



Globus[®]
...ostre narzędzia

2012-2013 | KATALOG
NARZĘDZI



Na Państwa ręce oddajemy nasz najnowszy katalog narzędzi, które używane są nie tylko na wyspecjalizowanych liniach produkcyjnych, ale również przez mniejsze przedsiębiorstwa.

Asortyment naszych produktów jest bardzo szeroki, przy czym, znaczną część stanowią narzędzia wykonywane na indywidualne zamówienia klientów. Biorąc pod uwagę tak szeroki wachlarz oferty, możemy podzielić ją wg. poniższej charakterystyki:

- narzędzia do obróbki drewna i tworzyw drewnopochodnych
- narzędzia do obróbki metali, Al. i PCV
- narzędzia dla budownictwa
- narzędzia specjalistyczne

W naszej pracy wykorzystujemy własne, wieloletnie doświadczenie przemysłowo-konstrukcyjne i naukowo-badawcze oraz wysokie kwalifikacje i zaangażowanie pracowników firmy. W ponad 90-letniej działalności doskonaliliśmy technologię wytwarzania, wprowadzając nowoczesne obrabiarki i centra sterowane numerycznie oraz technikę cięcia laserowego. Wydziały produkcyjne zakładu, dysponujące nowoczesnym parkiem maszynowym obsługiwany przez pracowników o najwyższych kwalifikacjach, stanowią gwarancję wysokiej jakości produkowanych narzędzi. Działania w naszej firmie oparte są o specjalnie opracowane, ściśle realizowane i kontrolowane procesy zarządzania.

Naszą misją jest usatysfakcjonowanie klienta poprzez dostarczanie najwyższej jakości produktów i usług, łatwo dostępnych, cechujących się niezawodnością, co osiągamy dzięki zaangażowaniu i profesjonalnemu podejściu do procesu produkcji i dystrybucji narzędzi marki **Globus**.

Nasz cel to stały rozwój, który realizujemy poprzez inwestycje w nowe technologie wytwarzania naszych produktów oraz systematyczne kształcenie naszego zespołu techniczno-handlowego.

Historia Fabryki Pił i Narzędzi Wapienica Sp. z o.o. sięga wstecz do roku 1921, kiedy to trzech właścicieli połączyło swoje siły, tworząc „Polsko-Sląską Fabrykę Pił i Narzędzi”. Pierwotnym założeniem Oskara Fabiniego, Artura Schadla oraz Redla była produkcja narzędzi piłowych w Polsce na skalę przemysłową. Ówczesna technologia produkcji w znaczącym stopniu uzależniona była od umiejętności fachowych pracowników. W tym okresie Fabryka produkowała głównie narzędzia do rozkroju drewna, zabezpieczając potrzeby pracowników leśnych, tartaków oraz małych stolarni. Wraz z biegiem lat Fabryka dostosowała swój asortyment do coraz szybciej rozwijającego się przemysłu, zwiększając produkcję o inne narzędzia do obróbki drewna, metalu oraz dla budownictwa.

Dziś, oprócz wysoko wyspecjalizowanych narzędzi, oferujemy także kompleksowe usługi doradcze profesjonalnego zespołu technicznego.

Serdecznie zapraszam do współpracy.

Prezes Zarządu

Jerzy Miciek

DZIAŁ I NARZĘDZIA DO MASZYNOWEJ OBRÓBK DREWNA I TWORZYW DREWNOPOCHODNYCH

PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM, PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE
PIŁY TAŚMOWE, PIŁY TRAKOWE
NOŻE DO STRUGAREK

16

FREZY KSZTAŁTOWE, GŁOWICE FREZOWE, FREZY TRZPIENIOWE
WIERTŁA Z PŁYTKAMI HM, FREZY TRZPIENIOWE
DO FREZAREK GÓRNOWRZECIONOWYCH

53

FREZY TRZPIENIOWE DIA, WIERTŁA PUSZKOWE DIA
WIERTŁA PRZELOTOWE DIA, PIŁY TARCZOWE
I PODCINAKI DIA, GŁOWICE DIA, FREZY KSZTAŁTOWE DIA

120

DZIAŁ II NARZĘDZIA DO MASZYNOWEJ OBRÓBK METALI, AL. I PCV

PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM SERII ALUEX
PIŁY TARCZOWE DO FAZOWANIA LISTEW PRZYSZYBOWYCH
PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM SERII STEEL-TECH

141

FREZY TARCZOWO-PIŁKOWE, FREZY TARCZOWE DO KLUCZY
FREZY TARCZOWE DO PRZECINAREK
PIŁY SEGMENTOWE, SEGMENTY ZAPASOWE, PIŁY TARCOWE

145

BRZESZCZOTY MASZYNOWE
BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH
PIŁY TAŚMOWE DO METALU

158

DZIAŁ III ELEKTRONARZĘDZIA, NARZĘDZIA RĘCZNE

PIŁY TARCZOWE, NOŻE STRUGARSKIE
PIERŚCIENIE REDUKCYJNE
FREZY TRZPIENIOWE DO ELEKTRONARZĘDZI

169

FREZY TARCZOWE, PIŁY TAŚMOWE
BRZESZCZOTY
NARZĘDZIA RĘCZNE

184

PIŁY DIAMENTOWE DO ELEKTRONARZĘDZI
PIŁY DIAMENTOWE DO PRZECINAREK JEZDNYCH
WIERTŁA DO MURU I BETONU, NARZĘDZIA SDS+

190

DZIAŁ IV NARZĘDZIA SPECJALISTYCZNE



199

DZIAŁ V SYSTEMY EKSPOZYCJI NARZĘDZI

205

DZIAŁ I – NARZĘDZIA DO MASZYNOWEJ OBRÓBKİ DREWNA I TWORZYW DREWNOPOCHODNYCH

PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM

DANE TECHNICZNE		13
PS010	Piły z płytkami HM do cięcia wzdłużnego	16
PS010	Piły z płytkami HM do rowkowania	17
PS015	Piły z płytkami HM z ogr. posuwu do cięcia wzdłużnego	17
PS050	Piły z płytkami HM z uzębieniem grupowym (GMWA)	18
PS110	Piły z płytkami HM serii MULTIX PLUS (dwunożowy) do cięcia wzdłużnego w układzie wielopił	18
PS110	Piły z płytkami HM serii MULTIX Standard (dwunożowy) do cięcia wzdłużnego w układzie wielopił	19
PS120	Piły z płytkami HM serii MULTIX PLUS (czteronożowy) do cięcia wzdłużnego w układzie wielopił	20
PS120	Piły z płytkami HM serii MULTIX Standard (czteronożowy) do cięcia wzdłużnego w układzie wielopił	21
PS130	Piły z płytkami HM serii MULTIX PLUS (sześćonożowy) do cięcia wzdłużnego w układzie wielopił	21
PS190	Piły z płytkami HM typu MULTIX PLUS (bez noży zgarniających) do cięcia wzdłużnego	22
PS900	Piły z płytkami HM do korowania drewna	23
PS015	Piły z płytkami HM do cięcia wzdłużnego drewna opałowego na przecinarkach wahadlowych 	23
PS210	Piły z płytkami HM do cięcia poprzecznego	24
PS320	Piły z płytkami HM serii GLOTECH 2 (3GS) do wycinania wad 	25
PS310	Piły z płytkami HM serii GLOTECH 2 (GA) do cięcia tworzyw drewnopochodnych 	26
PS312	Piły z płytkami HM serii MARATHON 2 (GA) do cięcia tworzyw drewnopochodnych 	26
PS312	Piły z płytkami HM serii PERFECTCUT (GA) do cięcia tworzyw drewnopochodnych 	27
PS320	Piły z płytkami HM serii GLOTECH 2 (GS) do cięcia tworzyw drewnopochodnych 	27
PS322	Piły z płytkami HM serii MARATHON 2 (3GS) do cięcia forniru naturalnego w pakiecie i ramek 	28
PS312	Piły z płytkami HM serii MARATHON 2 (GA) do cięcia tworzyw drewnopochodnych w pakiecie 	29
PS615	Piły podcinające z płytkami HM serii GLOTECH 2 – podcinak prosty (GS) 	30
PS627	Piły podcinające z płytkami HM serii MARATHON 2 – podcinak stożkowy (1GR) 	30
PS646	Piły podcinające z płytkami HM serii GLOTECH – podcinak składany (GS)	31
PS647	Piły podcinające COMFORT HM z systemem płynnej regulacji rzazu	31
PS670	Piły z płytkami HM serii GS10 TYPE KOLIBER do elektronarzędzi	33
PS675	Piły z płytkami HM serii GB15 TYPE BRYTAN do elektronarzędzi	34
PS685	Piły z płytkami HM serii GB15 TYPE BRYTAN MAX do maszyn stolikowych	34
PS680	Piły z płytkami HM serii 1GS5 TYPE OSA do elektronarzędzi	35
PS673	Piły z płytkami HM serii SET2 do elektronarzędzi	36
PS320	Piły z płytkami HM serii GLOTECH 2 do elektronarzędzi 	37
PS682	Piły z płytkami HM serii STEEL-TECH Electro do elektronarzędzi	37
PS415	Piły z płytkami HM serii ALUEX (GA -5°) do cięcia kształtowników z Al. i tworzyw sztucznych	38

PS415	Piły z płytkami HM serii ALUEX (GA +5°) do cięcia kształtowników z Al. i tworzyw sztucznych	39
PS900	Piły z płytkami HM do fazowania listew przyszybowych	40

PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE

DANE TECHNICZNE		41
PT100	Piły zwykłe KA do cięcia wzdłużnego drewna	42
PT110	Piły zwykłe LA do cięcia wzdłużnego drewna	42
PT140	Piły zwykłe WA do cięcia wzdłużnego drewna	44
PT150	Piły zwykłe KB do cięcia poprzecznego drewna	45

PIŁY TAŚMOWE

PA510	Piły taśmowe serii BARAKUDA Premium do cięcia drewna świeżego (HOR)	46
PA410 ÷ 430	Piły taśmowe serii PIRANIA Plus do cięcia drewna świeżego (HOR,OR,NN)	46
PA310 ÷ 330	Piły taśmowe serii ORKA Plus do cięcia drewna świeżego (HOR,OR,NN)	48
OP201	Ściernice borazonowe do ostrzenia pił taśmowych	48


PIŁY TRAKOWE

PR110	Piły trakowe (ulistwione) – do cięcia drewna świeżego	49
PR	Piły trakowe na indywidualne zamówienia	49

NOŻE DO STRUGAREK

NS110	Noże do strugarek NCV1	50
NS120	Noże do strugarek EXTRA CHROM	50
NS130	Noże do strugarek HSS	51
NS140	Noże do strugarek HM	51

FREZY KSZTAŁTOWE

DANE TECHNICZNE		52
CL010	Frezy proste z lutowanymi pł. HM 	53
CL020	Frezy proste z lutowanymi pł. HM – z nacinakami	53
CL030 ÷ 040	Frezy proste nastawne z lutowanymi pł. HM	54
CL050 ÷ 060	Frezy proste nastawne z nacinakami z lutowanymi pł. HM	55
CL070	Frezy proste z nacinakami z lutowanymi pł. HM	56
CL071	Frezy proste strugające z lutowanymi pł. HM	56
CL080	Frezy proste z dzieloną krawędzią skrawającą z lutowanymi pł. HM	57
CL090	Frezy ćwierćokrągłe wklęsłe z lutowanymi pł. HM	57
CL100	Frezy półokrągłe wklęsłe z lutowanymi pł. HM	58
CL110	Frezy półokrągłe wypukłe z lutowanymi pł. HM	58
CL120	Frezy kątowe jednostronne z lutowanymi pł. HM	59
CL130	Frezy nastawne zaokrąglające z lutowanymi pł. HM	59
CL140	Frezy kształtowe z lutowanymi pł. HM	60
CL150	Frezy kształtowe symetryczne z lutowanymi pł. HM	60
CL160	Frezy do poręczy z lutowanymi pł. HM	61
CL170	Frezy do kołków z lutowanymi pł. HM	61

CL180 ÷ 210	Frezy kształtowe z lutowanymi pł. HM	62	LJ100	Głowice frezowe do płylin z wymiennymi pł. HM	88
CL220	Frezy do złącz wieloklinowych z lutowanymi pł. HM	64	LJ600	Płytki wymienne HM do głowic LJ100	88
CL230	Zestawy frezów do złącz wieloklinowych z lutowanymi pł. HM	64	LJ110	Głowice frezowe do płylin z wymiennymi pł. HM	89
CL240	Frezy nastawne do złącz wieloklinowych z lutowanymi pł. HM	64	LJ610	Płytki wymienne HM do głowic LJ110	89
CL270	Frezy do płylin z lutowanymi pł. HM	65	LJ130	Głowice frezowe do noży ryflowanych z wymiennymi nożami HSS	90
CL280 ÷ 281	Frezy kształtowe do płylin z lutowanymi pł. HM	65	LJ630	Noże ryflowane HSS do głowic LJ130	90
CL290	Zestawy frezów do ram drzwi meblowych z lutowanymi pł. HM	66	LJ150 ÷ 160	Głowice strugarskie cztero- i sześcionożowe	91
CL291	Zestaw frezów do ram drzwi – z różną możliwością wykończenia części zewnętrznej ramiaka	66	LJ150	Listwy mocujące z kompletem śrub – do głowic strugarskich LJ150 ÷ 160	92
CL300	Zestawy frezów do ram drzwiowych z lutowanymi pł. HM	67	NS130 ÷ 140	Noże strugarskie HSS, HM do głowic LJ150 ÷ 160	92
CL310	Zestawy frezów do drzwi (uniwersalne) z lutowanymi pł. HM	68	LJ170	Głowica strugająca dzielona z wymiennymi płytkami HM	93
CL320 ÷ 330	Zestawy frezów do deski podłogowej z lutowanymi pł. HM	68	LJ555	Płytki wymienne HM do głowic LJ170	93
CL340	Zestawy frezów do boazerii z lutowanymi pł. HM	69	LJ180	Głowice do fazowania i zaokrąglenia z możliwością regulacji z wymiennymi płytkami HSS	94
CL530	Zestawy frezów do deski podłogowej ZFP.01 oraz ZFP.02 z lutowanymi pł. HSS	71			
CL530	Zestawy frezów do zaokrąglenia i fazowania ZZF z lutowanymi pł. HSS	73			
CL530	Zestawy frezów do ścian drewnianych ZSD.01 z lutowanymi pł. HSS	74			
CL530	Frezy do imitacji bala ZIB.01 z lutowanymi pł. HSS	75			
CL530	Zestawy frezów do deski tarasowej ZDT.01 z lutowanymi pł. HSS	76			
CL530	Zestawy frezów do boazerii ZFB.01 z lutowanymi pł. HSS	77			

GŁOWICE FREZOWE

LJ010	Głowice frezowe z ogranicznikiem posuwu z wymiennymi pł. HSS	78	CL900 ÷ 920	Tuleje i przekładki dystansowe	94
LJ520 ÷ 521	Noże HSS (do profilowania), Ograniczniki posuwu (do profilowania) do głowic	78	LJ555	Proste płytki wymienne HM	96
LJ020	Głowice frezowe z wymiennymi pł. HSS	79	LJ520	Profilowane płytki wymienne HSS	97
LJ520	Noże HSS (do profilowania) do głowic	79	LJ521	Ograniczniki posuwu	97
LJ030	Głowice frezowe ówiercokrągłe wklęsłe z wymiennymi pł. HM	80			
LJ530	Płytki wymienne HM do głowic LJ030	80			
LJ040	Głowice frezowe półokrągłe wklęsłe z wymiennymi pł. HM	81			
LJ540	Płytki wymienne HM do głowic LJ040	81			
LJ050	Głowice frezowe proste z wymiennymi pł. HM – z nacinakami	82			
LJ555	Płytki wymienne HM do głowic LJ050, Kliny mocujące	82			
LJ051	Głowice frezowe proste z wymiennymi pł. HM – z nacinakami	83			
LJ555	Płytki wymienne HM do głowic LJ051, Kliny mocujące	83			
LJ060	Głowice frezowe proste z wymiennymi pł. HM	84			
LJ555	Płytki wymienne HM do głowic LJ060	84			
LJ070	Głowice frezowe proste składane z wymiennymi pł. HM	85			
LJ555	Płytki wymienne HM do głowic LJ070	85			
LJ080	Głowice frezowe kątowe nastawne z wymiennymi pł. HM	86			
LJ555	Płytki wymienne HM do głowic LJ080	86			
LJ090	Głowice frezowe spiralne z dzieloną krawędzią skrawającą z wymiennymi pł. HM	87			
LJ555	Płytki wymienne HM do głowic LJ090	87			
			AKCESORIA DO FREZÓW I GŁOWIC		
			CL900 ÷ 920	Tuleje i przekładki dystansowe	94
			LJ555	Proste płytki wymienne HM	96
			LJ520	Profilowane płytki wymienne HSS	97
			LJ521	Ograniczniki posuwu	97
			FREZY TRZPIENIOWE PEŁNOWĘGLIKOWE		
			LS010 ÷ 020	Frezy pełnowęglikowe wykańczające	98
			LS030 ÷ 041	Frezy pełnowęglikowe zgrubne	99
			LS050	Frezy pełnowęglikowe wykańczające przelotowe	100
			LS060	Frezy pełnowęglikowe zgrubne	100
			LS070	Frezy pełnowęglikowe wykańczające do PCV	101
			LS220	Frezy pełnowęglikowe wykańczające	101
			FREZY TRZPIENIOWE VHM DO GRAWEROWANIA		
			LS100	Frezy VHM do grawerowania z pilotem walcowym	102
			LS101	Frezy VHM do grawerowania spiralne Z2	102
			LS102	Frezy VHM do grawerowania kuliste Z2	102
			LS103	Frezy VHM do grawerowania 90°-V	103
			LS104	Frezy VHM do grawerowania dwustopniowe	103
			LS105	Frezy VHM do grawerowania kształt piramidy	103
			LS106	Frezy VHM do grawerowania walcowe Z1	104
			LS107	Frezy VHM do grawerowania spiralne Z1	104
			LS108	Frezy VHM do grawerowania ostry V	104
			WIERTŁA Z PŁYTKAMI HM		
			LS510 ÷ 520	Wiertła nieprzelotowe z lutowaną pł. HM	105
			LS530 ÷ 540	Wiertła przelotowe z lutowaną pł. HM	106
			FREZY TRZPIENIOWE Z WYMIENNYMI I LUTOWANYMI PŁYTKAMI HM		
			FT401	Frezy trzpieniowe proste – z wymiennymi pł. HM	107
			LJ555	Płytki wymienne HM do frezów FT401	107

