подачи

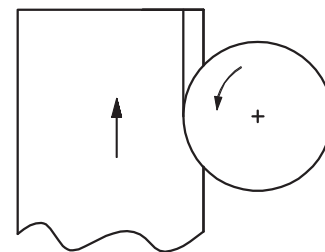
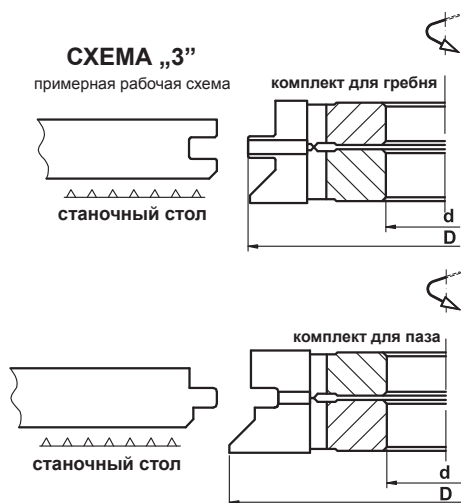
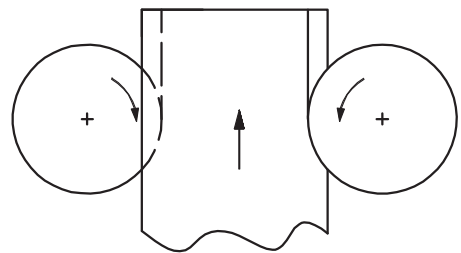
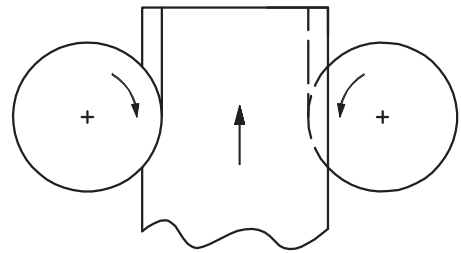
ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ		ШТ.	
CL340-0160-0001	160	40	17-21	6	1	5900855081047
CL340-0160-0002	160	40	17-21	6	1	5900855081054

Информация: 1 комплект в/в индексов, напр. CL320-0160-0001 содержит комплект фрез для изготовления гребней и комплект фрез для пазов.

Комплекты фасонных фрез производятся для многосторонних станков согласно схеме „1”.

По индивидуальному желанию клиента согласно схемы „2”.

Для односторонних фрезерных станков изготавливаем фрезы согласно схемы „3”. Также существует возможность изготовления иного варианта, отличающегося от тех, которые представлены на схемах.



CL530

КОМПЛЕКТ ФРЕЗ „ZFP.01”

для половой доски



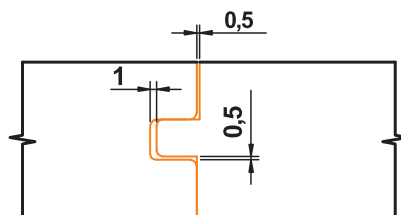
ПРИМЕНЕНИЕ:

- продольная фрезеровка половой доски
- фрезы применяются на многосторонних строгальных станках с механической подачей, а также на фрезерных нижнешпиндельных станках
- диапазон толщины обрабатываемого материала: 16-29 мм

ВНИМАНИЕ!

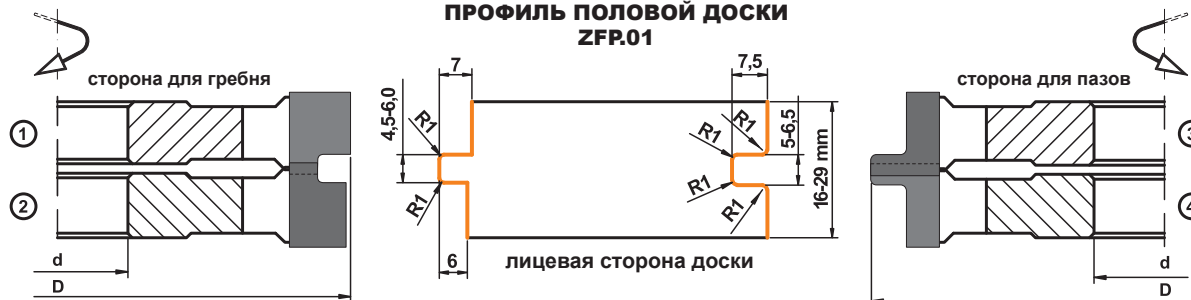
Стандартно фрезы изготавливаются для двухсторонних станков согласно схемы „1”. Если фрезы будут применяться на одношпиндельных станках, это необходимо обязательно указать в заказе!

ПОЛУЧАЕМЫЕ СОЕДИНЕНИЯ



лицевая сторона доски

ПРОФИЛЬ ПОЛОВОЙ ДОСКИ ZFP.01



ИНДЕКС	тип					материал реза	п макс		
		мм	мм	мм			обор/мин	компл.	
CL530-0140-0019	ZFP.01	140	40	16-29	4	HSS	9500	1	5900855121422

ТАБЛИЦА ТИПОРАЗМЕРОВ

D (мм)	125	140	160	180
z	4	4	4	4
п макс (обор./мин)	10500	9000	8000	7000
d макс=25 (мм)	○	○	○	○
d макс=30 (мм)	○	○	○	○
d макс=35 (мм)	○	○	○	○
d макс=40 (мм)	○	●	○	○
d макс=50 (мм)	○	○	○	○

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИНФОРМАЦИИ:

- в данном типоразмере фрезы изготавливаем только по индивидуальному заказу
- фреза данного типоразмера есть в наличии на складе

- изготавливаем также фрезы других типоразмеров и с другим количеством зубьев. Цена – по особым расценкам
- фрезы могут быть изготовлены с отверстиями диаметром: 25; 30; 35; 40; 50 мм, однако не больше чем „d макс”, указанный в таблице.

СПОСОБ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ЗАКАЗА:

При предоставлении заказа просим указать:

- наименование комплекта напр.: ZFP.01
- наружный диаметр напр.: D=140 мм
- диаметр отверстия напр.: d=25 мм
- материал реза: HM или HSS

Примерный заказ:

ZFP.01 / D140 / d25 / HSS

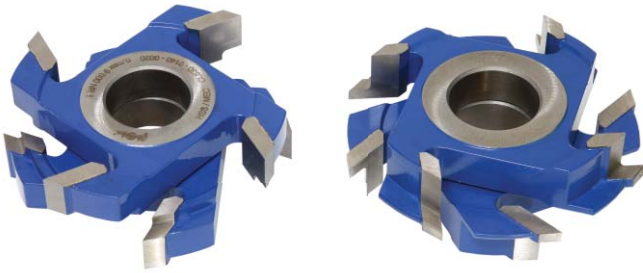
Комплекующие изделия:

- распорные кольца – CL920
- редукционные втулки с манжетом – CL900, CL901, CL910

CL530

КОМПЛЕКТ ФРЕЗ „ZFP.02”

для половой доски



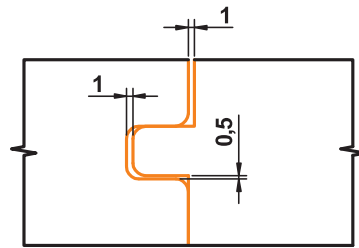
ПРИМЕНЕНИЕ:

- продольная фрезеровка половой доски
- фрезы применяются на многосторонних строгальных станках с механической подачей, а также на фрезерных нижнешпиндельных станках
- диапазон толщины обрабатываемого материала: 28-45 мм

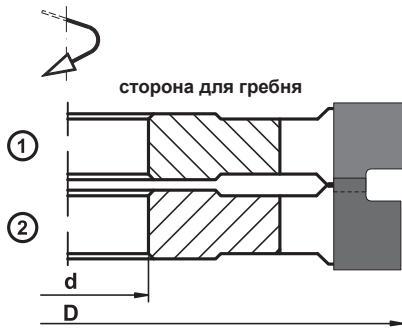
ВНИМАНИЕ!

Стандартно фрезы изготавливаются для двухсторонних станков согласно схемы „1”. Если фрезы будут применяться на одношпиндельных станках, это необходимо обязательно указать в заказе!

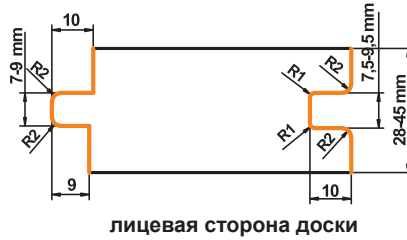
ПОЛУЧАЕМЫЕ СОЕДИНЕНИЯ



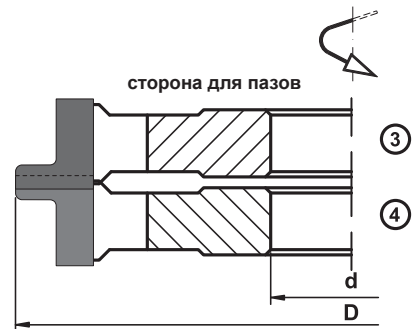
лицевая сторона доски



ПРОФИЛЬ ПОЛОВОЙ ДОСКИ ZFP.02



лицевая сторона доски



сторона для пазов

ИНДЕКС	тип					материал реза	п макс		
		мм	мм	мм			обор/мин	компл.	
CL530-0140-0020	ZFP.02	140	40	28-45	4	HSS	9500	1	5900855121439

ТАБЛИЦА ТИПОРАЗМЕРОВ

D (мм)	125	140	160	180
z	4	4	4	4
п макс (обор./мин)	10500	9000	8000	7000
d макс=25 (мм)	○	○	○	○
d макс=30 (мм)	○	○	○	○
d макс=35 (мм)	○	○	○	○
d макс=40 (мм)	○	●	○	○
d макс=50 (мм)	○	○	○	○

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИНФОРМАЦИИ:

- в данном типоразмере фрезы изготавливаем только по индивидуальному заказу
- фреза данного типоразмера есть в наличии на складе
- изготавливаем также фрезы других типоразмеров и с другим количеством зубьев. Цена – по особым расценкам
- фрезы могут быть изготовлены с отверстиями диаметром: 25; 30; 35; 40; 50 мм, однако не больше чем „d макс”, указанный в таблице.

СПОСОБ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ЗАКАЗА:

- При предоставлении заказа просим указать:
- наименование комплекта напр.: ZFP.02
 - наружный диаметр напр.: D=140 мм
 - диаметр отверстия напр.: d=25 мм
 - материал реза: HM или HSS

Примерный заказ:
ZFP.02 / D140 / d25 / HSS

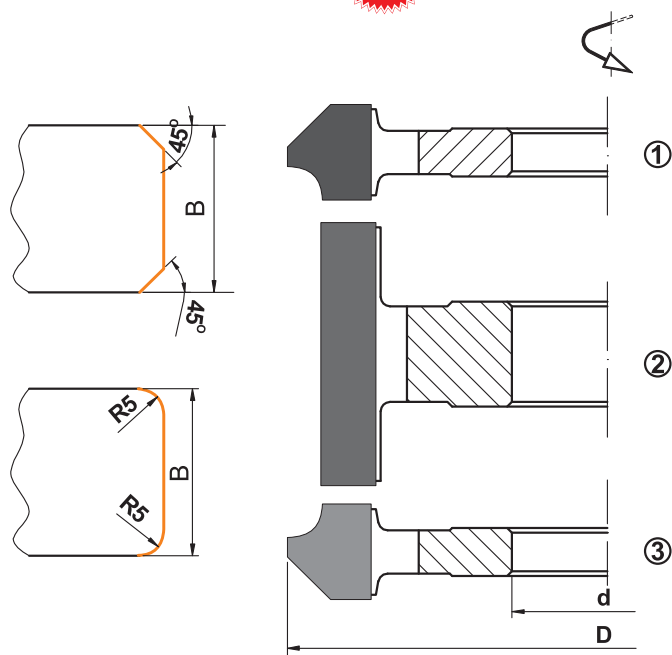
Комплекующие изделия:

- распорные кольца – CL920
- редукционные втулки с манжетом – CL900, CL901, CL910

CL530

КОМПЛЕКТ ФРЕЗ „ZZF“

для закруглений и фазирования



ПРИМЕНЕНИЕ:

- фазование или закругление кромок элементов с натурального древесного массива
- фрезы применяются на многосторонних строгальных станках с механической подачи, а также на нижнешпиндельных фрезерных станках
- диапазон толщины обрабатываемого материала, указан в таблице – регулировка производится с использованием распорных колец

ИНДЕКС	тип					материал реза	n макс		
		мм	мм	мм					
● CL530-0134-0002	ZZF.01	134	40	16-35	4	HSS	9500	1	5900855121415
● CL530-0134-0001	ZZF.02	134	40	26-60	4	HSS	9500	1	5900855114806
● CL530-0134-0009	ZZF.03	134	40	36-85	4	HSS	9500	1	5900855152440
● CL530-0134-0010	ZZF.03	134	40	46-105	4	HSS	9500	1	5900855152457

ТАБЛИЦА ТИПОРАЗМЕРОВ

D (мм)	134	164	184
z	4	4	4
n макс (обор./мин)	9500	8000	7500
d макс=25 (мм)	○	○	○
d макс=30 (мм)	○	○	○
d макс=35 (мм)	○	○	○
d макс=40 (мм)	●	○	○
d макс=50 (мм)	○	○	○

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИНФОРМАЦИИ:

- в данном типоразмере фрезы изготавливаем только по индивидуальному заказу
- фреза данного типоразмера есть в наличии на складе

- изготавливаем также фрезы других типоразмеров и с другим количеством зубьев. Цена – по особым расценкам
- фрезы могут быть изготовлены с отверстиями диаметром: 25; 30; 35; 40; 50 мм, однако не больше чем „d макс“, указанный в таблице.

СПОСОБ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ЗАКАЗА:

При предоставлении заказа просим указать:

- наименование комплекта напр.: ZZF.01
- наружный диаметр напр.: D=134 мм
- диаметр отверстия напр.: d=40 мм
- материал реза: HM или HSS

Примерный заказ:

ZZF.01 / D134 / d25 / HSS

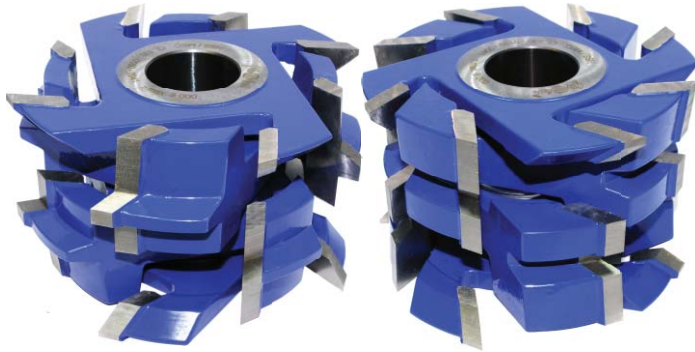
Комплекующие изделия:

- распорные кольца – CL920
- редукционные втулки с манжетом – CL900, CL901, CL910

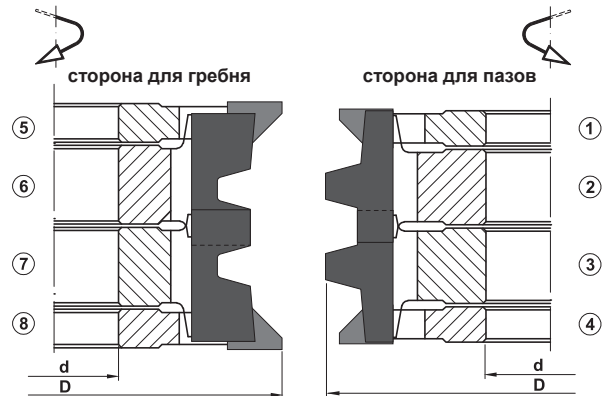
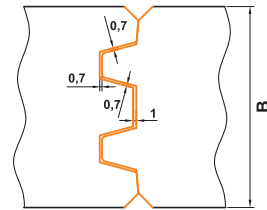
CL530

КОМПЛЕКТ ФРЕЗ „ZSD.01”

для деревянных стен



ПОЛУЧАЕМЫЕ СОЕДИНЕНИЯ



ПРИМЕНЕНИЕ:

- продольная фрезеровка досок для деревянных стен
- фрезы применяются на многосторонних строгальных станках с механической подачей, а также фрезерных нижнешпиндельных станках
- диапазон толщины обрабатываемого материала указан в таблице – регуляция производится при помощи распорных колец

ИНДЕКС	тип					материал реза	п макс		
		мм	мм	мм			обор/мин	компл.	
● CL530-0160-0042	ZSD.01	160	40	50-90	4	HSS	8000	1	5900855156042
● CL530-0160-0041	ZSD.01	160	40	90-110	4	HSS	8000	1	5900855155922

ТАБЛИЦА ТИПОРАЗМЕРОВ

D (мм)	160	180
z	4	4
п макс (обор./мин)	8000	7500
d макс=25 (мм)	○	○
d макс=30 (мм)	○	○
d макс=35 (мм)	○	○
d макс=40 (мм)	●	○
d макс=50 (мм)	○	○

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИНФОРМАЦИИ:

- в данном типоразмере фрезы изготавливаем только по индивидуальному заказу
- фреза данного типоразмера есть в наличии на складе
- изготавливаем также фрезы других типоразмеров и с другим количеством зубьев. Цена – по особым расценкам
- фрезы могут быть изготовлены с отверстиями диаметром: 25; 30; 35; 40; 50 мм.

СПОСОБ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ЗАКАЗА:

- При предоставлении заказа просим указать:
- наименование комплекта напр.: ZSD.01
 - наружный диаметр напр.: D=160 мм
 - диаметр отверстия напр.: d=40 мм
 - материал реза: HSS

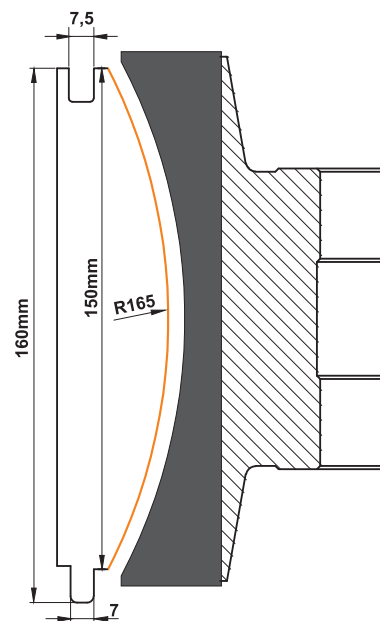
Примерный заказ:
ZSD.01 / D160 / d40 / HSS

Комплекующие изделия:

- распорные кольца – CL920
- редуционные втулки с манжетом – CL900, CL901, CL910

CL530

ФРЕЗЫ ДЛЯ ИМИТАЦИИ КРУГЛЫХ БАЛОК



ПРИМЕНЕНИЕ:

- продольная фрезеровка досок с приданием им определенного радиуса
- фрезы применяются на многосторонних строгальных станках с механической подачей – в основном на горизонтальных, а также на фрезерных нижнешпиндельных станках

ИНДЕКС	тип					материал реза	п макс		
		мм	мм	мм			обор/мин	шт.	
● CL530-0160-0038	ZIB.01	160	40	108	4	HSS	8000	1	5900855155816
● CL530-0160-0039	ZIB.01	160	40	160	4	HSS	8000	1	5900855155823
● CL530-0160-0040	ZIB.01	160	40	212	4	HSS	8000	1	5900855155830

ТАБЛИЦА ТИПОРАЗМЕРОВ

D (мм)	160	180	200
z	4	4	4
п макс (обор./мин)	8000	7500	6400
d макс=25 (мм)	○	○	○
d макс=30 (мм)	○	○	○
d макс=35 (мм)	○	○	○
d макс=40 (мм)	●	○	○
d макс=50 (мм)	○	○	○

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИНФОРМАЦИИ:

- в данном типоразмере фрезы изготавливаем только по индивидуальному заказу
- фреза данного типоразмера есть в наличии на складе

- изготавливаем также фрезы других типоразмеров и с другим количеством зубьев. Цена – по особым расценкам
- фрезы могут быть изготовлены с отверстиями диаметром: 25; 30; 35; 40; 50 мм, однако не больше чем „d макс“, указанный в таблице.

СПОСОБ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ЗАКАЗА:

При предоставлении заказа просим указать:

- наименование комплекта напр.: ZIB.01
- наружный диаметр напр.: D=160 мм
- диаметр отверстия напр.: d=40 мм
- материал реза: HM или HSS

Примерный заказ:

ZIB.01 / D160 / d40 / HSS

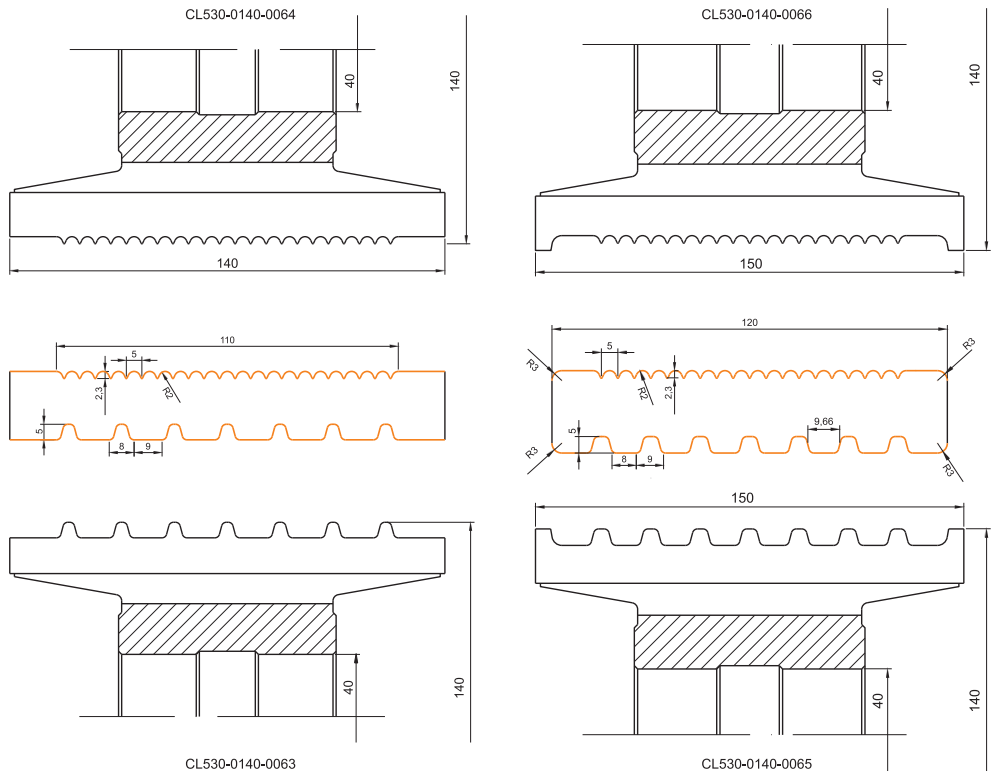
Комплекующие изделия:

- распорные кольца – CL920
- редуцирующие втулки с манжетом – CL900, CL901, CL910

CL530

КОМПЛЕКТ ФРЕЗ „ZDT“

для террасной доски



ПРИМЕНЕНИЕ:

- продольная фрезеровка террасной доски
- фрезы применяются на многосторонних строгальных станках с механической подачей, а также на нижнешпиндельных фрезерных станках
- фрезы могут работать как одинарно, так и в комплекте

ИНДЕКС	тип					материал реза	п макс		
		мм	мм	мм			обор/мин	компл.	
● CL530-0140-0063	ZDT.01	140	40	140	4	HSS	9000	1	5900855155847
● CL530-0140-0064	ZDT.01	140	40	140	4	HSS	9000	1	5900855155854
● CL530-0140-0065	ZDT.02	140	40	150	4	HSS	9000	1	5900855155861
● CL530-0140-0066	ZDT.02	140	40	150	4	HSS	9000	1	5900855155878

ТАБЛИЦА ТИПОРАЗМЕРОВ

D (мм)	140	160	180
z	4	4	4
п макс (обор/мин)	9000	8000	7500
d макс=25 (мм)	○	○	○
d макс=30 (мм)	○	○	○
d макс=35 (мм)	○	○	○
d макс=40 (мм)	●	○	○
d макс=50 (мм)	○	○	○

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИНФОРМАЦИИ:

- в данном типоразмере фрезы изготавливаем только по индивидуальному заказу
- фреза данного типоразмера есть в наличии на складе
- изготавливаем также фрезы других типоразмеров и с другим количеством зубьев. Цена – по особым расценкам
- фрезы могут быть изготовлены с отверстиями диаметром: 25; 30; 35; 40; 50 мм.

СПОСОБ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ЗАКАЗА:

- При предоставлении заказа просим указать:
- наименование комплекта напр.: ZDT.01
 - наружный диаметр напр.: D=140 мм
 - диаметр отверстия напр.: d=40 мм
- материал реза: HSS

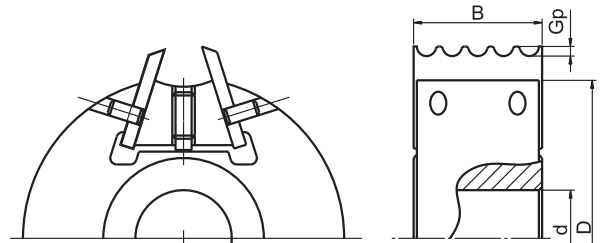
Примерный заказ:
ZDT.01 / D140 / d40 / HSS

Комплектуемые изделия:

- распорные кольца – CL920
- редукционные втулки с манжетом – CL900, CL901, CL910

LJ010

ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ С ОГРАНИЧИТЕЛЕМ ПОДАЧИ



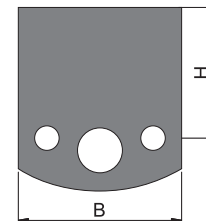
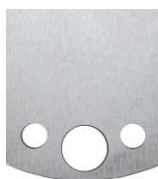
ПРИМЕНЕНИЕ:

- фасонная и прямая фрезеровка натурального древесного массива
- профилировка ножей производится по заказу, согласно образцу, изготовленного из дерева или по чертежу клиента
- фрезерные головки применяются на фрезерных нижешпиндельных станках с ручной подачей

ИНДЕКС						
	мм	мм	мм		шт.	
LJ010-0100-0001	100	30	40	2	1	5900855083720

LJ520

НОЖИ
для профилирования

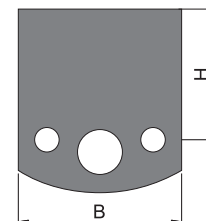
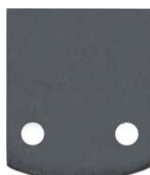


ИНДЕКС					
	мм	мм	мм	шт.	
LJ520-0040-0000	40	32,5	4	2	5900855090360
LJ520-0050-0000	50	34,0	4	2	5900855090377

Информация: ножи без фаз (заготовки к заточке).

LJ521

ОГРАНИЧИТЕЛЬ ПОДАЧИ
для профилирования



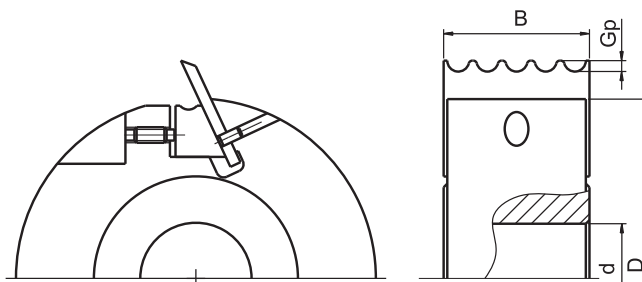
ИНДЕКС					
	мм	мм	мм	шт.	
LJ521-0040-0000	40	32,5	4	2	5900855090384
LJ521-0050-0000	50	34,0	4	2	5900855090391

Информация: ограничители без фаз (заготовки к заточке).

Проверь остальные аксессуары для фрезерных головок (LJ010):
Профилированные запасные пластинки HSS (LJ520) – стр. 97
Ограничители подачи (LJ521) – стр. 97

LJ020

ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ



ПРИМЕНЕНИЕ:

- фасонная и прямая фрезеровка натурального древесного массива
- профилировка ножей производится по заказу, согласно образцу, изготовленного из дерева или по чертежу клиента
- фрезерные головки применяются на фрезерных нижнеспиндельных станках с механической подачей

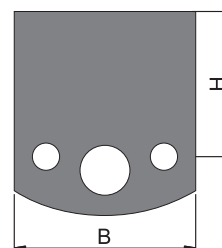
ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ		ШТ.	
LJ020-0100-0001	100	30	40	2	1	5900855083737

Информация: – головка оснащена двумя прямыми ножами HSS (заточка прямая) – алюминиевый корпус.

LJ520

НОЖИ
для профилирования

HSS



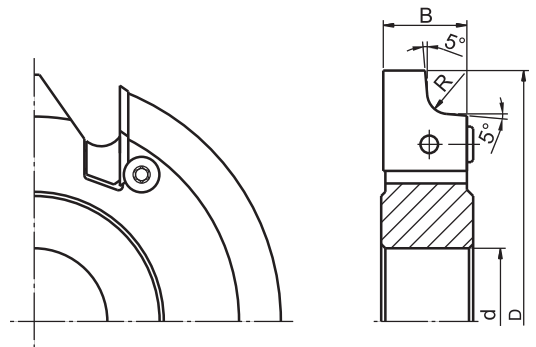
ИНДЕКС					
	ММ	ММ	ММ	ШТ.	
LJ520-0040-0000	40	32,5	4	2	5900855090360
LJ520-0050-0000	50	34,0	4	2	5900855090377

Информация: ножи без фаз (заготовки к заточке).

Проверь остальные аксессуары для фрезерных головок (LJ020):
Профилированные запасные пластинки HSS (LJ520) – стр. 97

LJ030

ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ ЧЕТВЕРТЬКРУГЛЫЕ ВОГНУТЫЕ



ПРИМЕНЕНИЕ:

- закругление кромок
- фрезерные головки применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках, одно- и двухсторонних формовочных шпунтовых станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей
- максимальная подача 14 м/мин



ИНДЕКС							
	ММ	ММ	ММ		ММ	ШТ.	
LJ030-0120-0001	120	35	20	2	3-10	1	5900855083744
LJ030-0140-0001	140	35	30	2	12-20	1	5900855083751

Информация: – цена головки без запасных пластинок – алюминиевый корпус.

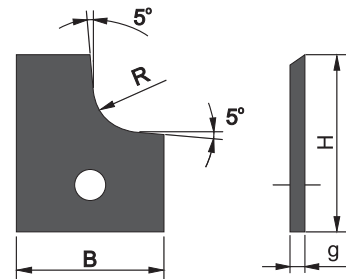
LJ530

ЗАПАСНЫЕ ПЛАСТИНКИ

к головкам LJ030



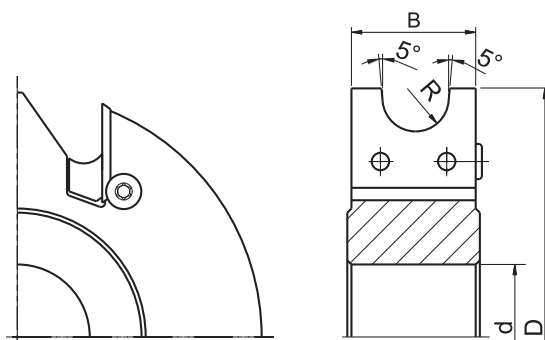
односторонняя пластинка HM



ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ	ММ	ШТ.	
LJ530-0020-0001	20	24	2	3	2	5900855085830
LJ530-0020-0002	20	24	2	4	2	5900855085847
LJ530-0020-0003	20	24	2	5	2	5900855085854
LJ530-0020-0004	20	24	2	6	2	5900855085861
LJ530-0020-0005	20	24	2	8	2	5900855085878
LJ530-0020-0006	20	24	2	10	2	5900855085885
LJ530-0030-0001	30	34	2	12	2	5900855085892
LJ530-0030-0002	30	34	2	15	2	5900855085908
LJ530-0030-0003	30	34	2	18	2	5900855085915
LJ530-0030-0004	30	34	2	20	2	5900855085922

LJ040

ФРЕЗЕРНЫЕ ПОЛУКРУГЛЫЕ ВОГНУТЫЕ ГОЛОВКИ



ПРИМЕНЕНИЕ:

- закругление кромок
- фрезерные головки применяются на фрезерных нижнеспиндельных станках, одно- и двусторонних формовочных шпунтовых станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей
- максимальная подача 14 м/мин



ИНДЕКС							
	ММ	ММ	ММ		ММ	ШТ.	
LJ040-0115-0001	115	30	25	2	4-6	1	5900855083768
LJ040-0124-0001	124	30	30	2	8-10	1	5900855083775
LJ040-0132-0001	132	30	40	2	12,5-15	1	5900855083782

Информация: – цена головки без запасных пластинок – алюминиевый корпус.

LJ540

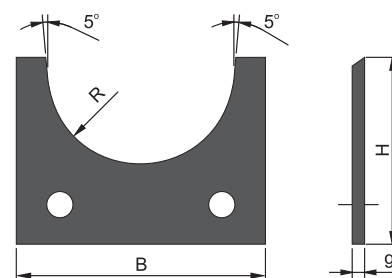
ЗАПАСНЫЕ ПЛАСТИНКИ

к головкам LJ040

HM



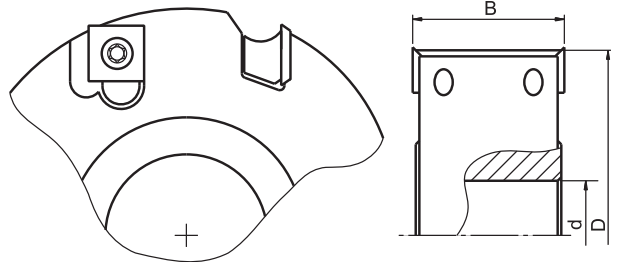
односторонняя пластинка HM



ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ	ММ	ШТ.	
LJ540-0025-0001	25	22	2	4	2	5900855085939
LJ540-0025-0002	25	22	2	5	2	5900855085946
LJ540-0025-0003	25	22	2	6	2	5900855085953
LJ540-0030-0001	30	22	2	8	2	5900855085960
LJ540-0030-0002	30	22	2	9	2	5900855085977
LJ540-0030-0003	30	22	2	10	2	5900855085984
LJ540-0035-0001	40	30	2	12,5	2	5900855085991
LJ540-0035-0002	40	30	2	15	2	5900855086004

LJ050

ФРЕЗЕРНЫЕ ПРЯМЫЕ ГОЛОВКИ С РЕЗЦАМИ



ПРИМЕНЕНИЕ:

- фрезерование пазов и кромок с прямоугольным сечением, при которых возникает необходимость высококачественной обработки боковых поверхностей и кромок гнезда
- фрезерные головки применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках, одно- и двухсторонних формовочных шпунтовых станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей
- максимальная подача 14 м/мин



ИНДЕКС							
	ММ	ММ	ММ		ММ	ШТ.	
LJ050-0100-0001	100	30	40	2	2+2	1	5900855083799
LJ050-0125-0001	125	30	50	4	2+2	1	5900855154246

Информация: – цена головки без запасных пластинок – алюминиевый корпус.

LJ550

КРЕПЕЖНЫЕ КЛИНЬЯ

к головкам LJ050

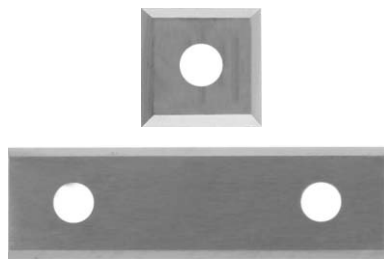
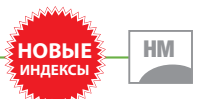


ИНДЕКС			
	ММ	ШТ.	
LJ550-0000-0001	40	1	5900855132350

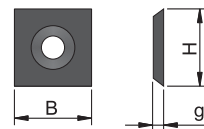
LJ555

ЗАПАСНЫЕ ПЛАСТИНКИ

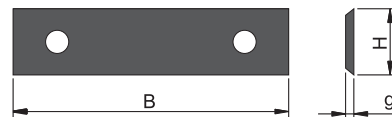
к головкам LJ050



четырёхсторонняя пластинка НМ



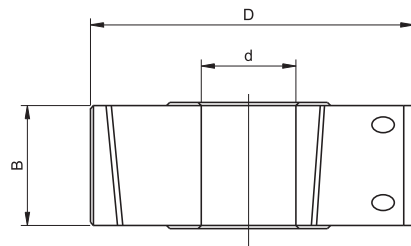
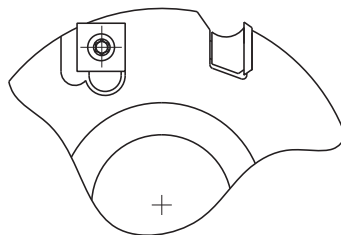
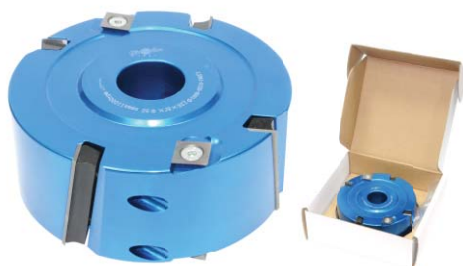
двухсторонняя пластинка НМ



ИНДЕКС				количество резцов	применение			
	ММ	ММ	ММ			ШТ.	ШТ.	
LJ555-4012-0001	40	12	1,5	Z2	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135269
LJ555-4012-0003	40	12	1,5	Z2	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135283
LJ555-5012-0001	50	12	1,5	Z2	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135320
LJ555-5012-0003	50	12	1,5	Z2	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135344
LJ555-5012-0002	50	12	1,5	Z2	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135337
LJ555-1414-0001	14	14	2,0	Z4	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135078
LJ555-1414-0003	14	14	2,0	Z4	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135092
LJ555-1414-0002	14	14	2,0	Z4	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135085

LJ051

ФРЕЗЕРНЫЕ ПРЯМЫЕ ГОЛОВКИ С РЕЗЦАМИ



ПРИМЕНЕНИЕ:

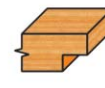
- фрезование пазов и кромок с прямоугольным сечением, при которых возникает необходимость высококачественной обработки боковых поверхностей и кромок гнезда
- фрезерные головки применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках, одно- и двухсторонних формовочных шпунтовых станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей
- максимальная подача 24 м/мин



паз (прорезь)



правая кромка



левая кромка

ИНДЕКС							
	ММ	ММ	ММ		ММ	ШТ.	
LJ051-0100-0001	100	30	50	4	2+2	1	5900855154253
LJ051-0125-0001	125	30	50	4	2+2	1	5900855154260

Информация: – цена головки без запасных пластинок – алюминиевый корпус.

LJ550

КРЕПЕЖНЫЕ КЛИНЬЯ

к головкам LJ050

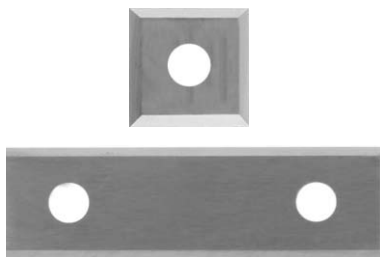
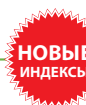


ИНДЕКС			
	ММ	ШТ.	
LJ550-0000-0001	40	1	5900855132350

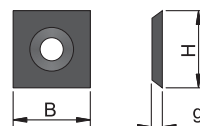
LJ555

ЗАПАСНЫЕ ПЛАСТИНКИ

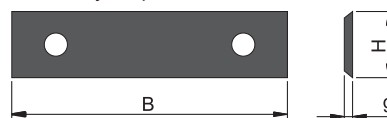
к головкам LJ051



четырёхсторонняя пластина НМ



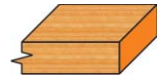
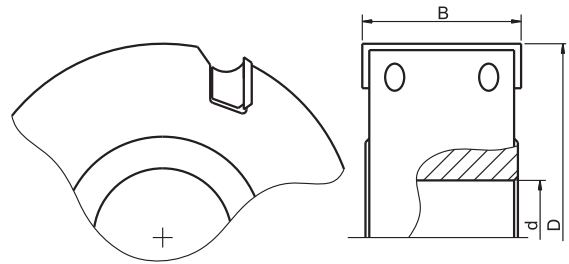
двухсторонняя пластина НМ



ИНДЕКС				количество резцов	применение			
	ММ	ММ	ММ			ШТ.	ШТ.	
LJ555-5012-0001	50	12	1,5	Z2	универсальная пластина НМ	1	10	5900855135320
LJ555-5012-0003	50	12	1,5	Z2	пластина НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135344
LJ555-5012-0002	50	12	1,5	Z2	пластина НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135337
LJ555-1414-0001	14	14	2,0	Z4	универсальная пластина НМ	1	10	5900855135078
LJ555-1414-0003	14	14	2,0	Z4	пластина НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135092
LJ555-1414-0002	14	14	2,0	Z4	пластина НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135085

LJ060

ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ ПРЯМЫЕ



ПРИМЕНЕНИЕ:

- фрезерование узких площадей
- фрезерные головки применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках, одно-двухсторонних формовочных шпунтовых станках, а также многосторонних строгальных станках с механической подачей
- максимальная подача 28 м/мин

ИНДЕКС						
	мм	мм	мм		шт.	
LJ060-0100-0001	100	30	50	4	1	5900855083805
LJ060-0100-0101	100	40	50	4	1	5900855120043

Информация: – головка оснащена комплектом запасных пластинок – алюминиевый корпус.

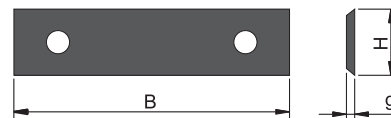
LJ555

ЗАПАСНЫЕ ПЛАСТИНКИ

к головкам LJ060



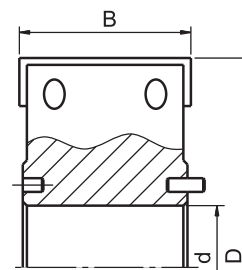
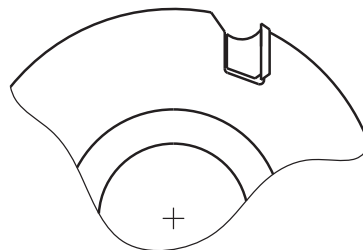
двухсторонняя пластинка НМ



ИНДЕКС				количество резцов	применение			
	мм	мм	мм			шт.	шт.	
LJ555-5012-0001	50	12	1,5	Z2	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135320
LJ555-5012-0003	50	12	1,5	Z2	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135344
LJ555-5012-0002	50	12	1,5	Z2	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135337

LJ070

НАБОРНЫЕ ПРЯМЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ



ПРИМЕНЕНИЕ:

- фрезерование узких плоскостей, с возможностью сборки комплекта произвольной ширины
- фрезерные головки применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках, одно-двухсторонних формовочных шпунтовых станках, а также многосторонних строгальных станках с механической подачей
- максимальная подача 30 м/мин

ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ		ШТ.	
LJ070-0125-0001	125	40	30	4	1	5900855083812
LJ070-0125-0002	125	35	40	4	1	5900855083829

Информация: – головка оснащена комплектом запасных пластинок – алюминиевый корпус.

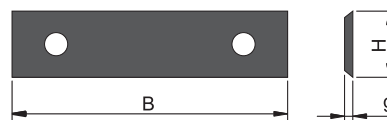
LJ555

ЗАПАСНЫЕ ПЛАСТИНКИ

к головкам LJ070



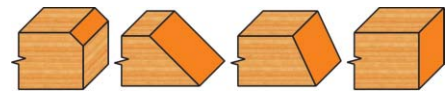
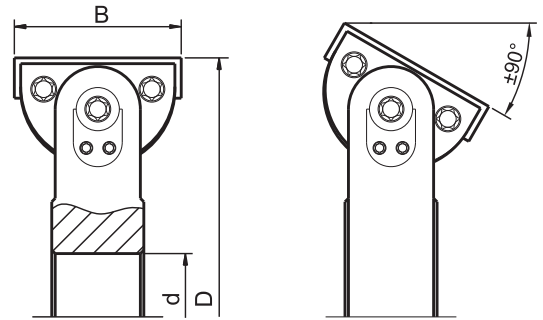
двухсторонняя пластинка НМ



ИНДЕКС				количество резцов	применение			
	ММ	ММ	ММ			ШТ.	ШТ.	
LJ555-3012-0001	30	12	1,5	Z2	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135207
LJ555-3012-0003	30	12	1,5	Z2	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135221
LJ555-3012-0002	30	12	1,5	Z2	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135214
LJ555-4012-0001	40	12	1,5	Z2	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135269
LJ555-4012-0003	40	12	1,5	Z2	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135283

LJ080

ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ УГЛОВЫЕ РЕГУЛИРУЕМЫЕ



ПРИМЕНЕНИЕ:

- прямое и угловое фрезерование с возможностью установки угла в диапазоне $\pm 90^\circ$, фазировка кромок
- фрезерные головки применяются на фрезерных нижешпиндельных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей
- максимальная подача 12 м/мин

ИНДЕКС						
	мм	мм	мм		шт.	
LJ080-0120-0001	120	30	40	2	1	5900855083836

Информация: – головка оснащена комплектом запасных пластинок – алюминиевый корпус.

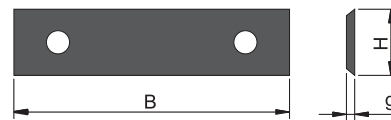
LJ555

ЗАПАСНЫЕ ПЛАСТИНКИ

к головкам LJ080



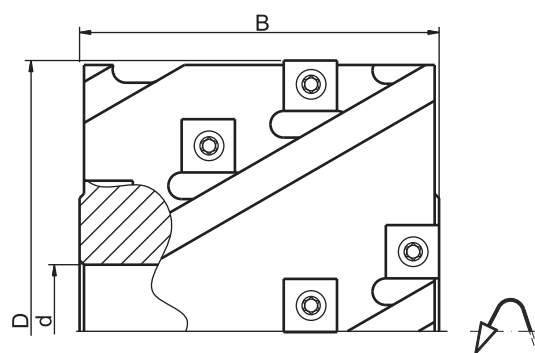
двухсторонняя пластинка НМ



ИНДЕКС				количество резцов	применение			
	мм	мм	мм			шт.	шт.	
LJ555-4012-0001	40	12	1,5	Z2	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135269
LJ555-4012-0003	40	12	1,5	Z2	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135283

LJ090

ФРЕЗЕРНЫЕ СПИРАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ С РАЗДЕЛЬНЫМИ РЕЖУЩИМИ КРАЯМИ

криволинейная
поверхностьузкая и широкая
поверхность

ПРИМЕНЕНИЕ:

- фрезерование плоскостей и криволинейных поверхностей с большими и неравномерными обработочными надбавками
- фрезерные головки применяются на фрезерных нижешпиндельных станках, копировальных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ		ШТ.	
LJ090-0120-0001	120	35	80	3+3	1	5900855083843
LJ090-0120-0101	120	40	80	3+3	1	5900855120050
LJ090-0150-0001	150	35	100	3+3	1	5900855083850

Информация: – головка оснащена комплектом запасных пластинок – алюминиевый корпус.

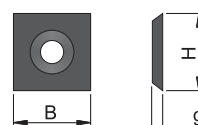
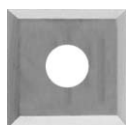
LJ555

ЗАПАСНЫЕ ПЛАСТИНКИ

к головкам LJ090

НОВЫЕ
ИНДЕКСЫ

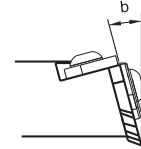
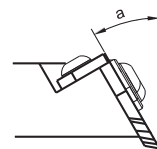
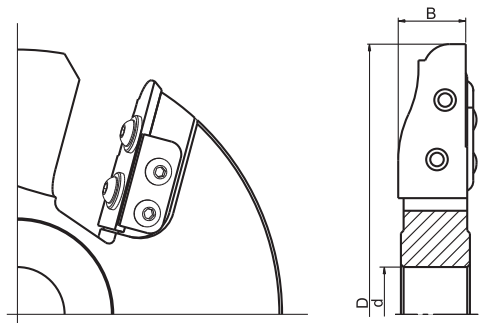
четырёхсторонняя пластинка НМ



ИНДЕКС				количество резцов	применение			
	ММ	ММ	ММ			ШТ.	ШТ.	
LJ555-1414-0001	14	14	2,0	Z4	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135078
LJ555-1414-0003	14	14	2,0	Z4	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135092
LJ555-1414-0002	14	14	2,0	Z4	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135085

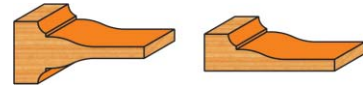
LJ100

ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ДВЕРНЫХ ФИЛЕНОК



2 зуба для дерева мягких пород

2 зуба для дерева твердых пород



ПРИМЕНЕНИЕ:

- фасонное фрезерование дверных филенок и филенок мебельных дверей из дерева твердых и мягких пород
- фрезерные головки применяются на фрезерных нижешпиндельных станках с механической подачей

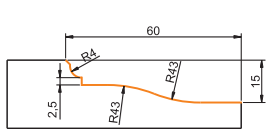
ИНДЕКС							
	ММ	ММ	ММ			ШТ.	
LJ100-0200-0001	200	35	25	2+2	P	1	5900855083867
LJ100-0200-0002	200	35	25	2+2	L	1	5900855083874

Информация: – головка оснащена комплектом запасных пластинок для древесины твердых и мягких пород – профиль №1 алюминиевый корпус
– головка LJ 100 может одновременно работать с двумя пластинками – для древесины мягких или твердых пород

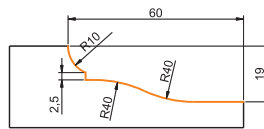
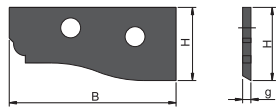
LJ600

ЗАПАСНЫЕ ПЛАСТИНКИ

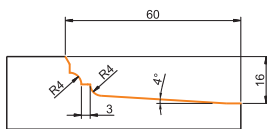
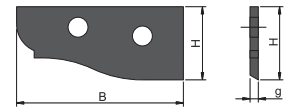
к головкам LJ100



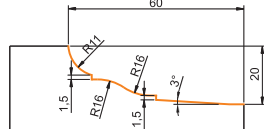
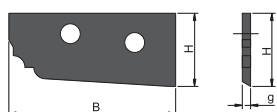
односторонняя пластинка HM – профиль „№ 1”



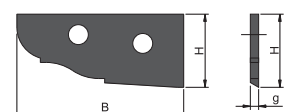
односторонняя пластинка HM – профиль „№ 3”



односторонняя пластинка HM – профиль „№ 2”



односторонняя пластинка HM – профиль „№ 4”

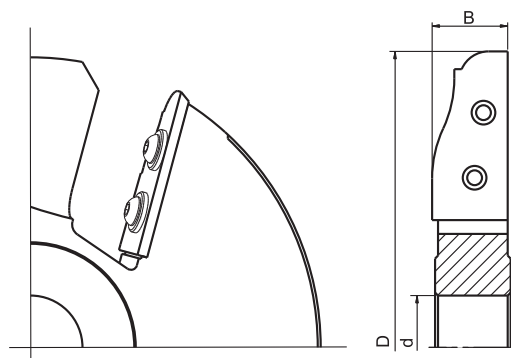


ИНДЕКС	профиль						
LJ600-0057-0001	„№ 1” дерево твердых пород	P	57	25	3,5	2	5900855086066
LJ600-0057-0002	„№ 2” дерево твердых пород	P	57	25	3,5	2	5900855086073
LJ600-0057-0003	„№ 3” дерево твердых пород	P	57	25	3,5	2	5900855086080
LJ600-0057-0004	„№ 4” дерево твердых пород	P	57	25	3,5	2	5900855086097
LJ600-0057-0005	„№ 1” дерево мягких пород	P	57	30	3,5	2	5900855086103
LJ600-0057-0006	„№ 2” дерево мягких пород	P	57	30	3,5	2	5900855086110
LJ600-0057-0007	„№ 3” дерево мягких пород	P	57	30	3,5	2	5900855086127
LJ600-0057-0008	„№ 4” дерево мягких пород	P	57	30	3,5	2	5900855086134
LJ600-0057-0009	„№ 1” дерево твердых пород	L	57	25	3,5	2	5900855096447
LJ600-0057-0010	„№ 2” дерево твердых пород	L	57	25	3,5	2	5900855096454
LJ600-0057-0011	„№ 3” дерево твердых пород	L	57	25	3,5	2	5900855096461
LJ600-0057-0012	„№ 4” дерево твердых пород	L	57	25	3,5	2	5900855096478
LJ600-0057-0013	„№ 1” дерево мягких пород	L	57	30	3,5	2	5900855096485
LJ600-0057-0014	„№ 2” дерево мягких пород	L	57	30	3,5	2	5900855096492
LJ600-0057-0015	„№ 3” дерево мягких пород	L	57	30	3,5	2	5900855096508
LJ600-0057-0016	„№ 4” дерево мягких пород	L	57	30	3,5	2	5900855096515

Информация: минимальный заказ: 1 упаковка = 2 штуки.

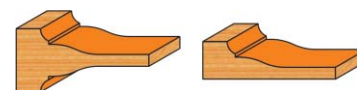
LJ110

ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ДВЕРНЫХ ФИЛЕНОК



ПРИМЕНЕНИЕ:

- фасонное фрезерование дверных филенок и филенок мебельных дверей из дерева мягких и твердых пород
- фрезерные головки применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках с механической подачей



ИНДЕКС							
	MM	MM	MM			ШТ.	
LJ110-0180-0001	180	30	20	2	P	1	5900855083881
LJ110-0180-0002	180	30	20	2	L	1	5900855083898

Информация: – головка оснащена комплектом запасных пластинок – профиль №2 алюминиевый корпус.

LJ610

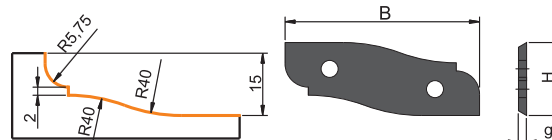
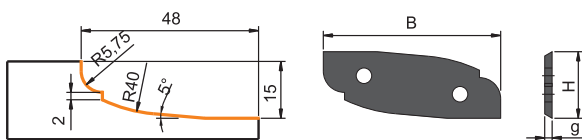
ЗАПАСНЫЕ ПЛАСТИНКИ

к головкам LJ110



двухсторонняя пластинка HM – профиль „№ 1”

двухсторонняя пластинка HM – профиль „№ 2”



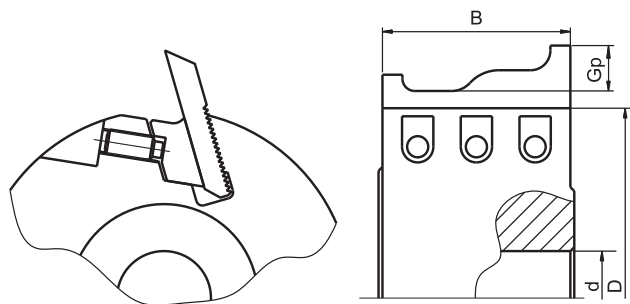
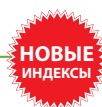
ИНДЕКС	профиль						
				MM	MM	ШТ.	
LJ610-0048-0001	„№ 1”	P		48	18	2	5900855086141
LJ610-0048-0002	„№ 2”	P		48	18	2	5900855086158
LJ610-0048-0003	„№ 1”	L		48	18	2	5900855096522
LJ610-0048-0004	„№ 2”	L		48	18	2	5900855096539

Информация: минимальный заказ: 1 упаковка = 2 штуки.

LJ130

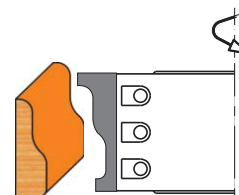
ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ

для задвижных ножей



ПРИМЕНЕНИЕ:

- фасонное или прямое фрезерование натурального древесного массива
- профилировка ножей производится по заказу, согласно образцу, изготовленного из дерева или по чертежу клиента
- фрезерные головки применяются на фрезерных нижнеспиндельных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей



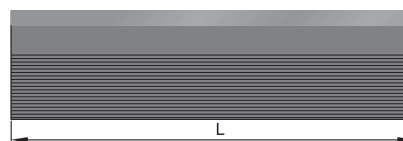
ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ		ШТ.	
LJ130-0122-0001	122	40	40	4	1	5900855083911
LJ130-0122-0002	122	40	50	4	1	5900855083928
LJ130-0122-0003	122	40	60	4	1	5900855083935
LJ130-0122-0004	122	40	80	4	1	5900855090407
LJ130-0122-0005	122	40	100	4	1	5900855090414
LJ130-0122-0008	122	40	120	4	1	5900855154222
LJ130-0122-0007	122	40	160	4	1	5900855134699
LJ130-0122-0006	122	40	180	4	1	5900855112222
LJ130-0122-0009	122	40	230	4	1	5900855154239

Информация: – головки без ножей – стальной корпус.

LJ630

НОЖИ ЗАДВИЖНЫЕ

для профилирования

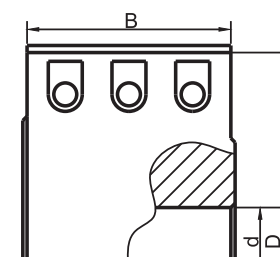
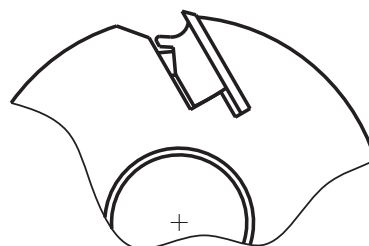


ИНДЕКС					
	ММ	ММ	ММ	ШТ.	
LJ630-0040-0001	40	50	8	1	5900855090421
LJ630-0050-0001	50	50	8	1	5900855086257
LJ630-0060-0001	60	50	8	1	5900855086264
LJ630-0080-0001	80	50	8	1	5900855086271
LJ630-0080-0002	80	60	8	1	5900855086288
LJ630-0100-0001	100	60	8	1	5900855090438
LJ630-0120-0001	120	60	8	1	5900855118514
LJ630-0160-0001	160	60	8	1	5900855118569
LJ630-0180-0001	180	60	8	1	5900855156752
LJ630-0180-0002	180	70	8	1	5900855156981
LJ630-0230-0001	230	60	8	1	5900855156769
LJ630-0230-0002	230	70	8	1	5900855156998
LJ630-0650-0001	650	60	8	1	5900855099783

Информация: – задвижные ножи (заготовки) перед заточкой.

LJ150

СТРОГАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ С ЧЕТЫРЬМА НОЖАМИ



ПРИМЕНЕНИЕ:

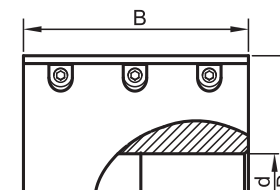
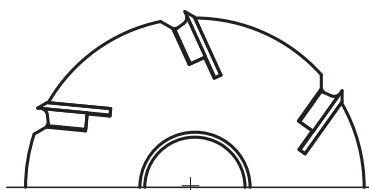
- строгание узких и широких плоскостей натурального древесного массива
- строгальные головки применяются на многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ		ШТ.	
LJ150-0125-0001	125	40	60	4	1	5900855096560
LJ150-0125-0002	125	40	80	4	1	5900855096577
LJ150-0125-0003	125	40	120	4	1	5900855096584
LJ150-0125-0004	125	40	160	4	1	5900855096591
LJ150-0125-0005	125	40	180	4	1	5900855096607
LJ150-0125-0006	125	40	200	4	1	5900855096614
LJ150-0125-0007	125	40	230	4	1	5900855096621

Информация: – головки без ножей – алюминиевый корпус.

LJ160

СТРОГАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ С ШЕСТЬЮ НОЖАМИ



ПРИМЕНЕНИЕ:

- строгание узких и широких плоскостей натурального древесного массива
- строгальные головки применяются на многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ		ШТ.	
LJ160-0140-0001	140	40	230	6	1	5900855115728

Информация: – головка оснащена комплектом ножей – алюминиевый корпус.

LJ150

КРЕПЕЖНЫЕ РЕЙКИ С КОМПЛЕКТОМ БОЛТОВ

для строгальных головок



ИНДЕКС			
	ММ	КОМПЛ.	
LJ150-0000-0001	60	1	5900855113250
LJ150-0000-0002	80	1	5900855113267
LJ150-0000-0003	120	1	5900855113274
LJ150-0000-0004	160	1	5900855113281
LJ150-0000-0005	180	1	5900855113298
LJ150-0000-0006	200	1	5900855113304
LJ150-0000-0007	230	1	5900855113311

NS130
NS140

НОЖИ ДЛЯ СТРОГАЛЬНЫХ СТАНКОВ

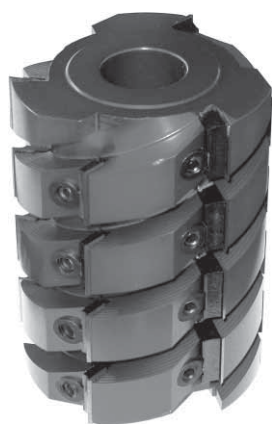
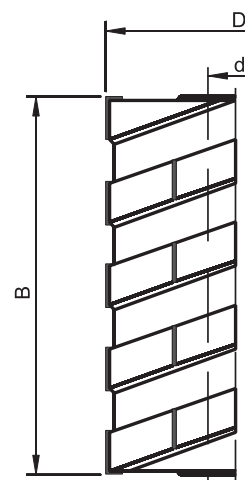
для строгальных головок



ИНДЕКС				HSS / HM		
	ММ	ММ	ММ		ШТ.	
NS130-0060-0001	60	30	3,0	HSS	3	5900855021692
NS130-0060-0003	60	35	3,0	HSS	3	5900855095303
NS130-0080-0002	80	30	3,0	HSS	3	5900855021739
NS130-0080-0005	80	35	3,0	HSS	3	5900855095310
NS130-0120-0002	120	30	3,0	HSS	3	5900855021838
NS130-0120-0003	120	35	3,0	HSS	3	5900855021845
NS130-0160-0003	160	35	3,0	HSS	3	5900855051835
NS130-0160-0007	160	30	3,0	HSS	3	5900855100861
NS130-0180-0001	180	30	3,0	HSS	3	5900855022040
NS130-0180-0002	180	35	3,0	HSS	3	5900855061629
NS130-0200-0001	200	35	3,0	HSS	3	5900855069397
NS130-0200-0002	200	30	3,0	HSS	3	5900855070515
NS130-0230-0001	230	30	3,0	HSS	3	5900855022156
NS130-0230-0002	230	35	3,0	HSS	3	5900855022163
NS140-0060-0002	60	30	3,0	HM	4	5900855099431
NS140-0080-0002	80	30	3,0	HM	4	5900855076043
NS140-0120-0002	120	30	3,0	HM	4	5900855076050
NS140-0160-0002	160	30	3,0	HM	4	5900855100847
NS140-0180-0002	180	30	3,0	HM	4	5900855094931
NS140-0200-0002	200	30	3,0	HM	4	5900855100854
NS140-0230-0002	230	30	3,0	HM	4	5900855087513

LJ170

СТРОГАЛЬНАЯ РАЗДЕЛЬНАЯ ГОЛОВКА

криволинейная
поверхностьузкая и широкая
плоскость

ПРИМЕНЕНИЕ:

- фрезерование плоскостей и криволинейных поверхностей с большими и неравномерными обработочными надбавками
- фрезерные головки применяются на фрезерных нижнешпиндельных станках, копировальных станках, многосторонних строгальных станках с механической подачей

ИНДЕКС						
	мм	мм	мм		шт.	
LJ170-0100-0001	100	40	180	24	1	5900855132374
LJ170-0125-0001	125	40	180	24	1	5900855132381

Информация: – головки без запасных пластинок – алюминиевый корпус.

LJ555

ЗАПАСНЫЕ ПЛАСТИНКИ

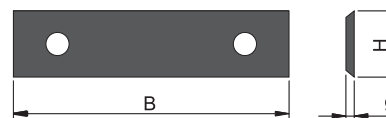
к головкам LJ170

НОВЫЕ
ИНДЕКСЫ

HM



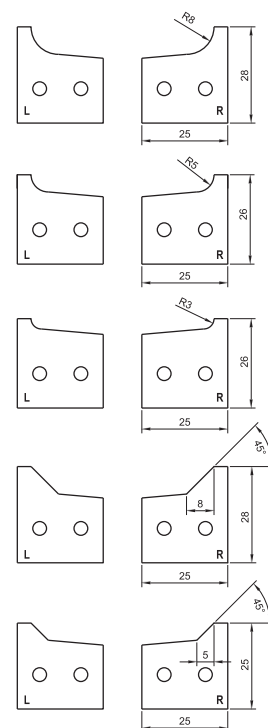
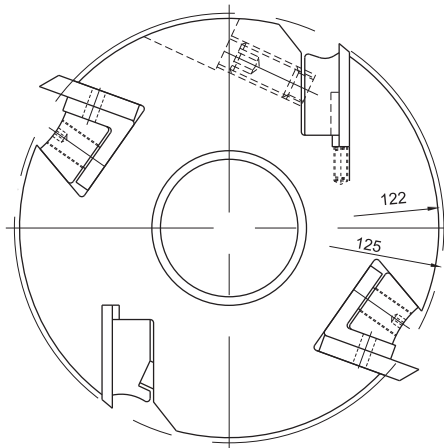
двухсторонняя пластинка HM



ИНДЕКС				количество резцов	применение			
	мм	мм	мм			шт.	шт.	
LJ555-3012-0001	30	12	1,5	Z2	универсальная пластинка HM	1	10	5900855135207
LJ555-3012-0003	30	12	1,5	Z2	пластинка HM для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135221
LJ555-3012-0002	30	12	1,5	Z2	пластинка HM для дерева твердых пород	1	10	5900855135214

LJ180

ГОЛОВКИ ДЛЯ ФАЗИРОВАНИЯ И ЗАКРУГЛЕНИЙ
С ВОЗМОЖНОСТЬЮ РЕГУЛИРОВКИ



ПРИМЕНЕНИЕ:

- фазирование или закругление концов элементов из натурального древесного массива регулируемые закругленные или фазированные пластинки, в зависимости от ширины обрабатываемого материала
- фрезы применяются на многосторонних строгальных станках с механической подачей, а также на фрезерных нижнешпиндельных станках

ИНДЕКС						
	мм	мм	мм		шт.	
LJ180-0125-0001	125	40	130	2/2+2	1	5900855156066
LJ180-0125-0002	125	40	140	2/2+2	1	5900855156073
LJ180-0125-0003	125	40	190	2/2+2	1	5900855156080
LJ180-0125-0004	125	40	230	2/2+2	1	5900855156097
LJ180-0125-0005	125	40	240	2/2+2	1	5900855156103

CL900

РЕДУКЦИОННЫЕ ВТУЛКИ С МАНЖЕТОМ



ИНДЕКС					
	мм	мм	мм	шт.	
CL900-0035-0001	35	30	5	1	5900855081061
CL900-0525-0001	40	25	5	1	5900855131629
CL900-0530-0001	40	30	5	1	5900855131636
CL900-0535-0001	40	35	5	1	5900855131735
CL900-1025-0001	40	25	10	1	5900855131643
CL900-1030-0001	40	30	10	1	5900855131650
CL900-1035-0001	40	35	10	1	5900855131667
CL900-1525-0001	40	25	15	1	5900855131674
CL900-1530-0001	40	30	15	1	5900855131681
CL900-1535-0001	40	35	15	1	5900855131698
CL900-2025-0001	40	25	20	1	5900855131704
CL900-2030-0001	40	30	20	1	5900855131711
CL900-2035-0001	40	35	20	1	5900855131728
CL900-2530-0001	40	30	25	1	5900855131759
CL900-2535-0001	40	35	25	1	5900855131766
CL900-3030-0001	40	30	30	1	5900855131773
CL900-3035-0001	40	35	30	1	5900855131780
CL900-3525-0001	40	25	35	1	5900855131797
CL900-3530-0001	40	30	35	1	5900855107204
CL900-3535-0001	40	35	35	1	5900855131803
CL900-4025-0001	40	25	40	1	5900855131810
CL900-4030-0001	40	30	40	1	5900855131827
CL900-4035-0001	40	35	40	1	5900855131841
CL900-4525-0001	40	25	45	1	5900855131858
CL900-4530-0001	40	30	45	1	5900855131865
CL900-4535-0001	40	35	45	1	5900855131872
CL900-5025-0001	40	25	50	1	5900855131889
CL900-5030-0001	40	30	50	1	5900855131896
CL900-5035-0001	40	35	50	1	5900855131902

**CL901
CL910**

РЕДУКЦИОННЫЕ ВТУЛКИ С МАНЖЕТОМ



ИНДЕКС					
	MM	MM	MM		
CL910-3525-0001	40	25	35	1	5900855131919
CL910-3530-0001	40	30	35	1	5900855131926
CL910-3535-0001	40	35	35	1	5900855131933
CL910-4025-0001	40	25	40	1	5900855131940
CL910-4030-0001	40	30	40	1	5900855131957
CL910-4035-0001	40	35	40	1	5900855131964
CL910-4525-0001	40	25	45	1	5900855131971
CL910-4530-0001	40	30	45	1	5900855131988
CL910-4535-0001	40	35	45	1	5900855131995
CL910-5025-0001	40	25	50	1	5900855132008
CL910-5030-0001	40	30	50	1	5900855132015
CL910-5035-0001	40	35	50	1	5900855132022
CL910-6025-0001	40	25	60	1	5900855132039
CL910-6030-0001	40	30	60	1	5900855132046
CL910-6035-0001	40	35	60	1	5900855132053
CL901-7050-0001	70	50	100	1	5900855119191

CL920

РАСПОРНЫЕ КОЛЬЦА

к редукционным втулкам с манжетом, а также для комплектов фрез

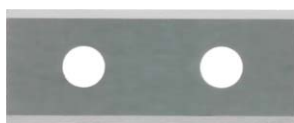








ИНДЕКС					
	MM	MM	MM		
CL920-4525-0001	45	25	0,05	1	5900855132060
CL920-4525-0002	45	25	0,10	1	5900855132077
CL920-4525-0003	45	25	0,20	1	5900855132084
CL920-4525-0004	45	25	0,30	1	5900855132091
CL920-4525-0005	45	25	0,50	1	5900855132107
CL920-4525-0006	45	25	1,00	1	5900855132114
CL920-4525-0007	45	25	2,00	1	5900855132121
CL920-4525-0008	45	25	5,00	1	5900855132138
CL920-4525-0009	45	25	10,00	1	5900855132145
CL920-5030-0001	50	30	0,05	1	5900855132152
CL920-5030-0002	50	30	0,10	1	5900855132169
CL920-5030-0003	50	30	0,20	1	5900855132176
CL920-5030-0004	50	30	0,30	1	5900855132183
CL920-5030-0005	50	30	0,50	1	5900855114592
CL920-5030-0006	50	30	1,00	1	5900855114608
CL920-5030-0007	50	30	2,00	1	5900855114615
CL920-5030-0008	50	30	5,00	1	5900855114622
CL920-5030-0009	50	30	10,00	1	5900855132190
CL920-6040-0001	60	40	0,05	1	5900855124652
CL920-6040-0002	60	40	0,10	1	5900855124669
CL920-6040-0003	60	40	0,20	1	5900855124676
CL920-6040-0004	60	40	0,30	1	5900855124683
CL920-6040-0005	60	40	0,50	1	5900855124690
CL920-6040-0006	60	40	1,00	1	5900855116978
CL920-6040-0007	60	40	2,00	1	5900855116985
CL920-6040-0008	60	40	5,00	1	5900855116992
CL920-6040-0009	60	40	10,00	1	5900855117005
CL920-7550-0001	75	50	0,05	1	5900855132244
CL920-7550-0002	75	50	0,10	1	5900855132251
CL920-7550-0003	75	50	0,20	1	5900855132268
CL920-7550-0004	75	50	0,30	1	5900855132275
CL920-7550-0005	75	50	0,50	1	5900855132282
CL920-7550-0006	75	50	1,00	1	5900855132299
CL920-7550-0007	75	50	2,00	1	5900855132305
CL920-7550-0008	75	50	5,00	1	5900855132312
CL920-7550-0009	75	50	10,00	1	5900855132329
CL920-9270-0001	92	70	1,90	1	5900855118903
CL920-9270-0002	92	70	3,80	1	5900855118910
CL920-9270-0003	92	70	7,60	1	5900855118927
CL920-9270-0004	92	70	11,40	1	5900855118934

LJ555

ПРЯМЫЕ ЗАПАСНЫЕ ПЛАСТИНКИ

для фрез и головок



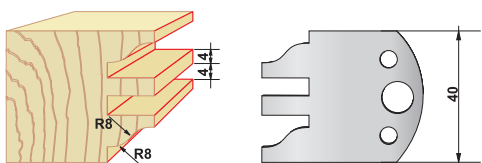
ИНДЕКС				Количество резцов	Применение			
	мм	мм	мм			шт.	шт.	
LJ555-2012-0001	20	12	1,5	Z2	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135146
LJ555-2012-0003	20	12	1,5	Z2	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135160
LJ555-3012-0001	30	12	1,5	Z2	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135207
LJ555-3012-0003	30	12	1,5	Z2	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135221
LJ555-3012-0002	30	12	1,5	Z2	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135214
LJ555-4012-0001	40	12	1,5	Z2	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135269
LJ555-4012-0003	40	12	1,5	Z2	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135283
LJ555-5012-0001	50	12	1,5	Z2	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135320
LJ555-5012-0003	50	12	1,5	Z2	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135344
LJ555-5012-0002	50	12	1,5	Z2	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135337
LJ555-1212-0001	12	12	1,5	Z4	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135047
LJ555-1212-0003	12	12	1,5	Z4	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135061
LJ555-1212-0002	12	12	1,5	Z4	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135054
LJ555-1414-0001	14	14	2,0	Z4	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135078
LJ555-1414-0003	14	14	2,0	Z4	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135092
LJ555-1414-0002	14	14	2,0	Z4	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135085
LJ555-1912-0001	19,5	12	1,5	Z4	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135115
LJ555-1912-0003	19,5	12	1,5	Z4	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135139
LJ555-1912-0002	19,5	12	1,5	Z4	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135122
LJ555-2912-0001	29,5	12	1,5	Z4	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135177
LJ555-2912-0003	29,5	12	1,5	Z4	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135191
LJ555-2912-0002	29,5	12	1,5	Z4	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135184
LJ555-3912-0001	39,5	12	1,5	Z4	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135238
LJ555-3912-0003	39,5	12	1,5	Z4	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135252
LJ555-3912-0002	39,5	12	1,5	Z4	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135245
LJ555-4912-0001	49,5	12	1,5	Z4	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135290
LJ555-4912-0003	49,5	12	1,5	Z4	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135313
LJ555-4912-0002	49,5	12	1,5	Z4	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135306

LJ520
LJ521

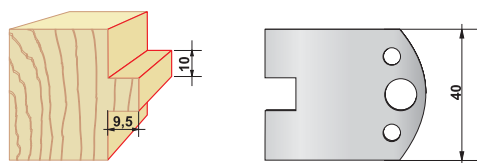
ПРОФИЛЬНЫЕ ПЛАСТИНКИ ДЛЯ ГОЛОВОК LJ010 И LJ020

ОГРАНИЧИТЕЛИ ПОДАЧИ ДЛЯ ГОЛОВКИ LJ010

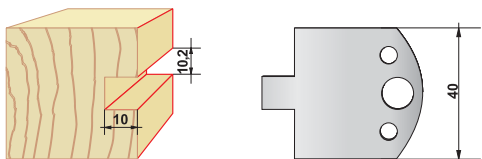
HSS



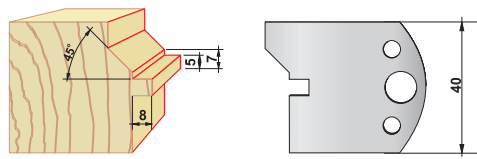
ИНДЕКС	Инфо	е.и.	
LJ520-0040-0001	Профильные пластинки HSS	шт.	5900855083942
LJ521-0040-0001	Ограничитель подачи	шт.	5900855102353



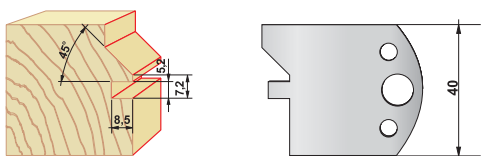
ИНДЕКС	Инфо	е.и.	
LJ520-0040-0002	Профильные пластинки HSS	шт.	5900855083959
LJ521-0040-0002	Ограничитель подачи	шт.	5900855143608



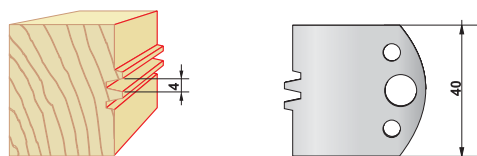
ИНДЕКС	Инфо	е.и.	
LJ520-0040-0003	Профильные пластинки HSS	шт.	5900855083966
LJ521-0040-0003	Ограничитель подачи	шт.	5900855143615



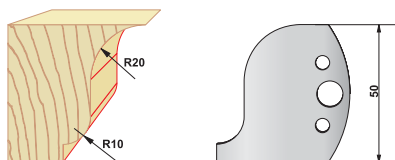
ИНДЕКС	Инфо	е.и.	
LJ520-0040-0004	Профильные пластинки HSS	шт.	5900855083973
LJ521-0040-0004	Ограничитель подачи	шт.	5900855143622



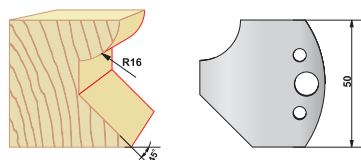
ИНДЕКС	Инфо	е.и.	
LJ520-0040-0005	Профильные пластинки HSS	шт.	5900855083980
LJ521-0040-0005	Ограничитель подачи	шт.	5900855143639



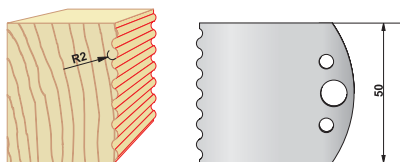
ИНДЕКС	Инфо	е.и.	
LJ520-0040-0006	Профильные пластинки HSS	шт.	5900855083997
LJ521-0040-0006	Ограничитель подачи	шт.	5900855143646



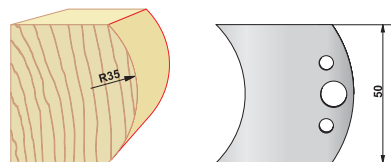
ИНДЕКС	Инфо	е.и.	
LJ520-0050-0001	Профильные пластинки HSS	шт.	5900855085250
LJ521-0050-0001	Ограничитель подачи	шт.	5900855102360



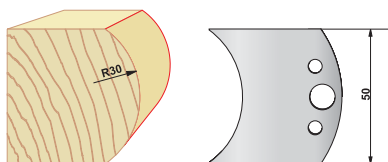
ИНДЕКС	Инфо	е.и.	
LJ520-0050-0002	Профильные пластинки HSS	шт.	5900855085267
LJ521-0050-0002	Ограничитель подачи	шт.	5900855143790



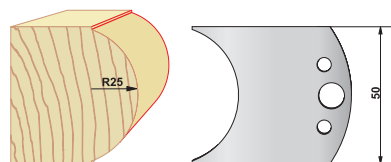
ИНДЕКС	Инфо	е.и.	
LJ520-0050-0003	Профильные пластинки HSS	шт.	5900855085274
LJ521-0050-0003	Ограничитель подачи	шт.	5900855143806



ИНДЕКС	Инфо	е.и.	
LJ520-0050-0004	Профильные пластинки HSS	шт.	5900855085281
LJ521-0050-0004	Ограничитель подачи	шт.	5900855143813



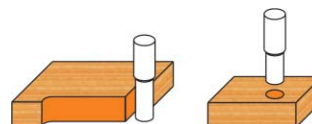
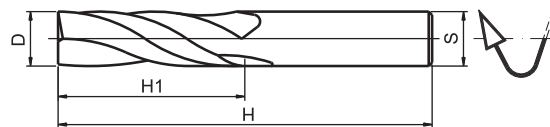
ИНДЕКС	Инфо	е.и.	
LJ520-0050-0005	Профильные пластинки HSS	шт.	5900855085298
LJ521-0050-0005	Ограничитель подачи	шт.	5900855143820



ИНДЕКС	Инфо	е.и.	
LJ520-0050-0006	Профильные пластинки HSS	шт.	5900855085304
LJ521-0050-0006	Ограничитель подачи	шт.	5900855143837

LS010

ЧИСТОКАРБИДНЫЕ ДОВОДОЧНЫЕ ФРЕЗЫ (ПОЗИТИВ)



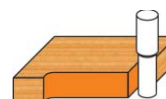
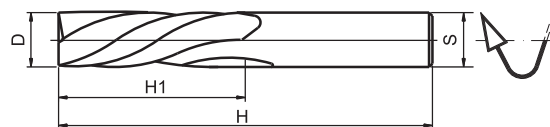
ПРИМЕНЕНИЕ:

- прямое и криволинейное доводочное фрезерование узких плоскостей, сверление отверстий в деревопроизводных материалах и дереве
- чистокарбидные фрезы применяются на фрезерных верхнешпиндельных станках и высокопроизводительных центрах обработки с числовым программным управлением с механической подачей

ИНДЕКС								
	MM	MM	MM	MM			ШТ.	
LS010-0010-0001	10	42	90	10	3 позитив	P	1	5900855086301
LS010-0012-0001	12	42	90	12	3 позитив	P	1	5900855086318
LS010-0016-0001	16	55	110	16	3 позитив	P	1	5900855086325
LS010-0020-0001	20	60	120	20	3 позитив	P	1	5900855099646

LS020

ЧИСТОКАРБИДНЫЕ ДОВОДОЧНЫЕ ФРЕЗЫ (НЕГАТИВ)



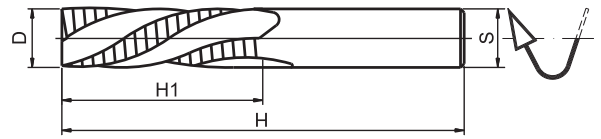
ПРИМЕНЕНИЕ:

- прямое и криволинейное доводочное фрезерование узких плоскостей дерева и деревопроизводных материалов
- чистокарбидные фрезы применяются на фрезерных верхнешпиндельных станках и высокопроизводительных центрах обработки с числовым программным управлением с механической подачей

ИНДЕКС								
	MM	MM	MM	MM			ШТ.	
LS020-0010-0001	10	32	80	10	3 негатив	P	1	5900855086332
LS020-0012-0001	12	35	80	12	3 негатив	P	1	5900855086349
LS020-0016-0001	16	55	110	16	3 негатив	P	1	5900855086356
LS020-0020-0001	20	60	120	20	3 негатив	P	1	5900855099653

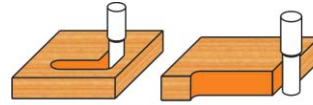
LS030

ЧИСТОКАРБИДНЫЕ ЧИСТОВЫЕ ФРЕЗЫ (НЕГАТИВ)



ПРИМЕНЕНИЕ:

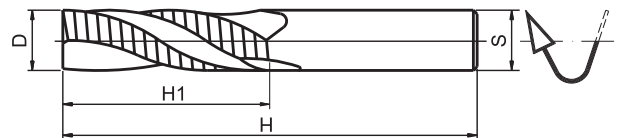
- чистовое фрезерование узкой плоскости, резка прямая и криволинейная дерева и деревопроизводных материалов
- чистокarбидные фрезы применяются на фрезерных верхнешпиндельных станках и высокопроизводительных центрах обработки с числовым программным управлением с механической подачей



ИНДЕКС								
	мм	мм	мм	мм			шт.	
LS030-0010-0001	10	42	90	10	3 негатив	P	1	5900855086363
LS030-0012-0001	12	35	80	12	3 негатив	P	1	5900855086370
LS030-0016-0002	16	35	90	16	3 негатив	P	1	5900855106757
LS030-0016-0001	16	55	110	16	3 негатив	P	1	5900855086387

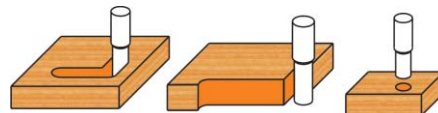
LS040
LS041

ЧИСТОКАРБИДНЫЕ ЧИСТОВЫЕ ФРЕЗЫ (ПОЗИТИВ)



ПРИМЕНЕНИЕ:

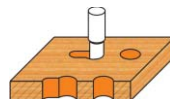
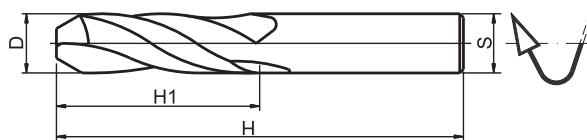
- чистовое фрезерование узкой плоскости, вырезка прямая и криволинейная дерева и деревопроизводных материалов
- чистокarбидные фрезы применяются на фрезерных верхнешпиндельных станках и высокопроизводительных центрах обработки с числовым программным управлением с механической подачей



ИНДЕКС								
	мм	мм	мм	мм			шт.	
LS040-0010-0001	10	42	90	10	3 позитив	P	1	5900855086394
LS040-0012-0001	12	42	90	12	3 позитив	P	1	5900855086400
LS040-0016-0002	16	35	90	16	3 позитив	P	1	5900855102193
LS041-0016-0001	16	35	90	16	3 позитив	L	1	5900855096720
LS040-0016-0001	16	55	110	16	3 позитив	P	1	5900855086417
LS040-0016-0003	16	72	130	16	3 позитив	P	1	5900855117517

LS050

ЧИСТОКАРБИДНЫЕ ДОВОДОЧНЫЕ СКВОЗНЫЕ ФРЕЗЫ (ПОЗИТИВ)



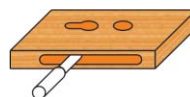
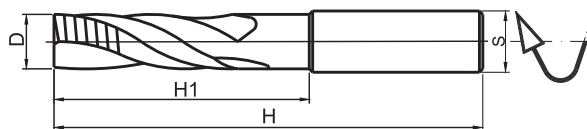
ПРИМЕНЕНИЕ:

- доводочное фрезерование сквозных отверстий, например под вставку замка, ручки, в дереве и деревопроизводных материалах
- чистокарбидные фрезы применяются на фрезерных верхнешпиндельных станках и высокопроизводительных центрах обработки с числовым программным управлением с механической подачей

ИНДЕКС								
	MM	MM	MM	MM			ШТ.	
LS050-0014-0001	14	50	110	14	3 позитив	P	1	5900855086424

LS060

ЧИСТОКАРБИДНЫЕ ЧИСТОВЫЕ ФРЕЗЫ (ПОЗИТИВ)



ПРИМЕНЕНИЕ:

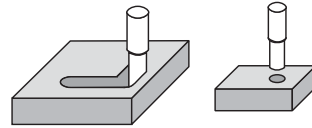
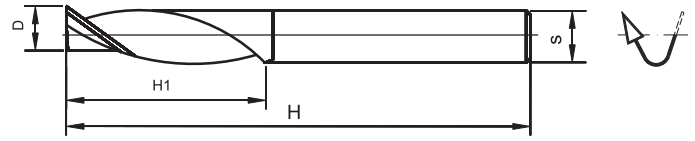
- чистовое фрезерование гнезд: под кассету дверного замка в дереве и деревопроизводных материалах
- чистокарбидные фрезы применяются на фрезерных верхнешпиндельных станках и высокопроизводительных центрах обработки с числовым программным управлением с механической подачей

ИНДЕКС								
	MM	MM	MM	MM			ШТ.	
LS060-0016-0001	16	95	140	16	3 позитив	P	1	5900855096737
LS060-0016-0002	16	100	170	16	3 позитив	P	1	5900855096744

LS070

ЧИСТОКАРБИДНЫЕ ДОВОДОЧНЫЕ ФРЕЗЫ

для синтетических материалов



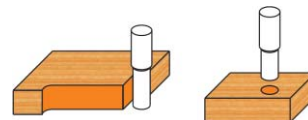
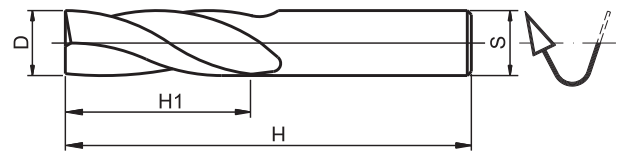
ПРИМЕНЕНИЕ:

- прямое и криволинейное доводочное фрезерование узких плоскостей, сверление отверстий в деревопроизводных материалах и дереве
- чистокарбидные фрезы применяются на фрезерных верхнешпиндельных станках и высокопроизводительных центрах обработки с числовым программным управлением с механической подачей

ИНДЕКС								ШТ.	
	MM	MM	MM	MM					
LS070-0005-0003	5	15	80	8	1 позитив	P	1	1	5900855120876
LS070-0005-0001	5	15-25	80	8	1 позитив	P	1	1	5900855119054
LS070-0006-0002	6	15	80	8	1 позитив	P	1	1	5900855132510
LS070-0006-0003	6	15-25	80	8	1 позитив	P	1	1	5900855132527
LS070-0008-0001	8	25	100	8	1 позитив	P	1	1	5900855113038

LS220

ЧИСТОКАРБИДНЫЕ ДОВОДОЧНЫЕ ФРЕЗЫ (ПОЗИТИВ)



ПРИМЕНЕНИЕ:

- прямое и криволинейное доводочное фрезерование узких плоскостей, сверление отверстий в деревопроизводных материалах и дереве
- чистокарбидные фрезы применяются на фрезерных верхнешпиндельных станках и высокопроизводительных центрах обработки с числовым программным управлением с механической подачей

ИНДЕКС								ШТ.	
	MM	MM	MM	MM					
LS220-0006-0001	6	22	70	8	2 позитив	P	1	1	5900855086431
LS220-0008-0001	8	32	80	8	2 позитив	P	1	1	5900855086448
LS220-0010-0001	10	42	90	10	2 позитив	P	1	1	5900855086455
LS220-0012-0001	12	42	90	12	2 позитив	P	1	1	5900855086462

LS100

**ФРЕЗЫ VHM ДЛЯ ГАВИРОВКИ
С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ВЕДЕНИЕМ**



ПРИМЕНЕНИЕ:

■ фрезы применяются для гравировки на гравировальных обрабаточных центрах и гравирующих плотерах

ИНДЕКС					количество спираль		
	MM	MM	MM	MM		ШТ.	
LS100-0106-0001	1	0,4	38	6	1	1	5900855138529
LS100-0106-0002	1	0,8	38	6	1	1	5900855138536
LS100-0106-0003	1,2	1,2	38	6	1	1	5900855138543

LS101

**ФРЕЗЫ VHM ДЛЯ ГАВИРОВКИ
СПИРАЛЬНЫЕ Z2**



ПРИМЕНЕНИЕ:

■ фрезы применяются для гравировки на гравировальных обрабаточных центрах и гравирующих плотерах

ИНДЕКС					количество спираль		
	MM	MM	MM	MM		ШТ.	
LS101-0103-0001	1,5	4	38	3	1	1	5900855138550
LS101-0203-0001	2	6	38	3	1	1	5900855138567
LS101-0203-0002	2,5	8	38	3	1	1	5900855138574

LS102

**ФРЕЗЫ VHM ДЛЯ ГАВИРОВКИ
ШАРОВЫЕ Z2**



ПРИМЕНЕНИЕ:

■ фрезы применяются для гравировки на гравировальных обрабаточных центрах и гравирующих плотерах

ИНДЕКС					количество спираль		
	MM	MM	MM	MM		ШТ.	
LS102-0303-0001	3	15	40	3	2	1	5900855138581
LS102-0404-0001	4	12	40	4	2	1	5900855138598
LS102-0606-0001	6	22	50	6	2	1	5900855138604

LS103

**ФРЕЗЫ VHM ДЛЯ ГАВИРОВКИ
90°-V**



ПРИМЕНЕНИЕ:

■ фрезы применяются для гравировки на гравировальных обрабаточных центрах и гравирующих плотерах

ИНДЕКС					количество спираль		
	MM	MM	MM	MM		шт.	
LS103-0606-0001	6	20	55	6	2	1	5900855138611

LS104

**ФРЕЗЫ VHM ДЛЯ ГАВИРОВКИ
ДВУХСТУПЕНЧАТЫЕ**



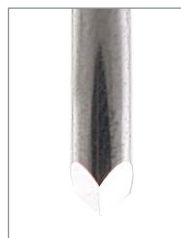
ПРИМЕНЕНИЕ:

■ фрезы применяются для гравировки на гравировальных обрабаточных центрах и гравирующих плотерах

ИНДЕКС					количество спираль		
	MM	MM	MM	MM		шт.	
LS104-0103-0001	1	2	38	3	1	1	5900855138628

LS105

**ФРЕЗЫ VHM ДЛЯ ГАВИРОВКИ
ПИРАМИДАЛЬНАЯ ФОРМА**



ПРИМЕНЕНИЕ:

■ фрезы применяются для гравировки на гравировальных обрабаточных центрах и гравирующих плотерах

ИНДЕКС					количество спираль		
	MM	MM	MM	MM		шт.	
LS105-0103-0001	0,1	15	38	3	3	1	5900855138635
LS105-0103-0002	0,1	15	38	3	3	1	5900855138642
LS105-0106-0001	0,1	15	50	6	3	1	5900855138659

LS106

ФРЕЗЫ VHM ДЛЯ ГРАВИРОВКИ
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ Z1



ПРИМЕНЕНИЕ:
■ фрезы применяются для гравировки на гравировальных обрабаточных центрах и гравирующих плотерах

ИНДЕКС					количество спираль		
	ММ	ММ	ММ	ММ		ШТ.	
LS106-0303-0001	3	12	38	3	1	1	5900855138666
LS106-0303-0002	3	15	38	3	1	1	5900855138673

LS107

ФРЕЗЫ VHM ДЛЯ ГРАВИРОВКИ
СПИРАЛЬНЫЕ Z1



ПРИМЕНЕНИЕ:
■ фрезы применяются для гравировки на гравировальных обрабаточных центрах и гравирующих плотерах

ИНДЕКС					количество спираль		
	ММ	ММ	ММ	ММ		ШТ.	
LS107-0203-0001	2	6	38	3	1	1	5900855138680
LS107-0303-0001	3	10	38	3	1	1	5900855138697
LS107-0303-0002	3	12	38	3	1	1	5900855138703
LS107-0404-0001	4	12	40	4	1	1	5900855138710
LS107-0404-0002	4	22	45	4	1	1	5900855138727
LS107-0505-0001	5	17	45	5	1	1	5900855138734
LS107-0606-0001	6	22	45	6	1	1	5900855138741
LS107-0606-0002	6	32	60	6	1	1	5900855138758

LS108

ФРЕЗЫ VHM ДЛЯ ГРАВИРОВКИ
ОСТРЫЕ V

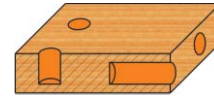
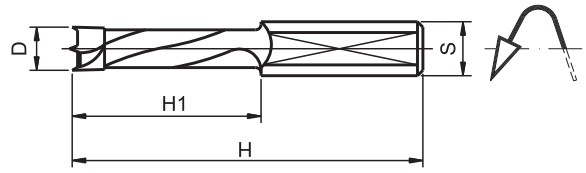


ПРИМЕНЕНИЕ:
■ фрезы применяются для гравировки на гравировальных обрабаточных центрах и гравирующих плотерах

ИНДЕКС					количество спираль		
	ММ	ММ	ММ	ММ		ШТ.	
LS108-0203-0001	0,2	10	40	3	1	1	5900855138765
LS108-0204-0001	0,2	10	40	4	1	1	5900855138772
LS108-0504-0001	0,5	10	40	4	1	1	5900855138789

LS510

СВЕРЛА ГЛУХИЕ (ЛЕВЫЕ)



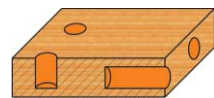
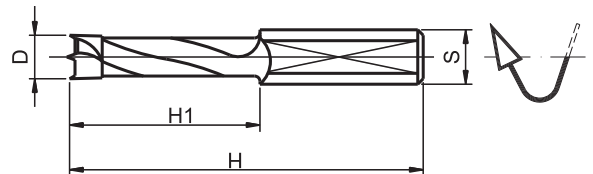
ПРИМЕНЕНИЕ:

- сверление глухих отверстий для шпона, соединительных элементов и оковки в дереве и деревопроизводных материалах
- сверла применяются в многошпиндельных сверлильных станках с механической подачей

ИНДЕКС							ШТ.	
	ММ	ММ	ММ	ММ				
LS510-0010-0003	4	27	57,5	10	L	1	5900855099684	
LS510-0010-0001	6	35	70	10	L	1	5900855086479	
LS510-0010-0002	8	35	70	10	L	1	5900855086486	
LS510-0010-0004	10	35	70	10	L	1	5900855099745	
LS510-0010-0005	12	35	70	10	L	1	5900855099752	

LS520

СВЕРЛА ГЛУХИЕ (ПРАВЫЕ)



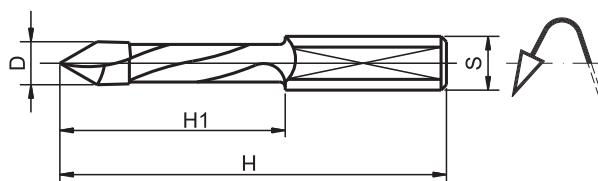
ПРИМЕНЕНИЕ:

- сверление глухих отверстий для шпона, соединительных элементов и оковки в дереве и деревопроизводных материалах
- сверла применяются в многошпиндельных сверлильных станках с механической подачей

ИНДЕКС							ШТ.	
	ММ	ММ	ММ	ММ				
LS520-0010-0003	4	27	57,5	10	P	1	5900855099691	
LS520-0010-0001	6	35	70	10	P	1	5900855086493	
LS520-0010-0002	8	35	70	10	P	1	5900855086509	
LS520-0010-0004	10	35	70	10	P	1	5900855099769	
LS520-0010-0005	12	35	70	10	P	1	5900855099776	

LS530

СВЕРЛА СКВОЗНЫЕ (ЛЕВЫЕ)



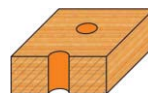
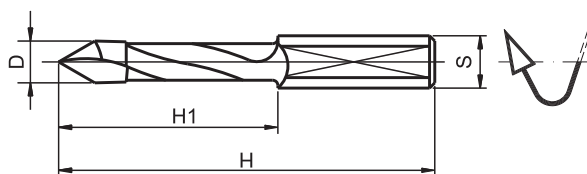
ПРИМЕНЕНИЕ:

- сверление сквозных отверстий для соединительных элементов и оковки в дереве и деревопроизводных материалах
- сверла применяются на многошпиндельных сверлильных станках с механической подачей

ИНДЕКС							
	ММ	ММ	ММ	ММ		ШТ.	
LS530-0010-0001	6	35	70	10	L	1	5900855086516
LS530-0010-0002	8	35	70	10	L	1	5900855086523
LS530-0010-0003	10	35	70	10	L	1	5900855099707
LS530-0010-0004	12	35	70	10	L	1	5900855099721

LS540

СВЕРЛА СКВОЗНЫЕ (ПРАВЫЕ)



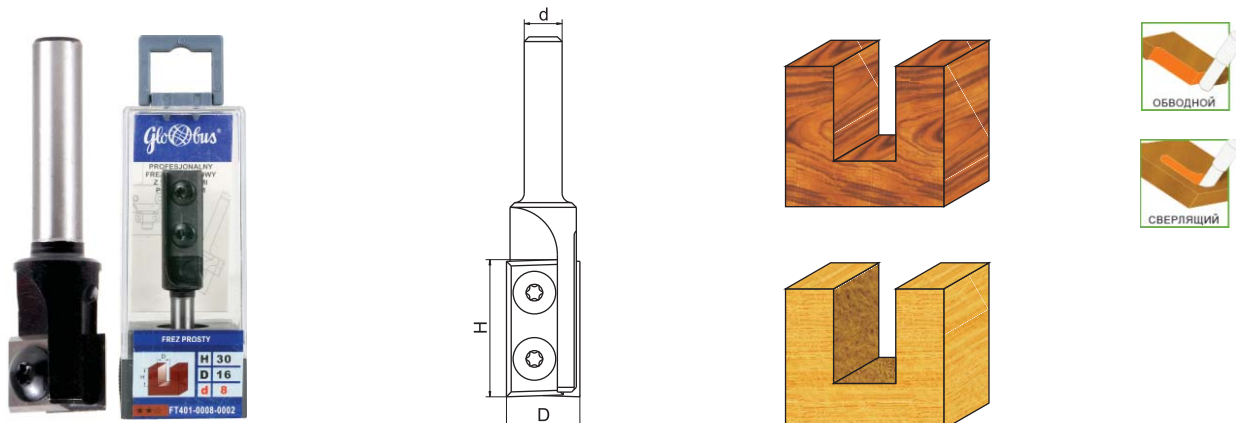
ПРИМЕНЕНИЕ:

- сверление сквозных отверстий для соединительных элементов и оковки в дереве и деревопроизводных материалах
- сверла применяются на многошпиндельных сверлильных станках с механической подачей

ИНДЕКС							
	ММ	ММ	ММ	ММ		ШТ.	
LS540-0010-0001	6	35	70	10	P	1	5900855086530
LS540-0010-0002	8	35	70	10	P	1	5900855086547
LS540-0010-0003	10	35	70	10	P	1	5900855099714
LS540-0010-0004	12	35	70	10	P	1	5900855099738

FT401

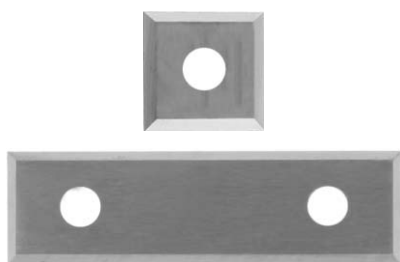
**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ПРЯМЫЕ
Z=2 С ЗАПАСНЫМИ ПЛАСТИНКАМИ**



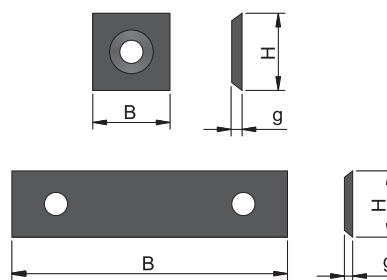
ИНДЕКС							
	MM	MM	MM	MM	ШТ.	ШТ.	
FT401-0008-0001	12	16	8	1	20	5900855094054	
FT401-0008-0002	30	16	8	1	20	5900855094061	
FT401-0008-0003	40	16	8	1	20	5900855094078	
FT401-0012-0001	50	19	12	1	42	5900855094085	

LJ555

ЗАПАСНЫЕ ПЛАСТИНКИ
для фрез FT401 – четырехсторонние пластинки



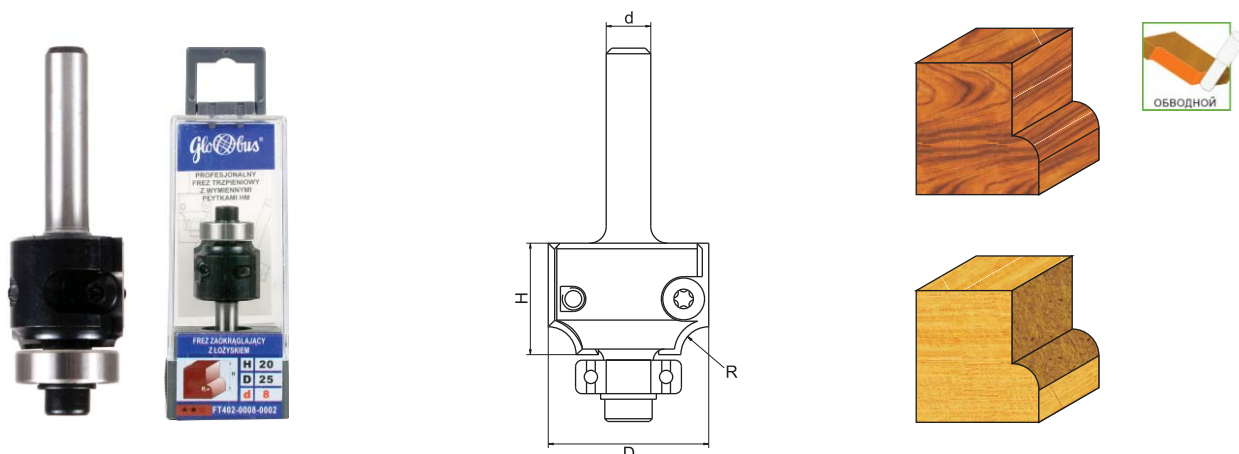
четырёхсторонняя пластинка НМ



ИНДЕКС				количество резцов	применение			
	MM	MM	MM			ШТ.	ШТ.	
LJ555-1212-0001	12	12	1,5	Z4	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135047
LJ555-1212-0003	12	12	1,5	Z4	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135061
LJ555-1212-0002	12	12	1,5	Z4	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135054
LJ555-2912-0001	29,5	12	1,5	Z4	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135177
LJ555-2912-0003	29,5	12	1,5	Z4	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135191
LJ555-2912-0002	29,5	12	1,5	Z4	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135184
LJ555-3912-0001	39,5	12	1,5	Z4	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135238
LJ555-3912-0003	39,5	12	1,5	Z4	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135252
LJ555-3912-0002	39,5	12	1,5	Z4	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135245
LJ555-4912-0001	49,5	12	1,5	Z4	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135290
LJ555-4912-0003	49,5	12	1,5	Z4	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135313
LJ555-4912-0002	49,5	12	1,5	Z4	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135306

FT402

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ЗАКРУГЛЯЮЩИЕ С НИЖНИМ ПОДШИПНИКОМ Z=2 И ЗАПАСНЫМИ ПЛАСТИНКАМИ



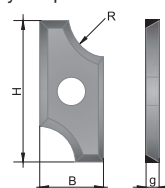
ИНДЕКС							
	MM	MM	MM	MM	ШТ.	ШТ.	
FT402-0008-0001	20	23	8	2	1	20	5900855094139
FT402-0008-0002	20	25	8	3	1	20	5900855094146
FT402-0008-0003	20	29	8	5	1	20	5900855094153

FT450

ЗАПАСНЫЕ ПЛАСТИНКИ FT450
для фрез FT402 – двухсторонние пластины



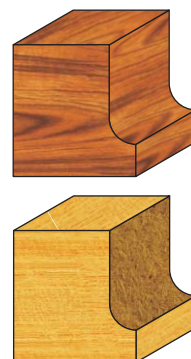
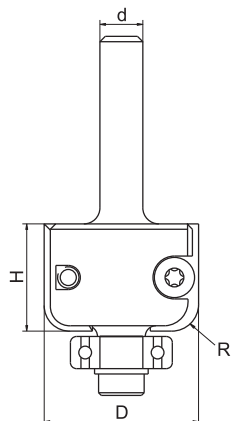
двухсторонние пластины



ИНДЕКС							
	MM	MM	MM	MM	ШТ.	ШТ.	
FT450-0020-0001	20	9	1,5	2	2	10	5900855094160
FT450-0020-0002	20	9	1,5	3	2	10	5900855094177
FT450-0020-0003	20	9	1,5	5	2	10	5900855094184

FT403

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ R ВЫПУКЛЫЕ С НИЖНИМ ПОДШИПНИКОМ Z=2 И ЗАПАСНЫМИ ПЛАСТИНКАМИ



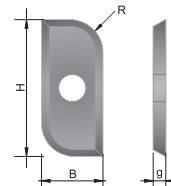
ИНДЕКС							
	MM	MM	MM	MM	ШТ.	ШТ.	
FT403-0008-0001	20	25	8	3	1	20	5900855094191
FT403-0008-0002	20	29	8	5	1	20	5900855094207

FT450

ЗАПАСНЫЕ ПЛАСТИНКИ FT450
для фрез FT403 – двухсторонние пластинки



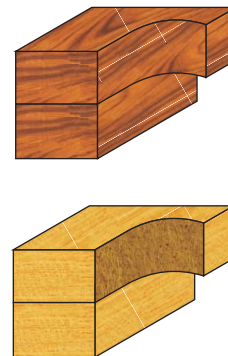
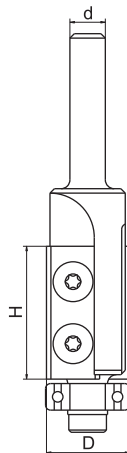
двухсторонние пластинки



ИНДЕКС							
	MM	MM	MM	MM	ШТ.	ШТ.	
FT450-0020-0004	20	9	1,5	3	2	10	5900855104715
FT450-0020-0005	20	9	1,5	5	2	10	5900855104722

FT404

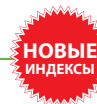
**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ПРЯМЫЕ С НИЖНИМ ПОДШИПНИКОМ
Z=2 И ЗАПАСНЫМИ ПЛАСТИНКАМИ**



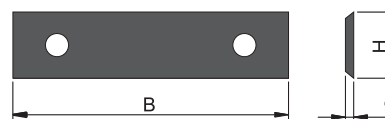
ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ	ШТ.	ШТ.	
FT404-0008-0001	30	19	8	1	20	5900855094238
FT404-0008-0002	40	19	8	1	42	5900855094245
FT404-0012-0001	50	19	12	1	40	5900855094252

LJ555

ЗАПАСНЫЕ ПЛАСТИНКИ
для фрез FT404 – двухсторонние пластины



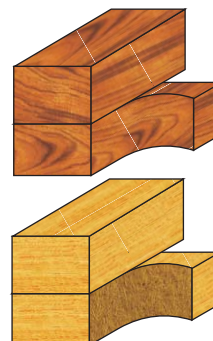
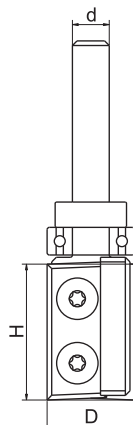
двухсторонняя пластинка НМ



ИНДЕКС				количество резцов	применение			
	ММ	ММ	ММ			ШТ.	ШТ.	
LJ555-3012-0001	30	12	1,5	Z2	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135207
LJ555-3012-0003	30	12	1,5	Z2	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135221
LJ555-3012-0002	30	12	1,5	Z2	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135214
LJ555-4012-0001	40	12	1,5	Z2	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135269
LJ555-4012-0003	40	12	1,5	Z2	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135283
LJ555-5012-0001	50	12	1,5	Z2	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135320
LJ555-5012-0003	50	12	1,5	Z2	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135344
LJ555-5012-0002	50	12	1,5	Z2	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135337

FT405

**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ПРЯМЫЕ С ВЕРХНИМ ПОДШИПНИКОМ
Z=2 И ЗАПАСНЫМИ ПЛАСТИНКАМИ**



ИНДЕКС						
	MM	MM	MM	ШТ.	ШТ.	
FT405-0008-0001	30	19	8	1	20	5900855094290
FT405-0008-0002	40	19	8	1	20	5900855094306
FT405-0012-0001	50	21	12	1	20	5900855143035

LJ555

ЗАПАСНЫЕ ПЛАСТИНКИ
для фрез FT405 – четырехсторонние пластинки



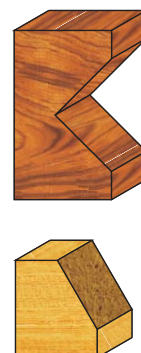
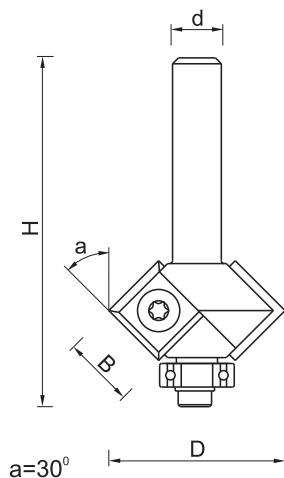
четырёхсторонняя пластинка НМ



ИНДЕКС				количество резцов	применение			
	MM	MM	MM			ШТ.	ШТ.	
LJ555-2912-0001	29,5	12	1,5	Z4	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135177
LJ555-2912-0003	29,5	12	1,5	Z4	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135191
LJ555-2912-0002	29,5	12	1,5	Z4	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135184
LJ555-3912-0001	39,5	12	1,5	Z4	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135238
LJ555-3912-0003	39,5	12	1,5	Z4	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135252
LJ555-3912-0002	39,5	12	1,5	Z4	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135245
LJ555-4912-0001	49,5	12	1,5	Z4	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135290
LJ555-4912-0003	49,5	12	1,5	Z4	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135313
LJ555-4912-0002	49,5	12	1,5	Z4	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135306

FT406

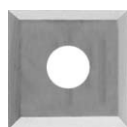
ФРЕЗЫ ФАЗИРУЮЩИЕ С НИЖНИМ ПОДШИПНИКОМ
Z=2 С ЗАПАСНЫМИ ПЛАСТИНКАМИ



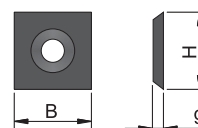
ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ	ШТ.	ШТ.	
FT406-0008-0001	12	26	8	1	20	5900855094337

LJ555

ЗАПАСНЫЕ ПЛАСТИНКИ
для фрез FT406 – четырехсторонние пластинки



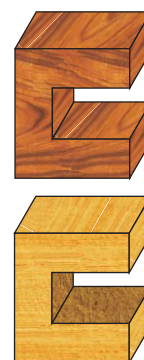
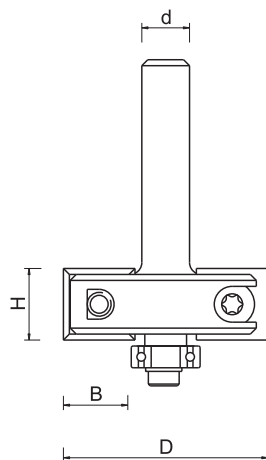
четырёхсторонняя пластинка НМ



ИНДЕКС				количество резцов	применение			
	ММ	ММ	ММ			ШТ.	ШТ.	
LJ555-1212-0001	12	12	1,5	Z4	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135047
LJ555-1212-0003	12	12	1,5	Z4	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135061
LJ555-1212-0002	12	12	1,5	Z4	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135054

FT407

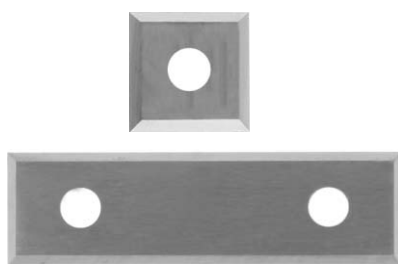
**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ПАЗОВ С НИЖНИМ ПОДШИПНИКОМ
Z=2 С ЗАПАСНЫМИ ПЛАСТИНКАМИ**



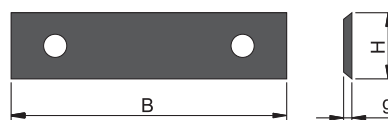
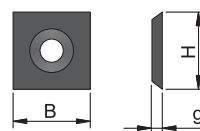
ИНДЕКС						
	MM	MM	MM	ШТ.	ШТ.	
FT407-0008-0001	10	35	8	1	20	5900855094344
FT407-0008-0002	12	35	8	1	20	5900855094351
FT407-0012-0001	20	45	12	1	20	5900855094368

LJ555

ЗАПАСНЫЕ ПЛАСТИНКИ
для фрез FT407 – четырехсторонние пластинки



четырёхсторонняя пластинка НМ

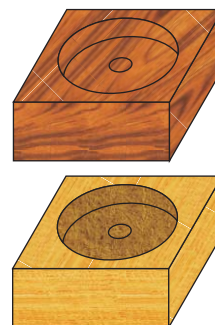
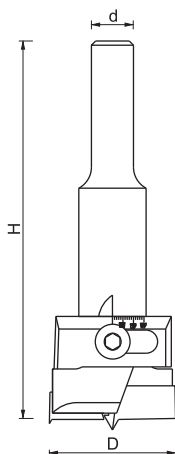


ИНДЕКС				количество резцов	применение			
	MM	MM	MM			ШТ.	ШТ.	
LJ555-1212-0001	12	12	1,5	Z4	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135047
LJ555-1212-0003	12	12	1,5	Z4	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135061
LJ555-1212-0002	12	12	1,5	Z4	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135054
LJ555-1912-0001	19,5	12	1,5	Z4	универсальная пластинка НМ	1	10	5900855135115
LJ555-1912-0003	19,5	12	1,5	Z4	пластинка НМ для плитных и деревопроизводных материалов	1	10	5900855135139
LJ555-1912-0002	19,5	12	1,5	Z4	пластинка НМ для дерева твердых пород	1	10	5900855135122

FT408

КОРПУСНОЕ РЕГУЛИРУЕМОЕ СВЕРЛО

Z=2+N=1



Примечания:

В состав фрезы входит:

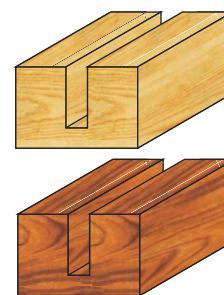
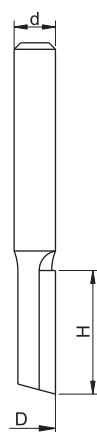
- регулируемая часть с пластинками НМ от Ø30-45 мм
- регулируемая часть с пластинками НМ от Ø45-60 мм



ИНДЕКС						
	MM	MM	MM	ШТ.	ШТ.	
FT408-0010-0001	90	30-60	10	1	20	5900855094399

FT501

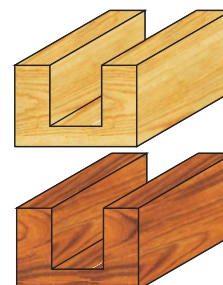
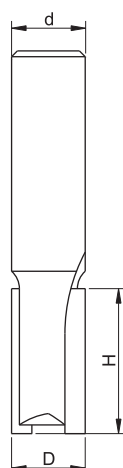
КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ПРЯМЫЕ ОДНОДИСКОВЫЕ



ИНДЕКС						
	MM	MM	MM	ШТ.	ШТ.	
FT501-0008-0001	10	3	8	1	20	5900855094405
FT501-0006-0002	10	4	6	1	20	5900855112642
FT501-0008-0004	10	4	8	1	20	5900855112659
FT501-0008-0005	10	5	8	1	20	5900855112666
FT501-0006-0001	15	4	6	1	20	5900855094412
FT501-0008-0002	15	4	8	1	20	5900855094429
FT501-0008-0003	15	5	8	1	20	5900855094436

FT502

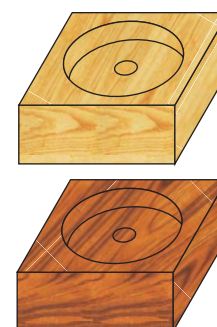
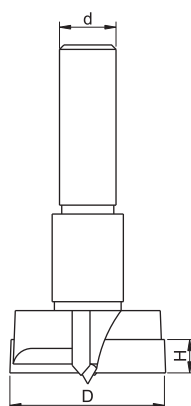
КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ПРЯМЫЕ ДВУХДИСКОВЫЕ



ИНДЕКС						
	MM	MM	MM	ШТ.	ШТ.	
FT502-0008-0009	19	6	8	1	20	5900855112673
FT502-0008-0010	19	8	8	1	20	5900855112680
FT502-0008-0011	19	10	8	1	20	5900855112697
FT502-0008-0012	19	14	8	1	20	5900855112703
FT502-0008-0013	19	16	8	1	20	5900855112710
FT502-0008-0001	30	8	8	1	20	5900855094443
FT502-0008-0002	30	10	8	1	20	5900855094450
FT502-0008-0003	30	12	8	1	20	5900855094467
FT502-0008-0004	30	14	8	1	20	5900855094474
FT502-0008-0005	30	15	8	1	20	5900855094481
FT502-0008-0006	30	16	8	1	20	5900855094498
FT502-0008-0007	30	18	8	1	20	5900855094504
FT502-0008-0008	30	20	8	1	20	5900855094511
FT502-0012-0001	30	8	12	1	20	5900855094528
FT502-0012-0002	30	10	12	1	20	5900855094535
FT502-0012-0003	38,1	12	12	1	20	5900855094542
FT502-0012-0004	38,1	14	12	1	20	5900855094559
FT502-0012-0005	38,1	16	12	1	20	5900855094566

FT503

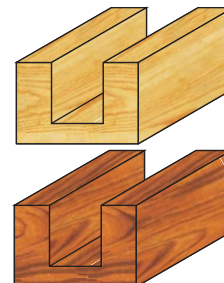
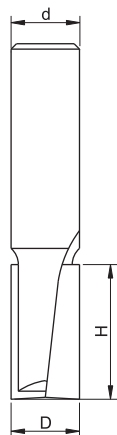
КОРПУСНЫЕ СВЕРЛА



ИНДЕКС						
	MM	MM	MM	ШТ.	ШТ.	
FT503-0010-0001	15,5	20	10	1	20	5900855094573
FT503-0010-0002	15,5	25	10	1	20	5900855094580
FT503-0010-0003	15,5	35	10	1	20	5900855094597
FT503-0010-0004	15,5	40	10	1	10	5900855094603

FT504

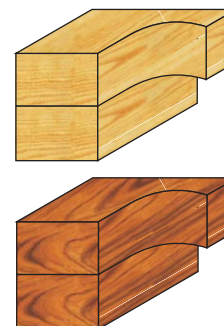
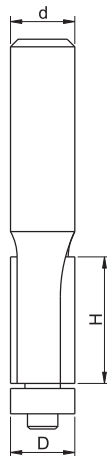
КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ПРЯМЫЕ ДВУХДИСКОВЫЕ С ВОЗМОЖНОСТЬЮ СВЕРЛЕНИЯ



ИНДЕКС						
	MM	MM	MM	ШТ.	ШТ.	
FT504-0008-0001	20	12	8	1	20	5900855094610
FT504-0012-0001	30	16	12	1	20	5900855094627
FT504-0012-0002	30	19	12	1	20	5900855094634

FT505

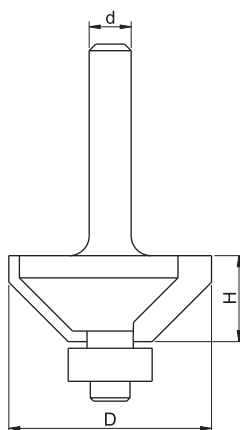
КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ПРЯМЫЕ ДВУХДИСКОВЫЕ С НИЖНИМ ПОДШИПНИКОМ



ИНДЕКС						
	MM	MM	MM	ШТ.	ШТ.	
FT505-0008-0001	30	8	8	1	20	5900855094641
FT505-0012-0001	38,1	12	12	1	20	5900855094658

FT506

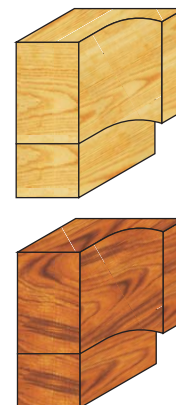
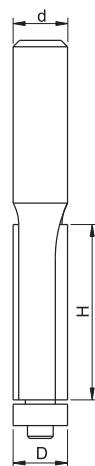
КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ФАЗИРУЮЩИЕ С НИЖНИМ ПОДШИПНИКОМ



ИНДЕКС						
	MM	MM	MM	ШТ.	ШТ.	
FT506-0008-0001	12,7	31	8	1	20	5900855094665
FT506-0008-0002	15,9	35,5	8	1	20	5900855094672

FT507

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ПРЯМЫЕ С НИЖНИМ ПОДШИПНИКОМ – ДЛИННЫЕ

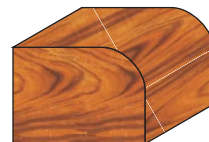
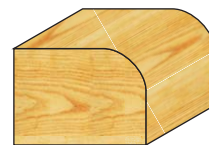
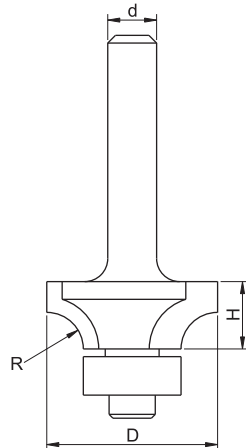


ИНДЕКС						
	MM	MM	MM	ШТ.	ШТ.	
FT507-0008-0001	38	9,5	8	1	20	5900855094696
FT507-0012-0001	50,8	12,7	12	1	42	5900855094689



FT508

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ЗАКРУГЛЯЮЩИЕ С НИЖНИМ ПОДШИПНИКОМ



ИНДЕКС							
	ММ	ММ	ММ	ММ	ШТ.	ШТ.	
FT508-0008-0001	5,4	14,3	8	2,4	1	20	5900855094702
FT508-0008-0002	6,4	15,9	8	3,2	1	20	5900855094719
FT508-0008-0003	11	25,4	8	6,4	1	20	5900855094726
FT508-0008-0004	16	31,8	8	9,5	1	20	5900855094733
FT508-0008-0005	19	38,1	8	12,7	1	20	5900855094740
FT508-0012-0001	21,5	44,5	12	15,9	1	10	5900855094757
FT508-0012-0002	25	50,8	12	19,1	1	10	5900855094764

FT470

КРЕПЕЖНЫЕ БОЛТЫ
для концевых фрез



ИНДЕКС	Информация		
		ШТ.	
FT470-0002-0001	крепежный болт для концевых фрез M2,5x8	1	5900855155977
FT470-0003-0001	крепежный болт для концевых фрез M3x5	1	5900855106665
FT470-0003-0002	крепежный болт для концевых фрез M3x8	1	5900855155984
FT470-0004-0001	крепежный болт для концевых фрез M4x4	1	5900855106672
FT470-0004-0002	крепежный болт для концевых фрез M4x6	1	5900855106689
FT470-0005-0001	крепежный болт для концевых фрез M5x8	1	5900855155991

FT480

КРЕПЕЖНЫЙ КЛЮЧ
для концевых фрез



ИНДЕКС	Информация		
		ШТ.	
FT480-0000-0001	крепежный ключ для концевых фрез (CR-VT15)	1	5900855106696

FT490

ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ
для концевых фрез



ИНДЕКС	Информация		
		ШТ.	
FT490-0000-0001	шариковый подшипник для концевых фрез 12,7x4,8x5	1	5900855106702
FT490-0000-0003	шариковый подшипник для концевых фрез 19x5x6	1	5900855132336
FT490-0000-0002	шариковый подшипник для концевых фрез 19x8x6	1	5900855106719
FT490-0015-0002	защитная втулка для шарикового подшипника для концевых фрез 15,5/8	1	5900855132343

УВАЖАЕМЫЕ, ГОСПОДА!

Изделия, из символом DIA, представленные в нашем каталоге, принадлежат к самым высокотехнологическим и качественным инструментам в Европе. Сотрудничаем с одним из самых старейших инновационных производителей алмазных инструментов – фирмой MICROTTECH.

Спиральная конструкция (преимущественно в концевых фрезях), расположение пластинок PKD обеспечивает самые наилучшие условия резки и высокое качество обрабатываемых поверхностей материалов, одновременно гарантируя пониженный уровень шума и небольшие нагрузки.

Создавая так широкую гамму инструментов для Вас, мы старались удовлетворить все требования потребителей наших инструментов, объединив вместе высокое качество, цену изделия, высокую производительность и длительный срок службы – все это помогает найти применение нашим изделиям на самых больших производственных линиях в Польше и Европе.

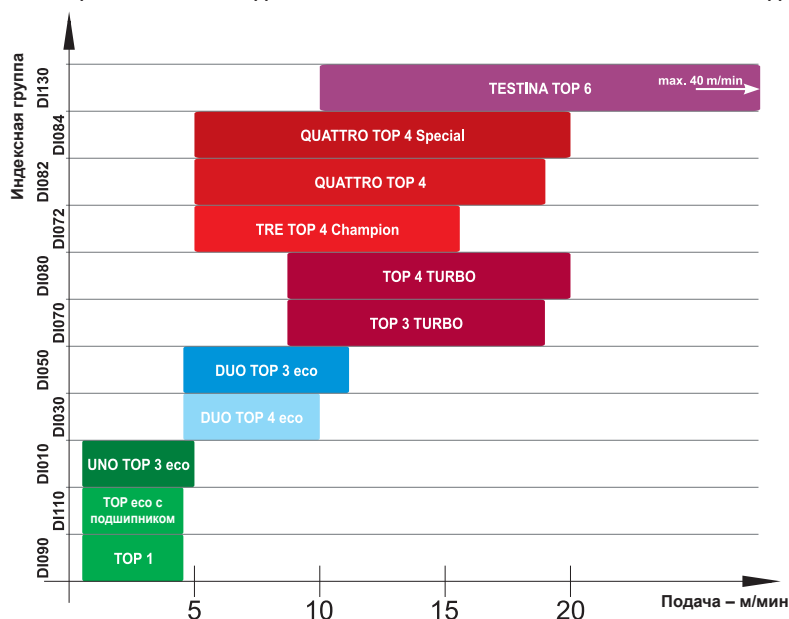
ДОРОГОЙ КЛИЕНТ, ОБЯЗАТЕЛЬНО ПРОЧТИ:

- 1). Все фрезы серии eco standar производим в правовращательной версии и со сверлящей пластиной HM.
- 2). По индивидуальному заказу производим фрезы в левовращательной версии или/ со сверлящей пластиной PKD (не касается фрез TURBO и SPECIAL, которые в стандарте имеют сверлящую алмазную пластинку PKD).
- 3). Имеем возможность изготовить фрезу каждого типа с верхним отводом стружки (по индивидуальному заказу).
- 4). x – типовые размеры имеются на складе
- 5). Типоразмеры фрез, не имеющие обозначений **O**, относятся к группе изделий, которые производятся под заказ. (Срок ожидания от 4 до 5 недель).
- 6). Все инструменты дополнительно имеют микрошлиф на пластинках PKD. Микрошлиф выполняет дополнительные функции по заточке, чтобы получить гладчайшую поверхность обрабатываемых кромок – в слоях PKD
- 7). Наши инструменты покрыты специальным слоем технического хрома и маркируются лазерными обозначениями.

DI ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ФАСОННЫЕ ФРЕЗЫ DIA

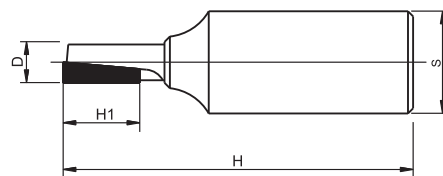
УПРОЩЕННАЯ СХЕМА ПОДБОРА ФАСОННЫХ ФРЕЗ DIA В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОДАЧИ:



- При обработке:
- одного вида материала
 - одинаковой толщины материала
 - идентичных рабочих условий (тип станка, вид обработки, напр. кромок)

DI090

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ DIA TOP 1



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- фрезы прямые одно- или двухдисковые
- высота РКД 2,7 (возможность 4-5 заточек) или 4,0 мм (возможность ок. 8 заточек)
- корпус изготовлен из стали или твердого сплава, в зависимости от заказа клиента
- скорость подачи ** не должна превышать 4 м/мин

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для работы с деревопроизводными материалами (древесностружечная ламинированная плита, сырая, МДФ и другие)
- новая технология изготовления конструкции корпуса обеспечивает сверхпроизводительную работу, а также хорошее удаление стружки
- для изготовления пазов, кромок, миделей, шпунтов, напр. Фрезерования жалюзей

ИНДЕКС					корпус	количество резцов		
	мм	мм	мм	мм			шт.	
○ DI090-0612-0001	6	8	12	65	stal	1	1	5900855082693
○ DI090-0612-0002	6	8	12	65	HM	1	1	5900855082709
○ DI090-0612-0003	6	12	12	75	stal	1	1	5900855082716
○ DI090-0612-0004	6	12	12	65	HM	1	1	5900855082723
○ DI090-0812-0001	8	10	12	75	stal	1	1	5900855082730
○ DI090-0808-0001	8	10	8	80	HM	1	1	5900855099806
○ DI090-0812-0002	8	10	12	80	HM	1	1	5900855082747
○ DI090-0812-0003	8	15	12	85	stal	1	1	5900855082754
○ DI090-0808-0002	8	15	8	80	HM	1	1	5900855099813
○ DI090-0812-0004	8	15	12	85	HM	1	1	5900855082761
○ DI090-1012-0001	10	20	12	75	stal	1+1	1	5900855082778

Примечания: ○ – по заказу.

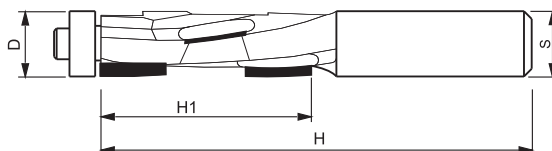
Информация: количество резцов = количество линий РКД + сверлящая пластина HM

* прямой фрез однодисковый оснащен пластиной РКД, расположенной по одной стороне по отношению к оси, вместе с тем двухдисковый фрез оснащен также пластиной РКД, расположенной по обеим сторонам оси фрезы.

** оптимальная подача зависит от индивидуальных станочных условий обработки, т.е. вида обрабатываемого материала, вращательной скорости, типа обработки (распиловка и раскрой)

DI110

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ DIA TOP ESO С НИЖНИМ ПОДШИПНИКОМ



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- один полный резец DIA (расположенный в тройной спирали) или два реза (расположенные в четырехслойной спирали)
- высота алмаза РКД 2,7 мм
- оптимальная подача* 4 м/мин
- возможность заточки

ПРИМЕНЕНИЕ:

- концевая фреза с нижним подшипником для ручных фрезерных станков универсального назначения
- рекомендуется, прежде всего для обработки твердых материалов таких как: древесностружечные плиты, МДФ, ХДФ, местное и экзотическое дерево твердых пород
- фрезерование кромок

ВНИМАНИЕ: каждая заточка уменьшает рабочий диаметр фрезы по отношению к подшипнику. Требуется применение дополнительного шаблона (нельзя установить на поверхности обрабатываемого материала).

ИНДЕКС						количество резцов		
	мм	мм	мм	мм	мм		шт.	
DI110-1212-0001	12,7	25	12	80	3	1	1	5900855082921
DI110-1212-0002	12,7	35	12	90	4	1	1	5900855082938
DI110-1212-0003	12,7	43	12	100	5	1	1	5900855082945
○ DI110-1212-0004	12,7	27	12	80	6	2	1	5900855082952
○ DI110-1212-0005	12,7	34	12	90	8	2	1	5900855082969
○ DI110-1212-0006	12,7	40	12	100	10	2	1	5900855082976

Примечания: ○ – по заказу.

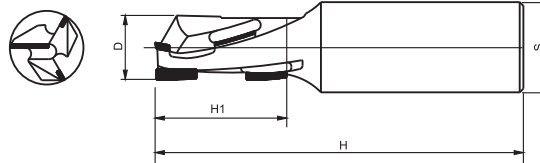
Информация: количество резцов = количество линий РКД

* оптимальная подача зависит от индивидуальных станочных условий обработки, т.е. вида обрабатываемого материала, вращательной скорости, типа обработки (распиловка и раскрой).

ВНИМАНИЕ: фрезы с рабочей длиной H1=43 мм изготовлены на специальном корпусе HM (более устойчивому к авариям, чем стандартный стальной корпус).

D1010

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ DIA UNO TOP 3 ECO



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- один полный резец DIA (расположенный в тройной спирали)
- высота алмаза PKD 2,7 мм
- предоставляет возможность 4-5 заточек
- средняя оптимальная подача* 5 м/мин

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для обработки твердых материалов, таких как: древесностружечные плиты, МДФ, ХДФ, местное и экзотическое дерево твердых пород
- форма резцов гарантирует высокий результат во время обработки однородных и облицовочных материалов
- приспособлена для механической подачи
- возможность сверления в материале при дальнейшей формовке
- контурное фрезерование

ИНДЕКС						количество резцов		
	мм	мм	мм	мм	10,5x2,7		шт.	
○ D1010-1012-0001	10	25	12	75	3	1+1	1	5900855081085
D1010-1212-0001	12	25	12	80	3	1+1	1	5900855081092
○ D1010-1212-0002	12	35	12	85	4	1+1	1	5900855081108
○ D1010-1212-0003	12	43	12	100	5	1+1	1	5900855092869
D1010-1616-0001	16	25	16	80	3	1+1	1	5900855081115
D1010-1616-0002	16	35	16	85	4	1+1	1	5900855081122
○ D1010-1616-0003	16	43	16	90	5	1+1	1	5900855081139
○ D1010-1820-0001	18	25	20	85	3	1+1	1	5900855081153
○ D1010-1825-0001	18	25	25	85	3	1+1	1	5900855081184
○ D1010-1820-0002	18	35	20	95	4	1+1	1	5900855081160
○ D1010-1825-0002	18	35	25	95	4	1+1	1	5900855081191
○ D1010-1820-0003	18	43	20	100	5	1+1	1	5900855081177
○ D1010-1825-0003	18	43	25	100	5	1+1	1	5900855081207
D1010-2020-0001	20	25	20	85	3	1+1	1	5900855081214
○ D1010-2025-0001	20	25	25	85	3	1+1	1	5900855081269
○ D1010-2020-0002	20	35	20	95	4	1+1	1	5900855081221
○ D1010-2025-0002	20	35	25	95	4	1+1	1	5900855081276
○ D1010-2020-0003	20	43	20	100	5	1+1	1	5900855081238
○ D1010-2025-0003	20	43	25	100	5	1+1	1	5900855081283
○ D1010-2020-0004	20	52	20	105	6	1+1	1	5900855081245
○ D1010-2025-0004	20	52	25	105	6	1+1	1	5900855081290
○ D1010-2020-0005	20	61	20	115	7	1+1	1	5900855081252
○ D1010-2025-0005	20	61	25	115	7	1+1	1	5900855081306
○ D1010-2025-0006	22	70	25	135	8	1+1	1	5900855081313

Примечания: ○ – по заказу.

Информация: количество резцов = количество линий PKD + сверлящая пластинка HM

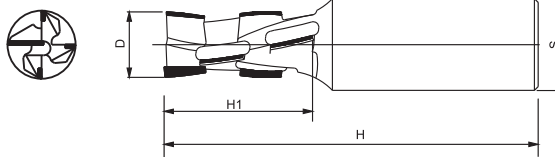
* прямой фрез однодисковый оснащен пластинкой PKD, расположенной по одной стороне по отношению к оси, вместе с тем двухдисковый фрез оснащен пластинкой PKD, расположенной по обеим сторонам оси фрезы.

** оптимальная подача зависит от индивидуальных станочных условий обработки, т.е. вида обрабатываемого материала, вращательной скорости, типа обработки (распиловка и раскрой).

ВНИМАНИЕ: возможность изготовления фрез в версии с пластинкой PKD=4 мм в группе UNO TOP 3 – D1020 – с диаметром от 18 до 22 мм.

D1030

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ DIA DUO TOP 4 ESO



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- два полных реза DIA (расположенных в четырех спиралях)
- высота алмаза PKD 2,7 мм
- возможность 3 – 5 заточек
- наклонное расположение верх/низ гарантирует высокое качество обрабатываемой поверхности при оптимальной скорости подачи* от 4 до 10 м/мин
- применение двойных полных резов PKD позволяет увеличить производительность почти на 200%, по отношению к традиционным прямым фрезам почти на 150% для фрез группы UNO TOP 3 есо с одинарной алмазной линией

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для обработки твердых материалов, таких как: древесностружечные плиты, МДФ, ХДФ, местное и экзотическое дерево твердых пород
- форма резов гарантирует высокий результат во время обработки однородных и облицовочных материалов
- приспособлена для механической подачи
- возможность сверления в материале при дальнейшей формовке
- контурное фрезерование

ИНДЕКС						10,5x2,7	количество резов		
	мм	мм	мм	мм				шт.	
○ D1030-1212-0001	12	25	12	80		6	2+1	1	5900855081481
○ D1030-1212-0002	12	34	12	85		8	2+1	1	5900855081498
○ D1030-1616-0001	16	25	16	80		6	2+1	1	5900855081504
○ D1030-1616-0002	16	34	16	85		8	2+1	1	5900855081511
○ D1030-1620-0001	16	34	20	100		8	2+1	1	5900855081535
○ D1030-1616-0003	16	42	16	90		10	2+1	1	5900855081528
○ D1030-1820-0001	18	25	20	85		6	2+1	1	5900855081542
○ D1030-1825-0001	18	25	25	85		6	2+1	1	5900855081573
○ D1030-1820-0002	18	34	20	95		8	2+1	1	5900855081559
○ D1030-1825-0002	18	34	25	95		8	2+1	1	5900855081580
○ D1030-1820-0003	18	42	20	100		10	2+1	1	5900855081566
○ D1030-1825-0003	18	42	25	100		10	2+1	1	5900855081597
○ D1030-2020-0001	20	25	20	85		6	2+1	1	5900855081603
○ D1030-2025-0001	20	25	25	85		6	2+1	1	5900855081689
○ D1030-2020-0002	20	34	20	95		8	2+1	1	5900855081610
○ D1030-2025-0002	20	34	25	95		8	2+1	1	5900855081696
○ D1030-2020-0003	20	42	20	100		10	2+1	1	5900855081627
○ D1030-2025-0003	20	42	25	100		10	2+1	1	5900855081702
○ D1030-2020-0004	20	51	20	105		12	2+1	1	5900855081634
○ D1030-2025-0004	20	51	25	105		12	2+1	1	5900855081719
○ D1030-2020-0005	20	62	20	115		14	2+1	1	5900855081641
○ D1030-2025-0005	20	62	25	115		14	2+1	1	5900855081726

Примечания: ○ – по заказу.

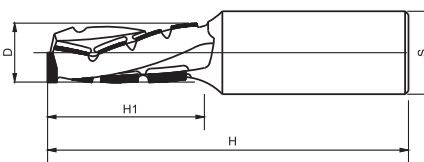
Информация: количество резов = количество линий PKD + сверлящая пластинка (НМ и PKD – вместе)

* оптимальная подача зависит от индивидуальных станочных условий обработки, т.е. вида обрабатываемого материала, вращательной скорости, типа обработки (распиловка и раскрой).

- ВНИМАНИЕ:**
- возможность изготовления фрез в версии с пластинками PKD=4 мм в группе DUO TOP 4 – D1040
 - с диаметром от 20 до 25 мм
 - возможность от 8 до 10 заточек
 - возможность изготовления фрез с верхним отводом стружки

DI050

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ DIA DUO TOP 3 ECO



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- два полных реза DIA (расположенные в трех спиралях – не касается D=12 мм)
- ширина алмаза PKD **2,7 мм**
- предоставляет возможность 3 – 5 заточек
- наклонное расположение верх/низ гарантирует высокое качество обрабатываемой поверхности при скорости подачи **от 5 до 12 м/мин**
- применение двойных полных резов PKD позволяет увеличить производительность почти на 150%, по отношению к традиционным прямым фрезам

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для обработки твердых материалов, таких как: древесностружечные плиты, МДФ, ХДФ, местное и экзотическое дерево твердых пород
- форма резов гарантирует высокий результат во время обработки однородных и облицовочных материалов
- приспособлена для механической подачи
- возможность сверления в материале при дальнейшей формовке
- контурное фрезерование

ИНДЕКС						количество резов		ШТ.	
	мм	мм	мм	мм					
DI050-1212-0001	12	27	12	78	8x2,7 5+1	2+1	1	5900855081849	
DI050-1212-0003	12	26	12	75	7+1	2+1	1	5900855109352	
DI050-1212-0002	12	34	12	95	7+1	2+1	1	5900855107174	
DI050-1212-0004	12	34	12	95	9+1	2+1	1	5900855109369	
DI050-1620-0001	16	26	20	80	7+1	2+1	1	5900855081894	
DI050-1625-0001	16	26	25	80	7+1	2+1	1	5900855081917	
DI050-1616-0001	16	26	16	80	7+1	2+1	1	5900855081887	
DI050-1620-0002	16	34	20	95	9+1	2+1	1	5900855081900	
DI050-1625-0002	16	34	25	95	9+1	2+1	1	5900855081924	
DI050-1820-0001	18	26	20	80	7+1	2+1	1	5900855081931	
DI050-1825-0001	18	26	25	80	7+1	2+1	1	5900855081962	
DI050-1820-0002	18	34	20	95	9+1	2+1	1	5900855081948	
DI050-1825-0002	18	34	25	95	9+1	2+1	1	5900855081979	
DI050-1820-0003	18	45	20	105	12+1	2+1	1	5900855081955	
DI050-1825-0003	18	45	25	105	12+1	2+1	1	5900855081986	
DI050-2020-0001	20	26	20	95	7+1	2+1	1	5900855081993	
DI050-2025-0001	20	26	25	95	7+1	2+1	1	5900855082037	
DI050-2020-0002	20	34	20	100	9+1	2+1	1	5900855082006	
DI050-2025-0002	20	34	25	100	9+1	2+1	1	5900855082044	
DI050-2020-0003	20	45	20	115	12+1	2+1	1	5900855082013	
DI050-2025-0003	20	45	25	115	12+1	2+1	1	5900855082051	
DI050-2020-0004	20	56	20	120	15+1	2+1	1	5900855082020	
DI050-2025-0004	20	56	25	120	15+1	2+1	1	5900855082068	

Примечания: ○ – по заказу.

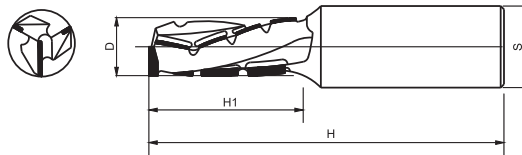
Информация: количество резов = количество линий PKD + сверлящая пластинка (HM и PKD – вместе)

* оптимальная подача зависит от индивидуальных станочных условий обработки, т.е. вида обрабатываемого материала, вращательной скорости, типа обработки (распиловка и раскрой).