FT402	Frezy trzpieniowe zaokrąglające z łożyskiem dolnym – z wymiennymi pł. HM	108
FT450	Płytki wymienne HM do frezów FT402	108
FT403	Frezy trzpieniowe z R wypukłe z łożyskiem dolnym – z wymiennymi pł. HM	109
FT450	Płytki wymienne HM do frezów FT403	109
FT404	Frezy trzpieniowe proste z łożyskiem dolnym – z wymiennymi pł. HM	110
LJ555	Płytki wymienne HM do frezów FT 404 	110
FT405	Frezy trzpieniowe proste z łożyskiem górnym – z wymiennymi pł. HM	111
LJ555	Płytki wymienne HM do frezów FT405 	111
FT406	Frez trzpieniowy fazujący z łożyskiem dolnym – z wymiennymi pł. HM	112
LJ555	Płytki wymienne HM do frezów FT406 	112
FT407	Frezy trzpieniowe rowkujące z łożyskiem dolnym – z wymiennymi pł. HM	113
LJ555	Płytki wymienne HM do frezów FT407 	113
FT408	Wiertło puszkowe regulowane – z wymienną pł. HM	114
FT501	Frezy trzpieniowe proste jednopłytkowe z lutowanymi pł. HM	114
FT502	Frezy trzpieniowe proste dwupłytkowe z lutowanymi pł. HM	115
FT503	Wiertła puszkowe z lutowanymi pł. HM	115
FT504	Frezy trzpieniowe proste dwupłytkowe z możliwością wiercenia z lutowanymi pł. HM	116
FT505	Frezy trzpieniowe proste dwupłytkowe z łożyskiem dolnym z lutowanymi pł. HM	116
FT506	Frezy trzpieniowe fazujące z łożyskiem dolnym z lutowanymi pł. HM	117
FT507	Frezy trzpieniowe proste z łożyskiem dolnym – długie z lutowanymi pł. HM	117
FT508	Frezy trzpieniowe zaokrąglające z łożyskiem dolnym z lutowanymi pł. HM	118
FT470	Śruby mocujące do frezów trzpieniowych 	118
FT480	Klucz mocujący do frezów trzpieniowych	118
FT490	Łożyska kulkowe do frezów trzpieniowych	118

FREZY TRZPIENIOWE DIA

	DANE TECHNICZNE	119
DI090	Frezy trzpieniowe DIA TOP 1	120
DI110	Frezy trzpieniowe DIA TOP eco z łożyskiem dolnym	120
DI010	Frezy trzpieniowe DIA UNO TOP 3 eco	121
DI030	Frezy trzpieniowe DIA DUO TOP 4 eco	122
DI050	Frezy trzpieniowe DIA DUO TOP 3 eco	123
DI055	Frezy trzpieniowe DIA DUO TOP 3 eco Special	124
DI070	Frezy trzpieniowe DIA TOP 3 TURBO	124
DI080	Frezy trzpieniowe DIA TOP 4 TURBO	125
DI072	Frezy trzpieniowe DIA TRE TOP 4 Champion	125
DI082	Frezy trzpieniowe DIA QUATTRO TOP 4	126
DI084	Frezy trzpieniowe DIA QUATTRO TOP 4 Special	126
DI130	Frezy trzpieniowe DIA TESTINA TOP 6	127

WIERTŁA PUSZKOWE I PRZELOTOWE DIA

DI500	Wiertła puszkowe DIA	127
DI510	Wiertła przelotowe DIA	128

PIŁY TARCZOWE I PODCINAKI DIA

DI315	Podcinaki składane DIA	129
DI317	Podcinaki COMFORT DIA z systemem płynnej regulacji rzazu	129
DI310	Podcinaki stożkowe DIA	131
DI300	Piły tarczowe DIA	131

GŁOWICE DIA

DI210 ÷ 220	Głowice do okleiniarek DIA TOP-CUT 1 eco oraz DIA TOP-CUT 2	132
DI400 ÷ 410	Głowice formatyzujące kompaktowe DIA RADIALNE oraz DIA PROGRESIVE	133

FREZY KSZTAŁTOWE DIA

DI	Zestawy frezów kształtowych nasadzanych DIA oraz Frezy trzpieniowe kształtowe DIA	134
DI990	Osprzęt do narzędzi DIA – Zaciski, Uchwyty	134

DZIAŁ II – NARZĘDZIA DO MASZYNOWEJ OBRÓBK METALI, AL. I PCV**PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM SERII ALUEX**

	DANE TECHNICZNE	139
PS415	Piły z płytkami HM serii ALUEX (GA -5°) do cięcia kształtowników z Al. i tworzyw sztucznych	141
PS415	Piły z płytkami HM serii ALUEX (GA +5°) do cięcia kształtowników z Al. i tworzyw sztucznych	142

PIŁY Z PŁYTKAMI HM DO FAZOWANIA LISTEW PRZYSZYBOWYCH

PS900	Piły z płytkami HM do fazowania listew przyszybowych	142
--------------	--	-----

PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM SERII STEEL-TECH

PS810	Piły z płytkami HM serii STEEL-TECH do cięcia kształtowników stalowych	143
--------------	--	-----

FREZY TARCZOWO-PIŁKOWE – WG. DIN

	DANE TECHNICZNE	144
FP110 ÷ 120	Frezy tarczowo-piłkowe o geometrii ostrza A i Aw 5° do cięcia metali	145
FP130 ÷ 140	Frezy tarczowo-piłkowe o geometrii ostrza B i Bw 15° do cięcia metali	147

FREZY TARCZOWE DO KLUCZY

FP615	Frezy do kopiowania kluczy	148
--------------	----------------------------	-----

FREZY TARCZOWE DO LISTEW MIĘDZYSZYBOWYCH

FP600	Frezy do aluminiowych oraz stalowych listew międzyszybowych	148
--------------	---	-----

FREZY TARCZOWE DO PRZECINAREK

	DANE TECHNICZNE	149
FP220	Frezy do przecinarek o geometrii ostrza Bw 18°	152
FP	Frezy do przecinarek na zamówienie – PASYWOWANE	153
FP	Frezy do przecinarek na zamówienie – TiN	153

PIŁY TARCZOWE SEGMENTOWE

	DANE TECHNICZNE	154
PG010	Piły segmentowe okienkowe	155
PG020	Piły segmentowe zwykłe	155
PG100	Piły segmentowe wg. DIN	156
PG030	Segmenty zapasowe	156

PIŁY TARCIOWE

	DANE TECHNICZNE	157
PM010	Piły do cięcia tarcowego	157

BRZESZCZOTY MASZYNOWE

	DANE TECHNICZNE	158
BM100	Brzeszczoty maszynowe	158
BM600	Brzeszczoty długie – otwórnicza	159
BM700	Brzeszczoty długie – NPMd-P	159

BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH

BP100	Brzeszczoty piłek ręcznych – typ RAMa	159
BP105	Brzeszczoty piłek ręcznych – typ RAMb	159
BP110	Brzeszczoty piłek ręcznych – typ RAMc	160
BP115	Brzeszczoty piłek ręcznych – typ RAMd	160
BP200	Brzeszczoty piłek ręcznych – typ RAMa HSS	160
BP210	Brzeszczoty piłek ręcznych – typ RAMb HSS	160
BP300	Brzeszczoty piłek ręcznych Bi-Metal FLEXER	161

RAMKA PIŁKI RĘCZNEJ

BP800	Ramka piłki ręcznej	161
--------------	---------------------	-----

PIŁY TAŚMOWE DO METALU

	DANE TECHNICZNE	162
PX100	Piły taśmowe serii PROF-CUT do cięcia metalu	164
PX110	Piły taśmowe serii PROF-CUT PLUS do cięcia metalu	165
PX200	Piły taśmowe serii UNI-CUT do cięcia metalu	165

DZIAŁ III – ELEKTRONARZĘDZIA, NARZĘDZIA RĘCZNE**PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM DO ELEKTRONARZĘDZI**

PS670	Piły z płytkami HM serii GS10 TYPE KOLIBER	169
PS675	Piły z płytkami HM serii GB15 TYPE BRYTAN	170
PS685	Piły z płytkami HM serii GB15 TYPE BRYTAN MAX	170
PS680	Piły z płytkami HM serii 1GS5 TYPE OSA	171
PS673	Piły z płytkami HM serii SET2	172
PS320	Piły z płytkami HM serii GLOTECH 2 do elektronarzędzi	173
PS682	Piły z płytkami HM serii STEEL-TECH Electro	173

PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM DO DREWNA

PS010	Piły z płytkami HM do cięcia wzdłużnego	174
PS210	Piły z płytkami HM do cięcia poprzecznego	175
PS310	Piły z płytkami HM serii GLOTECH 2 (GA) do cięcia tworzyw drewnopochodnych	176
PS312	Piły z płytkami HM serii MARATHON 2 (GA) do cięcia tworzyw drewnopochodnych	176
PS312	Piły z płytkami HM serii PERFECTCUT (GA) do cięcia tworzyw drewnopochodnych	177

PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM SERII ALUEX

PS415	Piły z płytkami HM serii ALUEX (GA -5°) do cięcia kształowników z Al. i tworzyw sztucznych	177
PS415	Piły z płytkami HM serii ALUEX (GA +5°) do cięcia kształowników z Al. i tworzyw sztucznych	178

PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM SERII STEEL-TECH

PS810	Piły z płytkami HM serii STEEL-TECH (GC) do cięcia kształowników stalowych	178
--------------	--	-----

PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE

PT110	Piły zwykłe LA do cięcia wzdłużnego drewna	179
PT150	Piły zwykłe KB do cięcia poprzecznego drewna	180

PIERŚCIENIE REDUKCYJNE

KX400	Pierścienie redukcyjne	180
--------------	------------------------	-----

NOŻE STRUGARSKIE

NS	Noże strugarskie	181
-----------	------------------	-----

FREZY TRZPIENIOWE DO ELEKTRONARZĘDZI

FT502	Frezy trzpieniowe proste dwupłytkowe	182
FT503	Wiertła puszkowe	182
FT504	Frezy trzpieniowe dwupłytkowe z możliwością wiercenia	182
FT505	Frezy trzpieniowe dwupłytkowe proste z łożyskiem dolnym	183
FT506	Frezy trzpieniowe fazujące z łożyskiem dolnym	183
FT508	Frezy trzpieniowe zaokrąglające z łożyskiem dolnym	183


FREZY TARCZOWE

FP220	Frezy do przecinarek o geometrii ostrza Bw 18°	184
FP615	Frezy do kopiowania kluczy	184

PIŁY TAŚMOWE

PX100	Piły taśmowe serii PROF-CUT do cięcia metalu	185
--------------	--	-----

BRZESZCZOTY

BM100	Brzeszczoty maszynowe	185
BP100	Brzeszczoty piłek ręcznych – typ RAMa	185
BP105	Brzeszczoty piłek ręcznych – typ RAMb	186
BP110	Brzeszczoty piłek ręcznych – typ RAMc	186
BP115	Brzeszczoty piłek ręcznych – typ RAMd	186
BP200	Brzeszczoty piłek ręcznych – typ RAMa HSS	187
BP210	Brzeszczoty piłek ręcznych – typ RAMb HSS	187
BP300	Brzeszczoty piłek ręcznych Bi-Metal FLEXER 	187
BP800	Ramka piłki ręcznej	187
BE200	Brzeszczoty do wyrzynarek z chwytem typu Bosch	188
BM600	Brzeszczoty długie – otwornica	188
BM700	Brzeszczoty długie – NPMd-P	188

NARZĘDZIA RĘCZNE

PB010	Piły płatnice do cięcia drewna	189
N4100	Piły ręczne do cięcia betonu komórkowego	189

PIŁY DIAMENTOWE DO ELEKTRONARZĘDZI

PO110	Piły tarczowe diamentowe serii BET-TECH	190
PO111	Piły tarczowe diamentowe serii CUT-TECH	190
PO121	Piły tarczowe diamentowe serii SPEED-TECH	190
PO130	Piły tarczowe diamentowe serii CER-TECH	191
PO150	Piły tarczowe diamentowe serii GRES-TECH	191
PO170	Piły tarczowe diamentowe serii GAL-TECH CR	192
PO175	Piły tarczowe diamentowe serii GAL-TECH	192

PIŁY DIAMENTOWE DO PRZECINAREK JEZDNYCH

PD110	Piły tarczowe diamentowe serii DI-TECH Plus do cięcia betonu starego	193
PD115	Piły tarczowe diamentowe serii DI-TECH Plus do cięcia betonu świeżego	193
PD190	Piły tarczowe diamentowe serii DI-TECH Plus do cięcia asfaltu	193

WIERTŁA DO MURU I BETONU

WB010	Wiertła z chwytem cylindrycznym – krótkie	194
KW030 KW060 KW070	Komplety wiertel z chwytem cylindrycznym – krótkie	194
WB040	Wiertła z chwytem cylindrycznym – długie	194
WB050	Wiertła SDS+	195
KW050	Komplety wiertel SDS+	195

NARZĘDZIA SDS+

ND030	Dłuta SDS+	196
NG010	Grot SDS+	196
NB010	Bruzdownik SDS+	196

DZIAŁ IV – NARZĘDZIA SPECJALISTYCZNE**NARZĘDZIA SPECJALISTYCZNE**




















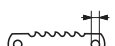


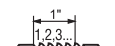






KY100	Noże tarczowe do cięcia papieru	199
KZ210	Noże tarczowe dla przemysłu tytoniowego	199
KZ210, 220	Noże tarczowe do cięcia węży zbrojonych, przewodów hydraulicznych	199
KZ210	Noże tarczowe do cięcia uszczelek gumowych	200
KX, PS	Profesjonalne narzędzia serii WOOLTECH do rozkroju wełny mineralnej skalnej	200
PS710	Piły tarczowe z płytkami HM do cięcia mięsa	201
PT300	Piły tarczowe zwykłe do cięcia mięsa	201
BW110÷120	Brzeszczoty do rozkroju mięsa	202

DZIAŁ V – SYSTEM EKSPOZYCJI NARZĘDZI**SYSTEM EKSPOZYCJI NARZĘDZI**

MW011-001	Regał Standard	205
MW011-004	Hak pojedynczy – 150 mm	205
MW011-005	Hak pojedynczy – 180 mm	205
MW011-006	Hak z zawieszką – 180 mm	205
MW010-011	Regał Standard (wąski)	205
MW010-007	Regał Standard trójkątny/ruchomy	205
MW010-005	Regał na piły HM do elektronarzędzi	205
MW010-018	Regał na piły dużych średnic	206
MW010-019	Regał na frezy i głowice	206
MW010-017	Regał na frezy trzpieniowe	206
MW010-009	Regał na brzeszczoty	206
MW010-005	Regał na piły diamentowe do elektronarzędzi	207
MW010-001	Regał na wiertła	207

ZNACZENIE PIKTOGRAMÓW

	rodzaj materiału jednorodnego: 80CrV2		norma wykonywanych frezów		rodzaj materiału jednorodnego: stal szybko tnąca M35
	materiał korpusu głowicy: aluminium		rodzaj materiału jednorodnego: extra chrom		posuw ręczny
	znak bezpieczeństwa		rodzaj materiału jednorodnego: węgiel spiekany		posuw mechaniczny
	rodzaj materiału jednorodnego: Bi-Metal		wymienna płytka HM (węgiel spiekany)		rodzaj materiału jednorodnego: stal narzędziowa
	rodzaj materiału jednorodnego: Bi-Metal (brzeszczoty)		lutowana płytka HM (węgiel spiekany)		materiał korpusu głowicy: stal narzędziowa
	rodzaj materiału jednorodnego: stal szybko tnąca SW7M		rodzaj materiału jednorodnego: stal szybko tnąca SW7M		rodzaj materiału jednorodnego: węgiel spiekany
	rodzaj materiału jednorodnego: carbon steel		wymienna płytka HSS ze stali szybko tnącej		
	lutowana płytka HM z polikryształem diamentu		lutowana płytka HSS ze stali szybko tnącej		
	ilość zębów i noży zgarniających HM		średnica otworu piły tarczowej		prawa lub lewa płytka
	otwory chłodzące (fasole)		grubość piły tarczowej		kierunek obrotów freza trzpieniowego
	ilość zębów HM		kąt ostrza noża		wysokość płytki HM
	szerokość płytki (rzaz) HM		średnica zewnętrzna freza		średnica trzpienia
	grubość dysku piły HM		ilość zębów w frezach kształtowych		średnica chwytu trzpienia
	kąt natarcia piły HM		ilość nacinaków w frezach kształtowych		średnica robocza freza dia
	rowki zabierakowe		kierunek obrotów freza		wysokość robocza freza dia
	otwory zabierakowe		promień		ilość płytek PKD freza dia
	wyciszenie		ilość klinów w złączu		wysokość robocza dia
	zastosowanie w elektronarzędziach		wysokość elementu ciętego		średnica otworu głowicy dia
	podziałka uzębienia		średnica uzyskiwanych kołków		ilość płytek PKD w głowicy dia
	średnica zewnętrzna piły tarczowej		ilość nacinaków w głowicach frezowych		średnica zewnętrzna głowicy dia

	średnica trzpienia wiertła puszkowego dia		grubość piły / segmentu zapasowego		długość brzeszczotu
	długość całkowita wiertła puszkowego dia		ilość zębów w segmencie		średnica robocza wiertła
	ilość zębów PKD		ilość zębów w pile		długość robocza wiertła
	wysokość płytki PKD		ilość segmentów diamentowych		szerokość robocza dłuta
	grubość freza tarczowo-piłkowego		długość brzeszczotu		grubość noża tarczowego
	średnica otworu freza tarczowo-piłkowego		szerokość brzeszczotu		symbol bezpieczeństwa
	średnica zewnętrzna freza tarczowo-piłkowego		średnica otworów mocujących		ilość w opakowaniu
	średnica kołnierza freza tarczowo-piłkowego		ilość zębów na cal		ilość w opakowaniu zbiorczym
	ilość zębów		grubość brzeszczotu		kod kreskowy
	wysokość segmentu diamentowego		ilość zębów na cal piły taśmowej		



ACHTUNG! Bei der Arbeit mit der Maschine
das Schutzsystem für Sägeblatt aufpassen!
WARNING! Check your safety measure
before to operate when operating machine!
ATTENTION! Assurez votre sécurité
avant de travailler à l'aide de la machine.

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



DZIAŁ I

NARZĘDZIA DO MASZYNOWEJ OBRÓBKI
DREWNA I TWORZYW DREWNOPOCHODNYCH

INFORMACJE TECHNICZNE
PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM
KSZTAŁT I GEOMETRIA STOSOWANYCH RODZAJÓW UZĘBIENIA:

NAZWA	RYSUNEK	OZNACZENIE	NAZWA	RYSUNEK	OZNACZENIE
Zęby płaskie (do cięcia wzdłużnego)		GM	Zęby jednostronnie skośne – lewe (do głowic)		GW
Zęby naprzemian skośne (do cięcia poprzecznego)		GS	Zęby trapezowo – płaskie (do profili PCV, Al, mat drewnopochod.)		GA
Zęby naprzemian skośne (do cięcia wzdłużnego)		2GS	Zęby skośne (do profili stalowych)		GC
Zęby stożkowe (do podcinania mat. drewnopochod.)		GR	Zęby skośne (do profili stalowych)		2GC
Zęby stożkowe (do podcinania mat. drewnopochod.)		1GR	Zęby trapezowe (ogólnobudowlane)		GB
Zęby jednostronnie skośne – prawe (do głowic)		GT	Zęby skośne (jaskółka – specjalistyczne)		W3S
Zęby trójskośne (specjalistyczne)		GF	Zęby promieniowe (specjalistyczne)		WR
			Zęby dwupromieniowe (specjalistyczne)		W2R

MINIMALNE ŚREDNICE TARCZ ZACISKOWYCH I MAKSYMALNE OBROTY PIŁ Z PŁYTKAMI HM (DNPDE):

		średnica tarcz zaciskowych min. wg DIN 8083	obroty piły n max
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	160	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

W tabeli podano dopuszczalne prędkości (maksymalne) obroty pił dla prędkości skrawania $V_s = 100$ m/s. Optymalne prędkości skrawania gwarantujące dużą wydajność i długą żywotność piły mieszczą się w granicach 50-100 m/s, w zależności od ciętego materiału.

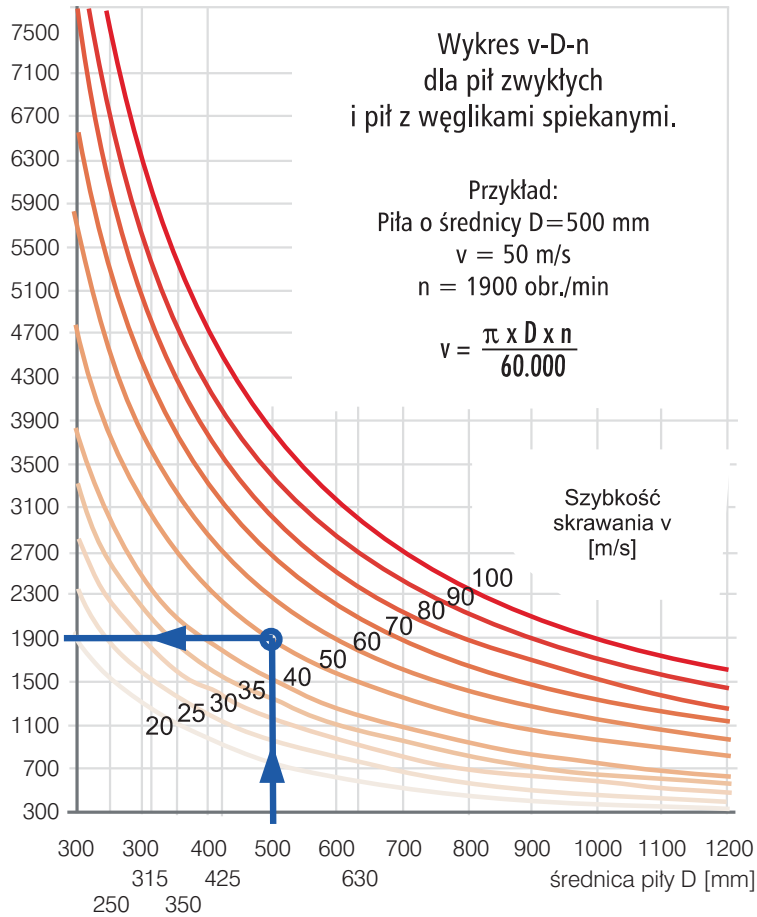
ZALECANE PRĘDKOŚCI SKRAWANIA W ZALEŻNOŚCI OD RODZAJU CIĘTEGO MATERIAŁU:

materiał	prędkość skrawania [m/s]
drewno miękkie	60-100
drewno miękkie mokre	70-100
drewno twarde	59-90
plyta pilśniowa miękka	60-100
plyta pilśniowa twarda	50-80
plyta wiórowa	60-80
plyta MDF	60-80
sklejka	50-80
plyta z duroplastów	15-50
plyta z termoplastów	40-80
profile z termoplastów	40-80
stopy z Al.	20-40
profile ze stopów z Al.	40-60
profile stalowe	20-25
plyta gipsowa	50-70
plyta mineralna, suporeks	2-10

**INFORMACJE TECHNICZNE
TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM**

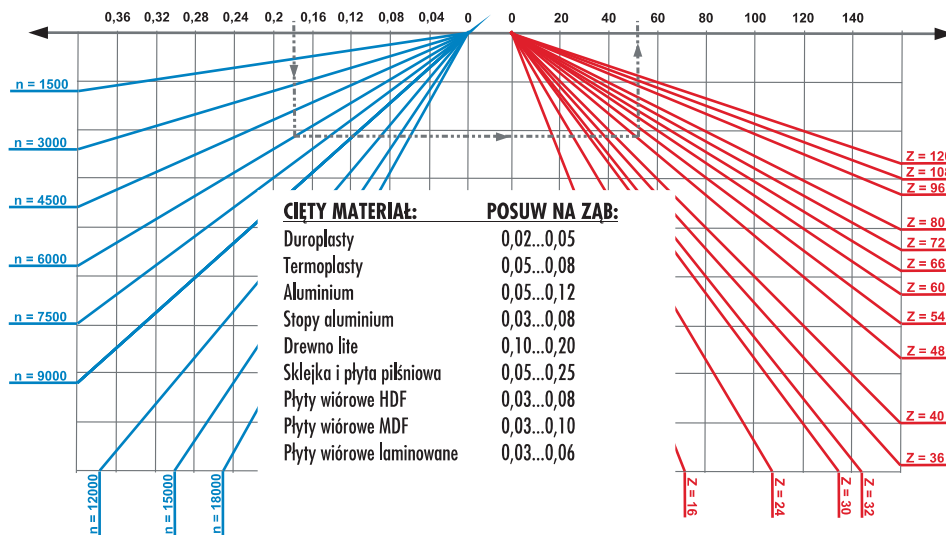
WYKRES OBROTÓW ORAZ PARAMETRÓW SKRAWANIA:

obroty piły n [obr./min.]



posuw/ząb (mm/ząb)

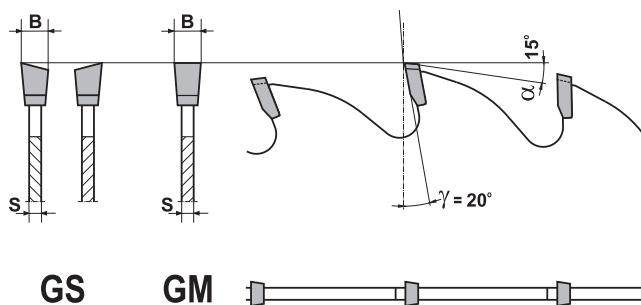
P – posuw (m/min.)



PS010

PIŁY Z PŁYTKAMI HM

do cięcia wzdłużnego drewna litego



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- zastosowanie wysokiej jakości materiałów oraz nowoczesnej technologii jest gwarancją wysokiej i powtarzalnej jakości narzędzi
- piły zachowują m.in. odpowiednią sztywność podczas pracy oraz dużą żywotność
- odpowiednio dobrana geometria płytki pozwala uzyskać optymalną jakość obróbki materiału przy cięciu wzdłużnym
- dysk posiada specjalne rowki kompensacyjne – jest bardziej odporny na wypaczenie pod wpływem temperatury oraz obciążenia

ZASTOSOWANIE:

- do cięcia wzdłużnego drewna miękkiego i twardego
- piły z uzębieniem GS zalecane do cięcia drewna suchego
- cięcie wstępne głównie na przecinarkach stołowych
- piły o średnicy powyżej 600 mm stosowane są w przecinarkach jedno lub dwutarczowych
- duże średnice pił w większości posiadają dodatkowe wycięcia chłodzące
- jakość powierzchni ciętych – średnia

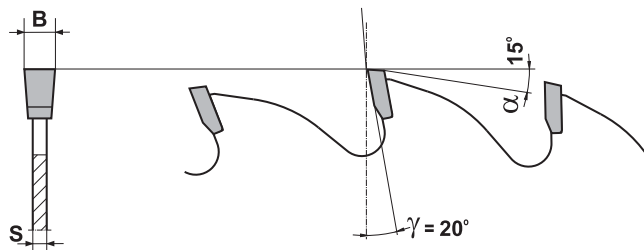
INDEX						geometria			
	mm	mm	mm	mm	1 2 3...		ixd _o /d _p	szt.	
PS010-0150-0001	150	30	3,2	2,0	18	GM20	–	1	5900855025744
PS010-0160-0001	160	30	3,2	2,0	18	GM20	–	1	5900855025768
PS010-0180-0001	180	30	2,7	1,6	18	GM20	–	1	5900855025829
PS010-0200-0001	200	30	2,7	1,6	18	GM20	2x10/60	1	5900855025843
PS010-0200-0002	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

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów. INFO: Piły z indexu PS010-0630-0001, PS010-0800-0001 oraz PS010-0800-0007 posiadają fasołę. ○ – na zamówienie

PS010

PIŁY Z PŁYTKAMI HM

do rowkowania drewna litego



ZASTOSOWANIE :

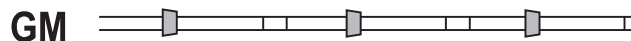
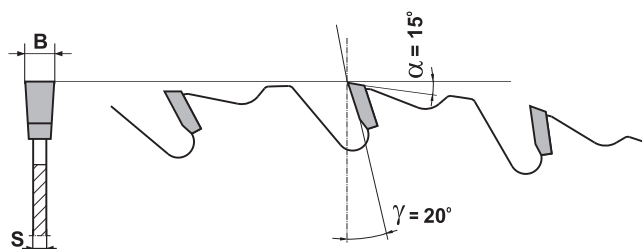
- do wykonywania rowków w drewnie miękkim i twardym

INDEX								
	mm	mm	mm	mm	1 2 3...	szt.		
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

PIŁY Z PŁYTKAMI HM

z ogranicznikiem posuwu do cięcia wzdłużnego drewna litego



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- zabł pily wyposaono w ogranicznik gruboci wióra
- zastosowany ksztalt zba zapobiega przeciaeniu pily podczas pracy
- dotatkowo pily wyposaono w szczeliny kompensujce wplyw temperatury pracy na zmianę stanu naprężenia dysku

ZASTOSOWANIE:

- pily przeznaczone do cienia drewna twardego i miękkiego
- pily przeznaczone do cienia drewna suchego i mokrego
- zalecane do cienia wzdłużnego
- stosowane w przecinarkach stolowych i formatujcych z posuwem rcznym

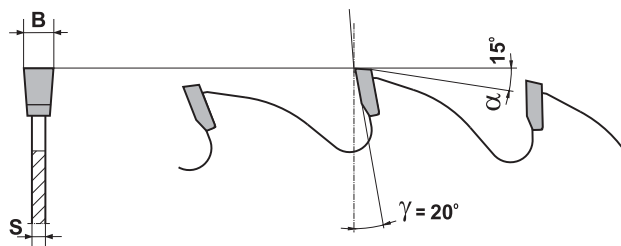
INDEX									
	mm	mm	mm	mm	1 2 3...	\oplus	szt.		
PS015-0300-0002	300	30	3,4	2,2	14	$i \times d_o / d_p$	1	5900855088954	
PS015-0350-0002	350	30	3,6	2,5	16	2x10/60	1	5900855026826	
PS015-0400-0002	400	30	3,8	2,5	18	-	1	5900855026840	
PS015-0450-0003	450	30	4,2	2,8	20	2x10/60	1	5900855088961	

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów.

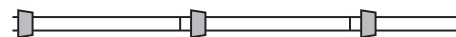
PS050

PIŁY Z PŁYTKAMI HM Z UZĘBIENIEM GRUPOWYM

do cięcia wzdłużnego drewna świeżego



GM



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- odpowiednio dobrana geometria oraz ilość w grupach (8x5z) zapewnią optymalne usuwanie wiórów z przestrzeni ciętej
- piły posiadają wycięcia w dysku, które kompensują wpływ wzrostu temperatury oraz obciążenia piły podczas pracy

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do wstępnego rozkroju drewna miękkiego mokrego
- zalecane do cięcia wzdłużnego
- piły stosowane są w przecinakach jedno lub dwutarczowych

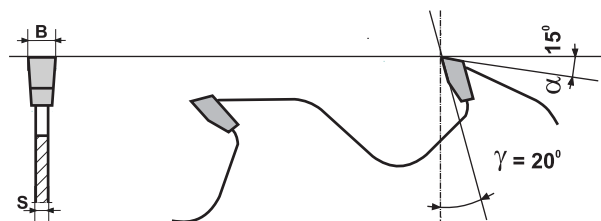
INDEX								
	mm	mm	mm	mm	1 2 3...	$il \times d_o / d_p$	szt.	
PS050-0630-0001	630	30	6,0	4,0	8x5	2x10/60	1	5900855026888
PS050-0710-0001	710	40	7,0	4,5	9x3	-	1	5900855132428
PS050-0710-0003	710	40	7,0	4,5	8x5	-	1	5900855132442
PS050-0710-0002	710	50	7,0	4,5	9x3	-	1	5900855132435
PS050-0800-0001	800	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

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów \circ – na zamówienie

PS110

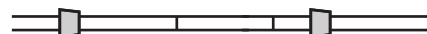
PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII MULTIX PLUS (DWUNOŻOWY)

do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopił



GM

uzębienie PLUS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- profesjonalne piły serii MULTIX PLUS wyposażone są w dysk gwarantujący dużą sztywność w trudnych warunkach pracy, charakterystycznych dla wysokowydajnych wielopił
- typ uzębienia PLUS o specjalnej konstrukcji umożliwia pracę na wysokich parametrach cięcia
- zastosowana grubsza płytka w MULTIX PLUS pozwala uzyskać większą ilość przeostrzeń
- odpowiednio usytuowane w dysku piły noże zgarniające umożliwiają szybkie usuwanie wiórów z przestrzeni ciętej

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia wzdłużnego świeżego drewna miękkiego i twardego na wielopiłach jedno lub dwunożowych
- piły o uzębieniu typu PLUS są szczególnie zalecane do cięcia drewna świeżego miękkiego
- jednym z warunków prawidłowej pracy pił jest odpowiedni odciąż wiórów

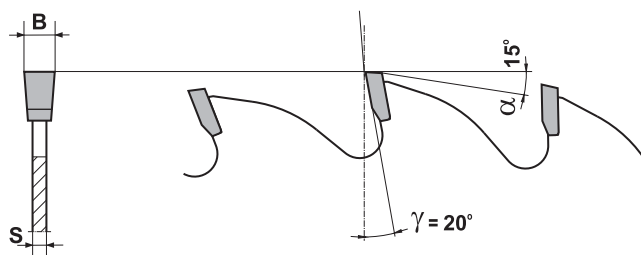
INDEX						geometria		typ		
	mm	mm	mm	mm	1 2 3...		$il(axh)$		szt.	
PS110-0250-0083	250	70	3,2	2,0	12+2	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132619
PS110-0250-0084	250	80	3,2	2,0	12+2	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132626
PS110-0250-0085	250	70	3,2	2,0	16+2	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132633
PS110-0250-0086	250	80	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

Legenda: a – szerokość rowka h – wysokość rowka. Każda piła MULTIX może być wykonywana na zamówienie w wersji DIABLO – pokrytej powłoką fluoropolimerową – wymagana ilość minimalna.

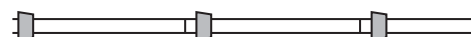
PS110

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII MULTIX STANDARD (DWUNOŻOWY)

do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopił



GM



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- profesjonalne piły serii MULTIX Standard wyposażone są w dysk gwarantujący dużą sztywność w trudnych warunkach pracy charakterystycznych dla wysokowydajnych wielopił
- odpowiednio usytuowane w dysku piły noże zgarniające umożliwiają szybkie usuwanie wiórów z przestrzeni ciętej

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna świeżego drewna miękkiego i twardego na wielopiłach jedno lub dwunożowych
- piły standard o ilości zębów 24z mogą być również stosowane do cięcia suchego drewna miękkiego jak i twardego
- jednym z warunków prawidłowej pracy pił jest odpowiedni odciąg wiórów

INDEX						geometria			
	mm	mm	mm	mm	1 2 3...		il(axh)	szt.	
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

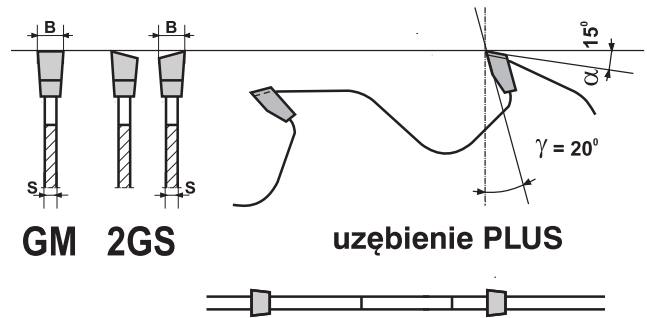
Legenda: a – szerokość rowka h – wysokość rowka.

Każda piła MULTIX może być wykonywana na zamówienie w wersji DIABLO – pokrytej powłoką fluoropolimerową – wymagana ilość minimalna.

PS120

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII MULTIX PLUS (CZTERONOŻOWY)

do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopół



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- profesjonalne piły serii MULTIX PLUS wyposażone są w dysk gwarantujący dużą sztywność w trudnych warunkach pracy, charakterystycznych dla wysokowydajnych wielopół
- typ uzębienia PLUS o specjalnej konstrukcji umożliwia pracę na wysokich parametrach cięcia
- zastosowana grubsza płytka w MULTIX PLUS pozwala uzyskać większą ilość przeostrzeń
- odpowiednio usytuowane w dysku piły noże zgarniające umożliwiają szybkie usuwanie wiórów z przestrzeni ciętej

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia wzdłużnego świeżego drewna miękkiego i twardego na wielopółach jedno lub dwuwalowych
- piły o uzębieniu typu PLUS są szczególnie zalecane do cięcia drewna świeżego miękkiego
- jednym z warunków prawidłowej pracy pił jest odpowiedni odciąż wiórów

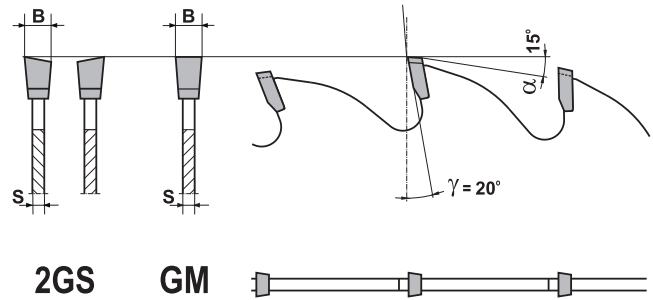
INDEX						geometria		typ		
	mm	mm	mm	mm	1 2 3...		il(axh)		szt.	
PS120-0300-0102	300	70	3,6	2,2	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132770
PS120-0300-0103	300	80	3,6	2,2	14+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132787
PS120-0300-0104	300	70	3,6	2,2	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132794
PS120-0300-0105	300	80	3,6	2,2	18+4	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855132800
PS120-0300-0106	300	30	3,6	2,2	18+4	GM20		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

Legenda: a – szerokość rowka h – wysokość rowka ○ – na zamówienie – wymagana ilość min. sztuk
Każdą piłą MULTIX może być wykonywana na zamówienie w wersji DIABLO – pokrytej powłoką fluoropolimerową – wymagana ilość minimalna.