- ВНИМАНИЕ:**
- возможность изготовления фрез в версии с пластинкой PKD=4 мм в группе DUO TOP 4 – DI040
 - с диаметром от 20 до 25 мм
 - возможность от 8 до 10 заточек
 - возможность изготовления фрез с верхним отводом стружки

DI055

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ DIA DUO TOP 3 ECO SPECIAL



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- два полных реза DIA (расположенные в тройной спирали)
- ширина алмаза PKD **2,7 мм**
- корпус фрезы изготовлен из твердого сплава NM
- предоставляет возможность 3 – 5 заточек
- наклонное расположение верх/низ гарантирует высокое качество обрабатываемой поверхности при скорости подачи **от 5 до 12 м/мин**
- применение двойных полных резов PKD позволяет увеличить производительность почти на 150%, по отношению к традиционным прямым фрезам

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для обработки твердых материалов, таких как: древесностружечные плиты, МДФ, ХДФ, местное и экзотическое дерево твердых пород
- форма резов гарантирует высокий результат во время обработки однородных и облицовочных материалов
- приспособлена для механической подачи
- возможность сверления в материале при дальнейшей формовке
- контурное фрезерование

ИНДЕКС						количество резов		шт.	
	мм	мм	мм	мм					
DI055-1212-0001	12	27	12	80	8x2,7	2+1	1	5900855082075	
DI055-1212-0002	12	34	12	95	9+1	2+1	1	5900855082082	
DI055-1212-0003	12	40	12	105	10+1	2+1	1	5900855082099	

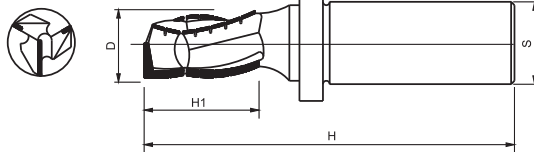
Примечания: ○ – по заказу.

Информация: количество резов = количество линий PKD + сверлящая пластинка NM

* оптимальная подача зависит от индивидуальных станочных условий обработки, т.е. вида обрабатываемого материала, вращательной скорости, типа обработки (распиловка и раскрой).

DI070

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ DIA TOP 3 TURBO



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- три полных реза DIA (расположенные в тройной спирали)
- высота пластинок PKD = **4,5 мм**
- **длительный срок службы** -> предоставляет возможность **8-12 заточек** (в зависимости от способа эксплуатации и качества обрабатываемого материала)
- предохранение хвостовой части специальным фланцем
- **высокая производительность** -> приспособлен к высоким нагрузкам при подаче **от 8 до 18 м/мин**
- сверлящая пластинка PKD

ПРИМЕНЕНИЕ:

- работа при больших нагрузках и высоких подачах для обработки твердых материалов, таких как: древесностружечные плиты, МДФ, ХДФ, местное и экзотическое дерево твердых пород
- форма резов гарантирует высокий результат во время обработки однородных облицовочных материалов
- приспособлена для механической подачи
- возможность сверления в материале и дальнейшей формовке
- контурное фрезерование
- изготовление фланца зависит от направления выброса стружки

ИНДЕКС									количество резов		шт.	
	мм	мм	мм	мм	4,8x4,8	12x4,5	10x4,5	8x4,5				
DI070-2220-0001	22	25	20	85	7	2	1	1	3+1	1	5900855082327	
DI070-2225-0001	22	25	25	95	7	2	1	1	3+1	1	5900855082341	
DI070-2220-0002	22	30	20	95	10	2	1	1	3+1	1	5900855082334	
DI070-2225-0002	22	30	25	100	10	2	1	1	3+1	1	5900855082358	
DI070-2520-0001	25	25	20	100	7	2	1	1	3+1	1	5900855082365	
DI070-2525-0001	25	25	25	100	7	2	1	1	3+1	1	5900855082457	
DI070-2520-0002	25	30	20	110	10	2	1	1	3+1	1	5900855082372	
DI070-2525-0002	25	30	25	110	10	2	1	1	3+1	1	5900855082464	
DI070-2520-0003	25	35	20	115	13	2	1	1	3+1	1	5900855082389	
DI070-2525-0003	25	35	25	115	13	2	1	1	3+1	1	5900855082471	
DI070-2520-0004	25	40	20	117	16	2	1	1	3+1	1	5900855082396	
DI070-2525-0004	25	40	25	117	16	2	1	1	3+1	1	5900855082488	
DI070-2520-0005	25	45	20	122	19	2	1	1	3+1	1	5900855082402	
DI070-2525-0005	25	45	25	122	19	2	1	1	3+1	1	5900855082495	
DI070-2520-0006	25	50	20	127	22	2	1	1	3+1	1	5900855082419	
DI070-2525-0006	25	50	25	127	22	2	1	1	3+1	1	5900855082501	
DI070-2520-0007	25	55	20	132	25	2	1	1	3+1	1	5900855082426	
DI070-2525-0007	25	55	25	132	25	2	1	1	3+1	1	5900855082518	
DI070-2520-0008	25	60	20	137	27	2	1	1	3+1	1	5900855082433	
DI070-2525-0008	25	60	25	137	27	2	1	1	3+1	1	5900855082525	
DI070-2520-0009	25	65	20	142	30	2	1	1	3+1	1	5900855082440	
DI070-2525-0009	25	65	25	142	30	2	1	1	3+1	1	5900855082532	

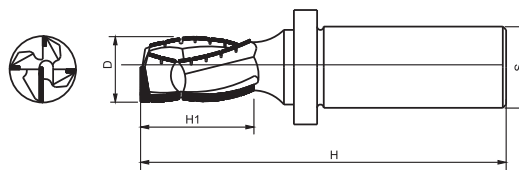
Примечания: ○ – по заказу.

Информация: количество резов = количество линий PKD + сверлящая пластинка PKD

* оптимальная подача зависит от индивидуальных станочных условий обработки, т.е. вида обрабатываемого материала, вращательной скорости, типа обработки (распиловка и раскрой).

DI080

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ DIA TOP 4 TURBO



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- четыре полных реза DIA (расположенные в четырехслойной спирали)
- высота пластины PKD 4,5 мм (в зависимости от способа эксплуатации и качества обрабатываемого материала)
- **длительный срок службы** -> предоставляет возможность **10-12 заточек** (в зависимости от способа эксплуатации и качества обрабатываемого материала)
- защита хвостовой части специальным фланцем
- **высокая производительность** -> приспособлен для больших нагрузок с подачей* от 8 до 20 м/мин
- сверлящая пластинка PKD

ПРИМЕНЕНИЕ:

- рекомендуется для работы при больших нагрузках и высоких подачах для обработки твердых материалов, таких как: древесностружечные плиты, МДФ, ХДФ, местное и экзотическое дерево твердых пород
- форма резцов гарантирует высокий результат во время обработки однородных облицовочных материалов
- приспособлена для механической подачи
- возможность сверления в материале и дальнейшей формовке
- контурное фрезерование

ИНДЕКС									количество резцов		
	мм	мм	мм	мм	4,8x4,8	12x4,5	10x4,5	8x4,5			
○ DI080-2520-0001	25	30	20	95	10	2	1	1	4+1	1	5900855082549
○ DI080-2525-0001	25	30	25	95	10	2	1	1	4+1	1	5900855082617
○ DI080-2520-0002	25	36	20	100	13	2	1	1	4+1	1	5900855082556
○ DI080-2525-0002	25	36	25	100	13	2	1	1	4+1	1	5900855082624
○ DI080-2520-0003	25	41	20	106	16	2	1	1	4+1	1	5900855082563
○ DI080-2525-0003	25	41	25	106	16	2	1	1	4+1	1	5900855082631
○ DI080-2520-0004	25	47	20	112	19	2	1	1	4+1	1	5900855082570
○ DI080-2525-0004	25	47	25	112	19	2	1	1	4+1	1	5900855082648
○ DI080-2520-0005	25	53	20	118	25	2	1	1	4+1	1	5900855082587
○ DI080-2525-0005	25	53	25	118	25	2	1	1	4+1	1	5900855082655
○ DI080-2520-0006	25	59	20	124	27	2	1	1	4+1	1	5900855082594
○ DI080-2525-0006	25	59	25	124	27	2	1	1	4+1	1	5900855082662
○ DI080-2520-0007	25	64	20	130	30	2	1	1	4+1	1	5900855082600
○ DI080-2525-0007	25	64	25	130	30	2	1	1	4+1	1	5900855082679
○ DI080-2525-0008	25	70	25	136	33	2	1	1	4+1	1	5900855082686

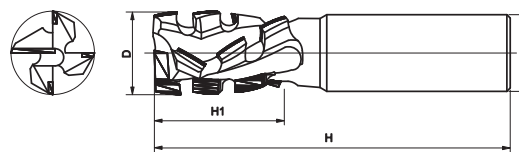
Примечания: ○ – по заказу.

Информация: количество резцов = количество линий PKD + сверлящая пластинка PKD

* оптимальная подача зависит от индивидуальных станочных условий обработки, т.е. вида обрабатываемого материала, вращательной скорости, типа обработки (распиловка и раскрой).

DI072

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ DIA TRE TOP 4 CHAMPION



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- три полных реза DIA (расположенные в четырехслойной спирали)
- высота пластины PKD 4,5 мм
- **длительный срок службы** -> предоставляет возможность **10-12 заточек** (в зависимости от способа эксплуатации и качества обрабатываемого материала)
- **высокая производительность** -> приспособлен для больших нагрузок с подачей* от 5 до 16 м/мин
- специальное расположение пластин снижает сопротивление резки
- сверлящая пластинка PKD

ПРИМЕНЕНИЕ:

- рекомендуется для работы при больших нагрузках и высоких подачах для обработки твердых материалов, таких как: древесностружечные плиты, МДФ, ХДФ, местное и экзотическое дерево твердых пород
- форма резцов гарантирует высокий результат во время обработки однородных облицовочных материалов
- приспособлена для механической подачи
- возможность сверления в материале и дальнейшей формовке
- контурное фрезерование

ИНДЕКС						количество резцов		
	мм	мм	мм	8x4,5				
○ DI072-2520-0001	25	22	20	8+1	3+1	шт.	1	5900855107334
○ DI072-2520-0002	25	30	20	10+1	3+1	шт.	1	5900855107341
○ DI072-2520-0003	25	34	20	12+1	3+1	шт.	1	5900855107358
○ DI072-2520-0004	25	39	20	14+1	3+1	шт.	1	5900855107365
○ DI072-2520-0005	25	44	20	16+1	3+1	шт.	1	5900855107372
○ DI072-2520-0006	25	49	20	18+1	3+1	шт.	1	5900855107389
○ DI072-2520-0007	25	55	20	20+1	3+1	шт.	1	5900855107396
○ DI072-2520-0008	25	60	20	22+1	3+1	шт.	1	5900855107402
○ DI072-2520-0009	25	65	20	24+1	3+1	шт.	1	5900855107419

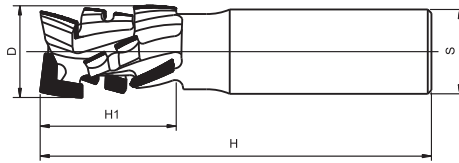
Примечания: ○ – по заказу.

Информация: количество резцов = количество линий PKD + сверлящая пластинка PKD

* оптимальная подача зависит от индивидуальных станочных условий обработки, т.е. вида обрабатываемого материала, вращательной скорости, типа обработки (распиловка и раскрой).

DI082

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ DIA QUATTRO TOP 4



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- специальная конструкция и расположение пластин PKD фрезы используется при обработке неоднородной (наслоение) древесностружечной плиты, позволяет получить при этом хорошее качество обработки с обеих сторон при больших параметрах
- двойное расположение подрезных пластин (верх/низ)
- четыре полных реза DIA (расположенные в четырехслойной спирали с двумя подрезными линиями и добавленными между спиралями)
- высота пластинки **PKD 4,5 мм**
- **длительный срок службы** -> предоставляет возможность **10-12 заточек** (в зависимости от способа эксплуатации и качества обрабатываемого материала)
- **высокая производительность** -> приспособлен для больших нагрузок с подачей* от **5 до 18 м/мин**
- **специальное расположение пластин снижает сопротивление резки**
- **сверлящая пластинка PKD**

ПРИМЕНЕНИЕ:

- рекомендуется для работы при больших нагрузках и высоких подачах для обработки твердых материалов, таких как: древесностружечные плиты, МДФ, ХДФ, местное и экзотическое дерево твердых пород
- **форма резов гарантирует высокий результат во время обработки однородных облицовочных материалов**
- приспособлена для механической подачи
- возможность сверления в материале и дальнейшей формовке
- контурное фрезерование

ИНДЕКС						количество резов		
	мм	мм	мм	6x4,5	12x4,5		шт.	
○ DI082-2520-0001	25	22	20	3	7	4+4	1	5900855107433
○ DI082-2520-0002	25	30	20	3	7	4+4	1	5900855107440
○ DI082-2520-0003	25	34	20	6	7	4+4	1	5900855107457
○ DI082-2520-0004	25	39	20	6	7	4+4	1	5900855107464
○ DI082-2520-0005	25	44	20	9	7	4+4	1	5900855107471
○ DI082-2520-0006	25	49	20	9	7	4+4	1	5900855107488
○ DI082-2520-0007	25	55	20	12	7	4+4	1	5900855107495

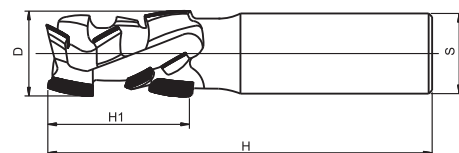
Примечания: ○ – по заказу.

Информация: количество резов = количество линий PKD + сверлящая пластинка PKD

* оптимальная подача зависит от индивидуальных станочных условий обработки, т.е. вида обрабатываемого материала, вращательной скорости, типа обработки (распиловка и раскрой).

DI084

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ DIA QUATTRO TOP 4 SPECIAL



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- сложная конструкция и расположение пластин PKD позволяет получить высокое качество обработки при высоких параметрах
- **высокая производительность** -> приспособлена для нагрузок при подаче* от **5 до 20 м/мин**
- специальное двойное расположение подрезающих пластин (верх/низ рабочей части фрезы) позволяет получить очень хорошее качество резки нижней и верхней кромки обрабатываемого материала
- четыре полных реза DIA (расположенные в четырехслойной спирали с двумя подрезными линиями и добавленными между спиралями)
- высота пластинок **PKD 4,5 мм**
- **длительный срок службы** -> предоставляет возможность **10-12 заточек** (в зависимости от способа эксплуатации и качества обрабатываемого материала)
- **специальное расположение пластин снижает сопротивление резки (очень хорошее устранение стружки) и уменьшает шум**
- **сверлящая пластинка PKD**

ПРИМЕНЕНИЕ:

- рекомендуется для обработки ламинированных и облицовочных плит с хорошим качеством резки кромок верхней и нижней части (работа при больших нагрузках и высоких подачах для обработки твердых материалов, таких как: древесностружечные плиты, МДФ, ХДФ)
- **форма реза гарантирует высокие результаты во время обработки неоднородных и облицовочных материалов**
- приспособлена к механической подаче
- возможность сверления в материале и дальнейшей формовке
- контурное фрезерование

ИНДЕКС								количество резов		
	мм	мм	мм	12x4,5	8x4,5	7x4,5	6x4,5		шт.	
○ DI084-2220-0001	22	36	20	5	–	8	–	4+4	1	5900855106498
○ DI084-2520-0001	25	25	20	5	2	4	–	4+4	1	5900855107501
○ DI084-2520-0002	25	30	20	5	–	4	4	4+4	1	5900855107518
○ DI084-2520-0003	25	36	20	5	–	8	–	4+4	1	5900855107525
○ DI084-2520-0004	25	40	20	5	2	4	6	4+4	1	5900855107532

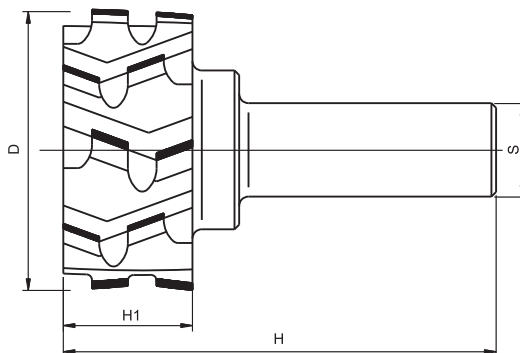
Примечания: ○ – по заказу.

Информация: количество резов = количество линий PKD + сверлящая пластинка PKD

* оптимальная подача зависит от индивидуальных станочных условий обработки, т.е. вида обрабатываемого материала, вращательной скорости, типа обработки (распиловка и раскрой).

DI130

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ DIA TESTINA TOP 6



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- сложная конструкция, объединяющая в себе особенности концевой фрезы с высокопроизводительной головкой для резки кромок
- расположение пластинок PKD позволяет получить высокое качество обработки при высоких параметрах
- **высокая производительность** -> приспособлены для нагрузок при подаче* от 10 до 40 м/мин (нельзя достигнуть на других концевых инструментах)
- специальное расположение подрезных пластинок (крайних) позволяет достигнуть хорошее качество обработки нижней и верхней кромки обрабатываемого материала
- высота пластинок PKD 4,5 мм
- возможность изготовления в версии есо PKD=2,5 мм – по заказу
- **длительный срок службы** -> позволяет на 10-12 заточек (в зависимости от способа эксплуатации и качества обрабатываемого материала)

ПРИМЕНЕНИЕ:

- рекомендуется для обработки кромок облицовочных и ламинированных плит с хорошим качеством резки верхней и нижней кромки
- рекомендуется для криволинейной обработки кромок (наилучший эффект дает однослойное фрезерование)
- работа при больших нагрузках и высоких подачах для обработки твердых материалов, таких как: древесностружечные плиты, МДФ, ХДФ
- **местное и экзотическое дерево твердых пород – высокое качество обрабатываемой поверхности**
- форма резцов гарантирует высокий результат во время обработки однородных облицовочных материалов
- приспособлены для механической подачи
- контурное фрезерование и фрезерование кромок

ИНДЕКС					количество резцов		
	мм	мм	мм	1 2 3 4 PKD	шт.		
DI130-6020-0001	60	24	20	18	1	5900855106443	5900855106498
DI130-6020-0002	60	30	20	24	1	5900855107549	5900855107501
DI130-6020-0003	60	36	20	36	1	5900855107556	5900855107518

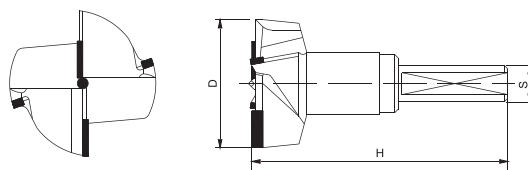
Примечания: ○ – по заказу.

Информация: количество резцов = количество линий PKD + сверлящая пластинка PKD

* оптимальная подача зависит от индивидуальных станочных условий обработки, т.е. вида обрабатываемого материала, вращательной скорости, типа обработки (распиловка и раскрой).

DI500

КОРПУСНЫЕ СВЕРЛА DIA



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- специальный стальной корпус
- высота алмаза PKD 2,5 мм позволяет на 3 – 4 заточки
- расположение и конструкция реза гарантирует высокое качество обработки и высокую производительность (несколько тысяч сверлений)

ПРИМЕНЕНИЕ:

- применяются на многошпиндельных или стационарных сверлильных станках с программным числовым управлением
- сверла DIA применяются для обработки древесностружечных ламинированных или сырых плит, а также плиты МДФ

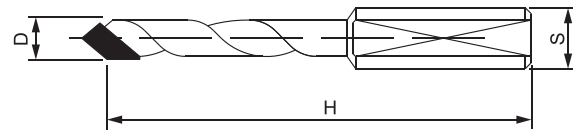
ИНДЕКС				количество резцов		
	мм	мм	мм		шт.	
DI500-1510-0001	15	10	57	2+2	1	5900855083485
DI500-2510-0001	25	10	57	2+2	1	5900855083508
DI500-2610-0001	26	10	57	2+2	1	5900855083522
DI500-3010-0001	30	10	57	2+2	1	5900855083546
DI500-3510-0001	35	10	57	2+2	1	5900855083560
DI500-4010-0001	40	10	57	2+2	1	5900855083584
DI500-1510-0002	15	10	70	2+2	1	5900855083492
DI500-2510-0002	25	10	70	2+2	1	5900855083515
DI500-2610-0002	26	10	70	2+2	1	5900855083539
DI500-3010-0002	30	10	70	2+2	1	5900855083553
DI500-3510-0002	35	10	70	2+2	1	5900855083577
DI500-4010-0002	40	10	70	2+2	1	5900855083591

Примечания: ○ – по заказу.

Информация: сверла изготавливаются в версии лево- и правовращательной.

DI510

СВЕРЛА СКВОЗНЫЕ DIA (ПРАВЫЕ)



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- стабильный стальной корпус
- возможность 3 – 5 заточек

ПРИМЕНЕНИЕ:

- алмазные сверла применяются на многошпиндельных стационарных сверлильных станках, а также станках с программным числовым управлением
- сверла DIA применяются для обработки древесностружечных ламинированных или сырых плит, а также плиты МДФ

ИНДЕКС				количество резцов		
	мм	мм	мм		шт.	
○ DI510-0510-0001	5	10	57	1	1	5900855083607
○ DI510-0810-0001	8	10	57	1	1	5900855083645
○ DI510-1010-0001	10	10	57	1	1	5900855083683
○ DI510-0510-0002	5	10	70	1	1	5900855083614
○ DI510-0810-0002	8	10	70	1	1	5900855083652
○ DI510-1010-0002	10	10	70	1	1	5900855083690

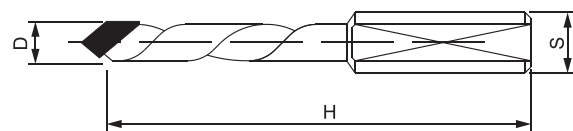
Примечания: ○ – по заказу.

ВНИМАНИЕ: В заказе необходимо указать:

- на каких оборотах будут работать сверла
- какая подача на станке
- вид обрабатываемого материала

DI510

СКВОЗНЫЕ СВЕРЛА DIA (ЛЕВЫЕ)



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- стабильный стальной корпус
- возможность 3 – 5 заточек

ПРИМЕНЕНИЕ:

- алмазные сверла применяются на многошпиндельных стационарных сверлильных станках, а также станках с программным числовым управлением
- сверла DIA применяются для обработки древесностружечных ламинированных или сырых плит, а также плиты МДФ

ИНДЕКС				количество резцов		
	мм	мм	мм		шт.	
○ DI510-0510-0003	5	10	57	1	1	5900855083621
○ DI510-0810-0003	8	10	57	1	1	5900855083669
○ DI510-1010-0003	10	10	57	1	1	5900855083706
○ DI510-0510-0004	5	10	70	1	1	5900855083638
○ DI510-0810-0004	8	10	70	1	1	5900855083676
○ DI510-1010-0004	10	10	70	1	1	5900855083713

Примечания: ○ – по заказу.

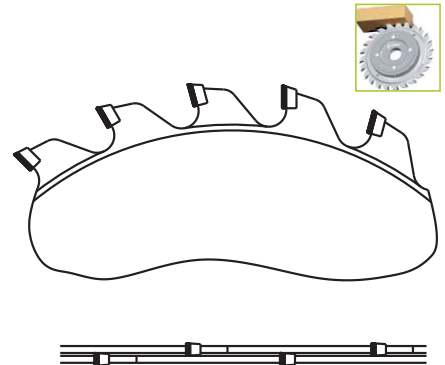
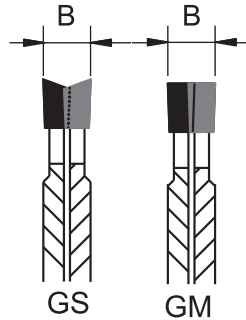
ВНИМАНИЕ: В заказе необходимо указать:

- на каких оборотах будут работать сверла
- какая подача на станке
- вид обрабатываемого материала

DI315

ПОДРЕЗНЫЕ СОСТАВНЫЕ ПИЛЫ DIA

для подрезки деревопроизводных материалов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- высота пластинок РКД 2,5 мм или 4,0 мм
- заточка:
 - пластинка РКД 2,5 мм от 4 до 5 заточек
 - пластинка РКД 4,0 мм от 6 до 8 заточек

ПРИМЕНЕНИЕ:

- подрезная пила вместе с основной пилой работает на горизонтальных формовочных станках с возможностью регуляции распорными кольцами
- для работы с деревопроизводными материалами (ламинированная древесностружечная плита, сырая, МДФ и другие)

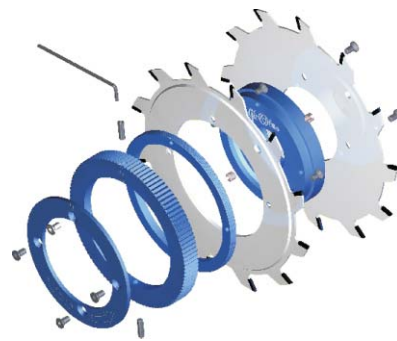
ИНДЕКС					геометрия			
	мм	мм	мм	1 2 3...		мм	шт.	
DI315-0120-0001	120	20	2,8-3,6	12+12	GM	2,5	1	5900855092883
DI315-0120-0002	120	22	2,8-3,6	12+12	GM	2,5	1	5900855099387
DI315-0120-0003	120	20	2,8-3,6	12+12	GS	4,0	1	5900855107013
DI315-0120-0004	120	22	2,8-3,6	12+12	GS	4,0	1	5900855104579
DI315-0125-0003	125	20	2,8-3,6	12+12	GS	4,0	1	5900855107020
DI315-0125-0004	125	22	2,8-3,6	12+12	GS	4,0	1	5900855107037

Примечания: ○ – по заказу.

DI317

ПОДРЕЗНАЯ ПИЛА COMFORT DIA С СИСТЕМОЙ ПЛАВНОЙ РЕГУЛЯЦИИ СРЕЗА

для подрезки деревопроизводных материалов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- регулируемая подрезная пила DIA
- регуляция подрезной пилы происходит путем оборота на 3/4
- диапазон регуляции ширины среза 2,8 – 3,6 мм
- геометрия зубьев GS
- имбусовый ключ, а также прокладка – в комплекте

ПРИМЕНЕНИЕ:

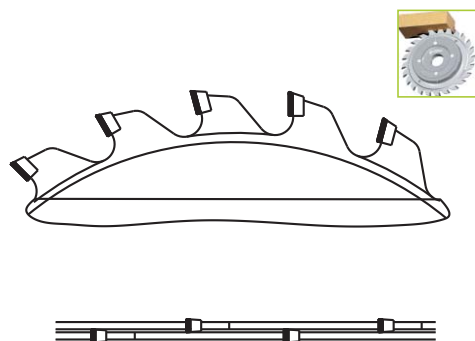
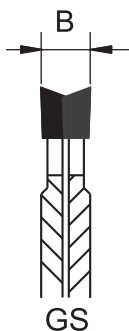
- система не требует применения прокладок, а также снятия подрезающей пилы с вала
 - в основных пилах с шириной среза 2,7 – 3,5 мм
 - подрезка облицовочного слоя ламината, лака и т.д.
- В плитах из деревопроизводных материалов (древесностружечные плиты, древесноволокнистые плиты, МДФ, ХДФ)

ИНДЕКС					геометрия			
	мм	мм	мм	1 2 3...		мм	компл.	
DI317-0125-0001	125	20	2,8+3,6	2x12		4,0	1	5900855118811
DI317-0125-0002	125	22	2,8+3,6	2x12		4,0	1	5900855118828

DI317

ПОДРЕЗАЮЩАЯ ПИЛА DIA COMFORT С ПЛАВНОЙ РЕГУЛЯЦИЕЙ СРЕЗА

для подрезки деревопроизводных материалов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- подрезающая пила DIA с пластинками РКД, высота которых 4 мм
- диапазон регуляции ширины среза 2,8 – 3,6 мм
- геометрия зубьев GS

ПРИМЕНЕНИЕ:

- подрезающая пила с регулирующими пластинками COMFORT
 - возможность комплектации пилы корпусом COMFORT
 - подрезка облицовочного слоя ламината, лака и т.д.
- В плитках из деревопроизводных материалов (древесностружечные плиты, древесноволокнистые плиты, МДФ, ХДФ)

ИНДЕКС							
	мм	мм	мм		мм	КОМПЛ.	
DI317-0125-0000	125	1,8	1,0+2,0	2x12	4,0	1	5900855118804

PS647

КОРПУС ПОДРЕЗАЮЩЕЙ ПИЛЫ COMFORT С СИСТЕМОЙ ПЛАВНОЙ РЕГУЛЯЦИИ СРЕЗА



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- корпус подрезающей пилы изготовлен из специального сорта алюминия

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для подрезных пил DIA – DI317-0125-0000
- для подрезных пил НМ серия GLOTECH – PS647-0125-0000

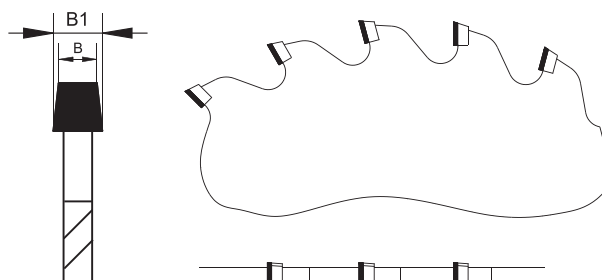
ИНДЕКС				
	мм	мм	ШТ.	
PS647-0000-0001	125	20	1	5900855121217
PS647-0000-0002	125	22	1	5900855121224



DI310

ПОДРЕЗАЮЩИЕ КОНИЧЕСКИЕ ПИЛЫ DIA

для подрезки деревопроизводных материалов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:
 ■ основная высота РКД 4,0 мм (возможность заказа РКД 6 мм)
 ■ возможность 8-10 заточек

ПРИМЕНЕНИЕ:
 ■ применяется на горизонтальных и панельных формовочных станках с возможностью регулировки высоты подрезающего шпинделя
 ■ для работы с деревопроизводными материалами (древесностружечная ламинированная плита, сырая, МДФ и другие)

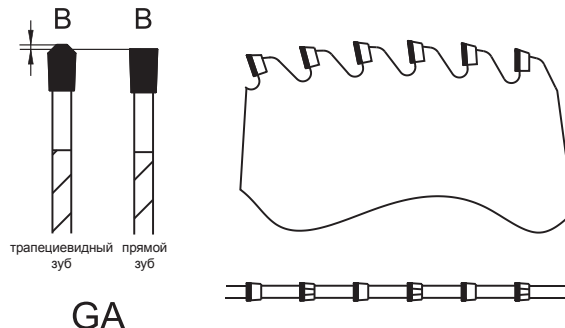
ИНДЕКС							
	мм	мм	мм	1 2 3...	мм	шт.	
DI310-0120-0001	120	20	3,2 – 4,1	24	4,0	1	5900855083393
DI310-0125-0001	125	20	3,2 – 4,1	24	4,0	1	5900855083409
DI310-0150-0001	150	30	3,2 – 4,1	24	4,0	1	5900855083416
DI310-0150-0002	150	30	3,2 – 4,1	36	4,0	1	5900855083423
DI310-0160-0001	160	30	4,4 – 5,6	36	4,0	1	5900855083430
DI310-0180-0001	180	30	4,4 – 5,6	36	4,0	1	5900855083447
DI310-0200-0001	200	30	4,4 – 5,6	48	4,0	1	5900855083454
DI310-0220-0001	220	30	4,4 – 5,6	48	4,0	1	5900855083478

Примечания: ○ – по заказу.

Информация: если подрезающая пила работает в комбинации с основной пилой с НМ, рекомендуется подрезающая пила шириной 3,0-4,0.

DI300

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ DIA



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:
 ■ высота пластинок РКД 4,0 мм или 5,0 мм (для пил B=3,2 мм возможность применения пластинок РКД, высота которых 3,5 мм)
 ■ возможность 8-12 заточек
 ■ стандартно изготавливаются пилы с зубьями GA

ПРИМЕНЕНИЕ:
 ■ резка и формовка деревопроизводных материалов (ламинированная древесностружечная плита, сырая, МДФ, и другие) на вертикальных циркулярках, горизонтальных и панельных формовочных станках
 ■ по заказу изготавливаем пилы с зубьями GS, GM

ИНДЕКС							
	мм	мм	мм	1 2 3...	мм	шт.	
DI300-0200-0001	200	30	3,2	36	3,5	1	5900855083201
DI300-0250-0001	250	30	3,2	60	3,5	1	5900855083218
DI300-0250-0002	250	30	3,2	80	3,5	1	5900855083225
DI300-0300-0001	300	30	3,2	72	3,5	1	5900855083232
DI300-0300-0002	300	30	3,2	96	3,5	1	5900855083249
DI300-0350-0001	350	30	3,5	72	3,5	1	5900855083256
DI300-0350-0002	350	30	3,5	108	3,5	1	5900855083263
DI300-0350-0003	350	30	4,4	60	4,0	1	5900855083270
DI300-0350-0004	350	30	4,4	72	4,0	1	5900855083287
DI300-0350-0005	350	30	4,4	96	4,0	1	5900855083294
DI300-0400-0001	400	30	4,4	60	4,0	1	5900855083300
DI300-0400-0002	400	30	4,4	72	4,0	1	5900855083317
DI300-0400-0003	400	30	4,4	96	4,0	1	5900855083324
DI300-0450-0002	450	30	4,4	60	4,0	1	5900855083348
DI300-0450-0003	450	30	4,4	72	4,0	1	5900855083355
DI300-0450-0004	450	30	4,4	96	4,0	1	5900855083362
DI300-0480-0001	480	30	4,4	60	4,0	1	5900855083379
DI300-0480-0002	480	30	4,8	72	4,0	1	5900855083386

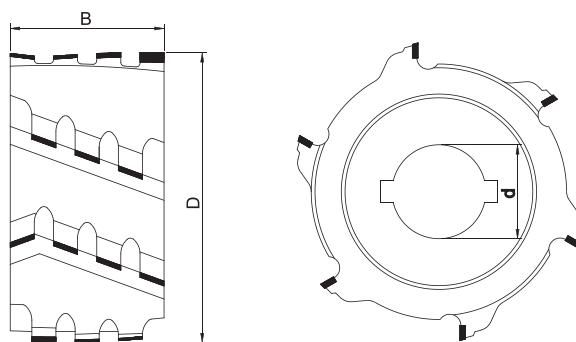
Примечания: ○ – по заказу.

Информация: существует возможность изготовления дисковых пил с высотой пластины РКД Н=6 мм.

DI210

ГОЛОВКИ

для облицовочных станков DIA TOP-CUT 1 eco



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- три полных реза DIA (расположенные в спиралях)
- резы DIA расположенные спирально, монолитный корпус изготовлен из специальной стали
- очень точная балансировка обеспечит нам тихую и стабильную работу инструментов
- головки производятся как правые, так и левые
- высота РКД 2,5 мм в версии „eco“
- возможность 3-5 заточек

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для обработки деревопроизводных материалов (ламинированная древесностружечная плита, сырая, мдф и походные)
- применяется для работы на специальных одно- и многшпindelных облицовочных станках

ИНДЕКС					P / L		
	мм	мм	мм	мм		шт.	
○ DI210-0080-0004	80	32	30	3+3	P	1	5900855107921
○ DI210-0080-0001	80	40	30	3+3	P	1	5900855083096
○ DI210-0080-0002	80	48	30	3+3	P	1	5900855083102
○ DI210-0080-0003	80	56	30	3+3	P	1	5900855083119
○ DI210-0100-0002	100	32	30	3+3	P	1	5900855083133
○ DI210-0100-0001	100	40	30	3+3	P	1	5900855083126
○ DI210-0100-0006	100	48	30	3+3	P	1	5900855102582
○ DI210-0100-0003	100	56	30	3+3	P	1	5900855083140
○ DI210-0100-0004	100	63	30	3+3	P	1	5900855083157
○ DI210-0125-0005	125	32	30	3+3	P	1	5900855107938
○ DI210-0125-0001	125	40	30	3+3	P	1	5900855083164
○ DI210-0125-0002	125	48	30	3+3	P	1	5900855083171
○ DI210-0125-0003	125	56	30	3+3	P	1	5900855083188
○ DI210-0125-0004	125	63	30	3+3	P	1	5900855083195

Примечания: ○ – по заказу.

ВНИМАНИЕ: существует возможность изготовления головок с высотой пластинки РКД 4 мм (8-10 заточек) индекс группы DI200.

DI220

ГОЛОВКИ

для облицовочных станков TOP-CUT 2



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- три полных реза DIA – вдвойне сложенные, как комплект
- пластинки РКД расположенные спирально
- высота РКД 4,5 мм – возможность 8-10 заточек
- ассортимент по индивидуальному заказу клиента

ПРИМЕНЕНИЕ:

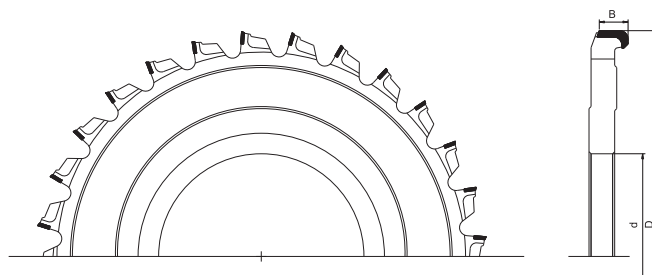
- наборная головка предоставляет возможность регуляции ее рабочей высоты, подогнанной к толщине материала, а также лучшее использование поверхности реза по отношению к внешним кромкам обрабатываемого материала
- для работы с деревопроизводными материалами (ламинированная древесностружечная плита сырая, МДФ и походные)
- применяется для работы на специальных облицовочных станках

ИНДЕКС					P / L		
	мм	мм	мм	мм		шт.	
○ –	150	20/40	30/40/50	6+6		1	–
○ –	160	20/40	30/40/50	6+6		1	–
○ –	180	20/40	30/40/50	6+6		1	–
○ –	160	20/40	30/40/50	8+8		1	–
○ –	180	20/40	30/40/50	8+8		1	–
○ –	200	20/40	30/40/50	8+8		1	–
○ –	160	20/40	30/40/50	10+10		1	–
○ –	180	20/40	30/40/50	10+10		1	–
○ –	200	20/40	30/40/50	10+10		1	–

Примечания: ○ – по заказу.

DI400

ФОРМАТИРУЮЩИЕ КОМПАКТНЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ DIA



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- высота алмаза 6,0 мм – предоставляет возможность 10-12 заточек
- стабильный, стальной корпус
- производим все виды креплений (в том числе Hydro)
- ассортимент по индивидуальному заказу клиента
- возможность изготовления головок в версии с пластинками PKD=2,7 мм

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для работы на одно- и многосторонних формовочных станках, для работы в двойной системе с производственной линией
- в системе: двойные головки или головка с подрезной пилой
- применяются для обработки древесностружечной ламинированной плиты, облицованной или сырой, МДФ
- очень высокое качество обрабатываемых кромок плиты

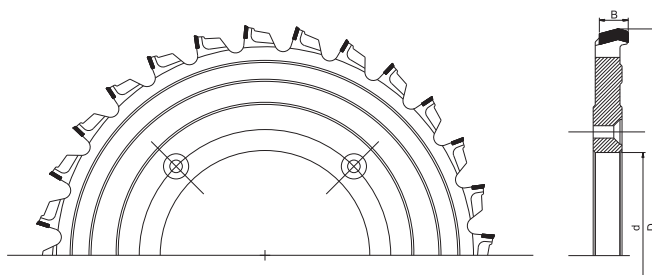
ИНДЕКС							
	мм	мм	мм	мм	шт.		
○ –	220	16	100	24+4	1	–	–
○ –	220	16	100	28+4	1	–	–
○ –	250	16	100	28+4	1	–	–
○ –	250	20	100	36+4	1	–	–
○ –	250	22	100	40+6	1	–	–

Примечания: ○ – по заказу.

ВНИМАНИЕ: возможность изготовления в версии с пластинкой PKD=2,7 мм -> радиальная головка ECO – DI405.

DI410

КОМПАКТНЫЕ ФОРМАТИРУЮЩИЕ ГОЛОВКИ DIA PROGRESSIVE



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- высота алмаза 6,0 мм – предоставляет возможность 10-12 заточек
- стабильный стальной корпус
- новейшая конструкция геометрической системы зубьев
- ассортимент по индивидуальному заказу клиента
- производим все виды креплений (в том числе Hydro)

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для работы на одно- и многосторонних формовочных станках, для работы в двойной системе с производственной линией
- широкий диапазон толщины обрабатываемого материала (от толщины 6 мм)
- в системе: двойные головки или головка с подрезной пилой
- применяются для обработки древесностружечной ламинированной плиты, облицованной или сырой, МДФ
- очень высокое качество обрабатываемых кромок плиты

ИНДЕКС							
	мм	мм	мм	мм	шт.		
○ –	200	14	100	12+12	1	–	–
○ –	250	14	100	18+18	1	–	–
○ –	250	14	100	24+24	1	–	–
○ –	250	14	100	28+28	1	–	–
○ –	250	14	100	30+30	1	–	–

Примечания: ○ – по заказу.

DI

КОМПЛЕКТ ФОРМОВЧНЫХ НАСАДОЧНЫХ ФРЕЗ DIA
ФОРМОВЧНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА DIA



По специальному заказу* также производим:

- насадочные фрезы DIA
- формовочные концевые фрезы DIA
- другие инструменты DIA

* на основе чертежей клиента, переданных в электронной форме (CAD)

Цена таких фрез формируется по индивидуальным расценкам.

DI990

ЗАЖИМЫ (РАСПОРНЫЕ ВТУЛКИ) ДЛЯ ХВОСТОВИКОВ СТАНКОВ С ПРОГРАММНЫМ ЧИСЛОВЫМ УПРАВЛЕНИЕМ



ИНДЕКС	тип втулки	d		
		мм	шт.	
DI990-0000-0001	ER32	20	1	5900855089111
DI990-0000-0002	ER32	16	1	5900855095471
DI990-0000-0003	ER32	12	1	5900855095488
DI990-0000-0004	ER40	20	1	5900855095495
DI990-0000-0005	ER40	16	1	5900855095501
DI990-0000-0006	ER40	12	1	5900855095518
DI990-0000-0007	EOC25	20	1	5900855095525
DI990-0000-0008	EOC25	25	1	5900855095532

DI990

ХВОСТОВИКИ ДЛЯ СТАНКОВ С ПРОГРАММНЫМ ЧИСЛОВЫМ УПРАВЛЕНИЕМ



ИНДЕКС	тип втулки	обороты	высота хвостовика	инфо		
			мм		шт.	
DI990-0000-0010	ER32	правые	73		1	5900855103152
DI990-0000-0011	ER32	правые	73	Morbidelli (с зубчаткой)	1	5900855103169



ВНИМАНИЕ: по заказу хвостовики HSK 63F (просим указать тип втулки – ER32 или ER40 либо EOC25).



РАЗДЕЛ II

ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ
ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛА, АЛЮМИНИЯ И ПВХ

МИНИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ЗАЖИМНЫХ ДИСКОВ И МАКСИМАЛЬНЫЕ ОБОРОТЫ ПИЛ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ (DNPDE):

		минимальный диаметр зажимных дисков согласно DIN 8083	обороты пилы n макс
100	20	60	19.000
125			15.000
130/140			13.500
160	20/30	80	12.000
180	30/60		10.500
200			9.500
225		8.500	
250	85	120	7.500
280	30/60	120	7.000
	85	160	
300/315	30/60	120	6.000 / 6.500
	85	160	
350/355	30/60	120	5.000
	85	160	
400	30/60	120	4.500
	85	160	
425/450	30/60	140	4.200
	85	180	
500	30/60	140	3.600
	85	180	
560	30/60	140	3.400
	85	200	
600/630	40/60	160	2.800 / 3.000
	85	200	
700	2.600		
800	40		2.100

В таблице указана допустимая скорость (максимальная), обороты пил для скорости резки $V_s = 100$ м/с.

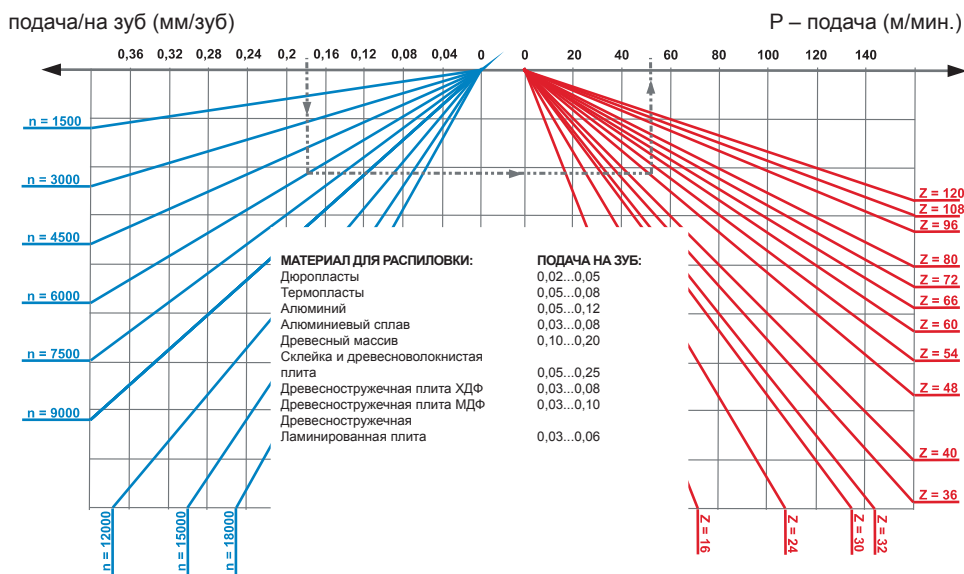
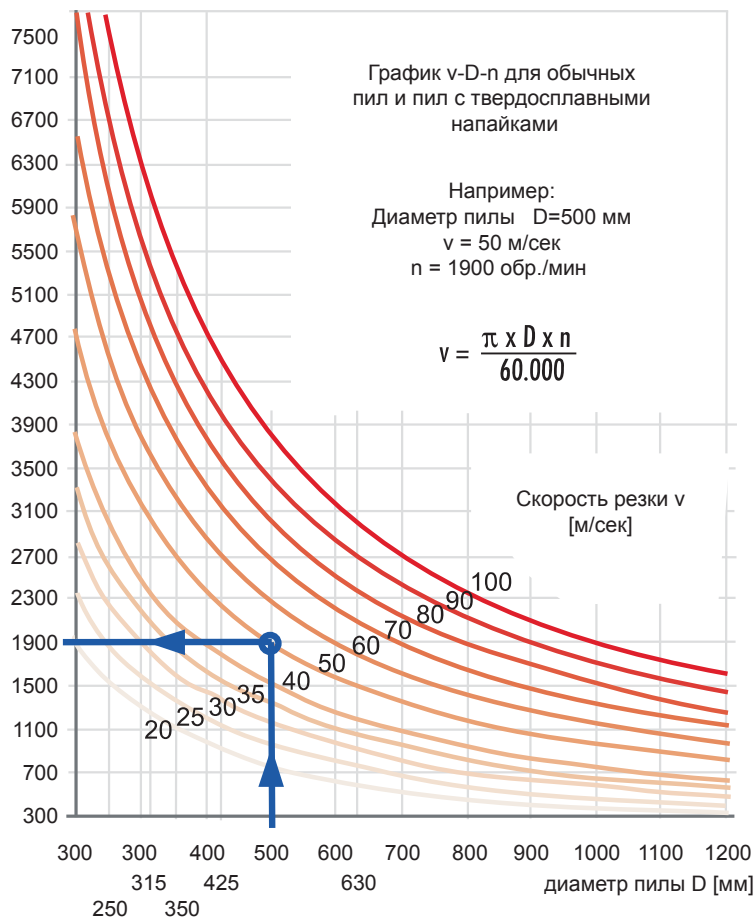
Оптимальная скорость резки гарантирует большую производительность и длительный срок службы пилы, она находится в границах 50-100 м/сек, в зависимости от обрабатываемого материала.

РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ РЕЗКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ВИДА ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА:

материал	скорость резки [м/сек]
дерево мягких пород	60-100
мокрое дерево мягких пород	70-100
дерево твердых пород	59-90
древесноволокнистая мягкая плита	60-100
древесноволокнистая твердая плита	50-80
древесностружечная плита	60-80
плита МДФ	60-80
клееная плита	50-80
дюропласты	15-50
термопласты	40-80
профили из термопластов	40-80
алюминиевые сплавы	20-40
профили из алюминиевого сплава	40-60
стальные профили	20-25
гипсовая плита	50-70
минеральные плиты суппорекс	2-10

ГРАФИК ОБОРОТОВ И ПАРАМЕТРОВ РЕЗКИ:

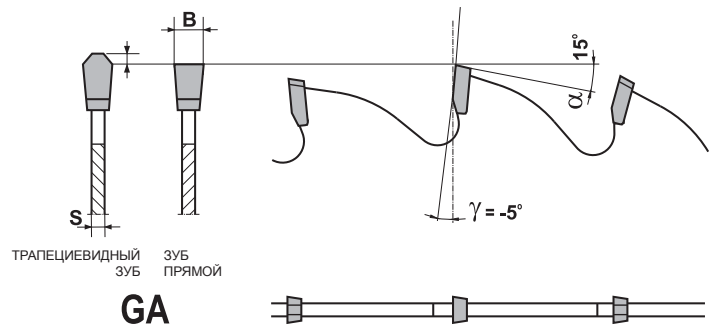
ОБОРОТЫ ПИЛЫ n [ОБР/МИН.]