PS120

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII MULTIX STANDARD (CZTERONOŻOWY)

do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopił



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- profesjonalne piły serii MULTIX Standard wyposażone są w dysk gwarantujący dużą sztywność w trudnych warunkach pracy, charakterystycznych dla wysokowydajnych wielopił
- odpowiednio usytuowane w dysku piły noże zgarniające umożliwiają szybkie usuwanie wiórów z przestrzeni ciętej

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna świeżego drewna miękkiego i twardego na wielopiłach jedno lub dwuwalowych
- piły standard o ilości zębów 24z mogą być również stosowane do cięcia suchego drewna miękkiego jak i twardego
- w jednym z warunków prawidłowej pracy pił jest odpowiedni odciąg wiórów

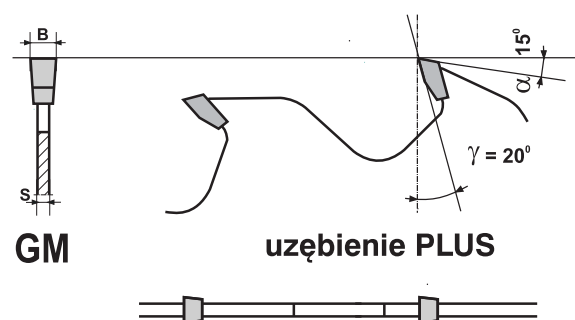
INDEX						1 2 3...	geometria			
	mm	mm	mm	mm	mm			il(axh)	szt.	
PS120-0300-0108	300	80	3,2	2,2	18+4		GM20	4(20x6)	1	5900855132831
PS120-0300-0109	300	70	3,2	2,2	24+4		GM20	4(20x6)	1	5900855132848
PS120-0300-0004	300	70	3,6	2,5	18+4		2GS20	4(20x6)	1	5900855027489
PS120-0300-0086	300	80	3,2	2,2	24+4		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

Legenda: a – szerokość rowka h – wysokość rowka ○ – na zamówienie – wymagana ilość min. sztuk
Każda piła MULTIX może być wykonywana na zamówienie w wersji DIABLO – pokrytej powłoką fluoropolimerową – wymagana ilość minimalna.

PS130

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII MULTIX PLUS (SZEŚCIONOŻOWY)

do cięcia wzdłużnego drewna świeżego w układzie wielopił



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- profesjonalne piły serii MULTIX PLUS wyposażone są w dysk gwarantujący dużą sztywność w trudnych warunkach pracy, charakterystycznych dla wysokowydajnych wielopił
- typ uzębienia PLUS o specjalnej konstrukcji umożliwia pracę na wysokich parametrach cięcia
- zastosowana grubsza płytka w MULTIX PLUS pozwala uzyskać większą ilość przestrzeni
- odpowiednio usytuowane w dysku piły noże zgarniające umożliwiają szybkie usuwanie wiórów z przestrzeni ciętej

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia wzdłużnego świeżego drewna miękkiego i twardego na wielopiłach jedno lub dwuwalowych
- piły o uzębieniu typu PLUS są szczególnie zalecane do cięcia drewna świeżego miękkiego
- w jednym z warunków prawidłowej pracy pił jest odpowiedni odciąg wiórów

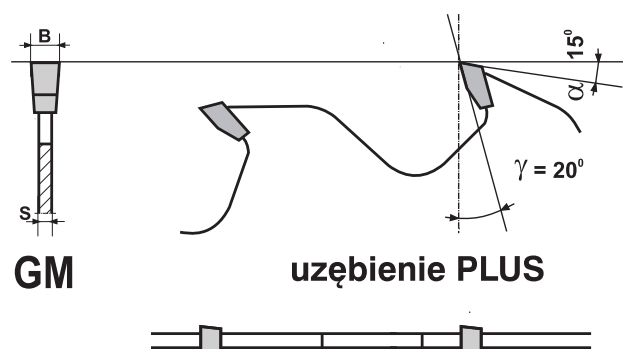
INDEX						1 2 3...	geometria		typ		
	mm	mm	mm	mm	mm			il(axh)		szt.	
PS130-0450-0022	450	70	4,8	3,2	18+6		GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133180
PS130-0500-0031	500	60	5,0	3,4	18+6		GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133166
PS130-0500-0032	500	70	5,0	3,4	18+6		GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133173
PS130-0630-0010	630	70	6,0	3,8	18+6		GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133197

Legenda: a – szerokość rowka h – wysokość rowka ○ – na zamówienie – wymagana ilość min. sztuk
Każda piła MULTIX może być wykonywana na zamówienie w wersji DIABLO – pokrytej powłoką fluoropolimerową – wymagana ilość minimalna.

PS190

PIŁY Z PŁYTKAMI HM TYPU MULTIX PLUS BEZ NOŻY ZGARNIAJĄCYCH

do cięcia wzdłużnego drewna świeżego



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły typu **MULTIX PLUS** bez noży posiadają klasyczną konstrukcję pił serii MULTIX PLUS przez co nie muszą być wyposażone w noże zgarniające HM
- zastosowana **grubsza płytka w MULTIX PLUS** pozwala uzyskać większą ilość przestrzeni
- otwory w dysku piły, oprócz roli wspomagającej usuwanie wióra, zapewniają bardzo dobre chłodzenie piły co gwarantuje długą i stabilną pracę

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna świeżego miękkiego i twardego na wielopiętach jedno lub dwuwiałowych przy średnich parametrach obróbczych
- **piły o zębieniu typu PLUS** są szczególnie zalecane do cięcia drewna świeżego miękkiego
- jednym z warunków prawidłowej pracy pił jest odpowiedni odciąg wiórów

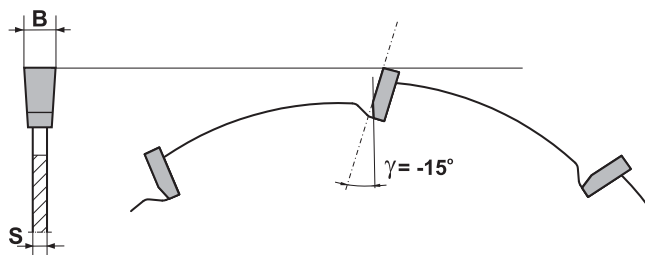
INDEX						geometria		typ		
	mm	mm	mm	mm			il(axh)		szt.	
○ PS190-0250-0014	250	50	3,6	2,2	12+2bn	GM20	-	PLUS	1	5900855133203
PS190-0250-0015	250	70	3,6	2,2	12+2bn	GM20	4(20x6)	PLUS	1	5900855133210
○ PS190-0260-0008	260	80	3,6	2,2	14+4bn	GM20	4(12x4)	PLUS	1	5900855133227
○ PS190-0260-0009	260	70	2,8	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

Legenda: a – szerokość rowka h – wysokość rowka ○ – na zamówienie – wymagana ilość min. sztuk
Każda piła MULTIX może być wykonywana na zamówienie w wersji DIABLO – pokrytej powłoką fluoropolimerową – wymagana ilość minimalna.

PS900

PIŁA Z PŁYTKAMI HM

do korowania drewna świeżego



GM



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły o specjalistycznej geometrii ostrza
- specjalna i szeroka płytki HM umożliwia bezproblemowe usuwanie kory

ZASTOSOWANIE:

- piły stosowane w procesie korowania drewna tartaczno/świeżego na korowarkach

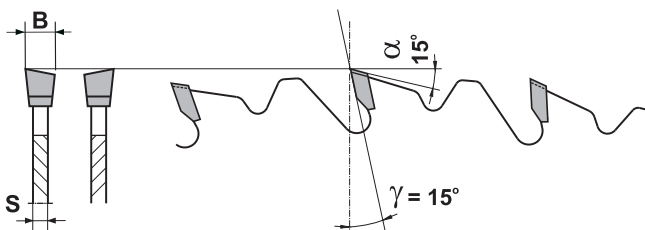
INDEX								
	mm	mm	mm	mm	1 2 3...	il(axh)	szt.	
PS900-0180-0006	180	25,4	8,0	4,0	9	1(6x4)	1	5900855051903

Legenda: a – szerokość rowka h – wysokość rowka

PS015

PIŁA Z PŁYTKAMI HM

do cięcia drewna opałowego na przecinarkach wahadłowych



2GS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- ząb piły wyposażono w ogranicznik grubości wióra
- zastosowany kształt zęba zapobiega przeciążeniu piły podczas pracy
- dodatkowo piły wyposażono w szczeliny kompensujące wpływ temperatury pracy na zmianę stanu naprężenia dysku

ZASTOSOWANIE:

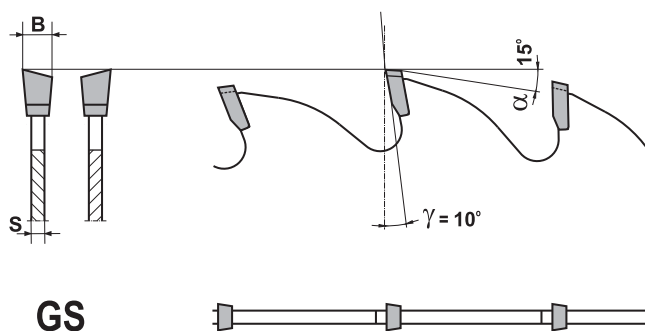
- piły przeznaczone do cięcia drewna opałowego
- stosowane w przecinarkach poprzecznych – wahadłowych
- używane w gospodarstwach domowych oraz firmach zajmujących się handlem drewnem opałowym

INDEX							geometria		
	mm	mm	mm	mm	1 2 3...			szt.	
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

PIŁY Z PŁYTKAMI HM

do cięcia poprzecznego drewna litego



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- odpowiednio dobrana geometria uzębienia oraz kształt płytki GS 10° (na przemian skośnie) pozwala uzyskać optymalną jakość obróbki podczas cięcia drewna w poprzek słoj
- większa ilość zębów w określonej średnicy narzędzia wpływa na uzyskanie gładkich powierzchni skrawanych materiałów, zwłaszcza dla drewna suchego
- dodatkowo piły posiadają szczerliny kompensujące wpływ temperatury pracy na zmianę stanu naprężenia dysku

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia drewna miękkiego i twardego
- piły mogą być także wykorzystywane do cięcia wzdłużnego – zwłaszcza przy mniejszej ilości zębów
- piły zapewniają dobrą jakość powierzchni ciętych

INDEX									
	mm	mm	mm	mm		ixd _o /d _p	szt.		
○ 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	

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów ○ – na zamówienie. INFO: Piła z indexu PS210-0630-0001 posiadają faszole/otwory chłodzące.

PS210

PIŁY Z PŁYTKAMI HM

do cięcia poprzecznego drewna litego



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
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

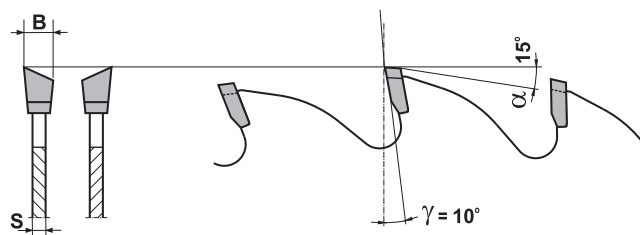
Legenda: d_s – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów ○ – na zamówienie. INFO: Piła z indexu PS210-0630-0001 posiadają faszole/otwory chłodzące.

PS320

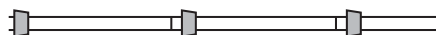
PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GŁOTECH 2

do wycinania wad

**NOWA
SERIA**



3GS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- super twardy węgiel spiekany oraz specjalna geometria płytki 3GS (ze skosami) zapewnia bardzo długą żywotność narzędzia
- proces ostrzenia węglików spiekanych realizowany na sterowanych numerycznie maszynach ostrzących, zapewnia duże możliwości w kształtowaniu geometrii zęba oraz wysoką gładkość ostrzonych powierzchni

ZASTOSOWANIE:

- cięcie poprzeczne drewna przy wycinię wad materiałowych metodą uderzeniową na specjalistycznych maszynach (wycinarki wad / optymalizerce) z dużym posuwem

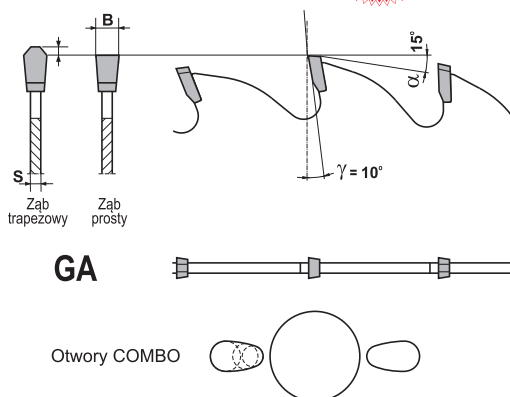
INDEX						geometria			
	mm	mm	mm	mm			ixd _s /d _p	szt.	
PS320-0450-0007	450	30	4,8	3,5	136	3GS10	2x15/63	1	5900855031127
PS320-0500-0008	500	30	4,8	3,5	144	3GS5	2x14,5/63	1	5900855066310

Legenda: d_s – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów ○ – na zamówienie.

PS310

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GLOTECH 2

do cięcia płyt wiórowych (z możliwością cięcia płyt MDF)



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- super twarda płytka z węgla spiekane – ultrafine
- stabilny i cichy dysk piły – nowe wyciszenia
- optymalna geometria zęba i rowków kompensacyjnych

ZASTOSOWANIE:

- piła dedykowana do cięcia płyt wiórowych (z możliwością cięcia płyt MDF)
- cięcie płyt na formatyzerkach pionowych i poziomych do grubości 3x18 mm = 54 mm
- bardzo dobra jakość powierzchni obrabianych
- piły współpracują z piłą podcinającą
- bardzo dobra jakość powierzchni obrabianych

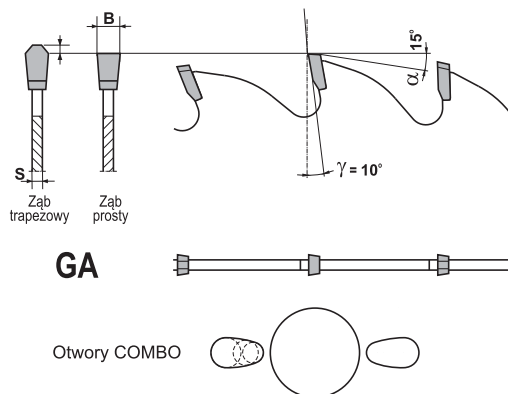
INDEX																					
	mm	mm	mm	mm																	
PS310-0216-0003	216	30	3,2	2,2	72	W															
PS310-0250-0001	250	30	3,2	2,2	80																
PS310-0250-0002	250	30	3,2	2,2	80	W															
PS310-0300-0003	300	30	3,2	2,2	72																
PS310-0300-0001	300	30	3,2	2,2	96																
PS310-0300-0002	300	30	3,2	2,2	96	W															
PS310-0315-0002	315	30	3,2	2,2	96	W															
PS310-0350-0002	350	30	3,2	2,2	108	W															

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów W – wyciszenie.

PS312

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GLOTECH MARATHON 2

do cięcia płyt MDF, HDF, płyt pilśniowych, materiałów drewnopochodnych jednorodnych



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- super twarda płytka z węgla spiekane – nanograin
- stabilny i cichy dysk piły – nowe wyciszenia
- optymalna geometria zęba i rowków kompensacyjnych

ZASTOSOWANIE:

- piła dedykowana do cięcia płyt MDF, HDF, płyt pilśniowych, materiałów drewnopochodnych jednorodnych (z możliwością cięcia płyt wiórowych)
- cięcie płyt na formatyzerkach pionowych i poziomych do grubości 3x18 mm = 54 mm
- bardzo dobra jakość powierzchni obrabianych
- piły współpracują z piłą podcinającą
- bardzo dobra jakość powierzchni obrabianych

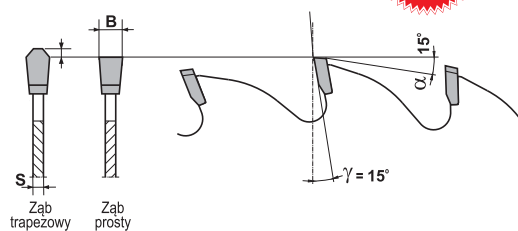
INDEX																					
	mm	mm	mm	mm																	
PS312-0250-0002	250	30	3,2	2,2	80	W															
PS312-0300-0002	300	30	3,2	2,2	96	W															
PS312-0350-0002	350	30	3,2	2,2	108	W															

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów W – wyciszenie.

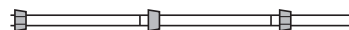
PS312

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII PERFECTCUT

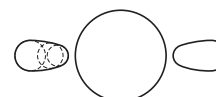
do cięcia płyt na formatyzkach poziomych do grubości 25 mm



GA



Otwory COMBO



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- super twarda płytka z węgla spiekane – nanograin
- nowy stabilny i cichy dysk pily
- optymalna geometria zęba i rowków kompensacyjnych

ZASTOSOWANIE:

- piła do cięcia płyt MDF, HDF, płyt pilśniowych, materiałów drewnopochodnych jednorodnych (z możliwością cięcia płyt wiórowych)
- cięcie płyt na formatyzkach poziomych do grubości 25 mm
- piła zalecana do cięcia listew meblowych, przy dużej wydajności (ilość ciętych metrów/ilość ostrzeży), z wysoką jakością krawędzi ciętych
- bardzo dobra jakość powierzchni obrabianych

INDEX									
	mm	mm	mm	mm			ixd _o /d _p	szt.	
PS312-0300-0017	300	30	3,2	2,2	100	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855145015

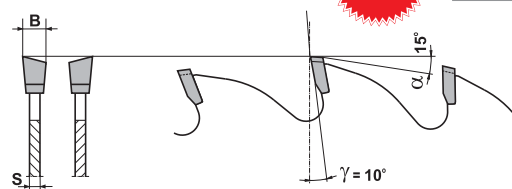
Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów W – wyciszenie.

PS320

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GLOTECH 2

do cięcia tworzyw drewnopochodnych

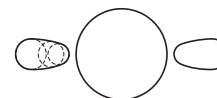
NOWA SERIA



GS



Otwory COMBO



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- super twardy węgiel spiekany zapewnia bardzo długą żywotność narzędzia
- zastosowanie blach z gatunkowej stali narzędziowej, jak również wyspecjalizowana technologia naprężania dysku gwarantuje właściwą sztywność pily podczas pracy
- proces ostrzenia węglików spiekanych realizowany na sterowanych numerycznie maszynach ostrzących, zapewnia duże możliwości w kształtowaniu geometrii zęba oraz wysoką gładkość ostrzonych powierzchni
- dysk posiada specjalistyczne nacięcia ograniczające poziom hałasu oraz specjalne rowki kompensacyjne, które zwiększają odporność na wypaczenie pily pod wpływem temperatury oraz obciążenia

ZASTOSOWANIE:

- bardzo dobra jakość powierzchni obrabianych
- piły przeznaczone do cięcia – formatowania płyt drewnopochodnych okleinowanych, fornirowanych oraz sklejki do grubości 30 mm
- szczególnie zalecane są do formatowania płyt drewnopochodnych z okleinami naturalnymi
- piły stosowane są do rozkroju płyt na formatyzkach pionowych i poziomych z posuwem mechanicznym i ręcznym

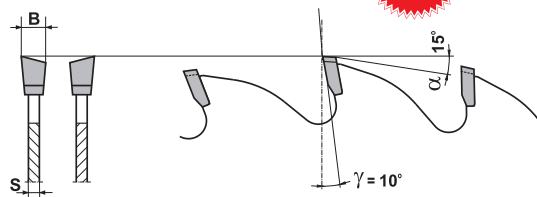
INDEX									
	mm	mm	mm	mm			ixd _o /d _p	szt.	
PS320-0160-0002	160	20	2,2	1,4	56	–	–	1	5900855133470
PS320-0190-0001	190	30	2,5	1,6	56	–	–	1	5900855133487
PS320-0210-0007	210	30	2,5	1,6	60	–	–	1	5900855133494
PS320-0216-0003	216	30	2,8	1,8	72	–	–	1	5900855133500
PS320-0235-0002	235	30	2,8	1,8	80	–	–	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

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów W – wyciszenie ○ – na zamówienie.

PS320

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GLOTECH 2

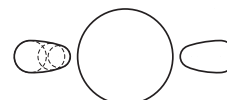
do cięcia tworzyw drewnopochodnych

NOWA
SERIA

GS



Otwory COMBO



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- super twardy węgiel spiekany zapewnia bardzo długą żywotność narzędzia
- zastosowanie blach z gatunkowej stali narzędziowej, jak również wyspecjalizowana technologia naprężania dysku gwarantuje właściwą sztywność piły podczas pracy
- proces ostrzenia węglików spiekanych realizowany na sterowanych numerycznie maszynach ostrzących, zapewnia duże możliwości w kształtowaniu geometrii zęba oraz wysoką gładkość ostrzonych powierzchni
- dysk posiada specjalistyczne nacięcia ograniczające poziom hałasu oraz specjalne rowki kompensacyjne, które zwiększają odporność na wypaczenie piły pod wpływem temperatury oraz obciążenia

ZASTOSOWANIE:

Dobra jakość powierzchni obrabianych:

- piły przeznaczone do cięcia – formatowania płyt drewnopochodnych okleinowanych, fornirowanych oraz sklejki do grubości 30 mm
- szczególnie zalecane są do formatowania płyt drewnopochodnych z okleinami naturalnymi
- piły stosowane są do rozkroju płyt na formatyzerkach pionowych i poziomych z posuwem mechanicznym i ręcznym

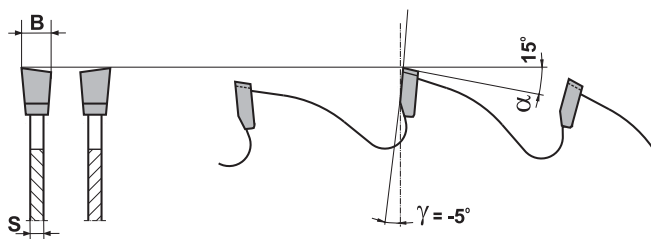
INDEX										
	mm	mm	mm	mm	1 2 3...		$i \times d_o / d_p$	szt.		
PS320-0300-0003	300	30	3,2	2,2	48	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855030601	
PS320-0350-0003	350	30	3,2	2,2	54	-	2x10/60	1	5900855030793	
PS320-0350-0004	350	30	3,2	2,2	54	W	2x10/60	1	5900855030809	
PS320-0350-0001	350	30	3,2	2,2	84	-	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	

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów W – wyciszenia.

PS322

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII MARATHON 2

do cięcia forniru naturalnego w pakiecie i ramek

NOWOŚĆ
W OFERCIE

3GS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- super twardy węgiel spiekany zapewnia bardzo długą żywotność narzędzia
- zastosowanie blach z gatunkowej stali narzędziowej, jak również wyspecjalizowana technologia naprężania dysku gwarantuje właściwą sztywność piły podczas pracy
- proces ostrzenia węglików spiekanych realizowany na sterowanych numerycznie maszynach ostrzących, zapewnia duże możliwości w kształtowaniu geometrii zęba oraz wysoką gładkość ostrzonych powierzchni

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia oklein naturalnych, fornirow oraz listew i ram z drewna i mat. drewnopochodnych
- charakteryzują się doskonałą powierzchnią po przecięciu oraz bardzo dobrą jakością krawędzi przy wyjściu piły z materiału
- piły stosowane są do rozkroju płyt na formatyzerkach pionowych i poziomych z posuwem mechanicznym i ręcznym

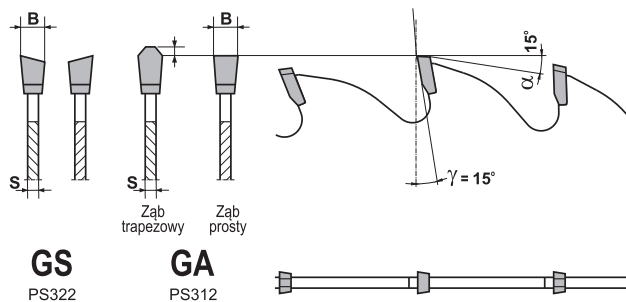
INDEX							$i \times d_o / d_p$	szt.	
	mm	mm	mm	mm	1 2 3...				
PS322-0250-0001	250	30	3,2	2,2	80		2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855156127
PS322-0300-0003	300	30	3,2	2,2	96		2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855149686

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów

PS312

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII MARATHON 2

do cięcia tworzyw drewnopochodnych w pakiecie



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- super twarda płytka HM wykonana z nanoproszków
- zwiększona żywotność podcinania warstwy okleiny, laminatu, lakieru itp. w płytach z tworzyw drewnopochodnych (MDF, HDF, LDF, OSB)
- zastosowanie blach z gatunkowej stali narzędziowej, jak również wyspecjalizowana technologia naprężania dysku gwarantuje właściwą sztywność piły podczas pracy
- proces ostrzenia węglików spiekanych realizowany na sterowanych numerycznie maszynach ostrzących, zapewnia duże możliwości w kształtowaniu geometrii zęba oraz wysoką gładkość ostrzonych powierzchni
- dysk posiada specjalistyczne nacięcia ograniczające poziom hałasu oraz specjalne rowki kompensacyjne, które zwiększają odporność na wypaczenie piły pod wpływem temperatury oraz obciążenia

ZASTOSOWANIE:

- dobra jakość powierzchni obrabianych
- cięcie – formatowanie w pakietach płyt drewnopochodnych laminowanych i foliowanych – do grubości pakietu 100 mm (piły od średnicy $\varnothing 300$ do $\varnothing 400$ mm)
- cięcie – formatowanie w pakietach płyt drewnopochodnych laminowanych i foliowanych – powyżej grubości pakietu 100 mm (piły o średnicy większej niż $\varnothing 400$ mm)

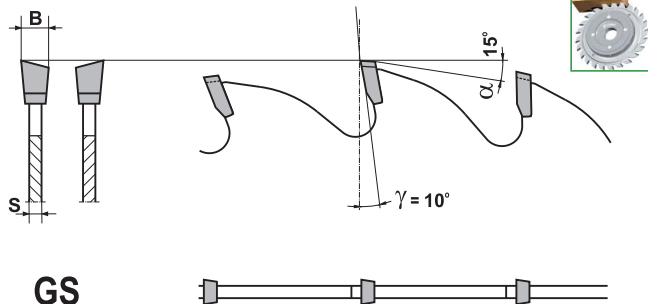
INDEX						geometria				
	mm	mm	mm	mm				$i \times d_p / d_b$	szt.	
PS312-0305-0001	305	30	4,4	3,0	60	GA15	W	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855107167
PS312-0350-0003	350	30	4,4	3,0	72	GA15	W	2x10/60	1	5900855107181
PS312-0350-0004	350	75	4,4	3,0	72	GA15	W	–	1	5900855107198
PS322-0350-0001	350	60	4,8	3,0	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

Legenda: d_s – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów W – wyciszenie.

PS615

PIŁY PODCINAJĄCE Z PŁYTKAMI HM SERII GLOTECH 2

podcinak prosty – do podcinania tworzyw drewnopochodnych



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- ostrza z super twardej płytki węgla spiekane go gwarantują dużą żywotność narzędzia

ZASTOSOWANIE:

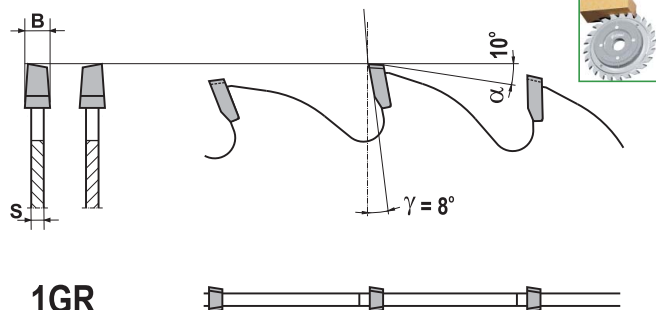
- do podcinania warstwy okleiny, laminatu, lakieru itp. w płytach z tworzyw drewnopochodnych (płyta wiórowa, pilśniowa, sklejka, płyta MDF, HDF itp.)
- szczególnie zalecana do płyt pokrytych okleiną naturalną

INDEX							
	mm	mm	mm	mm		szt.	
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

PIŁY PODCINAJĄCE Z PŁYTKAMI HM SERII MARATHON 2

podcinak stożkowy – do podcinania tworzyw drewnopochodnych



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- ostrza wykonane z super twardej płytki HM (płytki wykonana z nanoprószków) zapewniają bardzo dużą żywotność narzędzia.
- optymalnie dobrana geometria uzębienia **1GR 8°** (podcinak stożkowy)
- stosowane w maszynach z płynną regulacją położenia podcinaka

ZASTOSOWANIE:

- podcinanie warstwy okleiny, laminatu, lakieru itp. w płytach z tworzyw drewnopochodnych (MDF, HDF, LDF, OSB)

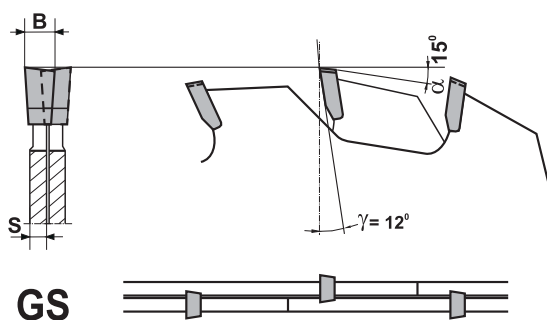
INDEX								
	mm	mm	mm	mm		ϕ	szt.	
PS627-0080-0001	80	20	3,2÷4,2	2,2	16	–	1	5900855099288
PS627-0100-0003	100	20	3,2÷4,2	2,2	20	–	1	5900855099295
PS627-0100-0004	100	22	3,2÷4,2	2,2	20	–	1	5900855099301
PS627-0125-0003	125	20	3,2÷4,2	2,2	24	–	1	5900855099318
PS627-0125-0009	125	20	3,1÷4,1	2,2	24	–	1	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

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów. – na zamówienie.

PS646

PIŁY PODCINAJĄCE Z PŁYTKAMI HM SERII GLOTECH

podcinak składany – do podcinania tworzyw drewnopochodnych



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- podcinacz składany – geometria uzębienia GS 12°
- ostrza wykonane z super twardej płytki HM zapewniają bardzo dużą żywotność narzędzia

ZASTOSOWANIE:

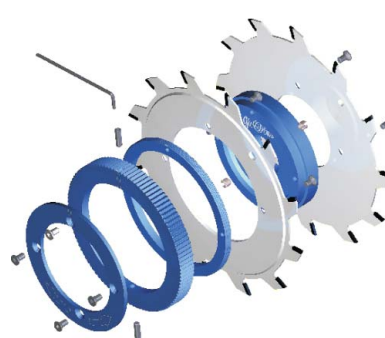
- podcinanie warstwy okleiny, laminatu, lakieru itp. w płytach z tworzyw drewnopochodnych (płyta wiórowa, pilśniowa, sklejka, płyta MDF, HDF itp.)

INDEX							
	mm	mm	mm		szt.		
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

PODCINAKI COMFORT HM Z SYSTEMEM PŁYNNEJ REGULACJI RZAZU

do podcinania tworzyw drewnopochodnych



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- podcinacz z płynną regulacją, która odbywa się poprzez 3/4 obrotu
- zakres regulacji szerokości rzazu 2,8 – 3,6 mm
- geometria uzębienia GS 12°
- ostrza wykonane z super twardej płytki HM zapewniają bardzo dużą żywotność narzędzia
- klucz imbus oraz podkładka – w komplecie

ZASTOSOWANIE:

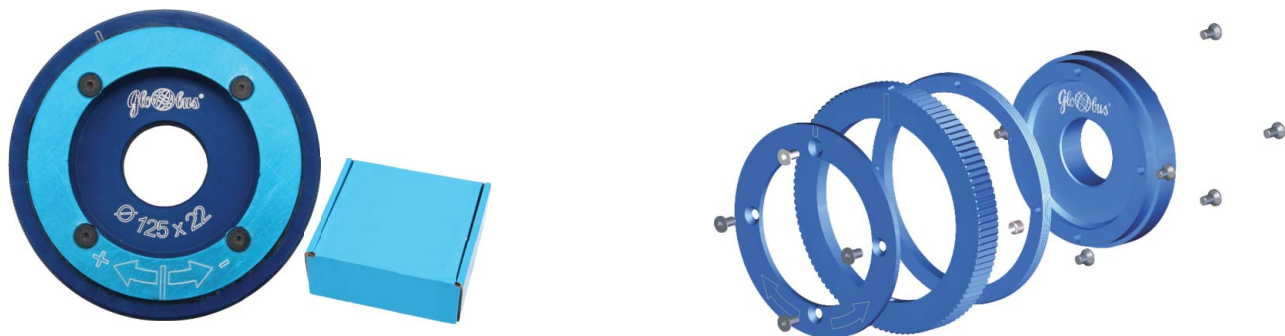
- system nie wymaga stosowania przekładek oraz zdejmowania podcinaka z wału
- do pił głównych o szerokości rzazu 2,7 – 3,5 mm
- podcinanie warstwy okleiny, laminatu, lakieru itp. w płytach z tworzyw drewnopochodnych (płyta wiórowa, pilśniowa, sklejka, płyta MDF, HDF itp.)

INDEX							
	mm	mm	mm		szt.		
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

KORPUS PODCINAKA COMFORT Z SYSTEMEM PŁYNNYJ REGULACJI RZAZU

AL







WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- korpus podcinaka COMFORT wykonany z specjalnego gatunku aluminium

ZASTOSOWANIE:

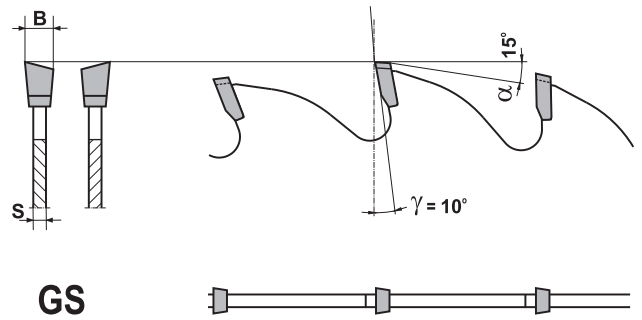
- do pił podcinających HM serii GLOTECH – PS647-0125-0000
- do pił podcinających DIA – DI317-0125-0000

INDEX				
	mm	mm	szt	
PS647-0000-0001	125	20	1	5900855121217
PS647-0000-0002	125	22	1	5900855121224

PS670

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GS10 TYPE KOLIBER

do elektronarzędzi



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wycięty techniką laserową dysk z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie, zapewnia wysoką sztywność narzędzia
- specjalny węgiel spiekany gwarantuje długą żywotność i umożliwi wielokrotne ostrzenie
- szeroki zakres typowymiarowym w średnicach od Ø130 do Ø230 mm, dostępny dla większości elektronarzędzi na rynku

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do wszystkich standardowych prac przy obróbce drewna i innych materiałów drewnopochodnych
- specjalnie profilowany kształt zęba oraz ostrza GS 10° (na przemian skośnie) pozwala na zachowanie dobrej jakości powierzchni ciętych obrabianych materiałów

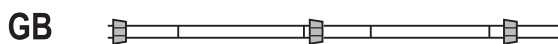
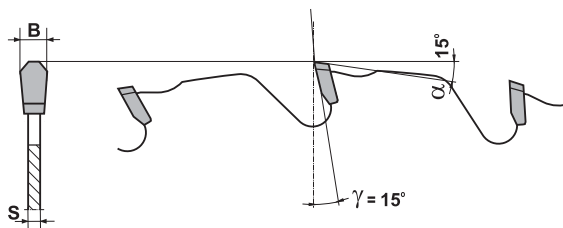
INDEX									
	mm	mm	mm	mm	1 2 3...			szt.	
						do elektronarzędzi			
PS670-0130-0001	130	16	2,2	1,2	24	BOSCH PKS 40, SKIL 5240E		1	5900855033824
PS670-0130-0002	130	20	2,2	1,2	24	BOSCH PKS 40, SKIL 5240E, 5240A		1	5900855072427
○ PS670-0140-0001	140	12,7	2,7	1,6	24	BLACK&DECKER KS40		1	5900855033831
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 FDGS-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 FDGS-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

Legenda: ○ – na zamówienie.