PS415

ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ ALUEX -5°

для резки алюминиевых профилей и синтетических материалов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- очень высокая точность изготовления диска, специально подобранная напайка из твердого сплава, а также соответствующий **профиль зубьев GA (-5°)** (трапециевидно-прямой), гарантирующий долгую износоустойчивость пилы, очень хорошее качество резки
- широкие возможности по заточке спекаемого карбида кремния позволяют решать возникающие проблемы, а также соответствовать качественным требованиям
- пилы с пониженным уровнем шума

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются для резки профилей из алюминиевых сплавов с толщиной стенки не больше, чем 3 мм, а также резки профилей ПВХ

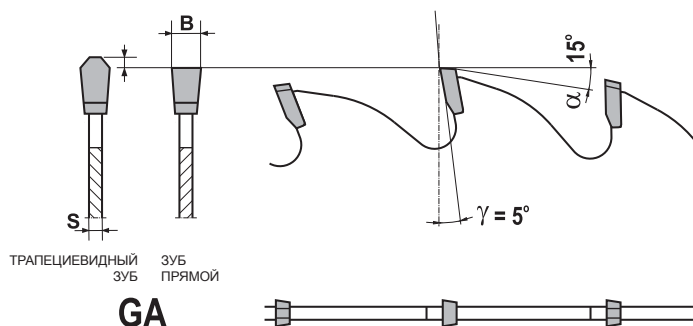
ИНДЕКС											
	мм	мм	мм	мм				ixd _o /d _p	шт.		
PS415-0160-0002	160	20	2,5	1,8	56	-	-	-	1	5900855100243	
PS415-0160-0004	160	30	2,5	1,8	56	-	-	-	1	5900855100267	
PS415-0180-0003	180	30	2,5	1,8	54	-	-	-	1	5900855100045	
PS415-0200-0008	200	30	2,2	1,6	100	-	-	-	1	5900855100069	
PS415-0200-0004	200	30	2,5	1,8	60	-	2x10/60	-	1	5900855100076	
PS415-0200-0001	200	30	3,0	2,5	60	Cu	2x10/60	-	1	5900855100120	
PS415-0200-0006	200	32	2,2	1,6	100	-	-	-	1	5900855100083	
PS415-0216-0001	216	30	2,8	2,2	72	Cu	2x10/60	-	1	5900855100137	
PS415-0250-0009	250	30	2,2	1,6	100	-	-	-	1	5900855100090	
PS415-0250-0002	250	30	3,2	2,5	80	Cu	2x10/60	-	1	5900855100144	
PS415-0250-0006	250	32	2,2	1,6	100	-	-	-	1	5900855100106	
PS415-0300-0002	300	30	3,2	2,5	96	Cu	2x10/60	-	1	5900855100151	
PS415-0315-0003	315	30	3,2	2,5	96	Cu	2x10/60	-	1	5900855100168	
PS415-0330-0002	330	30	3,4	2,8	96	Cu	2x10/60	-	1	5900855100175	
PS415-0350-0002	350	30	3,2	2,5	108	Cu	2x10/60	-	1	5900855100182	
PS415-0350-0005	350	30	3,6	3,0	108	Cu	2x10/60	-	1	5900855100205	
PS415-0350-0001	350	32	3,2	2,5	108	Cu	-	-	1	5900855100274	
PS415-0380-0001	380	32	4,0	3,4	108	Cu	-	-	1	5900855100281	
PS415-0400-0002	400	30	4,0	3,4	96	Cu	2x10/60	-	1	5900855100298	
PS415-0400-0006	400	30	4,0	3,4	108	Cu	2x10/60	-	1	5900855100304	
PS415-0400-0003	400	30	4,0	3,4	120	Cu	2x10/60	-	1	5900855100311	
PS415-0450-0001	450	30	4,0	3,4	108	Cu	2x10/60	-	1	5900855100328	
PS415-0500-0043	500	30	4,8	3,6	144	Cu	2x9/66+2x11/63	-	1	5900855114776	
PS415-0500-0001	500	30	4,0	3,4	160	Cu	2x10/60	-	1	5900855100335	
PS415-0500-0003	500	30	4,2	3,6	120	Cu	2x10/60	-	1	5900855100342	
PS415-0600-0001	600	30	4,4	3,8	160	Cu	2x10/60	-	1	5900855100526	

Примечания: d_o – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий W – понижение шума шпунтами из меди Cu.

PS415

ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ ALUEX +5°

для резки алюминиевых профилей и синтетических материалов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- очень высокая точность изготовления диска, специально подобранная напайка из твердого сплава, а также соответствующий профиль зубьев GA (-5°) (трапециевидно-прямой), гарантирующий долгую износоустойчивость пилы, очень хорошее качество резки
- широкие возможности по заточке спекаемого карбида кремния позволяют решать возникающие проблемы, а также соответствовать качественным требованиям
- пилы с пониженным уровнем шума

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются для резки профилей из алюминиевых сплавов с толщиной стенки не больше, чем 5 мм, а также резки профилей ПВХ
- во время работы необходим правильный прижим обрабатываемого материала

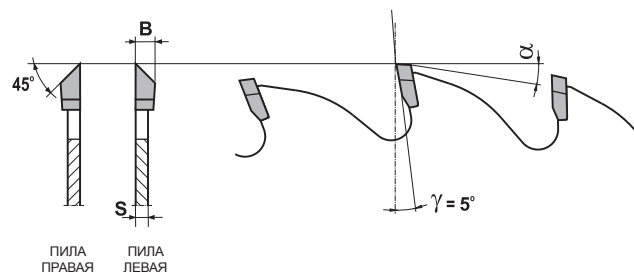
ИНДЕКС									
	мм	мм	мм	мм	1 2 3...		$i \times d_p / d_p$	шт.	
PS415-0160-0003	160	20	2,5	1,8	56	-	-	1	5900855100250
PS415-0160-0001	160	30	2,5	1,8	56	-	-	1	5900855100236
PS415-0180-0001	180	30	2,5	1,8	54	-	-	1	5900855100052
PS415-0180-0002	180	30	3,0	2,5	54	Cu	-	1	5900855100359
PS415-0200-0003	200	30	2,5	1,8	60	-	2x10/60	1	5900855100366
PS415-0200-0002	200	30	3,0	2,5	60	Cu	2x10/60	1	5900855100373
PS415-0250-0001	250	30	3,2	2,5	80	Cu	2x10/60	1	5900855100380
PS415-0260-0001	260	30	2,5	2,0	100	Cu	-	1	5900855100397
PS415-0300-0001	300	30	3,2	2,5	96	Cu	2x10/60	1	5900855100403
PS415-0315-0002	315	30	3,2	2,5	96	Cu	2x10/60	1	5900855100410
PS415-0330-0001	330	30	3,2	2,5	96	Cu	2x10/60	1	5900855100427
PS415-0350-0009	350	30	3,2	2,5	78	Cu	2x10/60	1	5900855100434
PS415-0350-0003	350	30	3,2	2,5	108	Cu	2x10/60	1	5900855100441
PS415-0350-0004	350	30	3,6	3,0	108	Cu	2x10/60	1	5900855100458
PS415-0400-0007	400	30	4,0	3,4	96	Cu	2x10/60	1	5900855131056
PS415-0400-0001	400	30	4,0	3,4	108	Cu	2x10/60	1	5900855100465
PS415-0400-0004	400	30	4,0	3,4	120	Cu	2x10/60	1	5900855100472
PS415-0450-0002	450	30	3,7	3,0	120	Cu	2x10/60	1	5900855100489
PS415-0500-0016	500	30	5,0	3,9	72	Cu	2x8/42	1	5900855100502
PS415-0500-0127	500	30	4,8	3,6	144	Cu	2x9/66+2x11/63	1	5900855125314
PS415-0500-0002	500	30	4,0	3,4	160	Cu	2x10/60	1	5900855100496
PS415-0550-0002	550	30	4,4	3,2	160	Cu	-	1	5900855100519

Примечания: d_c – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий W – понижение шума шпунтами из меди Cu.

PS900

ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ

для фазирования штапиков



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- пилы со специальной геометрией реза и углом подачи 5 градусов
- широкие возможности по заточке напайки из твердого сплава позволяют разрешить проблемы резки и удовлетворить все качественные требования

ПРИМЕНЕНИЕ:

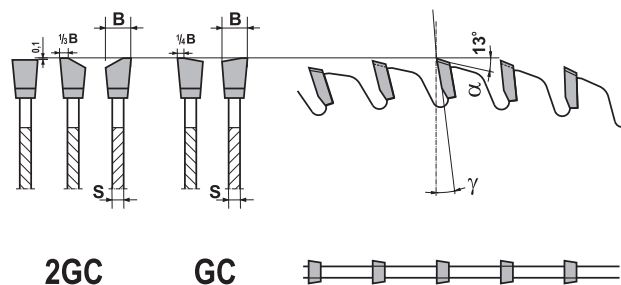
- пилы применяются для фазирования штапиков из алюминия и ПВХ, применяемых в производстве дверной и оконной столлярки
- работают в комбинации с основными пилами: PS415-0200-0008, PS415-0200-0006, PS415-0230-0001, PS415-0230-0002, PS415-0250-0009, PS415-0250-0006, PS415-0260-0001

ИНДЕКС						геометрия		
	мм	мм	мм	мм	1 2 3...		шт.	
PS900-0103-0003	103	32	2,2	1,6	36	левая пила	1	5900855044257
PS900-0103-0004	103	32	2,2	1,6	36	правая пила	1	5900855044264

PS810

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ STEEL-TECH

для резки стальных профилей



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- пилы STEEL-TECH имеют специальные напайки из твердого сплава и используются для резки стали
- специально разработанная геометрия резца позволяет получить очень большую точность резки и продлить срок службы инструмента
- соответствующим образом изготовлен диск, который обеспечивает во время работы большую твердость пилы.

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для резки профилей из холоднокатанной стали с толщиной стенки < 3 мм: с диапазоном диаметров пил Ø160 – Ø500 мм
- возможность резки слоистых плит (наполненных полиуретановой пеной, пенопластом): с диапазоном диаметров пил Ø250 – Ø400 мм
- применяются на таких станках, как: Jerson, Makita, Ridgid, DeBALT

ИНДЕКС						геометрия			
	мм	мм	мм	мм				шт.	
PS810-0250-0004	250	30	3,2	2,5	80	GC	5	1	5900855034555
PS810-0260-0001	260	30	2,5	2,0	100	GC	5	1	5900855034586
PS810-0305-0005	305	25,4	2,4	1,8	80	GC	10	1	5900855034647
PS810-0355-0007	355	25,4	2,2	1,8	90	2GC	10	1	5900855062220
PS810-0355-0004	355	35	3,2	2,5	54	GC	10	1	5900855034715

ТИП ЗУБЬЕВ ОТРЕЗНЫХ ФРЕЗ:

НАИМЕНОВАНИЕ	ЧЕРТЕЖ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	УГОЛ γ ДЛЯ ТИПА ИНСТРУМЕНТА		
			N $\pm 2^\circ$	H $\pm 2^\circ$	D $\pm 2^\circ$
треугольный зуб		A	5°	0°	10°
треугольный зуб с переменными фазами		Aw	5°	0°	10°
дугобразный зуб		B	15°	8°	25°
дугобразный зуб с переменными фазами		Bw	15° 18°*	8°	25°
дугобразный зуб с режущим выбирающим зубом		C	18°	8°	25°
дугобразный зуб с распределителем стружки		Bf	18°	8°	25°

Примечания: стандартное изготовление отрезных * – фрез для распиловочных станков

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СООТВЕТСТВУЮЩИХ ОТРЕЗНЫХ ФРЕЗ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА:

материал	тип инструмента	материал	тип инструмента	
Мягкая сталь	Rm для 500 МПа	N, (W)	хрупкие сплавы меди	N, (H)
сталь средней твердости	Rm для 800 МПа	N	цинковые сплавы	W, (N)
твердая эластичная сталь	Rm для 1000 МПа	N, (H)	мягкие алюминиевые сплавы	W
твердая эластичная сталь	Rm для 1300 МПа	H	алюминиевые сплавы средней твердости	N, (W)
стальной сплав		N, (H)	закаленные алюминиевые сплавы, малая скорость резки	N
серый чугун	Rm для 180 kg/мм ²	N	закаленных алюминиевых сплавов, большая скорость резки	W
серый чугун	HB свыше 180 kg/мм ²	N, (H)	сплава магния	N, (W)
эластичный чугун		N	бесшлюные синтетические материалы	N, (W)
медь, мягкие сплавы меди		W, (N)	слоистые синтетические материалы	W

Примечания:
N – тип инструмента для строительной конструкционной стали, мягкого чугуна, средне твердых цветных металлов
H – тип инструмента в основном для твердых высокоустойчивых материалов
W – тип инструмента для мягких и эластичных материалов

Комментарии:
Тип инструмента, который не указан в скобках, рекомендуется особо.
Инструмент – фреза с зубьями, обозначенными в скобках может использоваться для обработки указанных в таблице материалов только в особых случаях.

СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ (в обор./мин.):

стабильный материал	нержавеющая сталь	сталь свыше 1000 N/мм ²	постоянная N/мм ²									
			чугун	700 ± 800	550 ± 650	450 ± 500	эбонит	трубы сваренные	трубы без шва	медь	латунь	легкие алюминиевые сплавы
γ	8°-10°	12°-15°	15°-20°	18°-20°	20°-22°	23°-26°	0°	18°-20°	20°-22°	20°-30°	2°-5°	25°-35°
α	6°-8°	6°-8°	6°-8°	6°-8°	6°-8°	8°-10°	12°	6°-8°	6°-8°	8°-10°	5°-7°	10°-12°
20	318	637	637	796	796	955	955	955	1114	2387	3183	6366
25	255	509	509	637	637	764	764	764	891	1910	2546	5096
32	199	398	398	497	497	597	597	597	696	1492	1989	3979
40	159	318	318	398	398	477	477	477	557	1194	1592	3183
50	127	255	255	318	318	382	382	382	446	955	1273	2546
63	101	202	202	253	253	303	303	303	354	758	1011	2021
80	80	159	159	199	199	239	239	239	279	597	796	1592
100	64	127	127	159	159	191	191	191	223	477	637	1273
125	51	102	102	127	127	153	153	153	178	382	509	1019
160	40	80	80	99	99	119	119	119	139	298	398	796
200	32	64	64	80	80	95	95	95	111	239	318	637
250	25	51	51	64	64	76	76	76	89	191	255	509
315	20	40	40	51	51	61	61	61	71	152	202	404

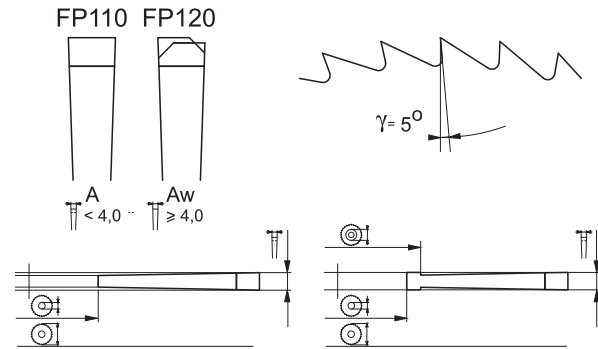
Рекомендации для достижения высокой производительности резки отрезными фрезами общего назначения:

1. Соответствующая заточка способствует достижению необходимого угла нажима γ и приложения α
2. Подбор нужного шага зубьев для поперечной распиловки и вида обрабатываемого материала.
3. Соответствующий подбор скорости резки, а также подачи.
4. Применение соответствующих охлаждающе-смазывающих средств.
5. Избегать возникновения нарости на поверхности фрез.

**FP110
FP120**

ОТРЕЗНЫЕ ФРЕЗЫ С ГЕОМЕТРИЕЙ РЕЗЦА А И Аw, УГОЛ НАЖИМА 5°

для резки металла



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- относительно большая разница между диаметром и их толщиной. Требуют особой заботы во время эксплуатации.
- производимые отрезные фрезы изготавливаются из высококачественной быстрорежущей стали HSS-SB7M на основе стандарта DIN 1836, DIN 1837, DIN 1838, DIN 1840, а также AS и BS
- для изготовления этих инструментов применяются самые современные методы, начиная от тепловой обработки, нарезки зубьев, шлифовальной обработки и, заканчивая химически-тепловой.
- все стандартные отрезные пилы имеют указанный в данных диаметр боковых поверхностей

ПРИМЕНЕНИЕ:

- разновидность зубьев типа А применяется для резки твердых материалов, а также нормальной конструкционной стали, серого чугуна и среднетвердых цветных металлов
- трехугольные зубы применяются для легкообрабатываемых материалов при небольшой переменной нагрузке и спокойных рабочих условиях
- трехугольные зубы типа А применяют для обработки тонкостенных элементов и малой глубины резки
- трехугольные зубы типа А и Аw применяются для нарезки пазов малой глубины
- угол распиловки зависит от вида обрабатываемого материала

ВНИМАНИЕ:

Если фреза работает в комплекте, просим указать, какое количество фрез закреплено на шпинделе. Эти фрезы изготавливаются по специальному заказу с сохранением одинакового диаметра.

ИНДЕКС						геометрия			
	мм	мм	мм	мм	мм		шт.		
FP110-0020-0001	20	5	0,50	48	A	—	5	5900855008112	
FP110-0020-0009	20	5	0,60	48	A	—	5	5900855056571	
FP110-0020-0003	20	5	0,80	48	A	—	5	5900855008136	
FP110-0025-0025	25	8	0,50	48	A	—	5	5900855102131	
FP110-0025-0010	25	8	0,50	64	A	—	5	5900855055727	
FP110-0025-0023	25	8	0,60	48	A	—	5	5900855093330	
FP110-0025-0014	25	8	0,60	64	A	—	5	5900855093767	
FP110-0025-0011	25	8	0,80	48	A	—	5	5900855056182	
FP110-0025-0024	25	8	0,80	64	A	—	5	5900855093583	
FP110-0025-0008	25	8	1,00	48	A	—	5	5900855045735	
FP110-0032-0015	32	8	0,25	100	A	—	5	5900855049511	
FP110-0032-0011	32	8	0,50	64	A	—	5	5900855043984	
FP110-0032-0019	32	8	0,60	64	A	—	5	5900855093781	
FP110-0032-0009	32	8	0,80	64	A	—	5	5900855008310	
FP110-0032-0005	32	8	1,60	48	A	—	5	5900855008273	
FP110-0040-0002	40	10	0,30	100	A	—	5	5900855008358	
FP110-0040-0015	40	10	0,40	100	A	—	5	5900855044745	
FP110-0040-0012	40	10	1,00	64	A	—	5	5900855008457	
FP110-0050-0014	50	13	0,25	128	A	—	5	5900855093798	
FP110-0050-0008	50	13	0,30	128	A	—	5	5900855008549	
FP110-0050-0010	50	13	0,40	100	A	—	5	5900855008563	
FP110-0050-0005	50	13	0,50	100	A	—	5	5900855008518	
FP110-0050-0007	50	13	0,60	100	A	—	5	5900855008532	
FP110-0050-0002	50	13	0,80	80	A	—	5	5900855008488	
FP110-0050-0001	50	13	1,00	80	A	—	5	5900855008471	
FP110-0050-0006	50	13	2,00	64	A	—	2	5900855008525	
FP110-0063-0015	63	16	0,25	160	A	—	2	5900855008716	
FP110-0063-0023	63	16	0,30	128	A	—	2	5900855008792	
FP110-0063-0031	63	16	0,30	200	A	—	2	5900855093347	
FP110-0063-0003	63	16	0,50	128	A	—	2	5900855008594	
FP110-0063-0004	63	16	0,60	100	A	—	2	5900855008600	
FP110-0063-0005	63	16	0,80	100	A	—	2	5900855008617	
FP110-0063-0036	63	16	1,00	80	A	—	2	5900855098960	
FP110-0063-0006	63	16	1,00	100	A	—	2	5900855008624	
FP110-0063-0007	63	16	1,20	80	A	—	2	5900855008631	
FP110-0063-0032	63	16	1,20	100	A	—	2	5900855093354	
FP110-0063-0035	63	16	1,60	64	A	—	2	5900855096881	
FP110-0063-0008	63	16	1,60	80	A	—	2	5900855008648	
FP110-0063-0033	63	16	1,60	100	A	—	2	5900855093590	
FP110-0063-0009	63	16	2,00	80	A	—	2	5900855008655	
FP110-0063-0034	63	16	2,00	100	A	—	2	5900855093606	
FP110-0063-0011	63	16	3,00	64	A	—	2	5900855008679	
FP110-0080-0020	80	22	0,50	128	A	—	2	5900855008990	
FP110-0080-0017	80	22	0,60	128	A	—	2	5900855008969	
FP110-0080-0037	80	22	0,80	100	A	36	2	5900855093613	
FP110-0080-0022	80	22	0,80	128	A	36	2	5900855053532	
FP110-0080-0008	80	22	1,00	100	A	36	2	5900855008877	
FP110-0080-0038	80	22	1,00	128	A	36	2	5900855093620	
...	

**FP110
FP120**

ОТРЕЗНЫЕ ФРЕЗЫ С ГЕОМЕТРИЕЙ РЕЗЦА А И АВ, УГОЛ НАЖИМА 5°

для резки металла

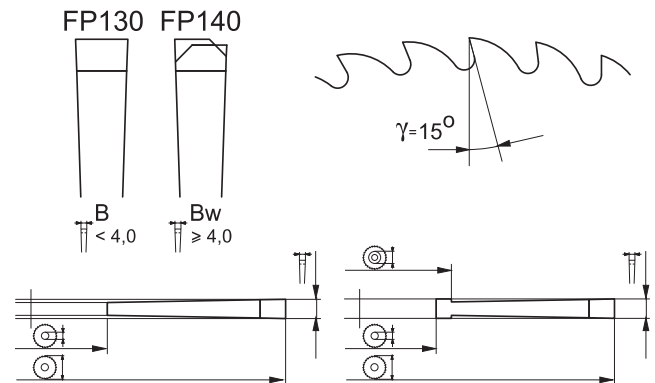


ИНДЕКС					геометрия			
	мм	мм	мм			мм	шт.	
FP110-0080-0009	80	22	1,20	100	A	36	2	5900855008884
FP110-0080-0039	80	22	1,20	128	A	36	2	5900855093637
FP110-0080-0036	80	22	1,60	80	A	36	2	5900855093361
FP110-0080-0010	80	22	1,60	100	A	36	2	5900855008891
FP110-0080-0040	80	22	1,60	128	A	36	2	5900855093644
FP110-0080-0011	80	22	2,00	80	A	36	2	5900855008907
FP110-0080-0018	80	22	2,50	80	A	36	2	5900855008976
FP110-0080-0012	80	22	3,00	80	A	36	2	5900855008914
FP110-0100-0019	100	22	0,50	300	A	-	2	5900855009188
FP110-0100-0003	100	22	0,60	160	A	-	2	5900855009027
FP110-0100-0015	100	22	0,80	128	A	40	2	5900855009140
FP110-0100-0041	100	22	1,00	100	A	40	2	5900855093651
FP110-0100-0014	100	22	1,00	128	A	40	2	5900855009133
FP110-0100-0044	100	22	1,20	100	A	40	2	5900855099868
FP110-0100-0004	100	22	1,20	128	A	40	2	5900855009034
FP110-0100-0005	100	22	1,60	100	A	40	2	5900855009041
FP110-0100-0042	100	22	1,60	128	A	40	2	5900855093668
FP110-0100-0046	100	22	2,00	80	A	40	1	5900855101127
FP110-0100-0006	100	22	2,00	100	A	40	1	5900855009058
FP110-0100-0027	100	22	2,50	100	A	40	1	5900855052542
FP110-0100-0007	100	22	3,00	80	A	40	1	5900855009065
FP110-0125-0020	125	22	0,60	160	A	-	2	5900855052320
FP110-0125-0040	125	22	0,80	128	A	40	2	5900855098847
FP110-0125-0001	125	22	0,80	160	A	40	2	5900855009201
FP110-0125-0036	125	22	1,00	128	A	40	2	5900855093675
FP110-0125-0037	125	22	1,00	160	A	40	2	5900855093682
FP110-0125-0038	125	22	1,20	128	A	40	2	5900855093699
FP110-0125-0035	125	22	1,60	128	A	40	2	5900855093378
FP110-0125-0010	125	22	2,00	128	A	40	1	5900855009294
FP110-0125-0017	125	22	2,50	100	A	40	1	5900855048859
FP110-0125-0039	125	22	3,00	100	A	40	1	5900855093705
FP110-0160-0002	160	32	1,00	160	A	63	1	5900855009331
FP110-0160-0005	160	32	1,20	160	A	63	1	5900855009362
FP110-0160-0017	160	32	1,60	128	A	63	1	5900855093712
FP110-0160-0011	160	32	1,60	160	A	63	1	5900855050357
FP110-0160-0009	160	32	2,00	128	A	63	1	5900855044813
FP110-0160-0010	160	32	2,50	128	A	63	1	5900855044820
FP110-0160-0007	160	32	3,00	128	A	63	1	5900855009386
FP110-0200-0001	200	32	1,00	200	A	63	1	5900855009409
FP110-0200-0015	200	32	1,20	160	A	63	1	5900855093729
FP110-0200-0003	200	32	1,60	160	A	63	1	5900855009423
FP110-0200-0004	200	32	2,00	160	A	63	1	5900855009430
FP110-0200-0006	200	32	2,50	160	A	63	1	5900855009454
FP110-0200-0007	200	32	3,00	128	A	63	1	5900855009461
FP110-0250-0009	250	32	1,60	160	A	63	1	5900855093736
FP110-0250-0001	250	32	2,00	200	A	63	1	5900855009478
FP110-0250-0008	250	32	2,50	160	A	63	1	5900855093804
FP110-0250-0002	250	32	3,00	160	A	63	1	5900855009485
FP110-0315-0002	315	40	2,50	200	A	80	1	5900855093811
FP120-0063-0003	63	16	4,00	64	АВ	-	1	5900855093828
FP120-0080-0003	80	22	4,00	64	АВ	36	1	5900855093835
FP120-0080-0004	80	22	5,00	64	АВ	36	1	5900855093842
FP120-0080-0005	80	22	6,00	64	АВ	36	1	5900855096942
FP120-0100-0001	100	22	4,00	80	АВ	40	1	5900855093859
FP120-0100-0004	100	22	4,00	100	АВ	40	1	5900855093385
FP120-0100-0002	100	22	5,00	80	АВ	40	1	5900855093866
FP120-0100-0003	100	22	6,00	64	АВ	40	1	5900855093873
FP120-0125-0001	125	22	4,00	100	АВ	40	1	5900855093880
FP120-0125-0002	125	22	5,00	80	АВ	40	1	5900855093897
FP120-0125-0003	125	22	6,00	80	АВ	40	1	5900855093903
FP120-0160-0001	160	32	4,00	100	АВ	63	1	5900855093910
FP120-0160-0002	160	32	5,00	100	АВ	63	1	5900855093927
FP120-0160-0003	160	32	6,00	100	АВ	63	1	5900855093934
FP120-0200-0001	200	32	4,00	128	АВ	63	1	5900855093941
FP120-0200-0002	200	32	5,00	128	АВ	63	1	5900855097659
FP120-0200-0004	200	32	6,00	100	АВ	63	1	5900855104654
FP120-0250-0001	250	32	4,00	160	АВ	63	1	5900855093958
FP120-0250-0002	250	32	5,00	128	АВ	63	1	5900855097673
FP120-0250-0003	250	32	6,00	128	АВ	63	1	5900855097680

FP130
FP140

ОТРЕЗНЫЕ ФРЕЗЫ С ГЕОМЕТРИЕЙ РЕЗЦА В И ВВ И УГЛЕ РАСПИЛОВКИ 15°

для резки металла



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- относительно большая разница между диаметром и их толщиной. Требуют особой заботы во время эксплуатации.
- производимые отрезные фрезы изготавливаются из высококачественной быстрорежущей стали HSS-SB7M на основе стандарта DIN 1836, DIN 1837, DIN 1838, DIN 1840, а также AS и BS
- для изготовления этих инструментов применяются самые современные методы, начиная от тепловой обработки, нарезки зубов, шлифовальной обработки и, заканчивая химически-тепловой.
- все стандартные отрезные пилы имеют указанный в данных диаметр боковых поверхностей

ПРИМЕНЕНИЕ:

- тип зубов В с дугообразным гребнем зуба применяется для обработки материалов плохо поддающихся распилу, с разницей нагрузок и силой резки
- тип В применяется для резки мягких и эластичных материалов
- тип В применяют при большой глубине резки, для обработки полных и толстостенных элементов
- тип В и Вw применяется также для нарезки глубоких пазов
- угол распиловки зависит от вида обрабатываемого материала

ВНИМАНИЕ:

Если фреза работает в комплекте, просим указать, какое количество фрез закреплено на шпинделе. Эти фрезы изготавливаются по специальному заказу с сохранением одинакового диаметра.

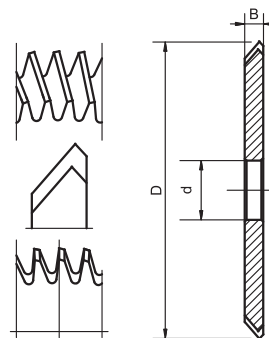
ИНДЕКС					геометрия			
	мм	мм	мм			мм	шт.	
FP130-0063-0003	63	16	0,80	48	В	—	2	5900855009614
FP130-0063-0016	63	16	1,00	24	В	—	2	5900855093392
FP130-0063-0004	63	16	1,00	48	В	—	2	5900855009621
FP130-0063-0017	63	16	1,20	48	В	—	2	5900855093408
FP130-0080-0008	80	22	1,00	48	В	36	2	5900855009782
FP130-0080-0025	80	22	1,00	64	В	36	2	5900855093415
FP130-0080-0026	80	22	1,20	48	В	36	2	5900855093422
FP130-0080-0027	80	22	1,20	64	В	36	2	5900855093439
FP130-0080-0028	80	22	1,60	48	В	36	2	5900855093446
FP130-0100-0002	100	22	1,00	64	В	40	2	5900855009843
FP130-0100-0013	100	22	1,20	64	В	40	2	5900855053556
FP130-0100-0003	100	22	1,60	48	В	40	2	5900855009850
FP130-0100-0024	100	22	1,60	64	В	40	2	5900855099875
FP130-0100-0023	100	22	2,00	48	В	40	1	5900855093453
FP130-0100-0008	100	22	2,00	64	В	40	1	5900855009904
FP130-0100-0018	100	22	2,50	48	В	40	1	5900855097956
FP130-0100-0014	100	22	3,00	40	В	40	1	5900855053563
FP130-0125-0026	125	22	1,00	64	В	40	2	5900855100984
FP130-0125-0002	125	22	1,00	80	В	40	2	5900855009935
FP130-0125-0003	125	22	1,20	64	В	40	2	5900855009942
FP130-0125-0030	125	22	1,60	64	В	50	2	5900855093460
FP130-0125-0025	125	22	2,00	64	В	40	1	5900855093477
FP130-0125-0004	125	22	3,00	48	В	40	1	5900855009959
FP130-0160-0018	160	32	1,60	80	В	63	1	5900855093965
FP130-0160-0003	160	32	2,00	64	В	63	1	5900855010030
FP130-0160-0004	160	32	2,50	64	В	63	1	5900855010047
FP130-0160-0007	160	32	3,00	64	В	63	1	5900855010078
FP130-0200-0002	200	32	2,00	80	В	63	1	5900855010108
FP130-0200-0003	200	32	3,00	64	В	63	1	5900855010115
FP140-0100-0001	100	22	4,00	40	Вв	40	1	5900855096898
FP140-0100-0002	100	22	5,00	40	Вв	40	1	5900855098144
FP140-0125-0002	125	22	4,00	48	Вв	40	1	5900855093972
FP140-0125-0003	125	22	5,00	40	Вв	40	1	5900855098175
FP140-0125-0001	125	22	6,00	40	Вв	40	1	5900855098168
FP140-0160-0003	160	32	4,00	48	Вв	63	1	5900855093989
FP140-0160-0002	160	32	6,00	48	Вв	63	1	5900855098182
FP140-0200-0001	200	32	4,00	64	Вв	63	1	5900855094009
FP140-0250-0001	250	32	4,00	80	Вв	63	1	5900855098212
FP140-0250-0002	250	32	5,00	64	Вв	63	1	5900855098229

FP615

ДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ

для копирования ключей

HSSE



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- применяется быстрорежущая сталь M35 с 5% содержанием кобальта, которая обеспечивает длительный срок службы, точность шлифовальной обработки и гарантирует высокое качество фрезерования

ПРИМЕНЕНИЕ:

- фрезы находят применение в большинстве станков копирующих ключи типа „YALE“

ИНДЕКС						
	MM	MM	MM	1 2 3...	шт.	
FP615-0080-0001	80	16	5	110	1	5900855120586

Информация: оказываем услуги по заточке фрез GLOBUS и фрез для ключей других фирм.

FP600

ДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ

для резки штапиков

HSS



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- все стандартно изготовленные фрезы для распиловочных станков производятся из быстрорежущей стали HSS-SB7M
- в случае необходимости продления срока службы фрез, снижения коэффициента резки, применения фрез для труднорежущих материалов, а также увеличения параметров обработки существует возможность использования пассивирования или покрытия фрез оболочкой: TiN, TiCN, TiAlN
- фрезы изготавливаются по индивидуальному заказу

ПРИМЕНЕНИЕ:

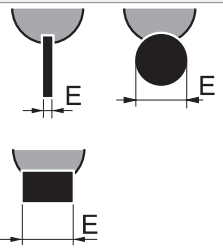
- фрезы применяются для резки штапиков с таких материалов как сталь, алюминий или ПВХ

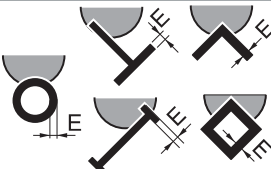
ИНДЕКС						покрытие фрезы		
	MM	MM	MM	Φ x d_o/d_b	1 2 3...		шт.	
FP600-0200-0001	200	32	0,50/1,00	1x7, 1/55	350	TiCN	1	5900855129114

Примечания: d_o – диаметр поводковых отверстий d_b – диаметр делительной окружности отверстий ○ – по заказу.


Шаг зубьев, ориентировочная скорость резки отрезных фрез для распиловочных станков, а также приблизительные величины подачи, образуют ниже указанную таблицу.

ШАГ ЗУБЬЕВ:

цельный материал	E	номинальная							
		3	4	5	6	8	10	12	14
	4	●							
	6	●	○						
	8	●	○	○					
	10		●	○	○				
	15		●	○	○	○	○		
	20			○	○	○	○	○	
	30				○	○	○	○	○
	40					○	○	○	○
	60						○	○	○
	80							○	○
100								○	

профиль	E	номинальная				
		3	4	5	6	8
	1	●				
	1,5	●				
	2		●			
	3		○	●	○	
	4			○	○	○
	5				○	○
	6					○
	8					○

ПАРАМЕТРЫ РЕЗКИ:

вид распиловочного материала			подача (мм/мин)
	10°	6°	
нержавеющие стали	10°	6°	30 ÷ 150
сталь 1000 N/мм ²	10°	6°	35 ÷ 160
сталь 750 N/мм ²	15°	6°	60 ÷ 350
сталь 500 N/мм ²	18°	8°	60 ÷ 350
чугун	10°	6°	75 ÷ 350
медь, бронза	20°	8°	500 ÷ 2000
латунь	8°	6°	700 ÷ 4000
алюминий, легкие сплавы	25°	10°	2800 ÷ 8500

ОБОРОТЫ ШПИНДЕЛЯ:

вид распиловочного материала	диаметр фрезы								
	Ø200	Ø225	Ø250	Ø275	Ø300	Ø315	Ø350	Ø370	Ø400
нержавеющие стали	15 ÷ 35	15 ÷ 30	15 ÷ 25	10 ÷ 25	10 ÷ 20	10 ÷ 20	10 ÷ 20	10 ÷ 20	5 ÷ 15
сталь 1000 N/мм ²	25 ÷ 40	20 ÷ 35	20 ÷ 30	15 ÷ 30	15 ÷ 25	15 ÷ 25	15 ÷ 25	15 ÷ 25	10 ÷ 20
сталь 750 N/мм ²	30 ÷ 65	30 ÷ 60	25 ÷ 50	25 ÷ 45	20 ÷ 45	20 ÷ 40	20 ÷ 35	20 ÷ 35	15 ÷ 30
сталь 500 N/мм ²	45 ÷ 80	45 ÷ 70	40 ÷ 65	35 ÷ 60	30 ÷ 55	30 ÷ 50	25 ÷ 45	25 ÷ 45	20 ÷ 40
чугун	45 ÷ 80	45 ÷ 70	40 ÷ 65	35 ÷ 60	30 ÷ 55	30 ÷ 50	25 ÷ 45	25 ÷ 45	20 ÷ 40
медь, бронза	320 ÷ 480	300 ÷ 430	250 ÷ 380	230 ÷ 350	210 ÷ 320	200 ÷ 300	180 ÷ 270	170 ÷ 260	160 ÷ 240
латунь	680 ÷ 950	550 ÷ 850	500 ÷ 770	450 ÷ 700	430 ÷ 640	400 ÷ 600	350 ÷ 550	350 ÷ 520	300 ÷ 480
алюминий, легкие сплавы	950 ÷ 1500	850 ÷ 1250	750 ÷ 1100	700 ÷ 1050	650 ÷ 950	600 ÷ 900	550 ÷ 820	520 ÷ 770	470 ÷ 720

ТИП СТАНКА И ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ФРЕЗЫ:

тип станка	наружный диаметр (мм)	диаметры отверстий (мм)	тип и диаметр поводковых отверстий (мм)
ADIGE SALA	200 – 250	32	4/9/50
	275 – 315	32	2/11/63
	350	40	4/12/64
BAIER	400 – 425	50	4/15/80
	175 – 250	32	–
BEWO	200 – 300	32	2/8/45 + 2/11/63
	315 – 350	40	2/8/55 + 4/12/63
BIMакс	100 – 300	32	2/8/45
BONAK	250 – 350	40	2/8/55 + 4/12/64
	250	32	2/8/45 + 2/11/63
	300	38	2/9/55
	300 – 400	40	2/8/55 + 4/12/64
BROBO WALDON	500	40	2/8/55 + 4/12/64 + 2/12/80
	400 – 425	40	4/11/63
	400 – 425	50	4/15/80
CONNI	250 – 500	40	2/8/55 + 4/12/64 + 2/12/80
DALLY	160 – 300	25,4	–
DEMURGER	200 -250	32	2/8/45 + 2/11/63
	225 – 350	40	2/8/55 + 4/12/64
DONG JIN	300 – 370	40	2/8/55 + 4/12/64
DORINGER	315 – 350	40	2/12/64
	210 – 225	40	2/8/55
	250 – 350	40	2/8/55 + 4/12/64
	370 – 450	40	2/12/64 + 2/15/80
EISELE	500	40	2/12/80 + 2/15/100
	130 – 160	32	1/9/50 + 1/9/60
EUBAMA	250	32	4/9/50
EXACTCUT	225 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
FABRIS	225 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
FEMI	250 – 275	32	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63
	300 – 400	32	4/11/63
	360	40	2/11/63 + 3/11/65
FONG-HO	250 – 350	40	4/11/63
	350	50	4/15/80
	500	50	4/18/100
GERNETTI	225	32	2/8/45
	225 – 275	40	2/8/55
	300 – 450	40	2/8/55 + 4/12/64
HAEBERLE	200 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
	425	50	4/15/80
IBP PEDRAZZOLI	250 – 370	32	2/8/45 + 2/11/63
	315 – 350	40	2/8/55 + 4/12/64
IMET	225 – 250	32	–
	350 – 370	50	4/15/80
KALTENBACH	250 – 315	32	4/9/50
	350 – 425	50	4/15/80
KASTO	250 – 315	32	2/8/45 + 2/11/63
KENTAI	250	32	2/9/50 + 2/8/45
KOSOKU	275 – 380	45	4/11/66
	300	32	2/9/50
MAC	370 – 450	40	4/11/63
	225 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
MACC	350 – 450	40	2/8/55 + 4/12/64
MACO	350 – 425	50	4/15/80
MAIR	300 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
	300 – 350	40	2/8/55 + 4/12/64
MEP	225 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
METORA	250 – 350	32	2/11/80
Пмм MERCURY	300 – 350	32	–
	300	32	2/8/45
	400	40	4/12/64
	400	50	4/15/80
	450 – 550	90	3/13/160
MTM	550	80	3/13/160

ТИП СТАНКА И ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ФРЕЗЫ:

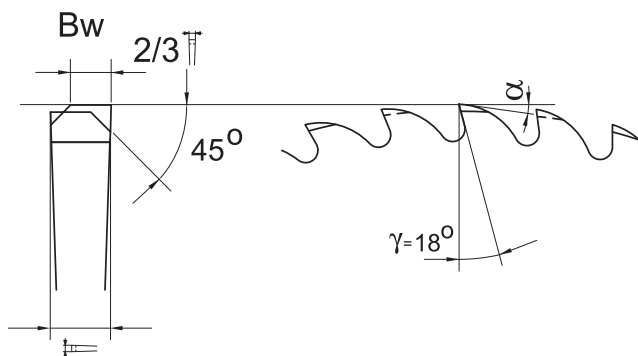
тип станка	наружный диаметр (мм)	диаметры отверстий (мм)	тип и диаметр поводковых отверстий (мм)
OMES	250 – 300	32	2/8/45 + 2/11/63
OMP	250 – 370	32	2/8/45 + 2/11/63
	400 – 525	50	4/15/80
OTO MILLS	500	50	4/15/80
	550	140	4/20/170
PFIFFNER / HYDROMAT	160 – 250	32	1/9/50 + 1/9/60
	160 – 250	40	2/8/55
RATTUNDE	400	50	4/15/80
RAYGOR	225 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
	300	38	2/9/55
	250 – 370	40	2/8/55 + 4/12/64
RGA	225 – 275	25,4	–
	250 – 370	40	2/8/55 + 4/12/64
ROBEJO	250 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
ROHBI	175 – 300	32	2/8/45 + 2/11/63
RSA	315	40	4/13/63
	225	32	2/8/45 + 2/11/63
RURACK OTTO	250 – 315	32	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/84
	370	40	4/12/64 + 2/15/80
	300 – 350	40	2/8/55 + 4/12/64
SCOTCHMAN INDUSTRIES	250 – 300	32	2/8/45 + 2/11/63
	275 – 400	40	2/8/55 + 4/12/64
SIMEC	200 – 350	32	2/8/45 + 4/11/63
SINICO	350	32	2/8/45 + 2/11/63
SOCO	250 – 350	32	2/11/63
STARTRITE	250 – 315	32	2/9/56 + 2/12/64 + 2/11/80
STAYER	225 – 350	32	–
THOMAS	225 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
	315 – 350	32	2/11/63 + 2/12/75
TOMET	200 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
TRENJAEGER	250	32	2/9/50
	250 – 315	40	4/11/63
	315 – 450	50	4/14/85
TSUNE	250 – 275	32	2/8/45 + 2/11/63
	420	50	4/15/80
ULMIA	160 – 300	32	–
	250 – 400	40	4/11/63
VAI SEUTHE	560	80	4/23/120
VIEMME	250 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
VOUCHER	275	35	2/13,5/57,2
WAGNER	200 – 315	32	4/9/50
	350	50	4/14/80
WAHLEN	250 – 400	40	2/8/55 + 2/11/63
WEIDMANN	210 – 275	32	2/8/45 + 2/11/63
WINTER	250 – 315	40	2/8/55 + 4/12/64
WUNSCH	210 – 250	32	2/8/45
	210 – 400	40	2/8/55 + 4/12/64

FP220

ДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ

для распиловочных станков

HSS



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- все стандартно изготовленные фрезы для распиловочных станков производятся из быстрорежущей стали HSS-SB7M
- характерным элементом являются поводковые отверстия с диаметрами, количеством и расположением, зависящим от применяемого распиловочного станка
- в случае необходимости продления срока службы фрезы, снижения коэффициента распила, применения фрез для резки труднорежущихся материалов, а также увеличения параметров обработки существует возможность использования пассивирования или покрытия фрез: TiN, TiCN, TiALN
- по специальному заказу есть возможность изготовления фрез из стали с 5% содержанием кобальта, который значительно продлевает срок службы фрезы

ПРИМЕНЕНИЕ:

- специальная геометрия зубьев: дугообразные зубы (попеременно наклонные)
- зубья ВВ являются универсальным дополнением применяемым для распиловки полных материалов и профилей
- величина шага зубьев зависит от толщины пиловочного материала
- угол распиловки зависит от вида распиловочного материала
- с целью продления срока службы режущих кромок зубьев, необходим является применение охлаждающе-смазывающих жидкостей

Для резки элементов: стальных – углеродная сталь и сплавы, чугуновых – серый чугун, литой и сплавы, стальных, алюминиевых, латунных, бронзы и меди, предлагаем применять общедоступные средства: Ekobiocol AK или Ekobiocol Special.

Рекомендуется применять водный раствор этих средств с концентрацией 3-10%

ИНДЕКС								
	мм	мм	мм		мм	il x d _o /d _p	шт.	
FP220-0200-0001	200	32	2,00	200	80	Тип „F” 2 x 8,5/45 и 2 x 11/63	1	5900855010313
FP220-0225-0002	225	32	2,00	180	80	Тип „F” 2 x 8,5/45 и 2 x 11/63	1	5900855010351
FP220-0225-0001	225	32	2,00	220	80	Тип „F” 2 x 8,5/45 и 2 x 11/63	1	5900855010344
FP220-0250-0001	250	32	2,00	200	80	Тип „F” 2 x 8,5/45 и 2 x 11/63	1	5900855010405
FP220-0250-0002	250	32	2,50	200	80	Тип „F” 2 x 8,5/45 и 2 x 11/63	1	5900855010412
FP220-0250-0011	250	40	2,00	200	80	Тип „H” 2 x 8,5/55 и 4 x 12/64	1	5900855010504
FP220-0275-0001	275	32	2,00	220	100	Тип „F” 2 x 8,5/45 и 2 x 11/63	1	5900855010566
FP220-0275-0015	275	32	2,50	200	100	Тип „F” 2 x 8,5/45 и 2 x 11/63	1	5900855010702
FP220-0275-0007	275	32	2,50	220	100	Тип „F” 2 x 8,5/45 и 2 x 11/63	1	5900855010627
FP220-0275-0004	275	40	2,50	140	100	Тип „H” 2 x 8,5/55 и 4 x 12/64	1	5900855010597
FP220-0275-0005	275	40	2,50	200	100	Тип „H” 2 x 8,5/55 и 4 x 12/64	1	5900855010603
FP220-0275-0006	275	40	2,50	200	100	Тип „U” 4 x 10,5/63	1	5900855010610
FP220-0300-0007	300	32	2,50	180	100	Тип „F” 2 x 8,5/45 и 2 x 11/63	1	5900855052955
FP220-0315-0001	315	32	2,50	220	100	Тип „F” 2 x 8,5/45 и 2 x 11/63	1	5900855010825
FP220-0315-0002	315	40	3,00	200	100	Тип „U” 4 x 10,5/63	1	5900855010832

Примечания: d_o – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий.
 Информация: по заказу изготавливаются фрезы для распиловочных станков с геометрией реза С и Вf.
 ■ зубья С применяются при резке цельных материалов
 ■ зубья Вf должны применяться для резки тонкостенных труб и профилей

FP

ДИСКОВЫЕ ПАССИВИРОВАННЫЕ ФРЕЗЫ – ПОД ЗАКАЗ

для распиловочных станков



HSS



ИНДЕКС					
	ММ	ММ	ММ		
-	225	32	2,0	Тип „С” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 и 2 x 12/64	Зубы под заказ
-	250	32	2,0	Тип „С” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 и 2 x 12/64	Зубы под заказ
-	275	32	2,0	Тип „С” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 и 2 x 12/64	Зубы под заказ
-	275	32	2,5	Тип „С” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 и 2 x 12/64	Зубы под заказ
-	275	40	2,5	Тип „Н” 2 x 8,5/55 и 4 x 12/64	Зубы под заказ
-	315	32	2,5	Тип „С” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 и 2 x 12/64	Зубы под заказ
-	315	40	2,5	Тип „Н” 2 x 8,5/55 и 4 x 12/64	Зубы под заказ
-	350	32	3,0	Тип „С” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 и 2 x 12/64	Зубы под заказ
-	350	40	3,0	Тип „С” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 и 2 x 12/64	Зубы под заказ
-	400	50	3,0	Тип „S” 4 x 15/80 и 4 x 14/85	Зубы под заказ

FP

ДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ TiN – ПОД ЗАКАЗ

для распиловочных станков








HSS



ИНДЕКС					
	ММ	ММ	ММ		
-	225	32	2,0	Тип „С” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 и 2 x 12/64	Зубы под заказ
-	250	32	2,0	Тип „С” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 и 2 x 12/64	Зубы под заказ
-	275	32	2,0	Тип „С” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 и 2 x 12/64	Зубы под заказ
-	275	32	2,5	Тип „С” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 и 2 x 12/64	Зубы под заказ
-	275	40	2,5	Тип „Н” 2 x 8,5/55 и 4 x 12/64	Зубы под заказ
-	315	32	2,5	Тип „С” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 и 2 x 12/64	Зубы под заказ
-	315	40	2,5	Тип „Н” 2 x 8,5/55 и 4 x 12/64	Зубы под заказ
-	350	32	3,0	Тип „С” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 и 2 x 12/64	Зубы под заказ
-	350	40	3,0	Тип „С” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 и 2 x 12/64	Зубы под заказ
-	400	50	3,0	Тип „S” 4 x 15/80 и 4 x 14/85	Зубы под заказ



Количество зубьев и связанный с этим шаг, зависит от толщины и формата пиловочного материала и является основным фактором хорошей работы оборудования и режущих инструментов. Эта основная зависимость является решающей при выборе пилы и указана в таблице.