PS675

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GB15 TYPE BRYTAN

do elektronarzędzi



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- dysk piły wycięty techniką laserową z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie, zapewnia dużą dokładność wykonania oraz sztywność narzędzia podczas pracy
- specjalny węgiel spiekany gwarantuje długą żywotność i umożliwia wielokrotne ostrzenie
- szeroki zakres typowymiarowy w średnicach od Ø150 do Ø230 mm, dostosowany do większości elektronarzędzi na rynku

ZASTOSOWANIE:

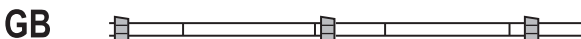
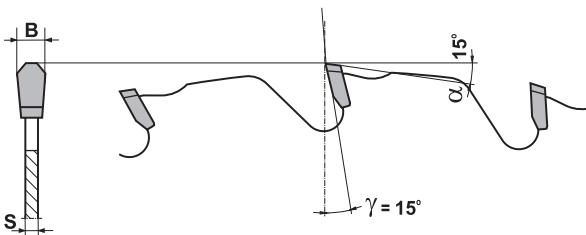
- piły ogólnobudowlane o zastosowaniu uniwersalnym
- specjalna konstrukcja piły umożliwia cięcie drewna i materiałów drewnopochodnych z pozostałościami zapraw budowlanych oraz z metalicznymi wtrąceniami np. gwoździami

INDEX							do elektronarzędzi		
	mm	mm	mm	mm				szt.	
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

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GB15 TYPE BRYTAN MAX

do maszyn stolikowych



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- dysk piły wycięty techniką laserową z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie, zapewnia dużą dokładność wykonania oraz sztywność narzędzia podczas pracy
- specjalny węgiel spiekany gwarantuje długą żywotność i umożliwia wielokrotne ostrzenie
- zakres typowymiarowy w średnicach od Ø300 do Ø450 mm

ZASTOSOWANIE:

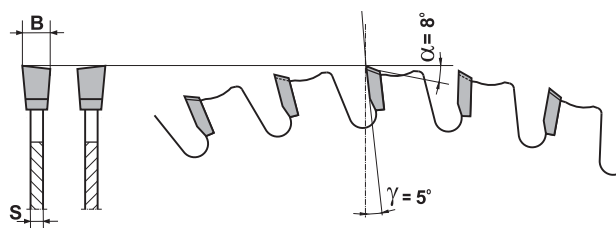
- piły ogólnobudowlane doskonale na plac budowy
- specjalna konstrukcja piły umożliwia cięcie drewna i materiałów drewnopochodnych z pozostałościami zapraw budowlanych oraz z metalicznymi wtrąceniami np. gwoździami

INDEX								
	mm	mm	mm	mm			szt.	
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

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII 1GS5 TYPE OSA

do elektronarzędzi



1GS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- dysk piły wycięty techniką laserową z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie, zapewnia dużą dokładność wykonania oraz sztywność narzędzia podczas pracy
- specjalny węgiel spiekany gwarantuje długą żywotność i umożliwia wielokrotne ostrzenie
- szeroki zakres typowymiary w średnicach od Ø160 do Ø230 mm, dostosowany do większości elektronarzędzi na rynku

ZASTOSOWANIE:

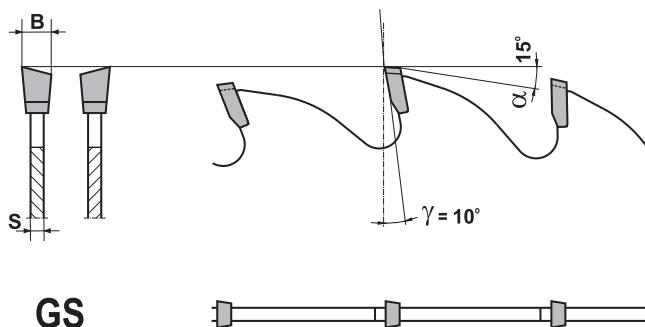
- piły o wszechstronnym zastosowaniu oraz wysokiej jakości cięcia
- specjalne na przemian skośne uzębienie typu 1GS 5° pozwala na cięcie zarówno płyt warstwowych, płyt z poliwęglanu, profili PCV, jak i kształtowników z blachy stalowej oraz metali nieżelaznych (Al., Cu)

INDEX									
INDEX	mm	mm	mm	mm	1 2 3...	do elektronarzędzi	szt.		
PS680-0160-0002	160	16	2,7	1,6	32	BOSCH PKS 54, BOSCH PKS 54 CE, PERLES KS 55	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	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

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII SET2

do elektronarzędzi


















WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- laserowo wycinane szczeliny redukują vibracje oraz kompensują wpływ temperatury na dysk
- większy węgiel spiekany to większa ilość ostrzeży i dłuższa żywotność

ZASTOSOWANIE:

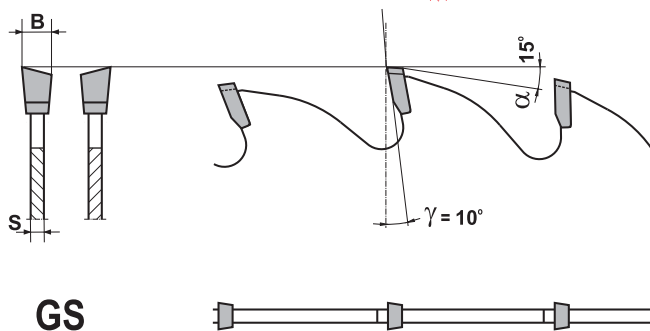
- piły do wszystkich standardowych prac przy obróbce drewna litego twardego

INDEX							do elektronarzędzi		
	mm	mm	mm	mm				szt.	
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

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GLOTECH 2

do elektronarzędzi



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wycięty techniką laserową dysk z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie, zapewnia wysoką sztywność narzędzia
- specjalny super twardy węgiel spiekany gwarantuje długą żywotność i umożliwia wielokrotne ostrzenie
- zakres typowymiarowym w średnicach od Ø160 do Ø235 mm, dostępny dla większości elektronarzędzi na rynku

ZASTOSOWANIE:

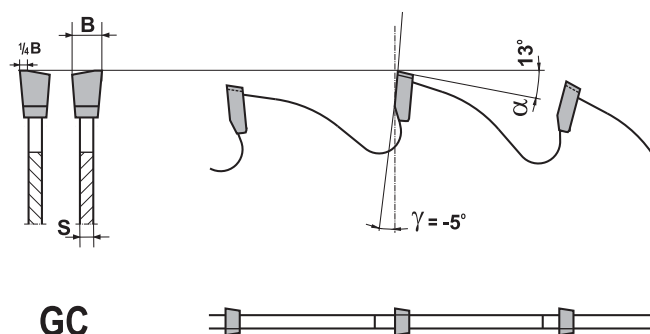
- piły przeznaczone do cięcia płyt drewnopochodnych okleinowanych, formirowanych oraz sklejki do grubości 30 mm
- specjalnie profilowany kształt zęba i ostrza GS 10° (na przemian skośne) pozwala na zachowanie dobrej jakości powierzchni ciętych obrabianych materiałów

INDEX							do elektronarzędzi		
	mm	mm	mm	mm				szt.	
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

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII STEEL-TECH ELECTRO

do elektronarzędzi



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- dysk piły wycięty techniką laserową z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie, zapewnia dużą dokładność wykonania oraz sztywność narzędzia podczas pracy
- specjalny węgiel spiekany gwarantuje długą żywotność i umożliwia wielokrotne ostrzenie
- zakres typowymiarowy dostosowany do większości elektronarzędzi na rynku

ZASTOSOWANIE:

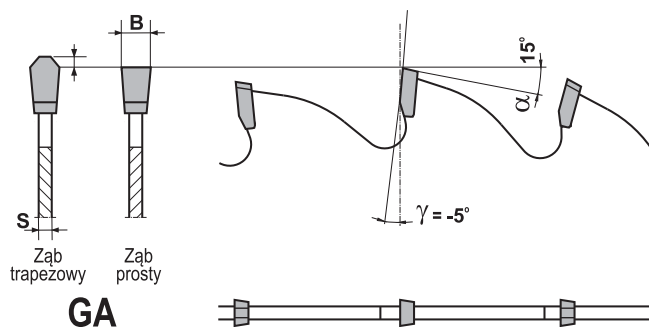
- piła tarczowa do zimnej technologii cięcia metalu, zapewnia brak przypaleń krawędzi cięcia
- do standardowych praz związanych z cięciem elementów stalowych, cięcia kształtowników, blach trapezowych, prętów, krat i płyt
- cięcie stali miękkiej konstrukcyjnej oraz stali nierdzewnej

INDEX							do elektronarzędzi		
	mm	mm	mm	mm				szt.	
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	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

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII ALUEX -5°

do cięcia kształtowników z Al. i tworzyw sztucznych












WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- bardzo wysoka dokładność wykonania dysku, specjalnie dobrany węgiel spiekany oraz odpowiedni profil uzębienia GA (-5°) (trapezowo-płaski) gwarantują dużą żywotność piły oraz bardzo dobrą jakość cięcia
- szerokie możliwości w zakresie ostrzenia węgla spiekane, pozwalają rozwiązywać problemy w cięciu oraz sprostać dużym wymaganiom jakościowym
- piły nisko szumowe

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia kształtowników ze stopów AL. o grubości ścianki nie przekraczającej 3 mm oraz do cięcia profili PCV

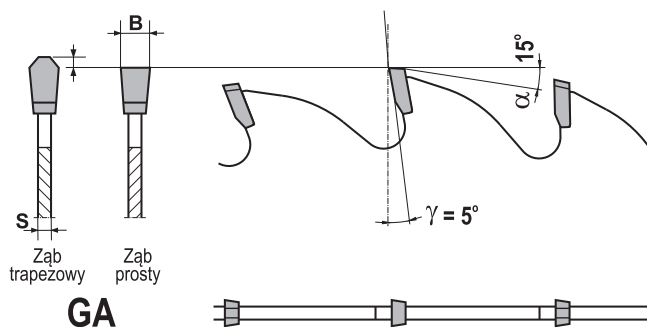
INDEX									
	mm	mm	mm	mm			ilxd/d _p	szt.	
PS415-0160-0002	160	20	2,5	1,8	56	–	–	1	5900855100243
PS415-0160-0004	160	30	2,5	1,8	56	–	–	1	5900855100267
PS415-0180-0003	180	30	2,5	1,8	54	–	–	1	5900855100045
PS415-0200-0008	200	30	2,2	1,6	100	–	–	1	5900855100069
PS415-0200-0004	200	30	2,5	1,8	60	–	2x10/60	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

Legenda: d_s – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów Wyciszenie kolkami Cu

PS415

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII ALUEX +5°

do cięcia kształtowników z Al. i tworzyw sztucznych



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- bardzo wysoka dokładność wykonania dysku, specjalnie dobrany węgiel spiekany oraz odpowiedni profil uzębienia GA (+5°) (trapezowo-płaski) gwarantują dużą żywotność piły oraz bardzo dobrą jakość cięcia
- szerokie możliwości w zakresie ostrzenia węgla spiekane, pozwalają rozwiązywać problemy w cięciu oraz sprostać dużym wymaganiom jakościowym
- piły nisko szumowe

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia kształtowników ze stopów AL. o grubości ścianki nie przekraczającej 5 mm oraz do cięcia profili PCV
- wymagany prawidłowy docisk ciętego materiału w czasie pracy

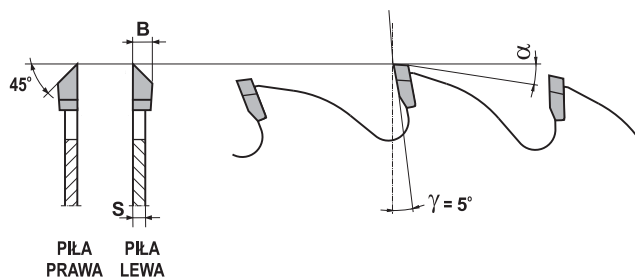
INDEX													
	mm	mm	mm	mm				$i \times d_s / d_p$	szk.				
PS415-0160-0003	160	20	2,5	1,8	56	–	–	–	1	5900855100250			
PS415-0160-0001	160	30	2,5	1,8	56	–	–	–	1	5900855100236			
PS415-0180-0001	180	30	2,5	1,8	54	–	–	–	1	5900855100052			
PS415-0180-0002	180	30	3,0	2,5	54	Cu	–	–	1	5900855100359			
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			

Legenda: d_s – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów Wyciszenie kolkami Cu INFO: Piła z indexu PS415-0350-0009 – geometria ostrza GA10

PS900

PIŁY Z PŁYTKAMI HM

do fazowania listew przyszybowych



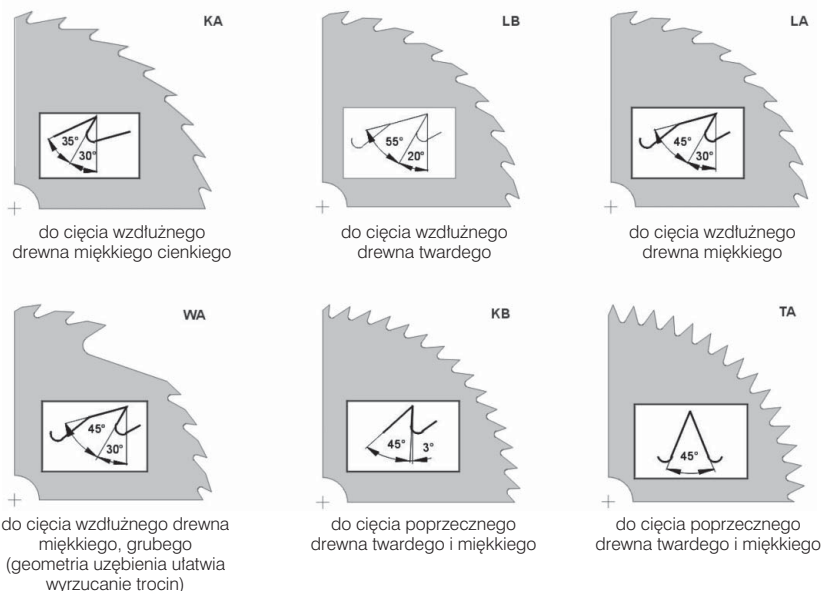
WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły o specjalistycznej geometrii ostrza i kącie natarcia 5°
- szerokie możliwości w zakresie ostrzenia węgliką spiekanego, pozwalają rozwiązywać problemy w cięciu oraz sprostać dużym wymaganiom jakościowym

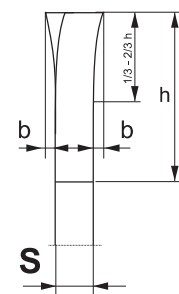
ZASTOSOWANIE:

- piły o przeznaczone do fazowania listew przyszybowych z Al. i PCV stosowanych w produkcji stolarki otworowej
- pracują w komplecie z piłami głównymi: PS415-0200-0008, PS415-0200-0006, PS415-0230-0001, PS415-0230-0002, PS415-0250-0009, PS415-0250-0006, PS415-0260-0001

INDEX						kąt płytki		
	mm	mm	mm	mm			szt.	
PS900-0103-0003	103	32	2,2	1,6	36	Piła lewa	1	5900855044257
PS900-0103-0004	103	32	2,2	1,6	36	Piła prawa	1	5900855044264

INFORMACJE TECHNICZNE
PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE
RODZAJE UZĘBIENI PIŁ TARCZOWYCH ZWYKŁYCH:

ROZWARCIE ZĘBÓW W PIŁACH TARCZOWYCH ZWYKŁYCH WG PN 76/D-54502:

	Grubość piły „S”					
	do 2,8	3,0-3,5	4,0	4,5	5,0	5,5
	Rozwarcie na stronę „b”					
100 – 220	0,35					
230-315	0,45	0,60				
350 – 400	0,60	0,70	0,80			
425 – 500	0,80					
520 – 550		0,90	1,0			
600 – 710		1,1		1,2	1,3	
800 – 900		1,2		1,3		1,4
1000 – 1250			1,4			1,6



rozwarzenie powinno być wykonane w przedziale 1/3 – 2/3 wysokości zęba

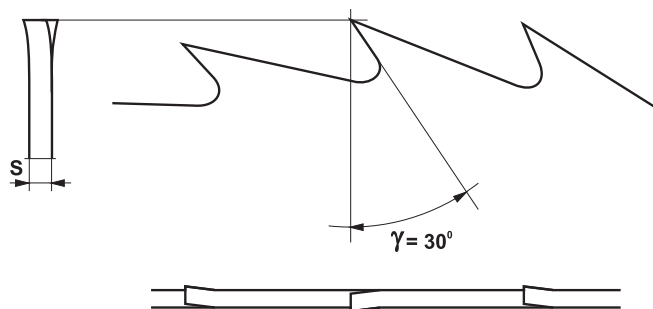
TABELA MINIMALNYCH ŚREDNIC TARCZ ZACISKOWYCH, MAKSYMALNYCH ORAZ ZALECANYCH OBROTÓW PRACY PIŁ TARCZOWYCH ZWYKŁYCH:

Średnica tarczy	Średnica tarcz zaciskowych wg. PN-91/D-56050	Obroty piły N max	Zalecane obroty pracy N	
100	20	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	7.600	3.850 – 6.200	
250		6.000	3.050 – 4.950	
300		60	5.000	2.550 – 4.100
315			4.800	2.450 – 3.900
350/355		85	4.300	2.200 – 3.550
400			3.800	1.950 – 3.100
425/450	3.400		1.800 – 2.750	
500	40	3.100	1.550 – 2.450	
600		160	2.500	1.300 – 2.050
630			2.400	1.250 – 1.950
700/710			2.200	1.100 – 1.750
800			1.900	950 – 1.550
900		200	1.700	850 – 1.350
1000	1.500		800 – 1200	

PT100

PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE KA

do cięcia wzdłużnego drewna









WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły wykonane są z wysokogatunkowej stali narzędziowej ulepszonej termicznie
- proces wycinania dysku realizowany jest techniką laserową, co wpływa na dokładność wykonania pił
- standardowe piły wykonywane są w wersji ostrzonej i rozwieranej
- ze względu na ciężkie i jednocześnie różne warunki pracy, narzędzia wykonywane są także w wersjach ze szczelinami kompensacyjnymi oraz specjalnymi wycięciami, które zmniejszają wpływ temperatury na sztywność dysku

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia wzdłużnego drewna miękkiego

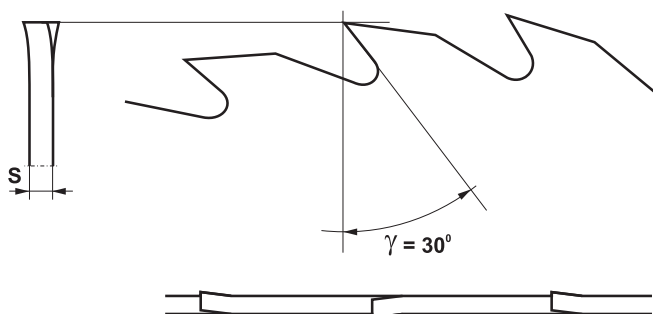
INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
○ PT100-0200-0001	200	30	2,0	36	1	5900855035897
○ PT100-0250-0004	250	30	1,2	30	1	5900855035965
○ PT100-0315-0002	315	30	2,5	30	1	5900855036016
○ PT100-0350-0001	350	30	2,5	36	1	5900855036030
○ PT100-0400-0002	400	30	2,5	36	1	5900855036085
○ PT100-0400-0003	400	30	3,2	36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

Legenda: ○ – na zamówienie.

PT110

PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE LA

do cięcia wzdłużnego drewna









WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły wykonane są z wysokogatunkowej stali narzędziowej ulepszonej termicznie
- proces wycinania dysku realizowany jest techniką laserową, co wpływa na dokładność wykonania pił
- standardowe piły wykonywane są w wersji ostrzonej i rozwieranej
- ze względu na ciężkie i jednocześnie różne warunki pracy, narzędzia wykonywane są także w wersjach ze szczelinami kompensacyjnymi oraz specjalnymi wycięciami, które zmniejszają wpływ temperatury na sztywność dysku

ZASTOSOWANIE:

- do cięcia wzdłużnego drewna miękkiego m.in. w popularnych pilarkach stołowych

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
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
...







→ cd. str. 43

PT110

PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE LA

do cięcia wzdłużnego drewna

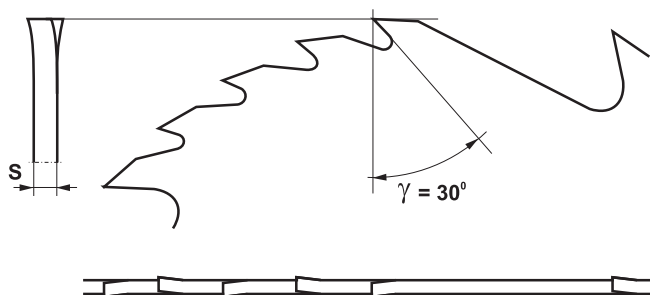


INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
PT110-0160-0003	160	20	1,6	36	1	5900855036283
PT110-0180-0002	180	20	1,6	36	1	5900855036306
PT110-0180-0001	180	30	1,6	36	1	5900855036290
PT110-0200-0003	200	30	1,2	36	1	5900855036337
PT110-0200-0001	200	30	1,6	36	1	5900855036313
PT110-0200-0002	200	30	2,0	36	1	5900855036320
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

PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE WA

do cięcia wzdłużnego drewna



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły wykonane są z wysokogatunkowej stali narzędziowej ulepszonej termicznie
- proces wycinania dysku realizowany jest techniką laserową, co wpływa na dokładność wykonania pił
- standardowe piły wykonywane są w wersji ostrzonej i rozwieranej
- ze względu na ciężkie i jednocześnie różne warunki pracy, narzędzia wykonywane są także w wersjach ze szczelinami kompensacyjnymi oraz specjalnymi wycięciami, które zmniejszają wpływ wzrostu temperatury oraz obciążenia piły podczas pracy

ZASTOSOWANIE:

- piły o uzębieniu grupowym do cięcia wzdłużnego drewna miękkiego
- stosowane na trakach dwupiłowych, często pracują w układzie wielopił

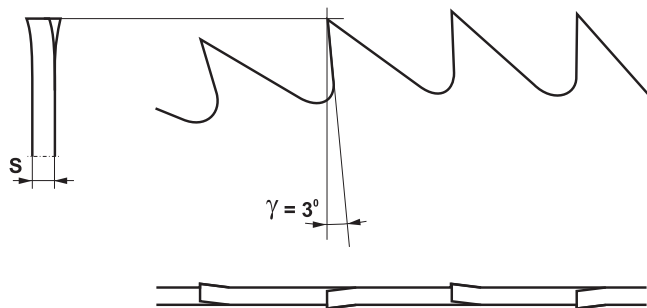
INDEX								
	mm	mm	mm				szt.	
PT140-0315-0001	315	30	3,2	6x4	–	1	5900855038164	
PT140-0350-0001	350	30	3,2	6x4	–	1	5900855038188	
PT140-0400-0001	400	30	3,2	6x4	–	1	5900855038256	
PT140-0400-0003	400	30	3,5	6x4	–	1	5900855038270	
PT140-0400-0002	400	50	3,2	6x4	–	1	5900855038263	
PT140-0400-0005	400	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	

Legenda: F – otwory chłodzące

PT150

PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE KB

do cięcia poprzecznego drewna



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły wykonane są z wysokogatunkowej stali narzędziowej ulepszonej termicznie
- proces wycinania dysku realizowany jest techniką laserową, co wpływa na dokładność wykonania pił
- standardowe piły wykonywane są w wersji ostrzonej i rozwieranej
- ze względu na ciężkie i jednocześnie różne warunki pracy, narzędzia wykonywane są także w wersjach ze szczelinami kompensacyjnymi oraz specjalnymi wycięciami, które zmniejszają wpływ temperatury na sztywność dysku

ZASTOSOWANIE:

- do cięcia poprzecznego drewna miękkiego i twardego (m.in. drewna opałowego)

INDEX							
	mm	mm	mm	1 2 3...	szt.		
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

PIŁY TAŚMOWE SERII BARAKUDA PREMIUM

do cięcia drewna świeżego



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:






- gatunkowa stal narzędziowa o zwiększonej zawartości molibdenu i vanadu – twardość w przedziale 44-46 HRC
- specjalna obróbka cieplna pił taśmowych BARAKUDA Premium w istotny sposób zwiększa elastyczność i wytrzymałość taśmy
- standardowo piły produkowane są w wersji – hartowanej, ostrzonej i rozwieranej (HOR)

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia wszystkich gatunków drewna świeżego na trakach taśmowych
- także do cięcia drewna zmrożonego



WERSJA HARTOWANA, OSTRZONA I ROZWIERANA (HOR)

INDEX				j.m.		
	mm	mm	mm			
PA510-4005-0003	4005	35	1,1	szt.	10	5900855111911
PA510-4005-0005	4005	40	1,1	szt.	10	5900855129725

PA410
PA420
PA430

PIŁY TAŚMOWE SERII PIRANIA PLUS

do cięcia drewna świeżego



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:






- wysokiej jakości stal narzędziowa chromowo-niklowa z dodatkami molibdenu i vanadu o twardości 44-46 HRC
- proces zgrzewania pił taśmowych przeprowadzany jest na wysoko wyspecjalizowanych zgrzewarkach, co zapewnia wysoką jakość i powtarzalność wykonanego zgrzewu
- standardowo piły te produkowane są: z podziałką uzębienia $t = 22$ mm w wersjach:
 - hartowanej, ostrzonej i rozwieranej (HOR)
 - ostrzonej i rozwieranej (OR)
 - nieostrzonej i nierozwieranej (NN)

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia wszystkich gatunków drewna świeżego na trakach taśmowych








WERSJA HARTOWANA, OSTRZONA I ROZWIERANA (HOR)

INDEX				j.m.		
	mm	mm	mm			
○ PA410-0000-0002	wg. zamówienia	35	1,0	mb	1	5900855071574
○ PA410-0000-0003	wg. zamówienia	35	1,1	mb	1	5900855071604
○ PA410-0000-0004	wg. zamówienia	40	1,0	mb	1	5900855071635
○ PA410-0000-0005	wg. zamówienia	40	1,1	mb	1	5900855071666
○ PA410-0000-0006	wg. zamówienia	50	1,0	mb	1	5900855071697
○ PA410-0100-0002	wg. zamówienia	35	1,0	mb	100	5900855071581
○ PA410-0100-0003	wg. zamówienia	35	1,1	mb	100	5900855071611
○ PA410-0100-0004	wg. zamówienia	40	1,0	mb	100	5900855071642
○ PA410-0100-0005	wg. zamówienia	40	1,1	mb	100	5900855071673
○ PA410-0100-0006	wg. zamówienia	50	1,0	mb	100	5900855071703
PA410-4005-0002	4005	35	1,0	szt.	10	5900855071567
PA410-4005-0003	4005	35	1,1	szt.	10	5900855071598
○ PA410-4005-0004	4005	40	1,0	szt.	10	5900855071628
○ PA410-4005-0005	4005	40	1,1	szt.	10	5900855071659
○ PA410-4005-0006	4005	50	1,0	szt.	10	5900855071680

Legenda: ○ – na zamówienie.








WERSJA OSTRZONA I ROZWIERANA (OR)

INDEX				j.m.		
	mm	mm	mm			
○ PA420-0000-0002	wg. zamówienia	35	1,0	mb	1	5900855071819
○ PA420-0000-0003	wg. zamówienia	35	1,1	mb	1	5900855071840
○ PA420-0000-0004	wg. zamówienia	40	1,0	mb	1	5900855071871
○ PA420-0000-0005	wg. zamówienia	40	1,1	mb	1	5900855071901
○ PA420-0000-0006	wg. zamówienia	50	1,0	mb	1	5900855071932
○ PA420-0100-0002	wg. zamówienia	35	1,0	mb	100	5900855071826
○ PA420-0100-0003	wg. zamówienia	35	1,1	mb	100	5900855071857
○ PA420-0100-0004	wg. zamówienia	40	1,0	mb	100	5900855071888
○ PA420-0100-0005	wg. zamówienia	40	1,1	mb	100	5900855071918
○ PA420-0100-0006	wg. zamówienia	50	1,0	mb	100	5900855071949
○ PA420-4005-0002	4005	35	1,0	szt.	10	5900855071802
○ PA420-4005-0003	4005	35	1,1	szt.	10	5900855071833
○ PA420-4005-0004	4005	40	1,0	szt.	10	5900855071864
○ PA420-4005-0005	4005	40	1,1	szt.	10	5900855071895

Legenda: ○ – na zamówienie.



WERSJA NIOSTRZONA I NIEROZWIERANA (NN)

INDEX				j.m.		
	mm	mm	mm			
○ PA430-0000-0002	wg. zamówienia	35	1,0	mb	1	5900855072014
○ PA430-0000-0003	wg. zamówienia	35	1,1	mb	1	5900855072038
○ PA430-0000-0004	wg. zamówienia	40	1,0	mb	1	5900855072052
○ PA430-0000-0005	wg. zamówienia	40	1,1	mb	1	5900855072076
○ PA430-0000-0006	wg. zamówienia	50	1,0	mb	1	5900855072090

Legenda: ○ – na zamówienie.

PA310
PA320
PA330

PIŁY TAŚMOWE SERII ORKA PLUS

do cięcia drewna świeżego



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- stal narzędziowa chromowo-wanadowa o twardości 42-44 HRC
- proces zgrzewania pił taśmowych przeprowadzany jest na wysoko wyspecjalizowanych zgrzewarkach, co zapewnia wysoką jakość i powtarzalność wykonanego zgrzewu
- standardowo piły te produkowane są: z podziałką uzębienia $t = 22$ mm w wersjach:
 - hartowanej, ostrzonej i rozwieranej (HOR)
 - ostrzonej i rozwieranej (OR)
 - nieostrzonej i nierozwieranej (NN)

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia wszystkich gatunków drewna świeżego na trakach taśmowych



WERSJA HARTOWANA, OSTRZONA I ROZWIERANA (HOR)

INDEX				j.m.		
	mm	mm	mm			
○ PA310-0000-0001	wg. zamówienia	35	1,0	mb	1	5900855071482
○ PA310-0000-0002	wg. zamówienia	35	1,1	mb	1	5900855071512
○ PA310-0000-0004	wg. zamówienia	40	1,1	mb	1	5900855096676
○ PA310-0100-0001	wg. zamówienia	35	1,0	mb	100	5900855071499
○ PA310-0100-0002	wg. zamówienia	35	1,1	mb	100	5900855071529
○ PA310-4005-0001	4005	35	1,0	szt.	10	5900855071475
○ PA310-4005-0002	4005	35	1,1	szt.	10	5900855071505
○ PA310-4005-0004	4005	40	1,1	szt.	10	5900855093286

Legenda: ○ – na zamówienie



WERSJA OSTRZONA I ROZWIERANA (OR)

INDEX				j.m.		
	mm	mm	mm			
○ PA320-0000-0001	wg. zamówienia	35	1,0	mb	1	5900855071727
○ PA320-0000-0002	wg. zamówienia	35	1,1	mb	1	5900855071758
○ PA320-0000-0004	wg. zamówienia	40	1,1	mb	1	5900855089494
○ PA320-0100-0001	wg. zamówienia	35	1,0	mb	100	5900855071734
○ PA320-0100-0002	wg. zamówienia	35	1,1	mb	100	5900855071765
○ PA320-4005-0001	4005	35	1,0	szt.	10	5900855071710
○ PA320-4005-0002	4005	35	1,1	szt.	10	5900855071741
○ PA320-4005-0004	4005	40	1,1	szt.	10	5900855093309

Legenda: ○ – na zamówienie



Wersja nieostrzona i nierozwierana (NN)

INDEX				j.m.		
	mm	mm	mm			
○ PA330-0000-0001	wg. zamówienia	35	1,0	mb	1	5900855071956
○ PA330-0000-0002	wg. zamówienia	35	1,1	mb	1	5900855071970

Legenda: ○ – na zamówienie

OP201

ŚCIERNICE BORAZONOWE

do ostrzenia pił taśmowych



INDEX				
	mm	mm		
OP201-0001	127	12,7	1	5900855099820
OP201-0002	203	32	1	5900855099837

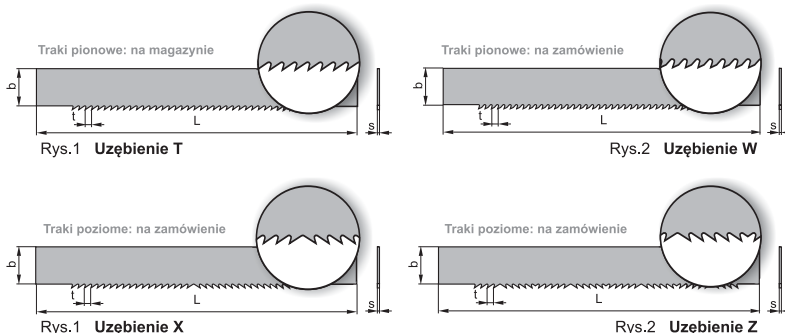
PR110

PIŁY TRAKOWE

do cięcia drewna świeżego



Uzębienia pił trakowych pionowych i poziomych



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły produkowane są z wysokogatunkowej stali narzędziowej sprawdzonej w cięciu tartaczynym drewna miękkiego i twardego
- brzeszczot wycinany jest techniką laserową, co zapewnia uzyskiwanie bardzo wysokiej dokładności podziałki między zębnej i w znaczący sposób ułatwia ich ostrzenie
- korpus poddawany jest procesowi naprężania, który zapewnia właściwą sztywność piły podczas pracy.
- piły trakowe w wersji podstawowej posiadają uzębienie typu T oraz grubość brzeszczotu – 2,2 mm

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia wszystkich gatunków drewna świeżego
- piły z układem dwurzędowym otworów w listwach
- wykonywane standardowo w wersji nieostrzonej i nierozwieranej

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
PR110-1250-0001	1250	140	2,2	25	10	5900855025188
PR110-1340-0001	1340	140	2,2	25	10	5900855025287

PIŁY TRAKOWE WYKONYWANE NA INDYWIDUALNE ZAMÓWIENIE

Wymiar piły	Materiał	j.m	Info
Piła trakowa 140 x 2,2	75Cr1	mb	○
Piła trakowa 140 x 2,2	Uddeholm	mb	○
Piła trakowa 160 x 2,2	75 Cr1	mb	○
Piła trakowa 160 x 2,2	Uddeholm	mb	○
Piła trakowa 180 x 2,45	75 Cr1	mb	○
Okuwanie (zawiera koszt wycinania otworów, nitów i listew)		szt.	○

Dodatkowe usługi	j.m	Info
Chromowanie pił trakowych	mb	○
Stelitowanie wraz z ostrzeniem	za ząb	○
Zgrubianie wraz z ostrzeniem	za ząb	○
Rozwieranie wraz z ostrzeniem	za ząb	○
Wycinanie otworów	szt.	○

Legenda: ○ – na zamówienie

NS110

NOŻE DO STRUGAREK

NCV1

Globus® CHROM VANADIUM



ZASTOSOWANIE – DANE TECHNICZNE:

- przeznaczone do wyrównywania powierzchni elementów z drewna miękkiego i twardego
- twardość noża ok. 52 HRC

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
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

NOŻE DO STRUGAREK

ECH

Globus® EXTRA CHROM



ZASTOSOWANIE – DANE TECHNICZNE:

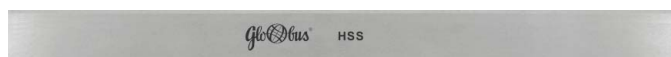
- przeznaczone do wyrównywania powierzchni elementów z drewna miękkiego i twardego
- twardość noża ok. 58 HRC

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
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

NOŻE DO STRUGAREK

HSS



ZASTOSOWANIE – DANE TECHNICZNE:

- przeznaczone do wyrównywania powierzchni elementów z drewna miękkiego i twardego oraz tworzyw drewnopochodnych
- twardość noża ok. 63 HRC

INDEX						
	mm	mm	mm	°	szt.	
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

NOŻE DO STRUGAREK

HM



ZASTOSOWANIE – DANE TECHNICZNE:

- ostrze wykonanie z węgla spiekane
- przeznaczone do wyrównywania powierzchni elementów z drewna miękkiego i twardego oraz tworzyw drewnopochodnych
- zalecane w wysokowydajnych liniach produkcyjnych

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
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

CL
LJINFORMACJE TECHNICZNE
FREZY KSZTAŁTOWE

ZASTOSOWANIE FREZÓW Z NAKŁADKAMI HM:

Frezy z nakładkami z węgla spiekane go zalecane są szczególnie do obróbki twardego drewna litego, drewna klejonego, płyt wiórowych, twardych płyt pilśniowych i płyt OSB.

ZASTOSOWANIE FREZÓW Z NAKŁADKAMI HSS:

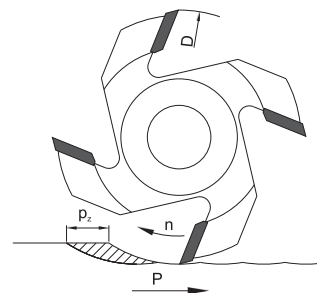
Frezy z nakładkami ze stali szybko tnącej zalecane są do obróbki drewna miękkiego mokrego i suchego.

Narzędzia z oznaczeniem  służą do posuwu mechanicznego. Narzędzia z oznaczeniem  służą do posuwu ręcznego.

PARAMETRY SKRAWANIA:

Warunkiem prawidłowej pracy frezów jest właściwy dobór szybkości skrawania i szybkości posuwu do rodzaju obrabianego materiału oraz warunków obróbki.

materiał	frezy z nakładkami HM prędkość skrawania [m/s]	frezy z nakładkami HSS prędkość skrawania [m/s]
Drewno miękkie	60-90	50-80
Drewno twarde	50-80	-
Płyty wiórowe	60-80	-
Płyty stolarskie i drewno klejone warstwowo	50-80	-
Twarde płyty pilśniowe	30-50	-



OBLICZANIE SZYBKOŚCI SKRAWANIA:

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

V – szybkość skrawania (m/s)
D – średnica zewnętrzna freza (mm)
n – prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min.)

Przykład:

średnica zewnętrzna freza D=140 mm, prędkość obrotowa wrzeciona n=6500 obr./min.

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

Uwaga: Przy wyznaczaniu optymalnej szybkości skrawania nie wolno przekraczać maksymalnej prędkości obrotowej podanej na frezie.

OBLICZANIE SZYBKOŚCI POSUWU:

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

P – szybkość posuwu (m/min.)
p_z – posuw na ząb (mm)

obróbka wykańczająca: p_z=0,25 – 0,75 (mm)
obróbka zgrubna: p_z= 0,8 – 2,5 (mm)

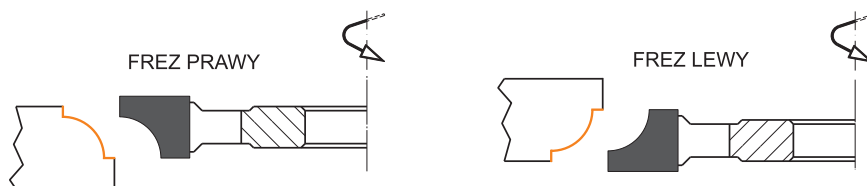
z – liczba zębów
n – prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min.)