ШАГ ЗУБЬЕВ:

D (мм)	легкие металлы, медь, конструкционные строительные стали	чугун, пружинистые стали, инструментальные быстрорежущие стали	все виды режущихся материалов		
					
	максимальный шаг				
20	8,0	6,5	5,5	5,0	4,0
30	10,5	8,0	6,5	6,0	4,5
40	12,5	9,5	7,5	7,0	5,0
50	14,5	11,0	8,5	7,5	5,5
60	16,5	12,0	9,5	8,0	6,0
70	18,0	13,0	10,5	8,5	6,3
80	19,5	14,0	11,0	9,0	6,5
90	21,0	15,0	11,5	9,5	6,8
100	22,5	16,0	12,0	10,0	7,0
125	26,0	18,5	13,5	11,0	7,5
150	29,5	20,5	15,0	12,0	8,0
175	32,5	22,5	16,5	12,5	8,5
200	35,5	24,0	17,5	13,0	9,0
250	40,5	27,0	19,5	14,0	9,5
300	45,5	30,0	21,5	15,0	10,0

Примечания: D – высота пиловочного материала.

ЗАВИСИМОСТЬ СКОРОСТИ РЕЗКИ, А ТАКЖЕ ПОДАЧИ НА ЗУБ ОТ ВИДА ПИЛОВОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

материал	прочность N/мм ²			скорость резки (v) м/мин	подача (S _z) мм/зуб
сфероидальный чугун	600 ÷ 700	15°	6°	15 ÷ 20	0,18 ÷ 0,22
пружинистая сталь	1200 ÷ 1400	15°	6°	6 ÷ 10	0,10 ÷ 0,12
пружинистая сталь	1200 ÷ 1300	15°	6°	6 ÷ 10	0,12 ÷ 0,12
подшипниковая сталь	900 ÷ 1000	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15
нержавеющие и кислотоустойчивые стали	600 ÷ 800	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15
инструментальная сталь	600 ÷ 700	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15
инструментальная сталь	800 ÷ 900	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15
быстрорежущие стали	800 ÷ 900	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15

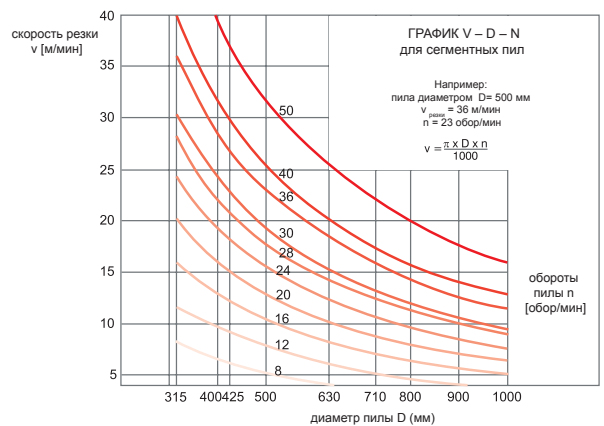
СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ, СКОРОСТЬ РЕЗКИ СЕГМЕНТНЫХ ПИЛ:

ВНИМАНИЕ:

Для скорости резки больше, чем 50 м/мин величины необходимо искать на графике для скорости в 10 раз меньше, оптимальный результат оборотов умножить на 10.

НАПРИМЕР:

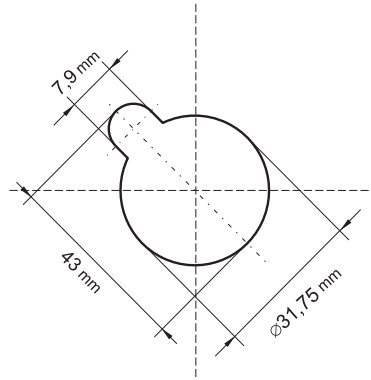
Имея скорость резки v = 300 м/мин, ищем на графике для 30 м/мин и напр.: Для пилы Ø500 мм находим n»19 обор/мин, умножаем на 10 и получаем для v = 300 м/мин и D = 500 мм n = 190 обор/мин.





PG010

ДИСКОВЫЕ СЕГМЕНТНЫЕ ПИЛЫ С ОКОШКОМ



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- пилы производятся на основе стандарта PN-M-58769:1988
- корпус изготовлен из инструментальной стали, а сегменты из быстрорежущей стали SB7M с твердостью рабочей части 62-64 HRC, которые соединяются с диском при помощи специальных заклепок
- отсоединение сегмента корпуса дает нам возможность его регенерации путем замены и перезаточки (в случае повреждения зубьев сегменте или сегментах)
- в стандартном исполнении все сегменты, устанавливаемые на пиле, имеют охлаждающие пазы (каждый зуб сегмента), которые обеспечивают хороший поток охлаждающе-смазывающей жидкости в месте стыка режущего резца с обрабатываемым материалом
- все основные отверстия для крепления пилы, а также поводковые отверстия – это стандартные крепления для станков

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для высокопроизводительной раскройки стальных изделий и изделий из цветных металлов
- угол распиловки стандартно составляет 15° – для углеродной стали

ИНДЕКС							
	MM	MM	MM			ШТ.	
PG010-0425-0001	425	31,75	5,00	4	18	1	5900855023788
PG010-0425-0002	425	31,75	5,00	6	18	1	5900855023795
PG010-0425-0003	425	31,75	5,00	8	18	1	5900855023801
PG010-0500-0004	500	31,75	5,50	4	18	1	5900855023856
PG010-0500-0001	500	31,75	5,50	6	18	1	5900855023825

PG020

ДИСКОВЫЕ СЕГМЕНТНЫЕ ОБЫЧНЫЕ ПИЛЫ



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- пилы производятся на основе стандарта PN-M-58769:1988
- корпус изготовлен из инструментальной стали, а сегменты из быстрорежущей стали SB7M с твердостью рабочей части 62-64 HRC, которые соединяются с диском при помощи специальных заклепок
- отсоединение сегмента корпуса дает нам возможность его регенерации путем замены и перезаточки (в случае повреждения зубьев сегменте или сегментах)
- в стандартном исполнении все сегменты, устанавливаемые на пиле, имеют охлаждающие пазы (каждый зуб сегмента), которые обеспечивают хороший поток охлаждающе-смазывающей жидкости в месте стыка режущего резца с обрабатываемым материалом
- все основные отверстия для крепления пилы, а также поводковые отверстия – это стандартные крепления для станков

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для высокопроизводительной раскройки стальных изделий и изделий из цветных металлов
- угол распиловки стандартно составляет 15° – для углеродной стали

ИНДЕКС								
	MM	MM	MM			il x d _p /d _p	ШТ.	
PG020-0315-0001	315	40	4,50	6	16	4 x 14/80	1	5900855023863
PG020-0400-0002	400	80	5,00	6	18	4 x 22,5/120	1	5900855023900
PG020-0500-0002	500	80	5,50	6	18	4 x 22,5/120	1	5900855023986
PG020-0630-0001	630	80	6,00	6	20	4 x 22,5/120	1	5900855024013
PG020-0710-0002	710	80	6,50	4	24	4 x 22,5/120	1	5900855024082
PG020-0710-0001	710	80	6,50	6	24	4 x 22,5/120	1	5900855024075

Примечания: d_c – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий.

PG100

ДИСКОВЫЕ СЕГМЕНТНЫЕ ПИЛЫ ОБЫЧНЫЕ



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- пилы производятся на основе стандарта DIN
- корпус изготовлен из инструментальной стали, а сегменты из быстрорежущей стали SB7M с твердостью рабочей части 62-64 HRC, которые соединяются с диском при помощи специальных заклепок
- отсоединение сегмента корпуса дает нам возможность его регенерации путем замены и перезаточки (в случае повреждения зубьев сегменте или сегментах)
- в стандартном исполнении все сегменты, устанавливаемые на пиле, имеют охлаждающие пазы (каждый зуб сегмента), которые обеспечивают хороший поток охлаждающе-смазывающей жидкости в месте стыка режущего реза с обрабатываемым материалом
- все основные отверстия для крепления пилы, а также поводковые отверстия – это стандартные крепления для станков в стандарте DIN

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для высокопроизводительной раскройке стальных изделий и изделий из цветных металлов
- угол распиловки стандартно составляет 15° – для углеродной стали

ИНДЕКС								
	мм	мм	мм			$i_l \times d_o/d_p$	шт.	
PG100-0400-0002	400	50	5,00	6	18	4 x 14/80	1	5900855024549

Примечания: d_o – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий.

PG030

ЗАПАСНЫЕ СЕГМЕНТЫ



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- производятся из высокосплавной быстрорежущей стали SW7M



ИНДЕКС						
	мм	мм		шт.	шт.	
PG030-0400-0002	400	5,00	6	60	960	5900855024273
PG030-0425-0001	425	5,00	4	60	960	5900855024310
PG030-0425-0002	425	5,00	6	60	960	5900855024327
PG030-0500-0002	500	5,50	6	30	480	5900855024365
PG030-0630-0005	630	6,00	6	30	480	5900855024402

PM

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ПИЛЫ ДЛЯ РАСПИЛОВКИ

МИНИМАЛЬНЫЕ ОБОРОТЫ ПИЛ ДЛЯ РАСПИЛОВКИ:

		минимальные обороты*
мм	мм	(обор./мин)
200	115	8600
250	115	6900
300	150	5700
350	160	5000
400	180	4300
450	200	3800
500	250	3400
520	260	3300
550	270	3100
560	270	3100
580	300	3000
600	300	2900

* минимальные обороты указаны при линейной скорости резки 90 м/сек.

PM010

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ РАСПИЛОВКИ

NCV1










ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- стальные профили пил для резки изготовлены из хромо-ванадиевой стали с соответствующей геометрией зубьев
- преимущество резки этими пилами – это высокая скорость резки, а также гладкая поверхность распила.

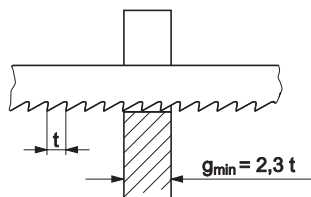
ПРИМЕНЕНИЕ:

- для резки труб, прутков, профилей в производстве стальных конструкций
- существует возможность резки на быстрорежущих пилорамах со скоростью (резки) 90
- для 125 м/сек нет необходимости охлаждения

ИНДЕКС							
	мм	мм	мм		мм	шт.	
PM010-0500-0001	500	40	3,00	300	250	1	5900855024716
PM010-0500-0002	500	40	4,00	300	250	1	5900855024723

ПОДБОР КОЛИЧЕСТВА ЗУБЬЕВ, А ТАКЖЕ ТОЛЩИНЫ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА:

количество зубьев на 25 мм	наименьшая толщина пиловочного материала g_{min}
	мм
4	14,5
6	9,5
8	7,2
10	5,7
14	4,1



ПОДБОР ЗУБЬЕВ И СКОРОСТИ РЕЗКИ ДЛЯ ЛЕНТОЧНЫХ ПОЛОТЕН:

материал	количество зубьев на 25 мм	количество шагов в минуту
алюминий	4-6	120
твердая бронза	6-8-10	60-90
мягкая бронза	4-6	60-90
мягкий чугун	6-8-10	60-90
твердый чугун	4-6	90-120
твердая латунь	6-8-10	90
мягкая латунь	4-6	120
мягкая сталь углеродная	4-6	120
конструкционная низкоуглеродная сталь	4-6	120
конструкционная высокоуглеродная сталь	6-8-10	90-120
инструментальная низкоуглеродная сталь	6-8-10	120
инструментальная высокоуглеродная сталь	6-8-10-14	90
быстрорежущие стали	6-8-10-14	90
нержавеющие стали	4-6-8-10	60-90



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- полотна станочных пил изготовлены из быстрорежущей стали HSS согласно стандарта PN-72/M-63200, а также под заказ согласно стандартов DIN, AS и BS

ПРИМЕНЕНИЕ:

- применяются на рамных пилорамах
- применяются для резки таких материалов, как: пруты и профили из сплавов железа и цветных металлов
- с целью продления срока службы полотен рекомендуется применение во время резки охлаждающих жидкостей

ИНДЕКС								ШТ.	
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм		
ВМ100-0300-0002	300	25	1,25	6	8,2	10	5900855000093		
ВМ100-0300-0001	300	32	1,60	6	8,2	10	5900855000086		
ВМ100-0350-0001	350	32	1,60	6	8,2	10	5900855000147		
ВМ100-0350-0002	350	32	2,00	6	8,2	10	5900855000154		
ВМ100-0400-0002	400	32	1,60	6	8,2	10	5900855000239		
ВМ100-0400-0006	400	32	1,60	10	8,2	10	5900855000277		
ВМ100-0400-0003	400	32	2,00	6	8,2	10	5900855000246		
ВМ100-0400-0004	400	40	2,00	6	8,2	10	5900855000253		
ВМ100-0450-0001	450	32	1,60	6	10,2	10	5900855000314		
ВМ100-0450-0002	450	32	2,00	6	10,2	10	5900855000321		
ВМ100-0450-0004	450	40	2,00	4	10,2	10	5900855000345		
ВМ100-0450-0005	450	40	2,00	6	10,2	10	5900855000352		
ВМ100-0450-0006	450	40	2,00	8	10,2	10	5900855000369		
ВМ100-0450-0009	450	40	2,00	10	10,2	10	5900855000390		
ВМ100-0500-0007	500	40	2,00	4	10,2	10	5900855000475		
ВМ100-0500-0001	500	40	2,00	6	10,2	10	5900855000413		
ВМ100-0500-0004	500	40	2,00	8	10,2	10	5900855000444		
ВМ100-0500-0002	500	40	2,50	4	10,2	10	5900855000420		
ВМ100-0500-0003	500	40	2,50	6	10,2	10	5900855000437		
ВМ100-0550-0002	550	40	2,00	6	12,2	10	5900855000529		
ВМ100-0550-0003	550	50	2,50	4	12,2	10	5900855000536		
ВМ100-0550-0001	550	50	2,50	6	12,2	10	5900855000512		
ВМ100-0600-0001	600	50	2,50	4	12,2	10	5900855000574		
ВМ100-0600-0002	600	50	2,50	6	12,2	10	5900855000581		
ВМ100-0600-0003	600	50	2,50	8	12,2	10	5900855000598		

BM600

ПОЛОТНА ДЛИННЫЕ

HSS



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- полотна изготовлены из быстрорежущей стали HSS

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для резки мягкой стали, твердых синтетических материалов и цветных металлов
- криволинейная резка
- дуги с малым радиусом

ИНДЕКС							
	MM	MM	MM		MM	ШТ.	
BM600-0318-0001	318	27	1,60	10	2 x 8,0	10	5900855001274

BM700

ПОЛОТНА ДЛИННЫЕ – NPMD-P

HSS



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- полотна изготовлены из быстрорежущей стали HSS

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для резки мягкой стали, твердых синтетических материалов и цветных металлов
- прямолинейная резка
- дуги с большим радиусом

ИНДЕКС							
	MM	MM	MM		MM	ШТ.	
BM700-0300-0001	300	25	1,50	14	2x8,4+1x4,5	10	5900855001281

BP100

НОЖОВОЧНЫЕ ПОЛОТНА – ТИП РАМА

CARBON STEEL



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- производятся из инструментальной стали: „Carbon STEEL”
- специальное оборудование для формовки и закалки реза гарантирует длительный срок службы инструмента
- точность исполнения предохраняет от схождения полотна с правильной натяжкой с линии распила

ПРИМЕНЕНИЕ:

- односторонние узкие
- применяются для распила сплавов железа, цветных металлов и синтетических материалов

ИНДЕКС					
	MM	MM		ШТ.	
BP100-0300-0004	300	12,5	24	144	5900855001397

BP105

НОЖОВОЧНЫЕ ПОЛОТНА – ТИП РАМЬ

CARBON STEEL



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- производятся из инструментальной стали: „Carbon STEEL”
- специальное оборудование для формовки и закалки реза гарантирует длительный срок службы инструмента
- точность исполнения предохраняет от схождения полотна с правильной натяжкой с линии распила

ПРИМЕНЕНИЕ:

- двухсторонние широкие
- применяются для распила сплавов железа, цветных металлов и синтетических материалов

ИНДЕКС					
	MM	MM		ШТ.	
BP105-0300-0004	300	25	24	72	5900855047074



BP110

НОЖОВОЧНЫЕ ПОЛОТНА – ТИПА РАМС



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- производится из инструментальной стали: „Carbon STEEL”
- специальное оборудование для формовки и закалки реза гарантирует длительный срок службы инструмента
- точность исполнения предохраняет от схождения полотна с правильной натяжкой с линии распила

ПРИМЕНЕНИЕ:

- двухсторонние узкие
- применяются для распила сплавов железа, цветных металлов и синтетических материалов

ИНДЕКС					ШТ.	
BP110-0300-0005	MM 300	MM 12,5	24	144	5900855050722	



BP115

НОЖОВОЧНЫЕ ПОЛОТНА – ТИПА РАМС



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- производится из инструментальной стали: „Carbon STEEL”
- специальное оборудование для формовки и закалки реза гарантирует длительный срок службы инструмента
- точность исполнения предохраняет от схождения полотна с правильной натяжкой с линии распила

ПРИМЕНЕНИЕ:

- двухсторонние широкие
- применяются для распила сплавов железа, цветных металлов и синтетических материалов

ИНДЕКС					ШТ.	
BP115-0300-0003	MM 300	MM 25	24/8	72	5900855047098	



BP200

НОЖОВОЧНЫЕ ПОЛОТНА – ТИПА РАМА



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- производится из **быстрорежущей стали (HSS)**
- специальное оборудование для формовки и закалки реза гарантирует длительный срок службы инструмента
- полотна изготовленные из быстрорежущей стали характеризуются намного большим сроком службы, чем стандартные полотна

ПРИМЕНЕНИЕ:

- односторонние узкие
- высокая упругость полотна гарантирует длительный срок службы
- возможность резки труднообрабатываемой стали
- применяются для распила сплавов железа, цветных металлов и синтетических материалов

ИНДЕКС					ШТ.	
BP200-0300-0002	MM 300	MM 12,5	24	10	5900855001564	
BP200-0300-0001	MM 300	MM 12,5	24	144	5900855001557	



BP210

НОЖОВОЧНЫЕ ПОЛОТНА – ТИПА РАМБ



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- производится из **быстрорежущей стали (HSS)**
- специальное оборудование для формовки и закалки реза гарантирует длительный срок службы инструмента
- полотна изготовленные из быстрорежущей стали характеризуются намного большим сроком службы, чем стандартные полотна

ПРИМЕНЕНИЕ:

- двухсторонние широкие
- высокая упругость полотна гарантирует длительный срок службы
- возможность резки труднообрабатываемой стали
- применяются для распила сплавов железа, цветных металлов и синтетических материалов

ИНДЕКС					ШТ.	
BP210-0300-0002	MM 300	MM 25	24	5	5900855001588	
BP210-0300-0001	MM 300	MM 25	24	72	5900855001571	

BP300

НОЖОВОЧНЫЕ ПОЛОТНА BI-METAL FLEXER



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- изготавливаются из биметаллической ленты, в которой зона зубьев исполнена из быстрорежущей стали, а корпус полотна из эластичной
- специальное оборудование для формовки и закалки реза гарантирует длительный срок службы инструмента

ПРИМЕНЕНИЕ:

- односторонние узкие
- биметаллические полотна во время эксплуатации не лопают
- применяются для распила сплавов железа, цветных металлов и синтетических материалов

ИНДЕКС						
	MM	MM		ШТ.	ШТ.	
BP300-0300-0020	300	12,5	24	1	50	5900855088473
BP300-0300-0021	300	12,5	24	144	–	5900855148122



ИНДЕКС				Информация			
	MM	MM		ШТ.	блистерная упаковка	блистерная упаковка	
BP300-0300-0022	300	12,5	24	10	1	25	5900855155618

BP800

РАМКА РУЧНОЙ ПИЛЫ



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- рамка изготовлена из алюминия
- рукоятка покрыта «антискользящим» материалом
- удобный вороток для натяжки полотна
- возможность применения полотен разной ширины – макс. 25 мм
- возможность резки в двух позициях 45° и 90°
- место для хранения узких полотен

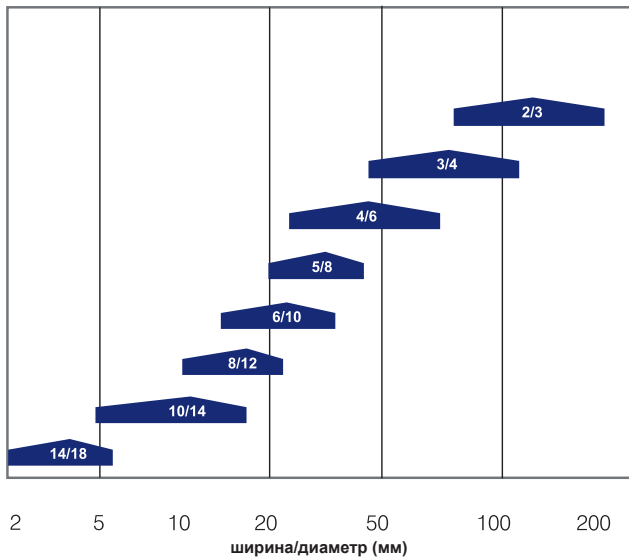
ИНДЕКС			
	MM	ШТ.	
BP800-0300-0001	300	1	5900855064422

ФОРМА И ГЕОМЕТРИЯ ЗУБЬЕВ:

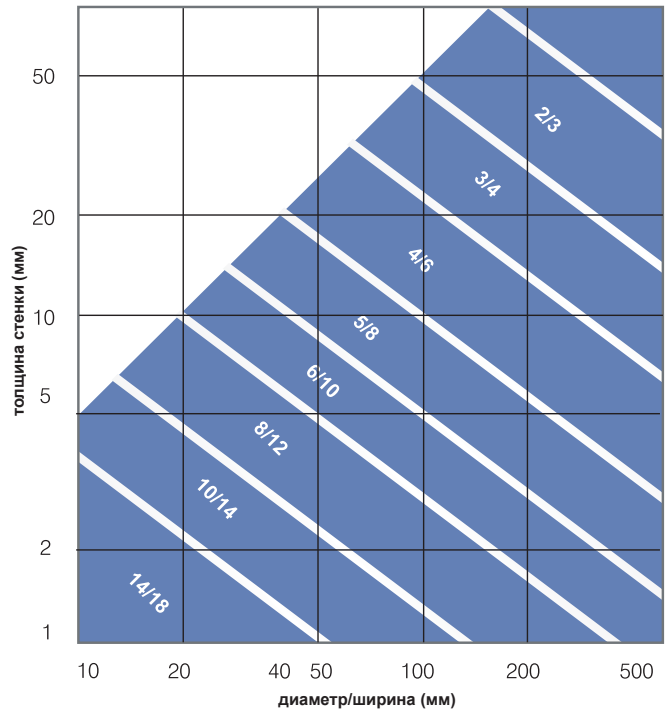
ЧЕРТЕЖ	ОПИСАНИЕ
<p>PC-S</p>	<p>форма зубьев PC-S применяется при резке тонкостенных труб и профилей из различных материалов</p>
<p>PC-L</p>	<p>форма зубьев PC-L применяется для резки средних и больших элементов – резка подвержена вибрации</p>
<p>UNI-CUT</p>	<p>универсальная форма зубьев UNI-CUT позволяет резать различные материалы, с учетом вида и формы</p>

ПОДБОР ШАГА ЗУБЬЕВ ДЛЯ ЛЕНТОЧНЫХ ПИЛ PROF-CUT, А ТАКЖЕ PROF-CUT PLUS:

резка цельных элементов



резка труб и профилей



ПРИМЕЧАНИЕ:

При резке цельных мягких материалов (ПВХ, алюминий) необходимо применять шаг на два градуса больше, от указанного в таблице.

ТАБЛИЦА ПОДБОРА ЛЕНТОЧНЫХ ПИЛ UNI-CUT:

Индекс	Размер ленты	Величина шага	Размер материала														
			1 мм	2 мм	3 мм	5 мм	10 мм	20 мм	30 мм	40 мм	50 мм	75 мм	100 мм	150 мм	200 мм		
PX200-1306-0003	13X0,6 UC-S	малая – хорошее качество резки	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-1306-0002	13X0,6 UC-M	средняя – длительный срок службы		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-1306-0001	13X0,6 UC-L	большая – увеличенные параметры резки		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-2009-0003	20X0,9 UC-S	малая – хорошее качество резки		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-2009-0002	20X0,9 UC-M	средняя – длительный срок службы		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-2009-0001	20X0,9 UC-L	большая – увеличенные параметры резки		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-2709-0003	27X0,9 UC-S	малая – хорошее качество резки		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-2709-0002	27X0,9 UC-M	средняя – длительный срок службы		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-2709-0001	27X0,9 UC-L	большая – увеличенные параметры резки		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-3411-0003	34X1,1 UC-S	малая – хорошее качество резки		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-3411-0002	34X1,1 UC-M	средняя – длительный срок службы		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-3411-0001	34X1,1 UC-L	большая – увеличенные параметры резки		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Пилы для универсального применения.

Чтобы правильно сделать заказ ленты UNI-CUT, необходимо указать: длину петли, ее толщину, а также какие элементы нужно резать – малые (S), средние (M) или большие (L) – подбор согласно таблицы.

ПОДБОР СКОРОСТИ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ РЕЗКИ:

№ п.п.	Сорта стали	Характеристика	Примеры	Скорость ленты* [м/мин.]	Производительность** [см ² /мин.]
1	Низкоуглеродистые стали (напр. конструкционные углеродные, литые)	C<0,25%	St3, St4, 10, 15, 20G, A10X, L400	80-95	55-76
2	Низкоуглеродистые стали (напр. конструкционные, автоматные, литые)	C=0,25-0,55%	St5, St6, 25, 40, 45G, 50G, A35, A45, L500, L600	65-70	47-65
3	Низкоуглеродистые стали (напр. конструкционные, автоматные, литые)	C=0,55-0,80%	St7, 55, 60, 65, 60G, N5	60-65	42-56
4	Низкоуглеродистые стали (напр. инструментальные)	C=0,80-1,40%	N9, N12	55-60	39-52
5	Низкоуглеродистые стали (напр. для карбюризации, для азотирования, для улучшенной термообработки)	(150-260HB) (по 26,5HRC)	18G2A, 20H, 20HG, 18HGM, 15HN, 38HMJ, 30G2, 30H, 40H, 25HM, 36HM	70-75	47-65
6	Низкоуглеродистые стали (напр. карбюризации, для азотирования, для улучшенной термообработки, пружинистые)	(220-450HB) (20,5-48HRC)	17HNM, 18H2N2, 25H3M, 30HGS, 40HM, 35HGS, 38HNM, 40HNM, 45HN2A, 12H2N4, 25HGS, 65G, 50HG	55-60	37-52
7	Высокоуглеродистые стали (напр. инструментальные для холодной и тепловой обработки)	(150-260HB) (по 26,5HRC)	NV, NMV, NC4, WCL, WNL	50-55	16-21
8	Высокоуглеродистые стали (напр. инструментальные для холодной и тепловой обработки)	(220-450HB) (20,5-48HRC)	NC10, NM, NZ3, NPW, WWW2	35-40	9*-13
9	Высокоуглеродистые стали (напр. быстрорежущая сталь)	(150-250HB) (по 25HRC)	SW12, SK5, SK10	35	11*-14
10	Нержавеющие стали	ферритные и мартенситные	0H13, 3H13, 4H13, 0H17T, H17, H17N2, 3H17M	35-40	21-28
11	Нержавеющие стали (кислотоустойчивые термоустойчивые)	аустенитные	H13N4G9, 2H18N9, 1H18N9, H17N13M2, H26N4, H23N18, H16N, 36S2	30-35	17-22

* чем больше деталь, тем больше величина производительности

** чем больше деталь, тем меньше скорость

$$\text{Время резки} = \frac{\text{Сечение}}{\text{Производительность}}$$

НАПРИМЕР:

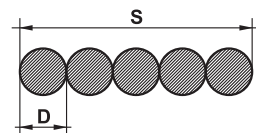
Расчет времени резки валика диаметром 200 мм изготовленного из конструкционной стали St5:

производительность резки подобрана в таблице и составляет 47-65 см²/мин. Принимаем, что 50 см²/мин (большая деталь)Сечение = $(3,14 \cdot 202) / 4 = 314 \text{ см}^2$ Время резки = $314 / 50 = 6,28 \text{ мин.} = 6 \text{ мин. } 17 \text{ сек.}$

Скорость ленты = 65-70 м/мин.

ПОДБОР ШАГА ЗУБЬЕВ ДЛЯ ПАКЕТОВ:

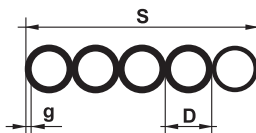
ЧЕРТЕЖ



Примечания

для пакетов цельных материалов:

подбираем шаг как для одинарного материала шириной S и уменьшаем на один градус



для пакетов труб:

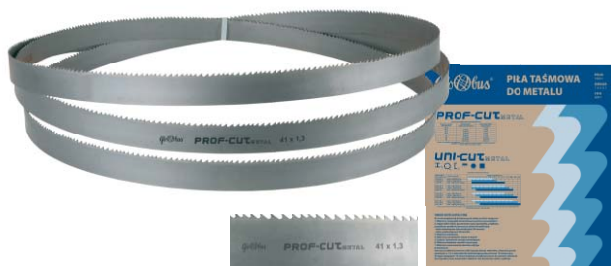
подбираем шаг как для одной трубы диаметром равным ширине целого пакета S и толщиной стенки одинарной трубы g

PX100

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ СЕРИЯ PROF-CUT

для резки металла

Bi-Metal









ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- биметаллическая лента
- вершины зубьев изготовлены из быстрорежущей стали M42 с 8% содержанием кобальта, обеспечивают длительный срок службы.
- запроектированная соответствующим образом форма зубьев гарантирует высокую производительность работы, а также качество обрабатываемой поверхности

ПРИМЕНЕНИЕ:

- предназначена для промышленной резки большинства материалов: от нержавеющей стали до алюминия
- в зависимости от величины шага зубьев применяется для резки цельных материалов, труб и профилей

ИНДЕКС					геометрия	е.и.		
	мм	мм	мм				шт.	
○ PX100-1306-0001	согл. заказа.	13	0,6	6/10	PC-S	мм	5	5900855113861
○ PX100-1306-0002	согл. заказа.	13	0,6	8/12	PC-S	мм	5	5900855113878
○ PX100-1306-0003	согл. заказа.	13	0,6	10/14	PC-S	мм	5	5900855113885
○ PX100-1306-0004	согл. заказа.	13	0,6	14/18	PC-S	мм	5	5900855113892
○ PX100-2009-0001	согл. заказа.	20	0,9	4/6	PC-M	мм	5	5900855113908
○ PX100-2009-0002	согл. заказа.	20	0,9	5/8	PC-M	мм	5	5900855113915
○ PX100-2009-0003	согл. заказа.	20	0,9	6/10	PC-S	мм	5	5900855113922
○ PX100-2009-0004	согл. заказа.	20	0,9	8/12	PC-S	мм	5	5900855113939
○ PX100-2009-0005	согл. заказа.	20	0,9	10/14	PC-S	мм	5	5900855113946
○ PX100-2709-0001	согл. заказа.	27	0,9	2/3	PC-M	мм	5	5900855113953
○ PX100-2709-0002	согл. заказа.	27	0,9	3/4	PC-M	мм	5	5900855113960
○ PX100-2709-0003	согл. заказа.	27	0,9	4/6	PC-M	мм	5	5900855113977
○ PX100-2709-0004	согл. заказа.	27	0,9	5/8	PC-M	мм	5	5900855113984
○ PX100-2709-0005	согл. заказа.	27	0,9	6/10	PC-S	мм	5	5900855113991
○ PX100-2709-0006	согл. заказа.	27	0,9	8/12	PC-S	мм	5	5900855114004
○ PX100-2709-0007	согл. заказа.	27	0,9	10/14	PC-S	мм	5	5900855114011
○ PX100-3411-0001	согл. заказа.	34	1,1	2/3	PC-L	мм	5	5900855114028
○ PX100-3411-0002	согл. заказа.	34	1,1	3/4	PC-L	мм	5	5900855114035
○ PX100-3411-0003	согл. заказа.	34	1,1	4/6	PC-L	мм	5	5900855114042
○ PX100-3411-0004	согл. заказа.	34	1,1	5/8	PC-L	мм	5	5900855114059
○ PX100-3411-0005	согл. заказа.	34	1,1	6/10	PC-S	мм	5	5900855114066
○ PX100-4113-0001	согл. заказа.	41	1,3	2/3	PC-L	мм	5	5900855114073
○ PX100-4113-0002	согл. заказа.	41	1,3	3/4	PC-L	мм	5	5900855114080
○ PX100-4113-0003	согл. заказа.	41	1,3	4/6	PC-L	мм	5	5900855114097
○ PX100-4113-0004	согл. заказа.	41	1,3	5/8	PC-L	мм	5	5900855114103
○ PX100-4113-0005	согл. заказа.	41	1,3	6/10	PC-S	мм	5	5900855114110

Примечания: ○ – по заказу.

PX110

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ СЕРИЯ PROF-CUT PLUS

для резки металла



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- биметаллическая лента
- верхушки зубьев изготовлены из быстрорежущей стали M42 с 8% содержанием кобальта, обеспечивают длительный срок службы
- запроектированная соответствующим образом форма зубьев гарантирует высокую производительность работы, а также качество обрабатываемой поверхности.

ПРИМЕНЕНИЕ:

- предназначена для промышленной резки большинства материалов: от нержавеющей стали до алюминия
- в зависимости от величины шага зубьев применяется для резки цельных материалов, труб и профилей

ИНДЕКС						геометрия	е.и.		ШТ.	
	ММ	ММ	ММ							
○ PX110-2009-0001	согл. заказа.	20	0,9	4/6	8	PC-L	пм	5	5900855130400	
○ PX110-2009-0002	согл. заказа.	20	0,9	5/8	8	PC-L	пм	5	5900855130417	
○ PX110-2009-0003	согл. заказа.	20	0,9	6/10	0	PC-S	пм	5	5900855130424	
○ PX110-2009-0004	согл. заказа.	20	0,9	8/12	0	PC-S	пм	5	5900855130431	
○ PX110-2009-0005	согл. заказа.	20	0,9	10/14	0	PC-S	пм	5	5900855130448	
○ PX110-2709-0001	согл. заказа.	27	0,9	2/3	10	PC-L	пм	5	5900855130455	
○ PX110-2709-0002	согл. заказа.	27	0,9	3/4	10	PC-L	пм	5	5900855130462	
○ PX110-2709-0003	согл. заказа.	27	0,9	4/6	8	PC-L	пм	5	5900855130479	
○ PX110-2709-0004	согл. заказа.	27	0,9	5/8	8	PC-L	пм	5	5900855130486	
○ PX110-2709-0005	согл. заказа.	27	0,9	6/10	0	PC-S	пм	5	5900855130493	
○ PX110-2709-0006	согл. заказа.	27	0,9	8/12	0	PC-S	пм	5	5900855130509	
○ PX110-3411-0001	согл. заказа.	34	1,1	2/3	10	PC-L	пм	5	5900855130516	
○ PX110-3411-0002	согл. заказа.	34	1,1	3/4	10	PC-L	пм	5	5900855130523	
○ PX110-3411-0003	согл. заказа.	34	1,1	4/6	8	PC-L	пм	5	5900855130530	
○ PX110-3411-0004	согл. заказа.	34	1,1	5/8	8	PC-L	пм	5	5900855130547	
○ PX110-4113-0001	согл. заказа.	41	1,3	2/3	10	PC-L	пм	5	5900855130554	
○ PX110-4113-0002	согл. заказа.	41	1,3	3/4	10	PC-L	пм	5	5900855130561	
○ PX110-4113-0003	согл. заказа.	41	1,3	4/6	8	PC-L	пм	5	5900855130578	

Примечания: ○ – по заказу.

PX200

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ СЕРИЯ UNI-CUT

для резки металла



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- биметаллическая лента
- верхушки зубьев изготовлены из быстрорежущей стали M42 с 8% содержанием кобальта, обеспечивают длительный срок службы
- запроектированная соответствующим образом форма зубьев гарантирует высокую производительность работы, а также качество обрабатываемой поверхности.

ПРИМЕНЕНИЕ:

- предназначена для промышленной резки большинства материалов: от нержавеющей стали до алюминия
- в зависимости от величины шага зубьев применяется для резки цельных материалов, труб и профилей

ИНДЕКС				геометрия	е.и.		
	ММ	ММ	ММ			ШТ.	
○ PX200-1306-0001	согл. заказа.	13	0,6	UC-L	пм	5	5900855114127
○ PX200-1306-0002	согл. заказа.	13	0,6	UC-M	пм	5	5900855114134
○ PX200-1306-0003	согл. заказа.	13	0,6	UC-S	пм	5	5900855114141
○ PX200-2009-0001	согл. заказа.	20	0,9	UC-L	пм	5	5900855114158
○ PX200-2009-0002	согл. заказа.	20	0,9	UC-M	пм	5	5900855114165
○ PX200-2009-0003	согл. заказа.	20	0,9	UC-S	пм	5	5900855114172
○ PX200-2709-0001	согл. заказа.	27	0,9	UC-L	пм	5	5900855114189
○ PX200-2709-0002	согл. заказа.	27	0,9	UC-M	пм	5	5900855114196
○ PX200-2709-0003	согл. заказа.	27	0,9	UC-S	пм	5	5900855114202
○ PX200-3411-0001	согл. заказа.	34	1,1	UC-L	пм	5	5900855114219
○ PX200-3411-0002	согл. заказа.	34	1,1	UC-M	пм	5	5900855114226
○ PX200-3411-0003	согл. заказа.	34	1,1	UC-S	пм	5	5900855114233

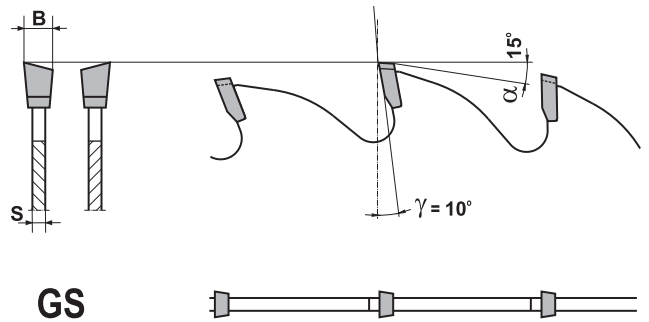
Примечания: ○ – по заказу.



PS670

ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ GS10 ТИПА KOLIBER

для электроинструментов

**ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**

- вырезанный лазерной техникой диск, изготовлен из высококоротной термически улучшенной стали, обеспечивает высокую упругость инструмента
- специальная напайка из твердого сплава гарантирует долгую износоустойчивость и многократную заточку
- широкий диапазон типоразмеров диаметров от Ø130 до Ø230 мм, доступный для большинства электроинструментов на рынке

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются для всех стандартных работ при обработке дерева и деревопроизводных материалов
- специально профилированная форма зуба, а также реза GS 10° (поперечно-наклонная) способствует сохранению хорошего качества пиловочных поверхностей обрабатываемых материалов

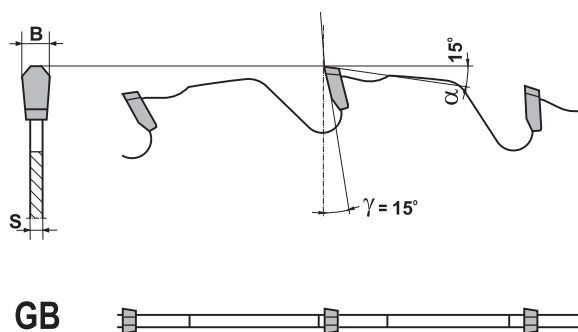
ИНДЕКС									
	MM	MM	MM	MM	1 2 3...		шт.		
						для электроинструментов			
PS670-0130-0001	130	16	2,2	1,2	24	BOSCH PKS 40, SKIL 5240E	1	5900855033824	
PS670-0130-0002	130	20	2,2	1,2	24	BOSCH PKS 40, SKIL 5240E, 5240A	1	5900855072427	
PS670-0140-0001	140	12,7	2,7	1,6	24	BLACK&DECKER KS40	1	5900855033831	
PS670-0150-0002	150	30	2,7	1,6	26	DEWALT DW351	1	5900855072434	
PS670-0160-0001	160	16	2,7	1,6	28	BOSCH PKS 54, BOSCH PKS 54 CE, PERLES KS 55	1	5900855033855	
PS670-0160-0002	160	20	2,7	1,6	28	BOSCH GKS 55 CE, MILWAUKEE CS55, Metabo KS 54 SP, Metabo KSE 55 Plus, PROTOOL CSP 56 EQ, PROTOOL CSP 55-2, FESTOOL TS 55 EBQ	1	5900855033862	
PS670-0160-0003	160	30	2,7	1,6	28	FESTOOL AU 50, AUP 50, AAU, MAFELL KS 320,	1	5900855072441	
PS670-0165-0001	165	20	2,7	1,6	28	FERM FKS-165L, MAKITA 5604R, DEWALT D23550, DWT HKS-160 VS, HITACHI C6BU2, HITACHI C6U2	1	5900855033879	
PS670-0180-0001	180	20	2,7	1,6	30	EINHELIN BHS 66/1, EINHELIN HK-PG 66/1	1	5900855033893	
PS670-0180-0002	180	30	2,7	1,6	30	Bosch 550; Festo AU60S, AU55S, AUT60S; Hitachi C7BU, C7U; Mafell Erika 55	1	5900855033909	
PS670-0184-0001	184	30	2,7	1,6	26	MAKITA 4131, DEWALT DW62K, DEWALT D23620, EINHELIN HKL-G1400 SET, FERM FDCS-185, FERM FKS-185L, HITACHI C7BU, C7U	1	5900855072335	
PS670-0184-0002	184	30	2,7	1,6	34	MAKITA 4131, DEWALT DW62K, DEWALT D23620, EINHELIN HKL-G1400 SET, FERM FDCS-185, FERM FKS-185L, HITACHI C7BU, C7U	1	5900855072342	
PS670-0190-0004	190	30	2,7	1,6	24	BOSCH GKS 65 CE, MAKITA 5705R, HITACHI C7BU2, DEWALT D23650K, Metabo KSE 68 Plus, PROTOOL CSP 68 EB, FESTOOL AP 65, MILWAUKEE SCS 65 Q, DWT HKS-190 VS, Celma DBRCc	1	5900855072410	
PS670-0190-0001	190	30	2,7	1,6	32	BOSCH GKS 65 CE, MAKITA 5705R, HITACHI C7BU2, DEWALT D23650K, Metabo KSE 68 Plus, PROTOOL CSP 68 EB, FESTOOL AP 65, MILWAUKEE SCS 65 Q, DWT HKS-190 VS, Celma DBRCc	1	5900855033916	
PS670-0200-0001	200	30	2,7	1,6	24	HITACHI C9U, METABO KS85, PERLES KS170, FESTOOL TS75EBQ	1	5900855033947	
PS670-0200-0002	200	30	2,7	1,6	36	HITACHI C9U, METABO KS85, PERLES KS170, FESTOOL TS75EBQ	1	5900855072359	
PS670-0210-0001	210	30	2,7	1,6	34	BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-2	1	5900855033954	
PS670-0210-0002	210	35	2,7	1,6	34	BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-3	1	5900855072458	
PS670-0230-0001	230	30	2,7	1,6	36	FESTOOL CS 70, Metabo KS 85	1	5900855033961	

Примечания: ○ – по заказу.

PS675

ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ GB15 ТИПА BRYTAN

для электроинструментов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- вырезанный лазерной техникой диск, изготовлен из высококачественной термически улучшенной стали, обеспечивает высокую упругость инструмента
- специальная напайка из твердого сплава гарантирует долгую износостойчивость и многократную заточку
- широкий диапазон типоразмеров диаметров от Ø150 до Ø230 мм, доступный для большинства электроинструментов на рынке

ПРИМЕНЕНИЕ:

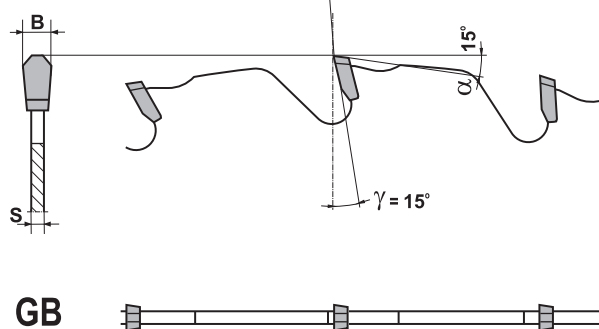
- общестроительные пилы универсального применения
- специальная конструкция пилы предоставляет возможность резки дерева и деревопроизводных материалов с остатками строительного раствора, а также с металлическими вставками, гвоздями

ИНДЕКС								шт.	
	мм	мм	мм	мм	1	2	3...		
PS675-0160-0001	160	20	2,7	1,6	12	для электроинструментов BOSCH GKS 55 CE, MILWAUKEE CS55, Metabo KS 54 SP, Metabo KSE 55 Plus, PROTOOL CSP 56 EQ, PROTOOL CSP 55-2, FESTOOL TS 55 EBQ		1	5900855033992
PS675-0180-0001	180	30	2,7	1,6	12	Bosch 550; Festo AU60S, AU55S, AUT60S; Hitachi C78U, C7U; Mafell Erika 55		1	5900855034036
PS675-0190-0003	190	30	2,7	1,6	14	BOSCH GKS 65 CE, MAKITA 5705R, HITACHI C7BU2, DEWALT D23650K, Metabo KSE 68 Plus, PROTOOL CSP 68 EB, FESTOOL AP 65, MILWAUKEE SCS 65 Q, DWT HKS-190 VS, Celma DBRCc		1	5900855034074
PS675-0200-0001	200	30	2,7	1,6	16	HITACHI C9U, METABO KS85, PERLES KS170, FESTOOL TS75EBQ		1	5900855034081
PS675-0210-0001	210	30	2,7	1,6	16	BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-2		1	5900855034098
PS675-0230-0001	230	30	2,7	1,6	16	FESTOOL CS 70, Metabo KS 85		1	5900855034104

PS685

ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ GB15 ТИПА BRYTAN МАКС

для настольных станков



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- вырезанный лазерной техникой диск, изготовлен из высококачественной термически улучшенной стали, обеспечивает высокую упругость инструмента
- специальная напайка из твердого сплава гарантирует долгую износостойчивость и многократную заточку
- широкий диапазон типоразмеров диаметров от Ø300 до Ø450 мм

ПРИМЕНЕНИЕ:

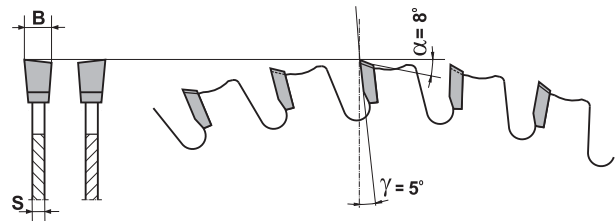
- общестроительные пилы применяются на строительных площадках
- специальная конструкция пилы предоставляет возможность резки дерева и деревопроизводных материалов с остатками строительного раствора, а также с металлическими вставками, гвоздями

ИНДЕКС							шт.	
	мм	мм	мм	мм	1	2	3...	
PS685-0300-0002	300	30	3,2	2,2	24			5900855133760
PS685-0350-0001	350	30	3,6	2,5	28			5900855034227
PS685-0400-0001	400	30	4,0	2,8	32			5900855034234
PS685-0450-0001	450	30	4,0	2,8	36			5900855034241

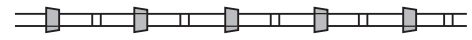
PS680

ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ 1GS ТИПА OSA

для электроинструментов



1GS

**ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**

- вырезанный лазерной техникой диск, изготовлен из высокосортовой термически улучшенной стали, обеспечивает высокую упругость инструмента
- специальная напайка из твердого сплава гарантирует долгую износоустойчивость и многократную заточку
- широкий диапазон типоразмеров диаметров от Ø160 до Ø230 мм, доступный для большинства электроинструментов на рынке

ПРИМЕНЕНИЕ:

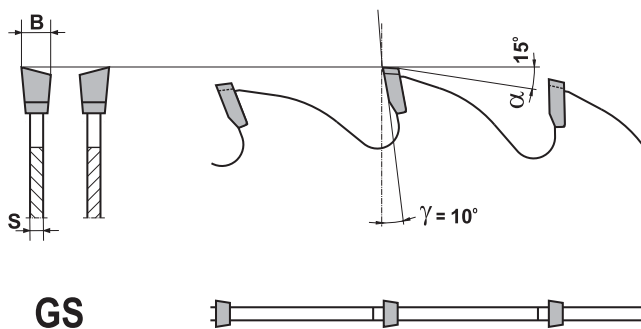
- пилы всеобщего назначения, а также с высоким качеством резки
- специально попеременно-наклонные зубья типа 1GS 5° позволяют резать как и слоистые плитовые материалы, плиты из полиуретана, профиль ПВХ, так и профили из стальной жести, профили из цветных металлов (Al., Cu)

ИНДЕКС									
	MM	MM	MM	MM	1 2 3...				
PS680-0160-0002	160	16	2,7	1,6	32	для электроинструментов BOSCH PKS 54, BOSCH PKS 54 CE, PERLES KS 55	шт.	1	5900855034128
PS680-0160-0001	160	20	2,7	1,6	32	BOSCH GKS 55 CE, MILWAUKEE CS55, Metabo KS 54 SP, Metabo KSE 55 Plus, PROTOOL CSP 56 EQ, PROTOOL CSP 55-2, FESTOOL TS 55 EBQ	шт.	1	5900855034111
PS680-0180-0001	180	20	2,7	1,6	36	EINHELIN BHS 66/1, EINHELIN HK-PG 66/1	шт.	1	5900855034135
PS680-0190-0001	190	30	2,7	1,6	40	BOSCH GKS 65 CE, MAKITA 5705R, HITACHI C7BU2, DEWALT D23650K, Metabo KSE 68 Plus, PROTOOL CSP 68 EB, FESTOOL AP 65, MILWAUKEE SCS 65 Q, DWT HKS-190 VS, Celma DBRCc	шт.	1	5900855034159
PS680-0200-0001	200	30	2,7	1,6	42	HITACHI C9U, METABO KS85, PERLES KS170, FESTOOL TS75EBQ	шт.	1	5900855034180
PS680-0210-0001	210	30	2,7	1,6	42	BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-2	шт.	1	5900855034197
PS680-0230-0001	230	30	2,7	1,6	44	FESTOOL CS 70, Metabo KS 85	шт.	1	5900855034203

PS673

ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ SET2

для электроинструментов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- вырезанные лазерной техникой щели снижают вибрацию, а также компенсируют влияние температуры на диск
- увеличенная напайка из твердого сплава – это большее количество заточек и длительная износоустойчивость

ПРИМЕНЕНИЕ:

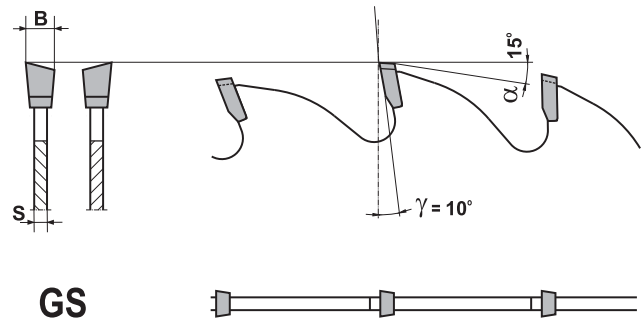
- пилы для всех стандартных работ при обработке натурального древесного массива

ИНДЕКС							для электроинструментов		
	мм	мм	мм	мм	1 2 3...		шт.		
PS673-0160-0001	160	30/20/16	2,7	1,6	24		AEG K55, K55S, Bosch PKS54, PKS54CE, GKS160, GKS55, Dewalt D23550-QS, D23550, DWT HKS-160VS, HKS-160, Festool AP55EB-PLUS, Hitachi C6U2, C6BU2, 5604R, Makita 5603R, 5604R, 5621RDWA, Metabo KS54, KSE55PLUS, Milwaukee HD18CS, V18CS, Perles KS55, Protool SCP56EQ, SCP56Q, CSP55-2, CSP56-2EB, Skil 5750AD	1	5900855139441
PS673-0160-0002	160	30/20/16	2,7	1,6	36		AEG K55, K55S, Bosch PKS54, PKS54CE, GKS160, GKS55, Dewalt D23550-QS, D23550, DWT HKS-160VS, HKS-160, Festool AP55EB-PLUS, Hitachi C6U2, C6BU2, 5604R, Makita 5603R, 5604R, 5621RDWA, Metabo KS54, KSE55PLUS, Milwaukee HD18CS, V18CS, Perles KS55, Protool SCP56EQ, SCP56Q, CSP55-2, CSP56-2EB, Skil 5750AD	1	5900855139458
PS673-0180-0001	180	30/20/16	2,7	1,6	30		AEG K66S, Black&Decker KS64, Bosch PKS66CE, GKS65, Dewalt D23620K-QS, D23650K-QS, DWT HKS-190, Hitachi C7BU, C7U, CLBU, Kress CHKS6066, Makita 5704R, 5705R, Metabo KS66, Perles KS68, Protool CSP68C, Skil 5166AC	1	5900855139465
PS673-0184-0001	184	30/20/16	2,7	1,6	40		AEG K66S, Black&Decker KS64, Bosch PKS66CE, GKS65, Dewalt D23620K-QS, D23650K-QS, DWT HKS-190, Hitachi C7BU, C7U, CLBU, Kress CHKS6066, Makita 5704R, 5705R, Metabo KS66, Perles KS68, Protool CSP68C, Skil 5166AC	1	5900855139472
PS673-0190-0001	190	30/20/16	2,7	1,6	40		AEG K66S, Black&Decker KS1500LK, KS1400L, KS1300, KS64, Bosch PKS66CE, GKS65CE, Dewalt D23650K, D23650K-QS, DWT HKS-190VS, Hitachi C7U2, CLBU, C7MFA, C7BU2, C7MFA, Kress CHKS6066, 1500KS, Makita 5704R, 5705R, Metabo KS1468S, KS66, Perles KS68, Protool CSP68C, CSP68-2EB, Skil 5166AC, 5366AA, 5366AB, 5866AA	1	5900855139489
PS673-0200-0001	200	30/20/16	2,7	1,6	24		Bosch GKS85, Celma DBRCc67, Dewalt D23700-QS, Festool TS75EBQ, Hitachi C9U, C9U2, C9BU2, Makita 5008MG, 5903, 5104R, Metabo KS85, Perles KS170	1	5900855139496
PS673-0200-0002	200	30/20/16	2,7	1,6	40		Bosch GKS85, Celma DBRCc67, Dewalt D23700-QS, Festool TS75EBQ, Hitachi C9U, C9U2, C9BU2, Makita 5008MG, 5903, 5104R, Metabo KS85, Perles KS170	1	5900855139502

PS320

ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ GLOTECH 2

для электроинструментов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- вырезанный лазерной техникой диск, изготовлен из высококоротной термически улучшенной стали, обеспечивает высокую упругость инструмента
- специальная супертвердая напайка из твердого сплава гарантирует долговую износоустойчивость и многократную заточку
- диапазон типоразмеров диаметров от Ø160 до Ø235 мм, приспособлен к большинству электроинструментов на рынке

ПРИМЕНЕНИЕ:

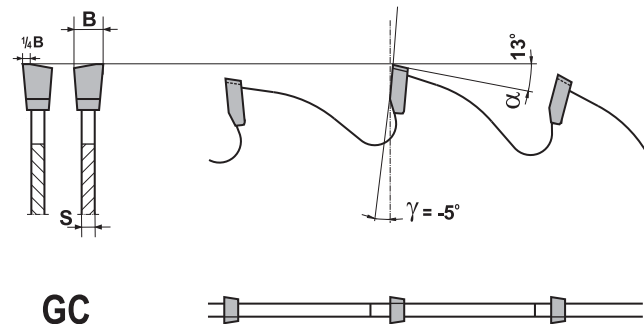
- пилы применяются для резки деревопроизводных облицовочных плит, клеенных с толщиной 30 мм
- специально попеременно-наклонные зубья типа GS 10° позволяют достигнуть высокого качества обрабатываемых материалов

ИНДЕКС								
	ММ	ММ	ММ	ММ		для электроинструментов	шт.	
PS320-0160-0002	160	20	2,2	1,4	56	BOSCH GKS 55 CE, MILWAUKEE CS55, Metabo KS 54 SP, Metabo KSE 55 Plus, PROTOOL CSP 56 EQ, PROTOOL CSP 55-2, FESTOOL TS 55 EBQ	1	5900855133470
PS320-0190-0001	190	30	2,5	1,6	56	BOSCH GKS 65 CE, MAKITA 5705R, HITACHI C7BU2, DEWALT D23650K, Metabo KSE 68 Plus, PROTOOL CSP 68 EB, FESTOOL AP 65, MILWAUKEE SCS 65 Q, DWT HKS-190 VS, Celma DBRCc	1	5900855133487
PS320-0210-0007	210	30	2,5	1,6	60	BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-2	1	5900855133494
PS320-0216-0003	216	30	2,8	1,8	72	BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-2	1	5900855133500
PS320-0235-0002	235	30	2,8	1,8	80	FESTOOL CS 70, Metabo KS 85	1	5900855133517

PS682

ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ STEEL-TECH ELECTRO

для электроинструментов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- вырезанный лазерной техникой диск, изготовлен из высококоротной термически улучшенной стали, обеспечивает высокую упругость инструмента
- специальная супертвердая напайка из твердого сплава гарантирует долговую износоустойчивость и многократную заточку
- диапазон типоразмеров диаметров приспособлен к большинству электроинструментов на рынке

ПРИМЕНЕНИЕ:

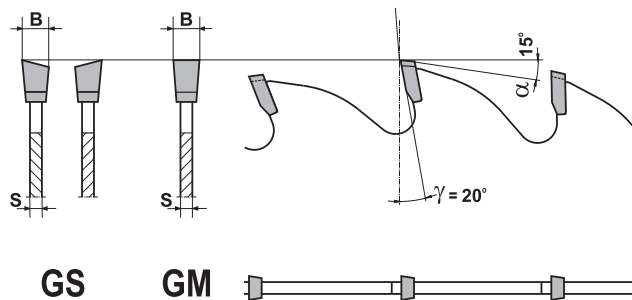
- дисковая пила для холодной технологии резки металла, обеспечивает устранение пригораний на обрабатываемых кромках
- для стандартных работ, связанных с резкой стальных элементов, профилей, жести, арматуры, решеток и плит.
- резка мягкой конструкционной и нержавеющей стали

ИНДЕКС								
	ММ	ММ	ММ	ММ		для электроинструментов	шт.	
PS682-0160-0001	160	20	2,0	1,4	40	BOSCH GKS 55 CE, MILWAUKEE CS55, Metabo KS 54 SP, Metabo KSE 55 Plus, PROTOOL CSP 56 EQ, PROTOOL CSP 55-2, FESTOOL TS 55 EBQ	1	5900855113045
PS682-0185-0001	185	30	2,0	1,4	48	MAKITA 4131, DEWALT DW62K, DEWALT D23620, EINHELIN HKL-G1400 SET, FERM FDGS-185, FERM FKS-185L, HITACHI C7BU, C7U	1	5900855108706
PS682-0200-0001	200	30	2,0	1,4	50	HITACHI C9U, METABO KS85, PERLES KS170, FESTOOL TS75EBQ	1	5900855108713
PS682-0210-0001	210	30	2,0	1,4	50	BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-3	1	5900855113052

PS010

ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ

для продольной распиловки натурального древесного массива



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- применение высококачественных материалов, а также современных технологий является гарантией высокого и повторяемого качества инструментов
- пилы во время работы сохраняют соответствующую упругость и длительный срок службы
- подобранная соответствующим образом геометрия напайки позволяет достигнуть при продольной распиловке оптимальное качество обработки материала
- диск имеет специальные компенсационные пазы – устойчив к влиянию температур и нагрузок

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для продольной распиловки натурального древесного массива мягких и твердых пород
- пилы с зубьями G рекомендуются для резки сухого дерева
- вступительная резка на настольных циркулярах
- большие диаметры пил в большинстве имеют дополнительные охлаждающие щели
- качество пиловочной поверхности – среднее

ИНДЕКС						геометрия зубьев			
	мм	мм	мм	мм			ixd _o /d _o	шт.	
PS010-0250-0002	250	30	3,2	2,0	18	GM20	2x10/60	1	5900855025959
PS010-0250-0003	250	30	3,2	2,0	24	GM20	2x10/60	1	5900855025966
PS010-0300-0002	300	30	3,4	2,2	18	GM20	2x10/60	1	5900855026109
PS010-0300-0003	300	30	3,4	2,2	28	GM20	2x10/60	1	5900855026116
PS010-0315-0006	315	30	3,2	2,5	28	GS20	2x10/60	1	5900855026307
PS010-0315-0003	315	30	3,4	2,2	18	GM20	2x10/60	1	5900855026277
PS010-0315-0004	315	30	3,4	2,2	28	GM20	2x10/60	1	5900855026284
PS010-0350-0010	350	30	3,2	2,5	32	GS20	–	1	5900855049825
PS010-0350-0001	350	30	3,6	2,5	18	GM20	2x10/60	1	5900855026369
PS010-0350-0006	350	30	3,6	2,5	18	GS20	2x10/60	1	5900855026413
PS010-0350-0002	350	30	3,6	2,5	24	GM20	2x10/60	1	5900855026376
PS010-0350-0007	350	30	3,6	2,5	24	GS20	2x10/60	1	5900855026420
PS010-0350-0003	350	30	3,6	2,5	32	GM20	2x10/60	1	5900855026383
PS010-0400-0001	400	30	4,0	2,8	18	GM20	2x10/60	1	5900855026499
PS010-0400-0002	400	30	4,0	2,8	28	GM20	2x10/60	1	5900855026505
PS010-0400-0003	400	30	4,0	2,8	36	GM20	2x10/60	1	5900855026512
PS010-0450-0001	450	30	4,0	2,8	20	GM20	2x10/60	1	5900855026604
PS010-0450-0013	450	30	4,0	2,8	36	GS20	–	1	5900855072397
PS010-0450-0008	450	30	4,2	2,8	28	GM20	2x10/60	1	5900855056854
PS010-0450-0002	450	30	4,2	2,8	32	GM20	2x10/60	1	5900855026611
PS010-0500-0001	500	30	4,2	2,8	24	GM20	2x10/60	1	5900855026673

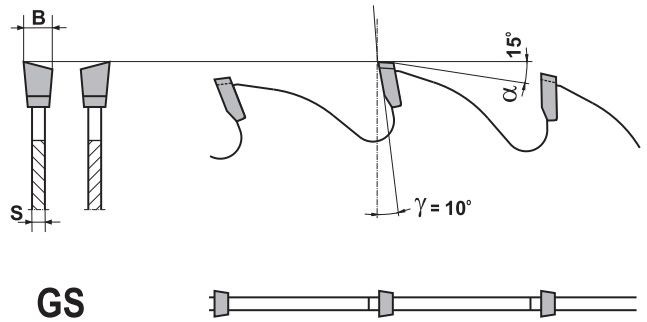
Примечания: d_o – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий.



PS210

ПИЛА С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ

для поперечной распиловки натурального древесного массива



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- соответствующим образом подобранная геометрия зубьев и форма напайки GS 10° (поперечно-наклонная) позволяет достичь оптимальное качество обработки во время поперечной резки дерева
- большее количество зубьев определенного диаметра влияет на получение гладких поверхностей резанных материалов, в особенности сухого дерева
- дополнительно пилы имеют щели, которые компенсируют влияние рабочей температуры на изменение состояния напряжения диска

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются для резки дерева мягких и твердых пород
- пилы могут также применяться для продольной распиловки натурального древесного массива – в особенности с небольшим количеством зубьев
- пилы обеспечивают хорошее качество пиловочной поверхности

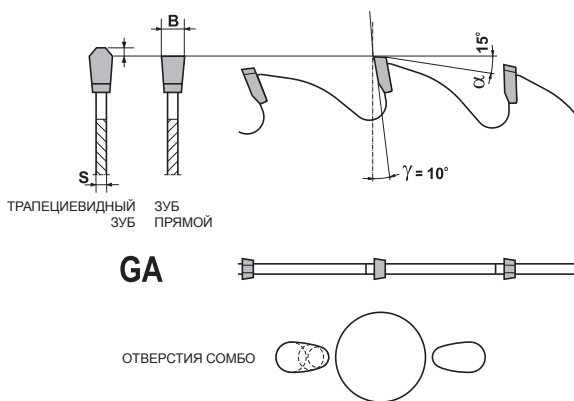
ИНДЕКС									
	мм	мм	мм	мм	1 2 3...	$i \times d_o / d_p$	шт.		
PS210-0200-0003	200	30	2,7	1,6	44	2x10/60	1	5900855028905	
PS210-0200-0004	200	30	3,0	1,8	44	2x10/60	1	5900855028912	
PS210-0200-0005	200	30	3,0	1,8	64	2x10/60	1	5900855028929	
PS210-0250-0004	250	30	2,7	1,6	42	2x10/60	1	5900855029117	
PS210-0250-0001	250	30	3,2	2,0	42	2x10/60	1	5900855029087	
PS210-0250-0008	250	30	3,2	2,0	54	2x10/60	1	5900855029155	
PS210-0300-0001	300	30	3,2	2,2	48	2x10/60	1	5900855029261	
PS210-0300-0007	300	30	3,2	2,2	72	2x10/60	1	5900855029322	
PS210-0300-0005	300	30	3,4	2,2	36	2x10/60	1	5900855029308	
PS210-0300-0006	300	30	3,4	2,2	52	2x10/60	1	5900855029315	
PS210-0315-0002	315	30	3,4	2,2	36	2x10/60	1	5900855029421	
PS210-0315-0003	315	30	3,4	2,2	52	2x10/60	1	5900855029438	
PS210-0350-0001	350	30	3,6	2,5	32	2x10/60	1	5900855029513	
PS210-0350-0002	350	30	3,6	2,5	42	2x10/60	1	5900855029520	
PS210-0350-0003	350	30	3,6	2,5	60	2x10/60	1	5900855029537	
PS210-0400-0001	400	30	4,0	2,8	36	2x10/60	1	5900855029636	
PS210-0400-0002	400	30	4,0	2,8	48	2x10/60	1	5900855029643	
PS210-0400-0003	400	30	4,0	2,8	68	2x10/60	1	5900855029650	
PS210-0450-0001	450	30	4,2	2,8	54	2x10/60	1	5900855029728	
PS210-0450-0002	450	30	4,2	2,8	76	2x10/60	1	5900855029735	
PS210-0500-0001	500	30	4,2	2,8	44	2x10/60	1	5900855029759	
PS210-0500-0002	500	30	4,2	2,8	60	2x10/60	1	5900855029766	

Примечания: d_o – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий.

PS310

ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ GLOTECH 2

для резки древесностружечных плит (с возможностью резки плит МДФ)



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- супертвердая напайка из твердого сплава – ultrafine
- стабильный и тихий ход диска пилы – шумопонижение
- оптимальная геометрия зуба и компенсационных пазов

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пила для резки древесностружечных плит (с возможностью резки плит МДФ)
- резка плит на формовочных горизонтальных и вертикальных станках до толщины 3x18 мм = 54 мм
- очень хорошее качество обрабатываемых поверхностей
- пилы в комбинации с подрезной пилой

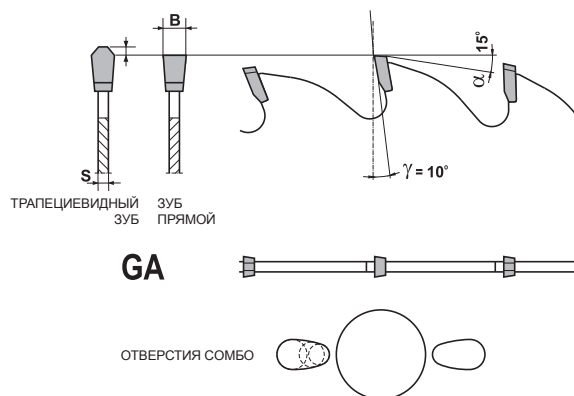
ИНДЕКС									
	мм	мм	мм	мм	1 2 3...	W	ixd_o/d_p	шт.	
PS310-0300-0002	300	30	3,2	2,2	96	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855030007

Примечания: d_o – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий W – тип шумопонижения.

PS312

ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ MARATHON 2

для резки плит МДФ, ХДФ, древесноволокнистой плиты, деревопроизводных однородных материалов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- супертвердая напайка из твердого сплава – ultrafine
- стабильный и тихий ход диска пилы – шумопонижение
- оптимальная геометрия зуба и компенсационных пазов

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пила применяется для резки плит МДФ, ХДФ, древесноволокнистых плит, деревопроизводных однородных материалов (с возможностью резки древесностружечных плит)
- резка плит на формовочных горизонтальных и вертикальных станках до толщины 3x18 мм = 54 мм
- очень хорошее качество обрабатываемых поверхностей
- пилы в комбинации с подрезной пилой

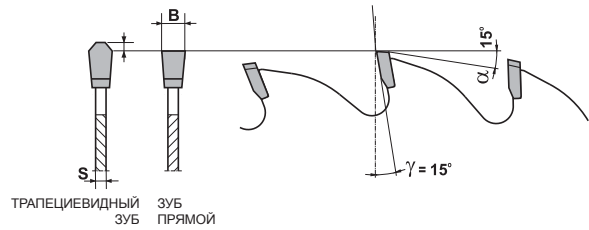
ИНДЕКС									
	мм	мм	мм	мм	1 2 3...	W	ixd_o/d_p	шт.	
PS312-0300-0002	300	30	3,2	2,2	96	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855101301

Примечания: d_o – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий W – тип шумопонижения.

PS312

ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ PERFECTCUT

для резки плит на горизонтальных формовочных станках до толщины 25 мм



GA

ОТВЕРСТИЯ СОМБО

ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- супертвердая напайка из твердого сплава – ultrafine
- стабильный и тихий ход диска пилы – шумопонижение
- оптимальная геометрия зуба и компенсационных пазов

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пила применяется для резки плит МДФ, ХДФ, древесноволокнистых плит, древеснопроизводных однородных материалов (с возможностью резки древесностружечных плит)
- резка плит на формовочных горизонтальных станках до толщины 25 мм
- пила рекомендуется для резки мебельных плит, большая производительность (количество резанных метров/количество заточек), высокое качество обрабатываемых кромок
- очень хорошее качество обрабатываемой поверхности

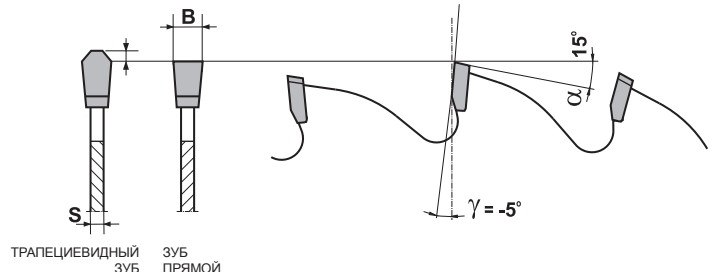
ИНДЕКС										
	мм	мм	мм	мм	1 2 3...	W	ixd _o /d _p	шт.		
PS312-0300-0017	300	30	3,2	2,2	100	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855145015	

Примечания: d_o – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий W – тип шумопонижения.

PS415

ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ ALUEX -5°

для резки профилей из алюминия и синтетических материалов



GA

ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- очень высокая точность изготовления диска, специально подобранная напайка из твердого сплава, а также соответствующий профиль зубьев GA (-5°) (трапециевидно-прямой), гарантирующий долговую износоустойчивость пилы, очень хорошее качество резки
- широкие возможности по заточке спекаемого карбида кремния, позволяет решать проблемы резки и обеспечить высокое качество
- пилы с пониженным уровнем шума

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются для резки профилей из сплавов алюминия с толщиной стенки не превышающей 5 мм, а также для резки профилей ПВХ
- во время работы необходим правильный нажим пиловочного материала

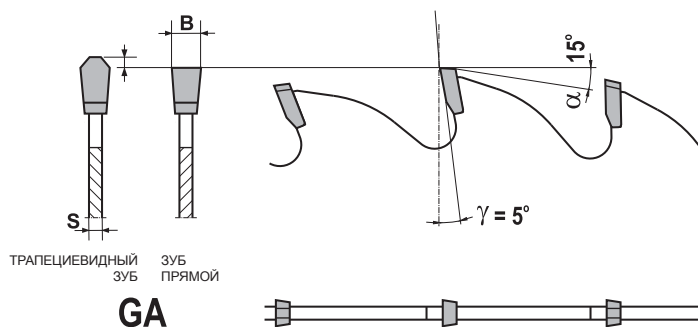
ИНДЕКС										
	мм	мм	мм	мм	1 2 3...	W	ixd _o /d _p	шт.		
PS415-0160-0002	160	20	2,5	1,8	56		-	1	5900855100243	
PS415-0180-0003	180	30	2,5	1,8	54		-	1	5900855100045	
PS415-0200-0008	200	30	2,2	1,6	100		-	1	5900855100069	
PS415-0200-0004	200	30	2,5	1,8	60		2x10/60	1	5900855100076	
PS415-0200-0001	200	30	3,0	2,5	60	Cu	2x10/60	1	5900855100120	
PS415-0200-0006	200	32	2,2	1,6	100		-	1	5900855100083	
PS415-0216-0001	216	30	2,8	2,2	72	Cu	2x10/60	1	5900855100137	
PS415-0250-0009	250	30	2,2	1,6	100		-	1	5900855100090	
PS415-0250-0002	250	30	3,2	2,5	80	Cu	2x10/60	1	5900855100144	
PS415-0250-0006	250	32	2,2	1,6	100		-	1	5900855100106	
PS415-0300-0002	300	30	3,2	2,5	96	Cu	2x10/60	1	5900855100151	
PS415-0350-0002	350	30	3,2	2,5	108	Cu	2x10/60	1	5900855100182	
PS415-0350-0001	350	32	3,2	2,5	108	Cu	-	1	5900855100274	
PS415-0400-0003	400	30	4,0	3,4	120	Cu	2x10/60	1	5900855100311	
PS415-0500-0003	500	30	4,2	3,6	120	Cu	2x10/60	1	5900855100342	

Примечания: d_o – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий. Шумопонижение при помощи медных шпунтов Cu

PS415

ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ ALUEX +5°

для резки профилей из алюминия и синтетических материалов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- очень высокая точность изготовления диска, специально подобранная напайка из твердого сплава, а также соответствующий профиль зубьев GA (-5°) (трапециевидно-прямой), гарантирующий долговую износоустойчивость пилы, очень хорошее качество резки
- широкие возможности по заточке спекаемого карбида кремния, позволяет решать проблемы резки и обеспечить высокое качество
- пилы с пониженным уровнем шума

ПРИМЕНЕНИЕ:

- пилы применяются для резки профилей из сплавов алюминия с толщиной стенки не превышающей 5 мм, а также для резки профилей ПВХ
- во время работы необходим правильный нажим пиловочного материала

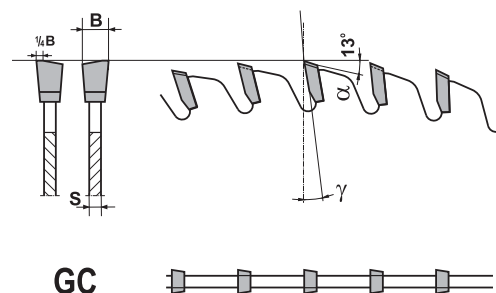
ИНДЕКС								$\oplus \ominus$		
	мм	мм	мм	мм	1 2 3...			ilxd _o /d _p	шт.	
PS415-0160-0003	160	20	2,5	1,8	56			-	1	5900855100250
PS415-0160-0001	160	30	2,5	1,8	56			-	1	5900855100236
PS415-0200-0003	200	30	2,5	1,8	60			2x10/60	1	5900855100366
PS415-0250-0001	250	30	3,2	2,5	80	Cu		2x10/60	1	5900855100380
PS415-0260-0001	260	30	2,5	2,0	100	Cu		-	1	5900855100397
PS415-0300-0001	300	30	3,2	2,5	96	Cu		2x10/60	1	5900855100403
PS415-0350-0003	350	30	3,2	2,5	108	Cu		2x10/60	1	5900855100441
PS415-0400-0004	400	30	4,0	3,4	120	Cu		2x10/60	1	5900855100472
PS415-0450-0002	450	30	3,7	3,0	120	Cu		2x10/60	1	5900855100489
PS415-0500-0016	500	30	5,0	3,9	72	Cu		2x8/42	1	5900855100502

Примечания: d_o – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий. Шумопонижение при помощи медных шпунтов Cu.

PS810

ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ СЕРИЯ STEEL-TECH

для резки стальных профилей



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- пилы STEEL-TECH напаяны специальными напайками из твердого сплава и используются для резки стали
- специально разработанная геометрия резца позволяет продлить длительность срока службы инструмента и достигнуть большую точность резки
- соответствующим образом изготовленный диск, во время работы обеспечивает большую упругость

ПРИМЕНЕНИЕ:

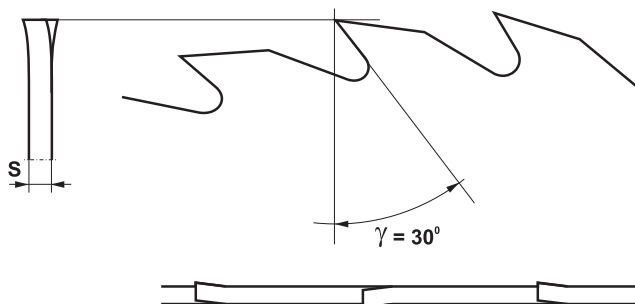
- для резки профилей из холоднокатаной конструкционной стали с толщиной стенки < 3 мм: в диапазоне диаметров пил Ø160 – Ø500 мм
- возможность резки слоистых плитовых материалов (наполненных полиуретановой пеной, пенопластом): В диапазоне диаметров пил Ø250 – Ø400 мм
- применяются в таких станках, как: Jepson, Makita, Ridgid, DeBALT

ИНДЕКС					1 2 3...	геометрия			
	мм	мм	мм	мм				шт.	
PS810-0260-0001	260	30	2,5	2,0	100	GC	5	1	5900855034586

PT110

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ОБЫЧНЫЕ LA

для продольной распиловки натурального древесного массива




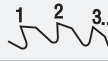




ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- пилы изготовлены из высокосортной инструментальной стали, термически улучшенной
- процесс вырезки диска производится лазерной техникой. Это оказывает влияние на точность изготовления пил
- стандартные пилы изготовлены в версии заточенной и разведенной
- учитывая тяжелые и одновременно разнообразные условия работы, инструменты изготавливаются в версии с компенсационными пазами и специальными вырезками, которые снижают влияние температуры на упругость диска

ПРИМЕНЕНИЕ:

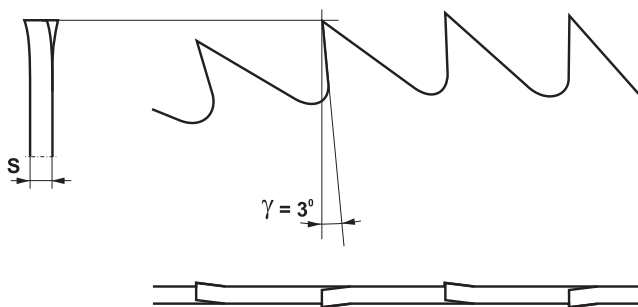
- для продольной распиловки натурального древесного массива мягких и твердых пород на популярных настольных циркулярках

ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ		ШТ.	
PT110-0115-0001	115	22,2	1,0	36	1	5900855036207
PT110-0115-0002	115	22,2	1,2	36	1	5900855056359
PT110-0125-0002	125	22	1,0	36	1	5900855036221
PT110-0125-0003	125	22	1,2	36	1	5900855036238
PT110-0125-0005	125	22,2	1,0	36	1	5900855051293
PT110-0125-0006	125	22,2	1,2	36	1	5900855056366
PT110-0160-0003	160	20	1,6	36	1	5900855036283
PT110-0200-0002	200	30	2,0	36	1	5900855036320
PT110-0250-0002	250	30	2,0	36	1	5900855036382
PT110-0250-0003	250	30	2,5	36	1	5900855036399
PT110-0300-0001	300	30	2,0	30	1	5900855036504
PT110-0300-0002	300	30	2,5	30	1	5900855036511
PT110-0300-0003	300	30	3,2	30	1	5900855036528
PT110-0315-0001	315	30	2,0	30	1	5900855036641
PT110-0315-0004	315	30	2,5	30	1	5900855036672
PT110-0315-0002	315	30	3,2	30	1	5900855036658
PT110-0350-0001	350	30	2,0	36	1	5900855036771
PT110-0350-0002	350	30	2,5	36	1	5900855036788
PT110-0350-0003	350	30	3,2	36	1	5900855036795
PT110-0400-0002	400	30	2,5	36	1	5900855037044
PT110-0400-0003	400	30	3,2	36	1	5900855037051
PT110-0400-0004	400	30	3,5	36	1	5900855037068
PT110-0450-0001	450	30	2,5	36	1	5900855037266
PT110-0450-0003	450	30	3,2	36	1	5900855037280
PT110-0500-0001	500	30	2,5	36	1	5900855037440
PT110-0500-0003	500	30	3,0	36	1	5900855037464
PT110-0500-0004	500	30	3,2	36	1	5900855037471
PT110-0500-0005	500	30	3,5	36	1	5900855037488

PT150

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ОБЫЧНЫЕ КВ

для поперечной распиловки натурального древесного массива



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- пилы изготовлены из высокосортовой инструментальной стали, термически улучшенной
- процесс вырезки диска производится лазерной техникой. Это оказывает влияние на точность изготовления пил
- стандартные пилы изготовлены в версии заточенной и наборной
- учитывая тяжелые и одновременно разнообразные условия работы, инструменты изготавливаются в версии с компенсационными пазами и специальными вырезками, которые снижают влияние температуры на упругость диска

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для поперечной распиловки натурального древесного массива мягких и твердых пород (м.п. отопительного дерева)

ИНДЕКС							
	мм	мм	мм	1 2 3...	шт.		
PT150-0100-0001	100	20	1,0	60	1		5900855039628
PT150-0115-0002	115	22,2	1,0	60	1		5900855039659
PT150-0125-0003	125	22	1,2	60	1		5900855039680
PT150-0125-0005	125	22,2	1,0	60	1		5900855089012
PT150-0130-0001	130	16	1,2	60	1		5900855089029
PT150-0250-0001	250	30	2,0	48	1		5900855039833
PT150-0250-0003	250	30	2,5	48	1		5900855039857
PT150-0300-0002	300	30	2,5	60	1		5900855040044
PT150-0315-0002	315	30	2,5	48	1		5900855040129
PT150-0350-0001	350	30	2,5	60	1		5900855040167
PT150-0350-0002	350	30	3,2	60	1		5900855040174
PT150-0400-0002	400	30	2,5	60	1		5900855040228
PT150-0400-0003	400	30	3,2	60	1		5900855040235
PT150-0450-0001	450	30	2,5	60	1		5900855040297
PT150-0450-0002	450	30	3,2	60	1		5900855040303
PT150-0500-0002	500	30	2,5	60	1		5900855040341
PT150-0500-0001	500	30	3,2	60	1		5900855040334
PT150-0500-0003	500	30	3,2	84	1		5900855040358

KX400

РАСПОРНЫЕ КОЛЬЦА ДЛЯ РЕДУКЦИОННОЙ ВТУЛКИ



ИНДЕКС						
	мм	мм	мм	блisterная упаковка	блisterная упаковка	
KX400-0020-0001	20	16	1,2	1	100	5900855073417
	20	13				
	20	12,7				
KX400-0030-0001	30	28,6	1,4	1	100	5900855073424
	30	25				
	30	20				
	30	16				
KX400-0030-0002	30	28,6	1,8	1	100	5900855073431
	30	25				
	30	20				
	30	16				
KX400-0035-0001	35	32	1,4	1	100	5900855073448
	35	30				
	35	25				
	35	20				
	35	18				
	35	16				

NS

НОЖИ ДЛЯ СТРОГАЛЬНЫХ СТАНКОВ



Globus CHROM VANADIUM

Globus EXTRA CHROM

Globus HSS

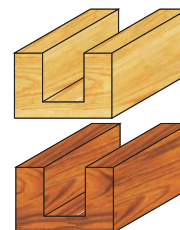
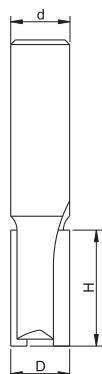
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ – ПРИМЕНЕНИЕ:

- применяются для выравнивания поверхности элементов с дерева мягких и твердых пород, деревопроизводных материалов
- твердость ножей: NCV1 – 52 HRC, ECH – 58 HRC, HSS – 63 HRC

ИНДЕКС		мм	мм	мм		материал ножа	обрабатываемый материал		
	мм							шт.	
NS110-0255-0001	255	35	3,0	38	NCV1	дерево мягких и твердых пород	3	5900855021142	
NS110-0260-0001	260	20	3,0	38	NCV1	дерево мягких и твердых пород	3	5900855021159	
NS110-0305-0001	305	30	3,0	38	NCV1	дерево мягких и твердых пород	3	5900855021166	
NS110-0305-0002	305	35	3,0	38	NCV1	дерево мягких и твердых пород	3	5900855021173	
NS110-0355-0001	355	35	3,0	38	NCV1	дерево мягких и твердых пород	3	5900855021203	
NS110-0410-0002	410	30	3,0	38	NCV1	дерево мягких и твердых пород	3	5900855021234	
NS110-0410-0001	410	35	3,0	38	NCV1	дерево мягких и твердых пород	3	5900855021227	
NS110-0510-0002	510	30	3,0	38	NCV1	дерево мягких и твердых пород	3	5900855021272	
NS110-0510-0001	510	35	3,0	38	NCV1	дерево мягких и твердых пород	3	5900855021265	
NS110-0610-0001	610	30	3,0	38	NCV1	дерево мягких и твердых пород	3	5900855021296	
NS110-0610-0002	610	35	3,0	38	NCV1	дерево мягких и твердых пород	3	5900855021302	
NS120-0305-0001	305	35	3,0	38	ECH	дерево мягких и твердых пород	3	5900855021500	
NS120-0410-0001	410	35	3,0	38	ECH	дерево мягких и твердых пород	3	5900855021555	
NS120-0510-0001	510	35	3,0	38	ECH	дерево мягких и твердых пород	3	5900855021579	
NS120-0610-0001	610	35	3,0	38	ECH	дерево мягких и твердых пород	3	5900855021609	
NS120-0640-0001	640	35	3,0	38	ECH	дерево мягких и твердых пород	3	5900855021623	
NS130-0120-0002	120	30	3,0	43	HSS	деревопроизводные материалы, дерево мягких и твердых пород	3	5900855021838	
NS130-0120-0003	120	35	3,0	43	HSS	деревопроизводные материалы, дерево мягких и твердых пород	3	5900855021845	
NS130-0130-0002	130	30	3,0	43	HSS	деревопроизводные материалы, дерево мягких и твердых пород	3	5900855021890	
NS130-0150-0001	150	30	3,0	43	HSS	деревопроизводные материалы, дерево мягких и твердых пород	3	5900855021968	
NS130-0160-0007	160	30	3,0	43	HSS	деревопроизводные материалы, дерево мягких и твердых пород	3	5900855100861	
NS130-0180-0001	180	30	3,0	43	HSS	деревопроизводные материалы, дерево мягких и твердых пород	3	5900855022040	
NS130-0180-0002	180	35	3,0	43	HSS	деревопроизводные материалы, дерево мягких и твердых пород	3	5900855061629	
NS130-0200-0002	200	30	3,0	43	HSS	деревопроизводные материалы, дерево мягких и твердых пород	3	5900855070515	
NS130-0230-0001	230	30	3,0	43	HSS	деревопроизводные материалы, дерево мягких и твердых пород	3	5900855022156	
NS130-0240-0001	240	30	3,0	43	HSS	деревопроизводные материалы, дерево мягких и твердых пород	3	5900855022194	
NS130-0255-0001	255	35	3,0	43	HSS	деревопроизводные материалы, дерево мягких и твердых пород	3	5900855022217	
NS130-0260-0001	260	20	3,0	43	HSS	деревопроизводные материалы, дерево мягких и твердых пород	3	5900855022224	
NS130-0305-0002	305	30	3,0	43	HSS	деревопроизводные материалы, дерево мягких и твердых пород	3	5900855022279	
NS130-0305-0001	305	35	3,0	43	HSS	деревопроизводные материалы, дерево мягких и твердых пород	3	5900855022262	
NS130-0310-0003	310	35	3,0	43	HSS	деревопроизводные материалы, дерево мягких и твердых пород	3	5900855022316	
NS130-0355-0001	355	35	3,0	43	HSS	деревопроизводные материалы, дерево мягких и твердых пород	3	5900855022347	
NS130-0410-0001	410	30	3,0	43	HSS	деревопроизводные материалы, дерево мягких и твердых пород	3	5900855022361	
NS130-0410-0002	410	35	3,0	43	HSS	деревопроизводные материалы, дерево мягких и твердых пород	3	5900855022378	
NS130-0510-0002	510	30	3,0	43	HSS	деревопроизводные материалы, дерево мягких и твердых пород	3	5900855022415	
NS130-0510-0001	510	35	3,0	43	HSS	деревопроизводные материалы, дерево мягких и твердых пород	3	5900855022408	
NS130-0610-0003	610	30	3,0	43	HSS	деревопроизводные материалы, дерево мягких и твердых пород	3	5900855022514	
NS130-0610-0001	610	35	3,0	43	HSS	деревопроизводные материалы, дерево мягких и твердых пород	3	5900855022491	

FT502

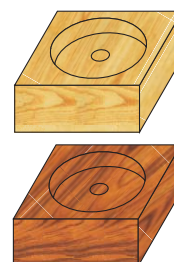
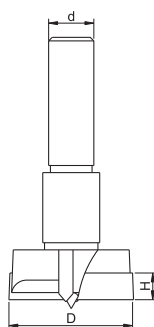
КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ПРЯМЫЕ ДВУХДИСКОВЫЕ



ИНДЕКС						
	MM	MM	MM	ШТ.	ШТ.	
FT502-0008-0010	19	8	8	1	20	5900855112680
FT502-0008-0011	19	10	8	1	20	5900855112697
FT502-0008-0002	30	10	8	1	20	5900855094450
FT502-0008-0008	30	20	8	1	20	5900855094511

FT503

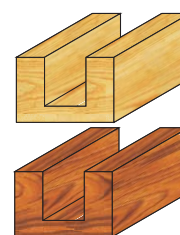
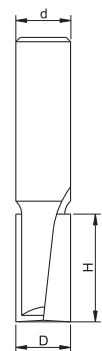
КОРПУСНЫЕ СВЕРЛА



ИНДЕКС						
	MM	MM	MM	ШТ.	ШТ.	
FT503-0010-0003	15,5	35	10	1	20	5900855094597

FT504

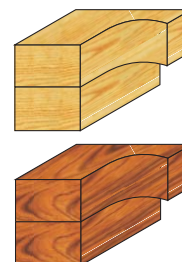
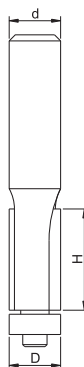
КОНЦЕВЫЕ ПРЯМЫЕ ДВУХДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ С ВОЗМОЖНОСТЬЮ СВЕРЛЕНИЯ



ИНДЕКС						
	MM	MM	MM	ШТ.	ШТ.	
FT504-0008-0001	20	12	8	1	20	5900855094610
FT504-0012-0001	30	16	12	1	20	5900855094627

FT505

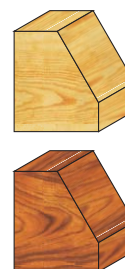
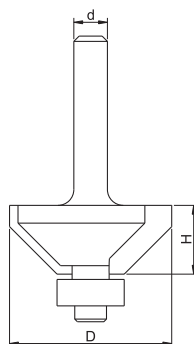
КОНЦЕВЫЕ ПРЯМЫЕ ДВУХДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ С НИЖНИМ ПОДШИПНИКОМ



ИНДЕКС							
	MM	MM	MM	ШТ.	ШТ.		
FT505-0012-0001	38,1	12	12	1	20		5900855094658

FT506

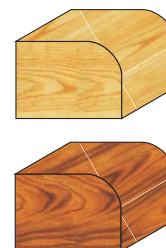
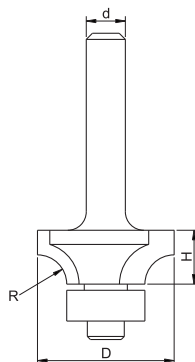
КОНЦЕВЫЕ ФАЗИРУЮЩИЕ ФРЕЗЫ С НИЖНИМ ПОДШИПНИКОМ



ИНДЕКС							
	MM	MM	MM	ШТ.	ШТ.		
FT506-0008-0001	12,7	31	8	1	20		5900855094665

FT508

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ЗАКРУГЛЯЮЩИЕ С НИЖНИМ ПОДШИПНИКОМ



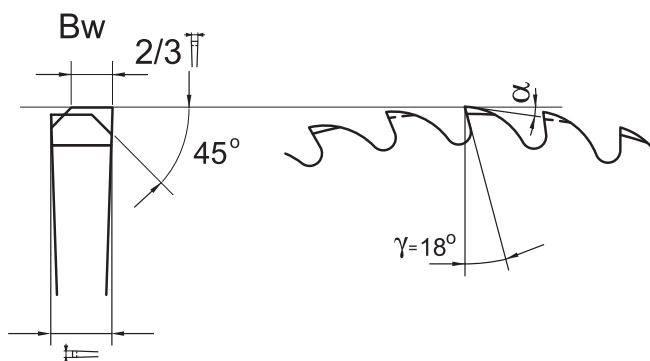
ИНДЕКС							
	MM	MM	MM	MM	ШТ.	ШТ.	
FT508-0012-0001	21,5	44,5	12	15,9	1	10	5900855094757

FP220

ДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ

для распиловочных станков

HSS



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- все стандартно изготовленные фрезы для распиловочных станков из быстрорежущей стали HSS-SB7M
- характерным конструкционным элементом являются поводковые отверстия с диаметром, количеством и расположением зависимым от применяемого распиловочного станка.
- в случае необходимости, существует возможность продления длительности срока службы фрез, снижения коэффициента трения, применения фрез для труднорежущих материалов, увеличения параметров обработки. Существует возможность применения пассивирования или покрытия фрез оболочкой: TiN, TiCN, TiAlN
- по специальному заказу есть возможность изготовления фрез из стали с 5% содержанием кобальта, имеющих длительный срок службы.

ПРИМЕНЕНИЕ:

- специальная геометрия зубьев: дугообразные зубья (поперечно-наклонные)
- зубья BV являются универсальными, применяемыми для резки цельных материалов и профилей
- величина шага зубьев зависит от толщины пиловочного материала
- угол распиловки зависит от вида резанного материала
- с целью продления длительности срока службы режущих кромок зубьев, необходимо применять охлаждающе-смазывающие средства.

Для резки элементов: стальных – углеродная сталь, чугуновых – серый чугун, литой и сплав, алюминиевых, латунных, бронзы и меди – предлагаем применять общедоступные охлаждающе-смазывающие жидкости, такие как: Ekobiosol AK или Ekobiosol Special. Рекомендуется водный раствор этих жидкостей с концентрацией 3-10%

ИНДЕКС									
	MM	MM	MM		MM	\varnothing x d_p / d_p	шт.		
FP220-0225-0001	225	32	2,00	220	80	Тип „F” 2 x 8,5/45 i 2 x 11/63	1		5900855010344
FP220-0250-0001	250	32	2,00	200	80	Тип „F” 2 x 8,5/45 i 2 x 11/63	1		5900855010405
FP220-0275-0001	275	32	2,00	220	100	Тип „F” 2 x 8,5/45 i 2 x 11/63	1		5900855010566
FP220-0275-0005	275	40	2,50	200	100	Тип „H” 2 x 8,5/55 i 4 x 12/64	1		5900855010603
FP220-0315-0001	315	32	2,50	220	100	Тип „F” 2 x 8,5/45 i 2 x 11/63	1		5900855010825

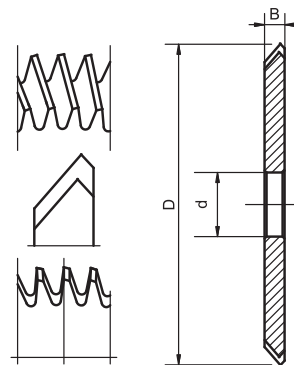
Примечания: d_o – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий.
 Информация: по заказу изготавливаются также фрезы для распиловочных станков с геометрией реза С и ВГ.
 ■ зубья С применяются при резке цельных материалов
 ■ зубья ВГ должны применяться для резки тонкостенных труб и профилей

FP615

ДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ

для копирования ключей

HSSE



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- применяется быстрорежущая сталь M35 с 5% содержанием кобальта, обеспечивает длительный срок службы инструмента, а точность шлифовки гарантирует высокое качество фрезерования

ПРИМЕНЕНИЕ:

- фрезы находят применение в большинстве станков для копирования ключей типа „YALE”

ИНДЕКС							
	MM	MM	MM		шт.		
FP615-0080-0001	80	16	5	110	1		5900855120586

Информация: оказываем услуги по заточке фрез GLOBUS, а также фрез для ключей производства других фирм.

PX100

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ СЕРИЯ PROF-CUT

для резки металла



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- биметаллическая лента
- верхушки зубьев изготовлены из быстрорежущей стали M42 с 8% содержанием кобальта, обеспечивают длительный срок службы
- соответствующим образом запроектированная форма зубьев гарантирует высокую производительность работы и качество обрабатываемой поверхности

ПРИМЕНЕНИЕ:

- предназначена для промышленной резки большинства материалов: от нержавеющей стали до алюминия
- в зависимости от величины шага зубьев применяется для резки цельных материалов, труб и профилей

ИНДЕКС					геометрия	е.и.		
	мм	мм	мм				шт.	
○ PX100-1306-0003	согл. заказа.	13	0,6	10/14	PC-S	мм	5	5900855113885
○ PX100-2009-0004	согл. заказа.	20	0,9	8/12	PC-S	мм	5	5900855113939
○ PX100-2709-0004	согл. заказа.	27	0,9	5/8	PC-M	мм	5	5900855113984

Примечания: ○ – по заказу.

VM100

ЛЕНТОЧНЫЕ ПОЛОТНА

HSS



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- полотна станочных пил изготовлены из быстрорежущей стали HSS согласно стандарта PN-72/M-63200 и под заказ согласно стандарта DIN, AS и BS

ПРИМЕНЕНИЕ:

- применяются на рамных пилорамах
- применяются для резки таких материалов, как: арматура и профили из сплавов железа, цветных металлов
- с целью продления длительности срока службы во время работы рекомендуется применение охлаждающих жидкостей.

ИНДЕКС								
	мм	мм	мм		мм	шт.		
VM100-0450-0005	450	40	2,00	6	10,2	10	5900855000352	
VM100-0500-0001	500	40	2,00	6	10,2	10	5900855000413	
VM100-0500-0003	500	40	2,50	6	10,2	10	5900855000437	
VM100-0600-0001	600	50	2,50	4	12,2	10	5900855000574	
VM100-0600-0002	600	50	2,50	6	12,2	10	5900855000581	

VP100

НОЖОВОЧНЫЕ ПОЛОТНА – ТИП РАМА



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- изготовлены из инструментальной стали: „Carbon STEEL”
- специальное оборудование для формовки и закалки реза обеспечивает длительный срок службы инструментов
- точность изготовления предохраняет от схождения полотна при хорошей натяжке

ПРИМЕНЕНИЕ:

- односторонние узкие
- применяются для резки сплавов железа, цветных металлов и синтетических материалов и дерева

ИНДЕКС						
	мм	мм		шт.		
VP100-0300-0004	300	12,5	24	144	5900855001397	

BP105

НОЖОВОЧНЫЕ ПОЛОТНА – ТИП RAMb

CARBON
STEEL

ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- изготовлены из инструментальной стали: „Carbon STEEL”
- специальное оборудование для формовки и закалки реза обеспечивает длительный срок службы инструментов
- точность изготовления предохраняет от схождения полотна при хорошей натяжке

ПРИМЕНЕНИЕ:

- двухсторонние широкие
- применяются для резки сплавов железа, цветных металлов и синтетических материалов и дерева

ИНДЕКС					
	MM	MM		ШТ.	
BP105-0300-0004	300	25	24	72	5900855047074

BP110

НОЖОВОЧНЫЕ ПОЛОТНА – ТИП RAMc

CARBON
STEEL

ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- изготовлены из инструментальной стали: „Carbon STEEL”
- специальное оборудование для формовки и закалки реза обеспечивает длительный срок службы инструментов
- точность изготовления предохраняет от схождения полотна при хорошей натяжке

ПРИМЕНЕНИЕ:

- двухсторонние узкие
- применяются для резки сплавов железа, цветных металлов и синтетических материалов и дерева

ИНДЕКС					
	MM	MM		ШТ.	
BP110-0300-0005	300	12,5	24	144	5900855050722

BP115

НОЖОВОЧНЫЕ ПОЛОТНА – ТИП RAMd

CARBON
STEEL

ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- изготовлены из инструментальной стали: „Carbon STEEL”
- специальное оборудование для формовки и закалки реза обеспечивает длительный срок службы инструментов
- точность изготовления предохраняет от схождения полотна при хорошей натяжке

ПРИМЕНЕНИЕ:

- двухсторонние широкие
- применяются для резки сплавов железа, цветных металлов и синтетических материалов и дерева

ИНДЕКС					
	MM	MM		ШТ.	
BP115-0300-0003	300	25	24/8	72	5900855047098

BP200

НОЖОВОЧНЫЕ ПОЛОТНА – ТИП RAMa

HSS



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- изготовлены из быстрорежущей стали (HSS)
- специальное оборудование для формовки и закалки реза обеспечивает длительный срок службы инструментов
- полотна изготовлены из быстрорежущей стали характеризующейся намного большим сроком службы, чем стандартные полотна

ПРИМЕНЕНИЕ:

- односторонние узкие
- высокая твердость полотна гарантирует длительный срок службы
- возможность резки труднообрабатываемой стали
- применяется для резки сплавов железа, цветных металлов и синтетических материалов

ИНДЕКС					
	MM	MM		ШТ.	
BP200-0300-0002	300	12,5	24	10	5900855001564
BP200-0300-0001	300	12,5	24	144	5900855001557

BP210

НОЖОВОЧНЫЕ ПОЛОТНА – ТИПА РАМЬ

HSS

QUICK-CUT 24T/1" HSS



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- изготовлены из быстрорежущей стали (HSS)
- специальное оборудование для формовки и закалки реза обеспечивает длительный срок службы инструментов
- полотна изготовлены из быстрорежущей стали характеризующейся намного большим сроком службы, чем стандартные полотна

ПРИМЕНЕНИЕ:

- двухсторонние широкие
- высокая твердость полотна гарантирует длительный срок службы
- возможность резки труднообрабатываемой стали
- применяется для резки сплавов железа, цветных металлов и синтетических материалов

ИНДЕКС						
	MM	MM		ШТ.		
BP210-0300-0002	300	25	24	5		5900855001588
BP210-0300-0001	300	25	24	72		5900855001571

BP300

БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ НОЖОВОЧНЫЕ ПОЛОТНА FLEXER

НОВЫЕ
ИНДЕКСЫ

Bi-Metal

FLEXER 24T/1" HSS



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- изготовлены из биметаллической ленты, в которой зона зубов изготовлена из быстрорежущей стали, а корпус из эластичной стали
- специальное оборудование для формовки и закалки реза обеспечивает длительный срок службы инструментов

ПРИМЕНЕНИЕ:

- односторонние узкие
- биметаллические полотна во время работы не лопают
- применяется для резки сплавов железа, цветных металлов и синтетических материалов

ИНДЕКС						
	MM	MM		ШТ.	ШТ.	
BP300-0300-0020	300	12,5	24	1	50	5900855088473
BP300-0300-0021	300	12,5	24	144	–	5900855148122



ИНДЕКС				Информация			
	MM	MM		шт.	bl	bl	
BP300-0300-0022	300	12,5	24	10	1	25	5900855155618

BP800

РАМКА РУЧНОЙ ПИЛЫ



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- рама сделана из алюминия
- рукоятка покрыта „антискользящим” средством
- удобный вороток для натяжки полотна
- возможность применения полотен разной ширины – макс. 25 мм
- возможность резки в двух позициях 45° и 90°
- возможность хранения узких полотен

ИНДЕКС			
	MM	ШТ.	
BP800-0300-0001	300	1	5900855064422

BE200

ПОЛОТНА С ХВОСТОВИКОМ ТИПА BOSCH

80CrV2



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- корпус изготовлен из высококачественной стали 80CrV2 – лакированный
- четыре диапазона шага зубов: 1,2,3,4 мм
- хвостовик типа Bosch

ПРИМЕНЕНИЕ:

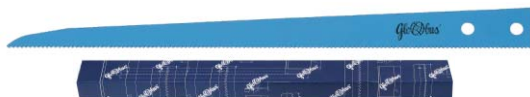
- применяются для резки дерева, деревопроизводных материалов, синтетических материалов, ПВХ, алюминия и стали

ИНДЕКС	[Diagram]		[Diagram]	[Diagram]	[Diagram]	[Diagram]	[Diagram]	[Diagram]	[Diagram]	[Diagram]	[Diagram]	полотна	[Diagram]	[Diagram]	[Barcode]
	мм	мм													
BE200-0100-0001	100	75	1	●	●	—	●	—	—	—	●	5	1	12	5900855061841
BE200-0100-0002	100	75	2	●	●	●	●	<30	—	—	—	5	1	12	5900855061858
BE200-0100-0003	100	75	3	●	●	●	●	<60	●	—	—	5	1	12	5900855061865
BE200-0100-0004	100	75	4	●	●	●	●	<60	●	●	—	5	1	12	5900855061872
BE200-0100-0005	100	75	3	●	●	—	●	<30	—	—	—	5	1	12	5900855061889
BE200-0100-0006	100	75	1,2,3,4,3	комплект					—	—	—	5	1	12	5900855061896

BM600

ДЛИННЫЕ ПОЛОТНА

HSS



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- полтна изготовлены из быстрорежущей стали HSS

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для резки мягкой стали, твердых синтетических материалов и цветных металлов
- криволинейная резка
- дуги с малым радиусом

ИНДЕКС	[Diagram]	[Diagram]	[Diagram]	[Diagram]	[Diagram]	[Diagram]	[Barcode]
	мм	мм	мм		мм	шт.	
BM600-0318-0001	318	27	1,60	10	2 x 8,0	10	5900855001274

BM700

ДЛИННЫЕ ПОЛОТНА – NPMD-P

HSS



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- полтна изготовлены из быстрорежущей стали HSS

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для резки мягкой стали, твердых синтетических материалов и цветных металлов
- прямолинейная резка
- дуги с большим радиусом

ИНДЕКС	[Diagram]	[Diagram]	[Diagram]	[Diagram]	[Diagram]	[Diagram]	[Barcode]
	мм	мм	мм		мм	шт.	
BM700-0300-0001	300	25	1,50	14	2x8,4+1x4,5	10	5900855001281

PВ010

ПИЛЫ

для резки дерева



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- лист изготовлен из высокого качества инструментальной стали, **специальное покрытие – снижает эффект трения**
- **закаленные зубья (55HRC) и заточенные в трех плоскостях**
- большая скорость резки
- эргономичная рукоятка
- специальная магнитная защита предохраняет зубья

ИНДЕКС						
	ММ	ММ		ШТ.	ШТ.	
PВ010-0450-0001	450	1	7/1"	1	6	5900855090674

N4100

РУЧНЫЕ ПИЛЫ

для резки поробетона



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- лист изготовлен из высокого качества инструментальной стали – лакированный
- эргономичная рукоятка из синтетического материала крепится тремя шурупами
- зубья из пластинок из твердого сплава
- специальная защита, предохраняющая зубья

ИНДЕКС					
	ММ	ММ	ШТ.	ШТ.	
N4100-0700-0001	700	17	1	6	5900855061780
N4100-0700-0002	700	34	1	6	5900855061797

PO110

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ АЛМАЗНЫЕ СЕРИЯ ВЕТ-TECH

для электроинструментов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- пилы хорошо ведут себя во время резки бетона с арматурой
- специальные сегменты с большим содержанием алмаза гарантируют длительный срок службы пилы
- пилы находят применение во время резки таких материалов, как: бетон с арматурой, брусчатка, клинкерный кирпич, гранит
- применяются в угловых шлифовальных станках, а также строительных быстровращающихся станках

ИНДЕКС						
	MM	MM	MM	блистерная упаковка	блистерная упаковка	
PO110-0115-0001	115	22,23	7,5	1	10	5900855024778
PO110-0125-0001	125	22,23	7,5	1	10	5900855024785
PO110-0180-0001	180	22,23	7,5	1	10	5900855024792
PO110-0230-0001	230	22,23	7,5	1	10	5900855024808

PO111

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ АЛМАЗНЫЕ СЕРИЯ CUT-TECH

для электроинструментов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- высокие сегменты с большим содержанием алмаза гарантируют длительный срок службы
- специальная технология соединения алмазного сегмента с диском позволяет максимально использовать инструмент
- пилы хорошо ведут себя при резке брусчатки
- пилы находят применение при резке таких материалов, как: бетон, брусчатка, клинкерный кирпич, строительная керамика (кирпич, черепица)
- применяются в угловых шлифовальных станках, а также строительных быстровращающихся станках

ИНДЕКС						
	MM	MM	MM	блистерная упаковка	блистерная упаковка	
PO111-0115-0001	115	22,23	10	1	10	5900855129527
PO111-0125-0001	125	22,23	10	1	10	5900855129534
PO111-0230-0001	230	22,23	10	1	10	5900855129558

PO121

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ АЛМАЗНЫЕ СЕРИЯ SPEED-TECH

для электроинструментов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- супербыстрая пила (с тонким диском) предназначена для сухой и мокрой резки (мокрая резка настольными циркулярками) плиток: керамических, мраморных, строительной керамики
- очень тонкий алмаз (гарантирует небольшое сопротивление резки, что способствует хорошему ведению пилы в материале)

ИНДЕКС						
	MM	MM	MM	блистерная упаковка	блистерная упаковка	
PO121-0115-0001	115	22,23	50	1	10	5900855129565
PO121-0125-0001	125	22,23	50	1	10	5900855129572
PO121-0180-0001	180	25,4/22,23	60	1	10	5900855129589
PO121-0200-0001	200	25,4/22,23	60	1	10	5900855129596
PO121-0230-0001	230	22,23	80	1	10	5900855129602

PO130







ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ АЛМАЗНЫЕ СЕРИЯ CER-TECH

для электроинструментов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- пилы со сплошной алмазной насыпью
- профессиональные пилы применяются для резки керамической настенной плитки, мозаики, половой плитки
- хорошее качество резки
- применяются в угловых шлифовальных станках и других строительных быстровращающихся станках

ИНДЕКС						
	мм	мм	мм	блистерная упаковка	блистерная упаковка	
PO130-0115-0001	115	22,23	7,5	1	10	5900855024891
PO130-0125-0001	125	22,23	7,5	1	10	5900855024907
PO130-0180-0001	180	25,4/22,23	7,5	1	10	5900855024921
PO130-0230-0001	230	25,4/22,23	8,0	1	10	5900855024945

PO150







ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ АЛМАЗНЫЕ СЕРИЯ GRES-TECH

для электроинструментов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- сегменты с высоким содержанием алмаза гарантируют длительный срок службы пилы
- пилы очень хорошо ведут себя во время точной резки твердых материалов таких как: гранитные, мраморные плитки и разного типа керамические плитки
- применяются в угловых шлифовальных станках и других настольных быстровращающихся циркулярках

ИНДЕКС						
	мм	мм	мм	блистерная упаковка	блистерная упаковка	
PO150-0115-0001	115	22,23	7,5	1	10	5900855098793
PO150-0125-0001	125	22,23	7,5	1	10	5900855098809
PO150-0180-0001	180	25,4/22,23	7,5	1	10	5900855117289
PO150-0200-0001	200	25,4/22,23	8,0	1	10	5900855098816
PO150-0230-0001	230	25,4/22,23	8,5	1	10	5900855098823

PO170

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ АЛМАЗНЫЕ СЕРИЯ GAL-TECH CR CO СПЛОШНОЙ НАСЫПЬЮ

для электроинструментов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- сплошной алмазный сегмент с гальванически наложенным алмазом
- пилы имеют боковую насыпь, которая предохраняет диск от быстрого стирания
- боковая насыпь позволяет на получение гладких поверхностей резанного материала с одновременной шлифовкой
- применяются для резки таких материалов, как: ПВХ, плексигласс, гитинакс, эпоксид, конгломерат, мраморные плиты и строительная керамика

ИНДЕКС						
	MM	MM	MM	блистерная упаковка	блистерная упаковка	
PO170-0125-0001	125	22,23	3,0	1	10	5900855025065

PO175

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ АЛМАЗНЫЕ СЕРИЯ GAL-TECH

для электроинструментов



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- сплошной алмазный сегмент с гальванически наложенным алмазом
- пилы имеют боковую насыпь, которая предохраняет диск от быстрого стирания
- высокое качество резанной поверхности материалов
- применяются для точной резки таких материалов, как: ПВХ, плексигласс, гитинакс, эпоксид, конгломерат, мраморные плиты и строительная керамика (кирпич, черепица)

ИНДЕКС						
	MM	MM	MM	блистерная упаковка	блистерная упаковка	
PO175-0180-0001	180	22,23	3,0	1	10	5900855064101

PD110

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ АЛМАЗНЫЕ СЕРИЯ DI-TECH PLUS

для мокрой резки старого бетона



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- пилы оборудованы алмазными сегментами с высоким содержанием алмаза, величина и качество зерна алмаза, твердость основы – **гарантируют большую производительность резки**
- **стандартная высота применяемых алмазов составляет 12 мм**
- диск вырезан лазерной техникой

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для мокрой резки старого бетона
- рекомендуется применение на жестких массивных пиломатериалах, которые гарантируют стабильную, прямолинейную резку.
- для того, чтобы продлить срок службы пил и сохранить хорошую работоспособность, распиловочные станки должны быть оборудованы системой охлаждения (емкость с насосом, который под давлением подает охлаждающий раствор)

ИНДЕКС								
	MM	MM	MM	MM	1 2...	шт.		
PD110-0350-0001	350	25,4	3,2	2,2	21	1		5900855023344

Примечания: пилы имеют поводковые отверстия: 1 x 4/50 + 1 x 12/57.

PD115

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ АЛМАЗНЫЕ СЕРИЯ DI-TECH PLUS

для мокрой резки свежего бетона



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- пилы оборудованы алмазными сегментами с высоким содержанием алмаза, величина и качество зерна алмаза, твердость основы – **гарантируют большую производительность резки**
- **стандартная высота применяемых алмазов составляет 12 мм**
- диск вырезан лазерной техникой

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для мокрой резки **свежего бетона**
- рекомендуется применение на жестких массивных пиломатериалах, которые гарантируют стабильную, прямолинейную резку.
- для того, чтобы продлить срок службы пил и сохранить хорошую работоспособность, распиловочные станки должны быть оборудованы системой охлаждения (емкость с насосом, который под давлением подает охлаждающий раствор)

ИНДЕКС								
	MM	MM	MM	MM	1 2...	шт.		
PD115-0350-0003	350	25,4	3,2	2,2	(24+4)	1		5900855101523

Примечания: пилы имеют поводковые отверстия: 1 x 4/50 + 1 x 12/57.

PD190

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ АЛМАЗНЫЕ СЕРИЯ DI-TECH PLUS

для мокрой резки асфальта



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- пилы оборудованы алмазными сегментами с высоким содержанием алмаза, величина и качество зерна алмаза, твердость основы – **гарантируют большую производительность резки**
- **косые сегменты защищают диск от быстрого использования**
- **стандартная высота применяемых алмазов составляет 12 мм**
- диск вырезан лазерной техникой

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для мокрой резки асфальта
- рекомендуется применение на жестких массивных пиломатериалах, которые гарантируют стабильную, прямолинейную резку.
- для того, чтобы продлить срок службы пил и сохранить хорошую работоспособность, распиловочные станки должны быть оборудованы системой охлаждения (емкость с насосом, который под давлением подает охлаждающий раствор)

ИНДЕКС								
	MM	MM	MM	MM	1 2...	шт.		
PD190-0350-0002	350	25,4	3,2	2,2	(18+3)	1		5900855070782

Примечания: пилы имеют поводковые отверстия: 1 x 4/50 + 1 x 12/57.

WB010

СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ – КОРОТКИЕ

для камня и бетона



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

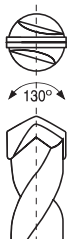
- сверла для камня и бетона с цилиндрическим хвостовиком
- применяются на традиционных вращательно-ударных дрелях
- изготовление мелких отверстий (например для монтажных дюбелей)

ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ	ШТ.	ШТ.	
WB010-0004-0001	4	75	40	1	12	5900855041096
WB010-0005-0002	5	85	50	1	12	5900855070997
WB010-0006-0001	6	100	57	1	12	5900855041119
WB010-0007-0001	7	100	57	1	12	5900855041126
WB010-0008-0001	8	120	77	1	12	5900855041133
WB010-0010-0001	10	120	77	1	12	5900855041157
WB010-0012-0001	12	150	85	1	12	5900855041164
WB010-0014-0001	14	150	90	1	12	5900855041171
WB010-0016-0001	16	150	90	1	6	5900855041188
WB010-0018-0001	18	160	100	1	4	5900855041195
WB010-0020-0001	20	160	100	1	5	5900855041201

**KW030
KW060
KW070**

КОМПЛЕКТ СВЕРЛ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ – КОРОТКИЕ

для камня и бетона



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- сверла для камня и бетона с цилиндрическим хвостовиком
- изготовление мелких отверстий (например для монтажных дюбелей)
- сверла типа KWPn

ИНДЕКС					
	ММ	КОМПЛ.	КОМПЛ.		
KW030-5-10-0002	5 x 85, 6 x 100, 8 x 120, 10 x 120	1	6	5900855078818	
KW060-3-10-0001	3 x 75, 4 x 75, 5 x 85, 6 x 100, 7 x 100, 8 x 120, 9 x 120, 10 x 120	1	6	5900855078825	
KW070-4-10-0001	4 x 75, 5 x 85, 6 x 100, 8 x 120, 10 x 120	1	6	5900855078832	

WB040

СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ – ДЛИННЫЕ

для камня и бетона



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- сверла для камня и бетона с цилиндрическим хвостовиком
- изготовление длинных отверстий, сквозных
- сверла типа KWPn

ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ	ШТ.	ШТ.	
WB040-0006-0001	6	200	135	1	12	5900855041898
WB040-0008-0001	8	200	135	1	12	5900855041904
WB040-0008-0002	8	300	220	1	12	5900855041911
WB040-0008-0003	8	400	300	1	12	5900855041928
WB040-0010-0001	10	200	135	1	12	5900855041942
WB040-0010-0002	10	300	220	1	12	5900855041959
WB040-0010-0003	10	400	300	1	12	5900855041966
WB040-0012-0001	12	200	135	1	12	5900855041980
WB040-0012-0002	12	300	220	1	12	5900855041997
WB040-0012-0003	12	400	300	1	6	5900855042000
WB040-0014-0002	14	300	220	1	12	5900855042031
WB040-0014-0001	14	400	300	1	8	5900855042024
WB040-0016-0001	16	300	220	1	12	5900855042055
WB040-0016-0002	16	400	300	1	–	5900855042062
WB040-0018-0002	18	300	220	1	–	5900855042093
WB040-0018-0001	18	400	300	1	–	5900855042086
WB040-0020-0001	20	300	220	1	–	5900855042116
WB040-0020-0002	20	400	300	1	–	5900855042123

WB050

СВЕРЛА SDS+

для камня и бетона



SDS+ type

ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- для сверления мелких и глубоких, сквозных отверстий
- идеальные для сверления в камне, стенках, бетоне, натуральном камне
- хвостовик SDS + предоставляет возможность быстрой замены сверла
- исключительно для сверлильных станков с хвостовиком SDS

ИНДЕКС						
	MM	MM	MM	ШТ.	ШТ.	
WB050-0005-0003	5	110	45	1	12	5900855042239
WB050-0005-0004	5	160	95	1	12	5900855042246
WB050-0006-0004	6	110	45	1	12	5900855042284
WB050-0006-0005	6	160	95	1	12	5900855042291
WB050-0006-0006	6	210	140	1	12	5900855042307
WB050-0008-0006	8	110	45	1	12	5900855042413
WB050-0008-0007	8	160	95	1	12	5900855042420
WB050-0008-0008	8	210	140	1	12	5900855042437
WB050-0008-0009	8	260	185	1	12	5900855042444
WB050-0008-0010	8	350	270	1	12	5900855064194
WB050-0010-0008	10	110	45	1	12	5900855042543
WB050-0010-0009	10	160	95	1	12	5900855042550
WB050-0010-0010	10	210	140	1	12	5900855042567
WB050-0010-0011	10	260	185	1	12	5900855042574
WB050-0010-0012	10	310	230	1	12	5900855042581
WB050-0010-0013	10	350	270	1	12	5900855064200
WB050-0010-0014	10	450	350	1	6	5900855064217
WB050-0012-0008	12	160	95	1	12	5900855042673
WB050-0012-0009	12	210	140	1	12	5900855042680
WB050-0012-0010	12	260	185	1	12	5900855042697
WB050-0012-0011	12	310	230	1	12	5900855042703
WB050-0012-0012	12	350	270	1	12	5900855064224
WB050-0012-0013	12	450	350	1	6	5900855064231
WB050-0014-0002	14	160	95	1	12	5900855042796
WB050-0014-0003	14	210	140	1	12	5900855042802
WB050-0014-0001	14	260	185	1	12	5900855042789
WB050-0014-0004	14	310	230	1	12	5900855042819
WB050-0014-0008	14	350	270	1	12	5900855064248
WB050-0014-0009	14	450	350	1	6	5900855064255
WB050-0014-0007	14	600	500	1	4	5900855042840
WB050-0016-0005	16	210	140	1	6	5900855042963
WB050-0016-0004	16	260	185	1	6	5900855042956
WB050-0016-0006	16	310	230	1	6	5900855042970
WB050-0016-0008	16	350	270	1	6	5900855064262
WB050-0016-0009	16	450	350	1	6	5900855064279
WB050-0016-0003	16	600	500	1	4	5900855042949
WB050-0018-0001	18	310	230	1	6	5900855064286
WB050-0018-0002	18	450	350	1	4	5900855064293
WB050-0020-0001	20	310	230	1	6	5900855064309
WB050-0020-0002	20	450	350	1	4	5900855064330
WB050-0022-0001	22	450	350	1	4	5900855064316
WB050-0025-0001	25	450	350	1	4	5900855064323

KW050

КОМПЛЕКТЫ СВЕРЕЛ SDS+

для камня и бетона



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- для сверления мелких и глубоких, сквозных отверстий
- идеальные для сверления в камне, стенках, бетоне, натуральном камне
- хвостовик SDS + предоставляет возможность быстрой замены сверла
- исключительно для сверлильных станков с хвостовиком SDS

ИНДЕКС					
	MM	КОМПЛ.	КОМПЛ.		
KW050-5-10-0001	5, 6x110 i 8, 10x160	1	6	5900855074056	
KW050-5-10-0002	5, 6x110 i 6, 8, 10x160	1	6	5900855074063	

ND030

ДОЛОТА С ХВОСТОВИКОМ SDS+

для камня и бетона



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- производится из высококачественной твердосплавной стали с очень хорошими свойствами и высокой устойчивостью к стиранию

ПРИМЕНЕНИЕ:

- благодаря острым режущим кромкам долота, характеризуются высокой производительностью
- для разбивки и дробления строительных материалов, таких как: бетон, кирпич, натуральный камень и т.д.

ИНДЕКС					
	ММ	ММ	ШТ.	ШТ.	
ND030-0025-0001	25	250	1	3	5900855064392
ND030-0040-0001	40	250	1	3	5900855064408

NG010

ШПУНТ С ХВОСТОВИКОМ SDS+

для камня и бетона



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- производится из высококачественной твердосплавной стали с очень хорошими свойствами и высокой устойчивостью к стиранию

ПРИМЕНЕНИЕ:

- характеризуются высокой производительностью
- для разбивки и дробления строительных материалов, таких как: бетон, кирпич, натуральный камень и т.д.

ИНДЕКС				
	ММ	ШТ.	ШТ.	
NG010-0250-0001	250	1	3	5900855019248

NB010

НАПИЛЬНИК ИЗ ХВОСТОВИКОМ SDS+

для камня и бетона



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- производится из высококачественной твердосплавной стали с очень хорошими свойствами и высокой устойчивостью к стиранию

ПРИМЕНЕНИЕ:

- характеризуются высокой производительностью
- для выдалбливания широких щелей в строительных материалах, таких как: бетон, кирпич, натуральный камень и т.д.

ИНДЕКС					
	ММ	ММ	ШТ.	ШТ.	
NB010-0022-0001	22	250	1	3	5900855019217



TC L 30/40/6030

Maschinenachsen (MKS)

Axis	Position	Feed	Speed	Mode
X	0	0	100%	
Y	-0			
Z				
U				
V				
W				

Parameter	Value
Lasert	14.8 bar
AutoLaser	1.50 mm
AutoLaser	1.5 bar



KY100

ДИСКОВЫЕ НОЖИ

для резки туалетной бумаги

NCV1



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- производятся из высококоротной инструментальной стали, термически улучшенной
- специальная геометрия фазы реза обеспечивает высокие эксплуатационные преимущества ножей

ПРИМЕНЕНИЕ:

- применяются для резки туалетной бумаги (целлюлозной и макулатурной) на специализированных промышленных станках

ИНДЕКС				количество фаз			
	ММ	ММ	ММ		ММ	ШТ.	
KY100-0610-0002	610	60	4,2	2	220	1	5900855045223
KY100-0610-0003	610	60	4,5	2	220	1	5900855045230
KY100-0610-0004	610	60	4,8	2	220	1	5900855045247

KZ210

ДИСКОВЫЕ НОЖИ

для табачной промышленности

NCV1



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- специальные ножи из соответствующе запроектированным резцом (двухсторонняя фаза)
- симметричные зубы
- изделие под заказ, на основе конструкторской документации или образца клиента

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для резки табака

ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ		ШТ.	
○ KZ210-0125-0004	125	35	0,50	184	1	5900855055048
○ KZ210-0125-0001	125	50	0,45	160	1	5900855045513

Примечания: ○ – по заказу. ВНИМАНИЕ: ■ количество для заказа 5 шт., ■ диапазон диаметров 50 – 400 мм.

**KZ210
KZ220**

ДИСКОВЫЕ НОЖИ

для резки шлангов, гидравлических труб, резиновых прокладок, синтетических материалов, тканей и т.д.

HSS

NCV1



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- специальные ножи из соответствующе запроектированным резцом (двухсторонняя фаза), а также нарезками
- производятся из материала HSS, а также NCV1
- изделие под заказ, на основе конструкторской документации или образца клиента

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для резки резиновых шлангов с оплеткой из стальной сетки, а также для резки гидравлических труб

ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ	ММ	ШТ.	
○ KZ210-0160-0003	160	32	2,00	–	1	5900855075336
○ KZ210-0250-0002	250	32	3,00	210,00	1	5900855046213
○ KZ210-0250-0009	250	32	3,00	–	1	5900855104395
○ KZ210-0275-0001	275	30	3,00	215,00	1	5900855059725
○ KZ220-0300-0005	300	30	2,50	208,00	1	5900855055536

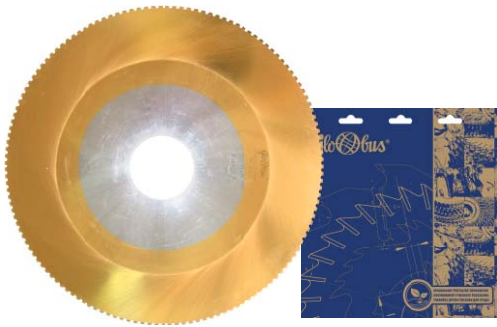
Примечания: ○ – по заказу. ВНИМАНИЕ: ■ количество для заказа 5 шт., ■ диапазон диаметров 50 – 400 мм.

KZ210

ДИСКОВЫЕ НОЖИ

для резки резиновых прокладок

HSS



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- специальные ножи из соответствующе запроектированным резов (двухсторонняя фаза), а также нарезками по кругу
- производятся из материала HSS
- покрыты нитридом титана TiN
- изделие под заказ, на основе конструкторской документации или образца клиента

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для производственной резки резиновых прокладок, усиленных алюминиевым или стальным вкладышом
- применение покрытия TiN предохраняет от прилипания резины на боковых поверхностях ножа

ИНДЕКС						покрытие фрезы		
	мм	мм	мм	мм			шт.	
○ KZ210-0250-0021	250	50	1,8	168	140	TiCN	1	5900855116039

Примечания: ○ – по заказу. **ВНИМАНИЕ:** ■ количество для заказа 5 шт., ■ диапазон диаметров 50 – 400 мм.

**KX010
KX220
PS910**

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ СЕРИИ WOOLTECH

для производственного процесса раскройки стекляннной и минеральной ваты



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- резы изготовлены из твердого сплава обеспечивают длительный срок службы инструментов
- изделие под заказ, на основе конструкторской документации или образца клиента

ПРИМЕНЕНИЕ:

- применяются для работы на специализированных производственных линиях по производству минеральной ваты
- качество гарантируется путем применения в производственном процессе наилучших материалов и современных технологий

ИНДЕКС						геометрия			
	мм	мм	мм	мм			ixd _o /d _p	шт.	
○ KX010-0300-0001	300	190	–	3,0/3,0	–	–	19x6,5/220	1	5900855061759
○ KX010-0300-0002	300	50	–	3,0/3,0	–	–	4x10,5/115	1	5900855091909
○ KX010-0920-0001	920	40	–	3,0/3,0-6,0	–	–	–	1	5900855046428
○ KX220-0900-0001	900	52	–	4,5	–	–	–	1	5900855101134
○ PS910-0150-0001	150	22	1,5	1,2	18	GS	–	1	5900855087605
○ PS910-0150-0002	150	22	1,8	1,2	18	GM	–	1	5900855087612
○ KX015-0600-0001	600	76	3,5	3,0	60	квадраты	1x8,4/110	1	5900855035767
○ PS910-0650-0005	650	90	4,2	3,0	57+3	2GS	2x6/110	1	5900855060318
○ PS910-0750-0001	750	105	8,0	4,5	120	GS	4x13/170	1	5900855035798
○ PS910-0750-0003	750	105	6,0	4,5	120	GS	4x13/170	1	5900855035811
○ PS910-0750-0005	750	105	6,2	4,5	180	GS	4x13/170	1	5900855060325
○ KX015-0900-0001	900	52	4,0	3,0-6,0	90	квадраты	6x10/82	1	5900855086868

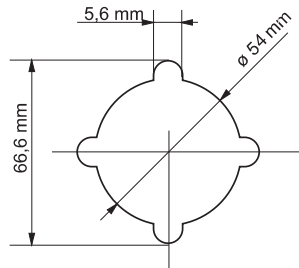
Примечания: ○ – по заказу. d_o – диаметр поводковых отверстий d_p – диаметр делительной окружности отверстий.



PS710

ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ

для резки мяса



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- специализированные пилы с геометрией зубьев GS 6°
- диск изготовлен из нержавеющей стали
- изделие изготавливается по заказу, на основе конструкторской документации или образца клиента

ПРИМЕНЕНИЕ:

- применяются для разреза полутуш на мясокомбинатах
- применяются в обычных ручных электроинструментах

ИНДЕКС									
	MM	MM	MM	MM	1 2 3...		шт.		
○ PS710-0180-0002	180	30	1,8	1,5	36	W	1		5900855034319
○ PS710-0250-0004	250	54 zab.	1,7	1,5	46	W	1		5900855092258

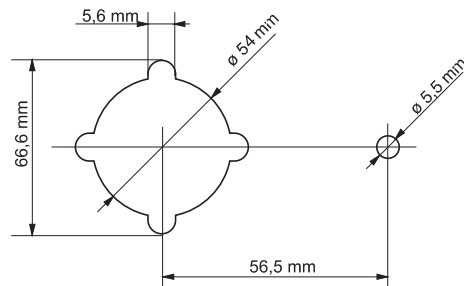
Примечания: ○ – по заказу.

Информация: W – пониженная шумность, минимальное количество для заказа 5 шт.

PT300

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ОБЫЧНЫЕ

для резки мяса



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- дисковые пилы с зубьями KB 3°
- диск изготовлен из нержавеющей стали
- изделие изготавливается по заказу, на основе конструкторской документации или образца клиента

ПРИМЕНЕНИЕ:

- применяются для разреза полутуш на мясокомбинатах
- применяются в обычном ручном электроинструменте

ИНДЕКС							
	MM	MM	MM	1 2 3...	шт.		
○ PT300-0180-0001	180	30	1,5	96	1		5900855040891
○ PT300-0200-0001	200	30	1,5	180	1		5900855049016
○ PT300-0230-0006	230	52 zab.	1,5	96	1		5900855092265
○ PT300-0250-0003	250	54 zab.	1,5	96	1		5900855040969

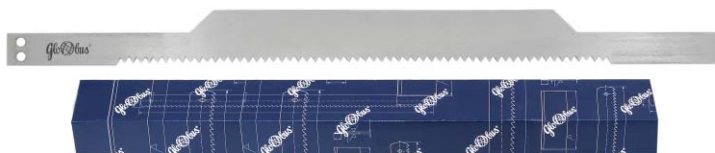
Примечания: ○ – по заказу.

Информация: W – пониженная шумность, минимальное количество для заказа 5 шт.

BW110

НОЖОВОЧНОЕ ПОЛОТНО

для резки мяса



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- ножовочное полотно изготовлено из нержавеющей стали
- изготавливается по заказу, на основе конструкторской документации или образца клиента

ПРИМЕНЕНИЕ:

- полотна применяются для резки мяса специальными машинами

ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ	ММ	ШТ.	
○ BW110-0710-0001	710	50	2,0		1	5900855002370

Примечания: ○ – по заказу.

Информация: минимальное количество для заказа 5 шт.

BW120

НОЖОВОЧНОЕ ПОЛОТНО

для резки мяса



ИЗГОТОВЛЕНИЕ – ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- ножовочное полотно изготовлено из нержавеющей стали
- изготавливается по заказу, на основе конструкторской документации или образца клиента

ПРИМЕНЕНИЕ:

- полотна применяются для резки мяса специальными машинами

ИНДЕКС						
	ММ	ММ	ММ	ММ	ШТ.	
○ BW120-0820-0001	820	67,5	2,0		1	5900855002387

Примечания: ○ – по заказу.

Информация: минимальное количество для заказа 5 шт.



РАЗДЕЛ V

ЭКСПОЗИЦИОННЫЕ СИСТЕМЫ ИНСТРУМЕНТОВ

MW011

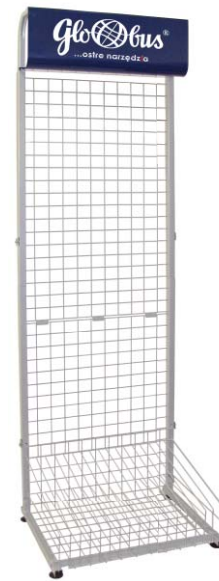
СТЕЛЛАЖ STANDARD



ИНДЕКС	Инфо
MW011-001	стеллаж для инструментов GLOBUS (широкий – 1 м)
MW011-005	одинарный крюк – 180 мм
MW011-006	крюк с вешалкой – 180 мм
MW011-008	табличка для крюка с вешалкой

MW010

СТЕЛЛАЖ STANDARD (УЗКИЙ)



ИНДЕКС	Инфо
MW010-011	стеллаж для инструмента GLOBUS (решетчатый, узкий – 0,5 м) + компл. вешалок (40 шт.)

MW010

СТЕЛЛАЖ STANDARD (ТРЕХУГОЛЬНЫЙ, ПЕРЕДВИЖНОЙ)



ИНДЕКС	Инфо
MW010-007	стеллаж для инструмента GLOBUS (треугольный-передвижной – 0,5 м) + компл. вешалок (50 шт.)

MW010

СТЕЛЛАЖ ДЛЯ ПИЛ НМ ДЛЯ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТОВ



ИНДЕКС	Инфо
MW010-005	стеллаж для пил электроинструмента – размер: 45 x 30 x 75 см (ширина. x глубина x высота)

MW010

СТЕЛЛАЖ ДЛЯ ДИСКОВЫХ
ПИЛ БОЛЬШИХ ДИАМЕТРОВ



ИНДЕКС	Инфо
MW010-018	стеллаж для дисковых пил больших диаметров – размер: 95 x 51 x 50 см (шир. x глуб. x выс.)

MW010

СТЕЛЛАЖ ДЛЯ ФРЕЗ
И ФАСОННЫХ ГОЛОВОК



ИНДЕКС	Инфо
MW010-019	стеллаж для фасонных фрез и головок – размер 43 x 30 x 190 см (шир. x глуб. x выс.)

MW010

СТЕЛЛАЖ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ ФРЕЗ



ИНДЕКС	Инфо
MW010-017	стеллаж для концевых фрез – размер: 45 x 26 x 68 см (шир. x глуб. x выс.)

MW010

СТЕЛЛАЖ ДЛЯ ПОЛОТЕН



ИНДЕКС	Инфо
MW010-009	стеллаж для полотен ручных ножовок – размер: 37 x 37 x 85 см (шир. x глуб. x выс.)

MW010

**СТЕЛЛАЖ ДЛЯ АЛМАЗНЫХ
ПИЛ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТОВ**


ИНДЕКС	Инфо
MW010-005	стеллаж для алмазных пил электроинструментов – размер: 45 x 30 x 75 см (шир. x глуб. x выс.)

MW010

**СТЕЛЛАЖ ДЛЯ СВЕРЕЛ
(КАМЕНЬ И БЕТОН)**

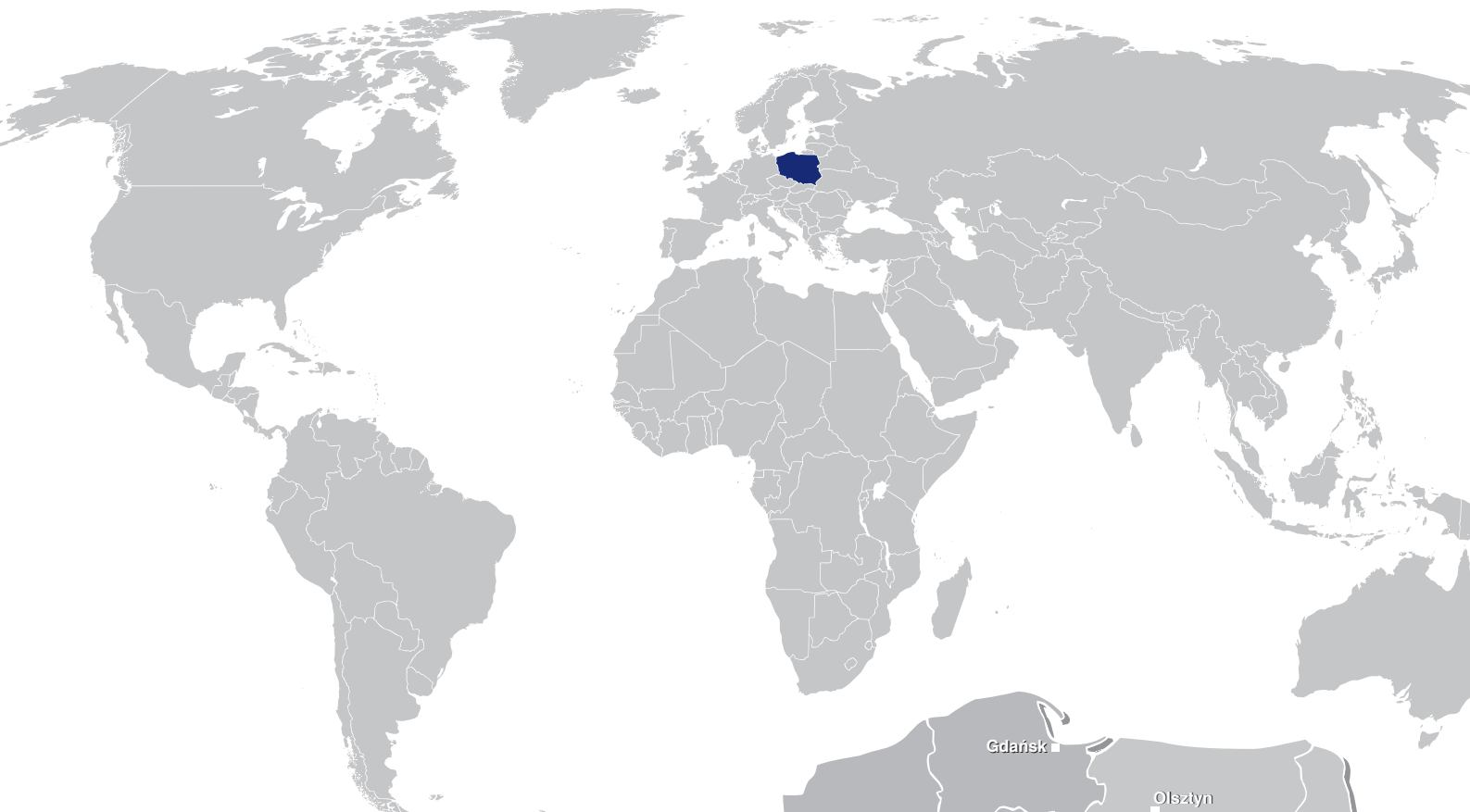

ИНДЕКС	Инфо
MW010-001	стеллаж для цилиндрических сверел SDS+ – размер: 45 x 50 x 75 см (шир. x глуб. x выс.)

Fabryka Pił i Narzędzi WAPIENICA Sp. z o.o.
ul. T. Regera 30, 43-382 Bielsko-Biała, Polska
тел. +48 33 828 08 00, факс +48 33 487 15 01
e-mail: wapienica@wapienica.pl



Отдел экспорта:

тел. +48 33 828 09 22, +48 33 828 09 21
e-mail: eksport@wapienica.pl



Отдел продаж

факс +48 33 487 15 00
e-mail: sprzedaz@wapienica.pl

- I** woj. łódzkie, mazowieckie, podlaskie, świętokrzyskie, warmińsko-mazurskie
тел.: +48 33 828 09 31
- II** woj. kujawsko-pomorskie, pomorskie, wielkopolskie, zachodniopomorskie
тел.: +48 33 828 09 32
- III** woj. lubelskie, małopolskie, podkarpackie
тел.: +48 33 828 09 38
- IV** woj. dolnośląskie, lubuskie, opolskie, śląskie
тел.: +48 33 828 09 39



Менеджеры изделий:

PM Мариуш Квашневски
моб.тел: +48 663 860 613
тел. +48 33 828 08 58
e-mail: mkwasniowski@wapienica.pl

Инструменты для обработки дерева:
дисковые пилы с твердосплавными напайками HM,
дисковые обычные пилы, ножи для строгальных станков,
ленточные пилы, рамные пилы для пилорам

PM Piotr Szarek
моб.тел: +48 663 860 606
тел. +48 33 828 08 54
e-mail: pszarek@wapienica.pl

Инструменты для обработки металла, алюминия и ПВХ:
отрезные фрезы, фрезы для распиловочных станков,
ножовочные полотна, полотна станочных пил,
дисковые сегментные пилы, пилы для распиловки, дисковые ножи,
ленточные пилы для резки металла

PM Лукаш Пов
моб.тел: +48 667 990 079
тел. +48 33 828 08 54
e-mail: lpow@wapienica.pl

Формовочные инструменты для обработки дерева:
инструменты с поликристаллом алмаза DIA,
фасонные фрезы, фрезерные головки,
чистокарбидные концевые фрезы, сверла с пластинкой HM,
концевые фрезы с запасными напаянными пластинками HM,
концевые фрезы VHM

Строительные инструменты:
дисковые алмазные пилы, дисковые алмазные пилы
для электроинструментов, сверла для камня и бетона,
долота, шпунты, напильники SDS, ручные пилы,
полотна для лобзиков, рамки

Globus®



KOELNER Group