Przykład:

szybkość obrotowa wrzeciona n=6500 obr./min., liczba zębów z=4, obróbka wykańczająca drewna miękkiego p_z=0,4 mm

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

KIERUNKI OBROTÓW FREZÓW (FREZY PRAWY, FREZY LEWE):



WYZNACZANIE MINIMALNEJ ŚREDNICY ZEWNĘTRZNEJ FREZA KSZTAŁTOWEGO W ZALEŻNOŚCI OD GŁĘBOKOŚCI PROFILU:

D – średnica zewnętrzna (mm)
d – średnica otworu osadczego (mm)
B – szerokość freza (mm)

Maksymalna średnica zewnętrzna D_{min} (mm) D_{min}=2xG_p + d + 55

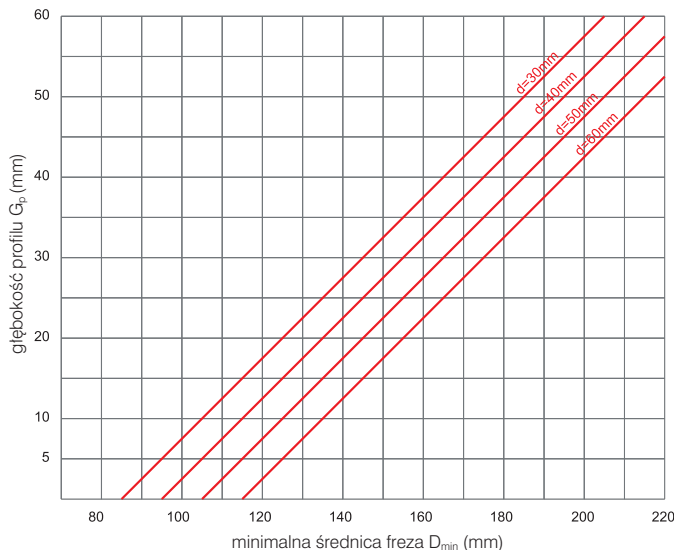
$$D_{min} = 2 \times G_p + d + 55$$

D_{min} – minimalna średnica freza (mm)
G_p – głębokość profilu (mm)
d – średnica otworu (mm)

Przykład:

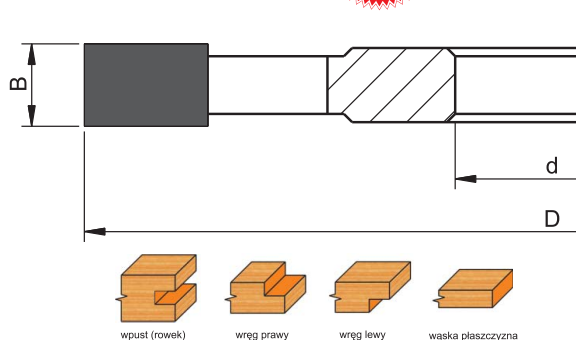
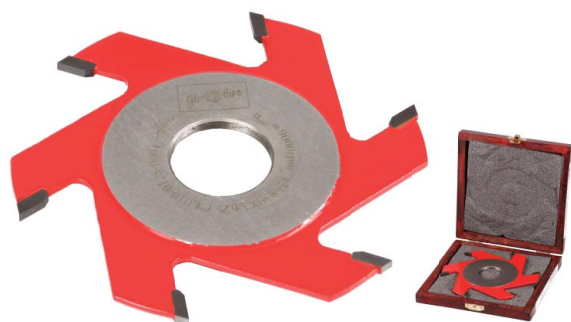
głębokość profilu G_p=20mm, średnica otworu freza d=30 mm

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



CL010

FREZY PROSTE



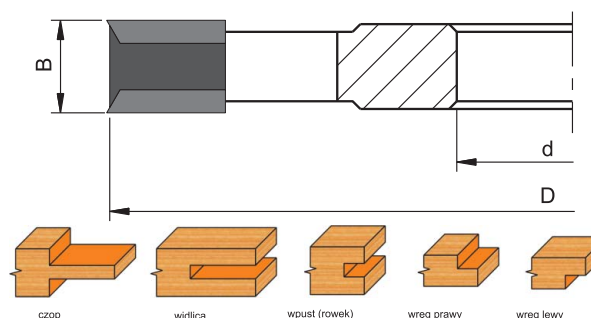
ZASTOSOWANIE:

- frezowanie wpustów i wręgów o przekroju prostokątnym oraz wąskich płaszczyn
- frezy stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX							
	mm	mm	mm			szt.	
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

FREZY PROSTE Z NACINAKAMI



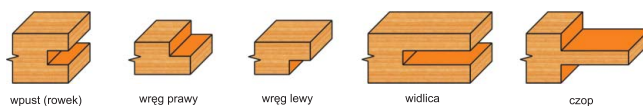
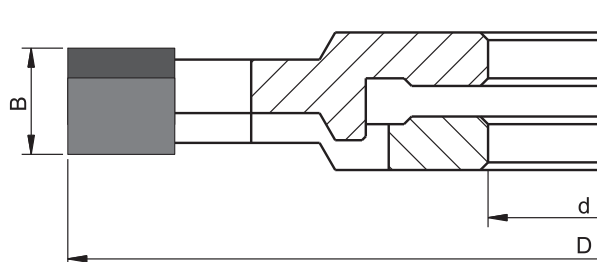
ZASTOSOWANIE:

- frezowanie wpustów, wręgów, czopów i widlic o przekroju prostokątnym, gdzie zachodzi konieczność uzyskiwania wysokiej jakości obróbki bocznych powierzchni i krawędzi gniazda
- frezy stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX							
	mm	mm	mm			szt.	
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

FREZY PROSTE NASTAWNE



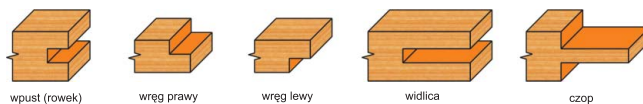
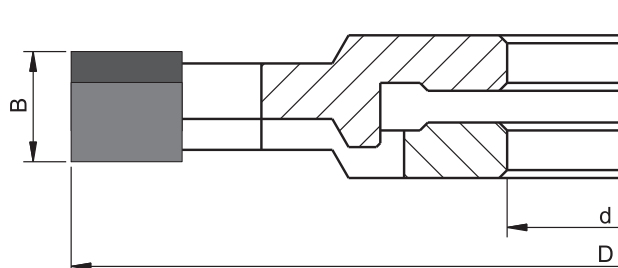
ZASTOSOWANIE:

- frezowanie wpustów, wręgów, czopów i widlic o przekroju prostokątnym z możliwością regulacji szerokości frezowania
- frezy stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
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

FREZY PROSTE NASTAWNE



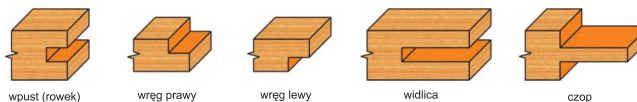
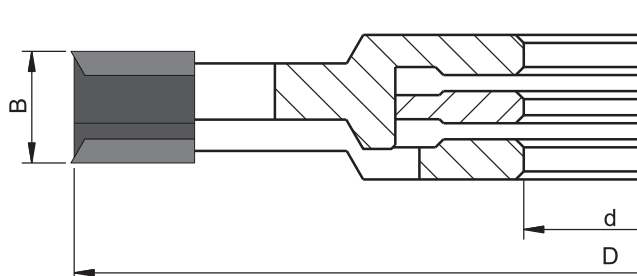
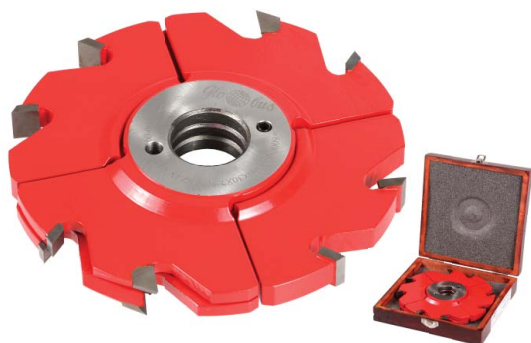
ZASTOSOWANIE:

- frezowanie wpustów, wręgów, czopów i widlic o przekroju prostokątnym z możliwością regulacji szerokości frezowania
- frezy stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
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

FREZY PROSTE NASTAWNE Z NACINAKAMI



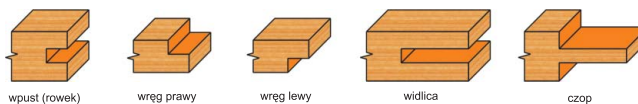
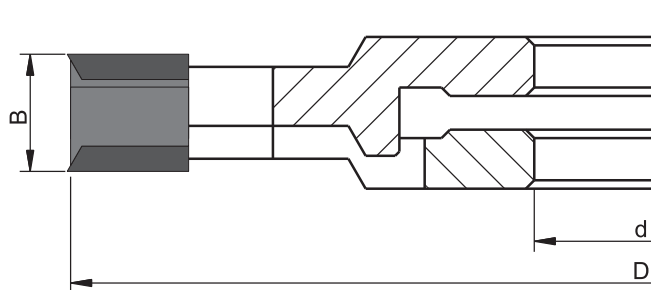
ZASTOSOWANIE:

- frezowanie wpustów, wręgów, czopów i widlic o przekroju prostokątnym z możliwością regulacji szerokości frezowania, gdzie zachodzi konieczność uzyskiwania wysokiej jakości bocznych powierzchni i krawędzi gniazda
- frezy stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX							
CL050-0160-0001	mm 160	mm 30	mm 7,5-28	4+4	2+2	szt. 1	5900855056243
CL050-0180-0001	mm 180	mm 30	mm 9,5-36	4+4	2+2	szt. 1	5900855056373

CL060

FREZY PROSTE NASTAWNE Z NACINAKAMI



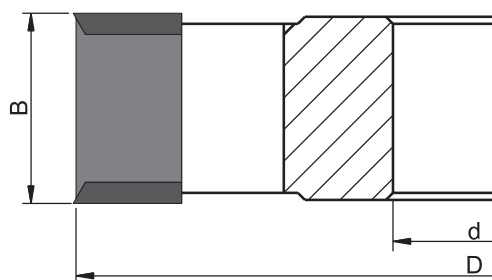
ZASTOSOWANIE:

- frezowanie wpustów, wręgów, czopów i widlic o przekroju prostokątnym z możliwością regulacji szerokości frezowania
- frezy stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

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








CL070

FREZY PROSTE Z NACINAKAMI



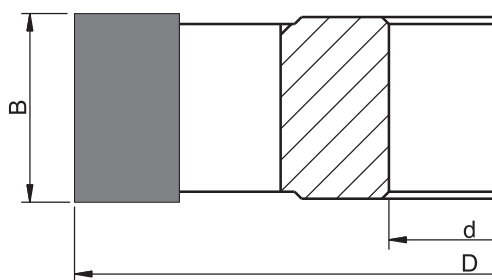
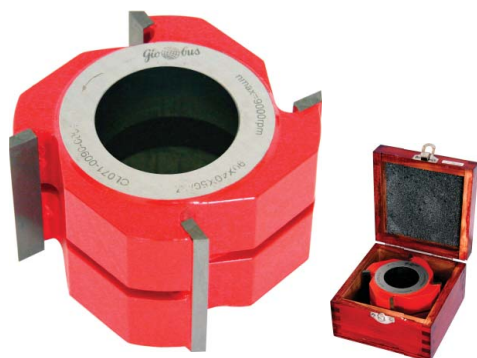
ZASTOSOWANIE:

- frezowanie wpustów, wręgów, czopów i widlic o przekroju prostokątnym z możliwością regulacji szerokości frezowania
- frezy stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX							
	mm	mm	mm			szt.	
CL070-0120-0001	120	30	60	2	2+2	1	5900855058728
CL070-0120-0002	120	30	80	2	2+2	1	5900855058810








CL071

FREZY PROSTE STRUGAJĄCE



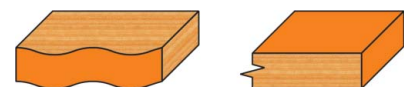
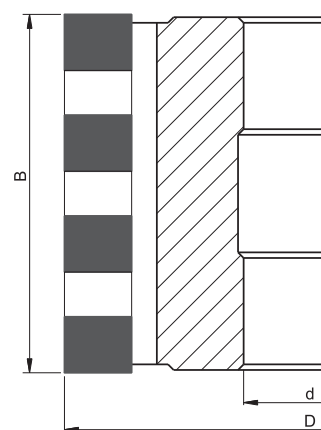
ZASTOSOWANIE:

- frezowanie wąskich płaszczyn
- frezy stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych oraz strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX							
	mm	mm	mm			szt.	
CL071-0090-0002	90	30	50	4		1	5900855130127
CL071-0090-0001	90	40	50	4		1	5900855099592

CL080

FREZY PROSTE Z DZIELONĄ KRAWĘDZIĄ SKRAWAJĄCĄ



powierzchnia krzywoliniowa wąska i szeroka płaszczyna

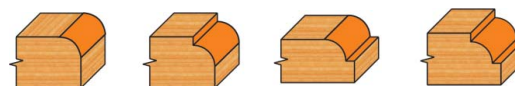
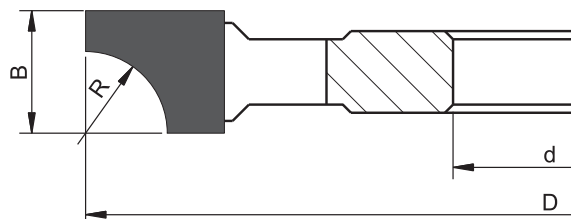
ZASTOSOWANIE:

- frezowanie płaszczyzn i powierzchni krzywoliniowych przy dużych i nierównomiernych naddatkach obróbkowych
- frezy stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, kopiarko-wzorcarkach, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
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

FREZY ĆWIERCOKRĄGLE WKŁĘŚLE



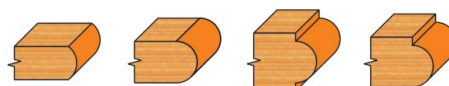
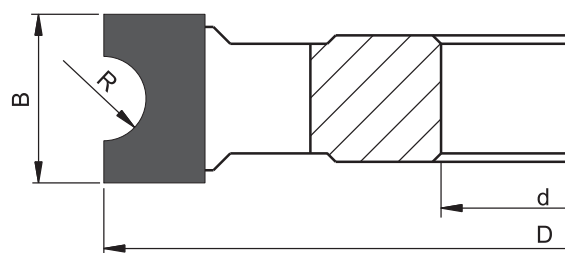
ZASTOSOWANIE:

- zaokrąglenie krawędzi, frezowanie ozdobnego profilu
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX								
	mm	mm	mm		P	L	mm	szt.
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

FREZY PÓŁOKRĄGŁE WKŁĘSŁE



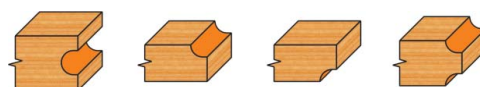
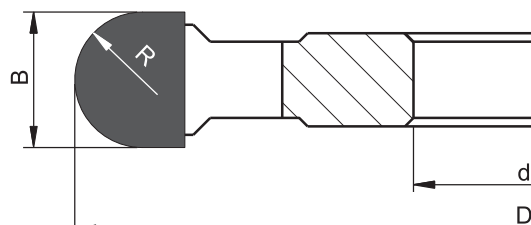
ZASTOSOWANIE:

- zaokrąglanie krawędzi, frezowanie ozdobnego profilu
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX							
	mm	mm	mm		mm	szt.	
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

FREZY PÓŁOKRĄGŁE WYPUKŁE



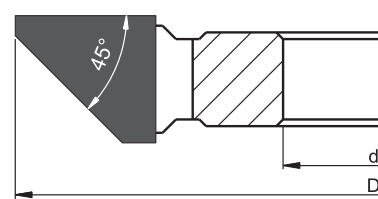
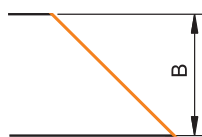
ZASTOSOWANIE:

- zaokrąglanie krawędzi, frezowanie ozdobnego profilu
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX							
	mm	mm	mm		mm	szt.	
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

FREZY KĄTOWE JEDNOSTRONNE



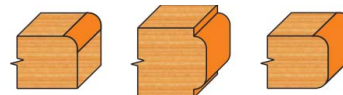
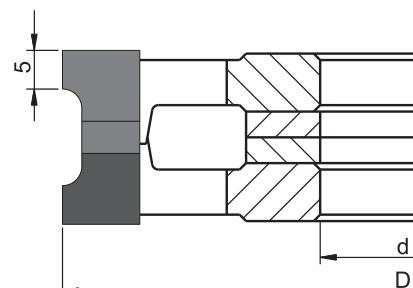
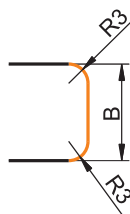
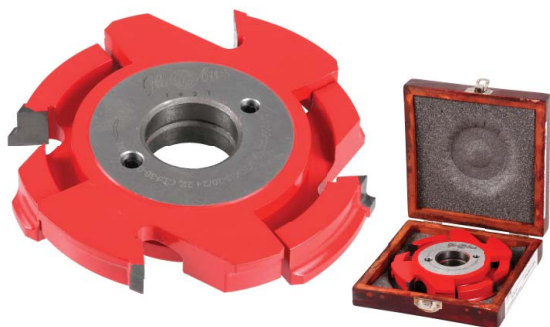
ZASTOSOWANIE:

- frezowanie pod kątem 45° wąskiej płaszczyzny, fazowanie krawędzi
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX							
	mm	mm	mm			szt.	
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

FREZY NASTAWNE ZAOKRĄGLAJĄCE



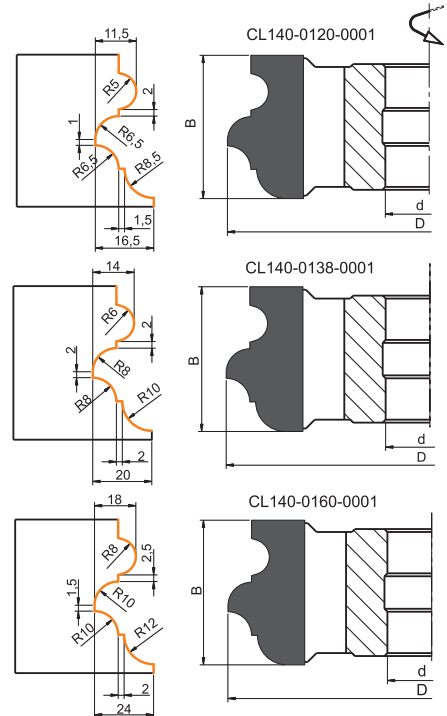
ZASTOSOWANIE:

- frezowanie wąskiej powierzchni przy jednoczesnym zaokrąglaniu krawędzi z możliwością regulacji szerokości frezowania
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
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







FREZY KSZTAŁTOWE



ZASTOSOWANIE:

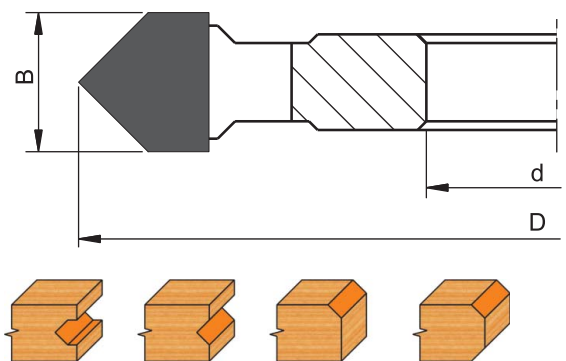
- frezowanie kształtowe
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym



INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
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

FREZY KSZTAŁTOWE SYMETRYCZNE



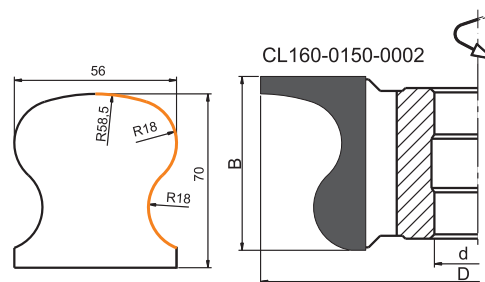
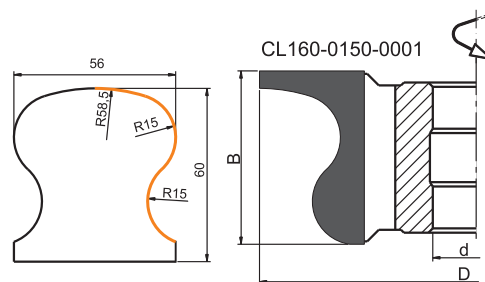
ZASTOSOWANIE:

- frezowanie rowków, fazowanie krawędzi
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
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

FREZY DO PORĘCZNY



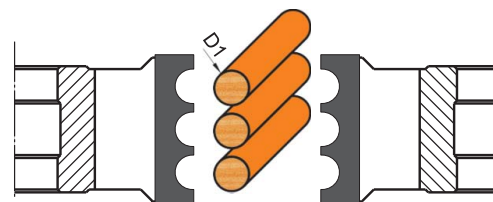
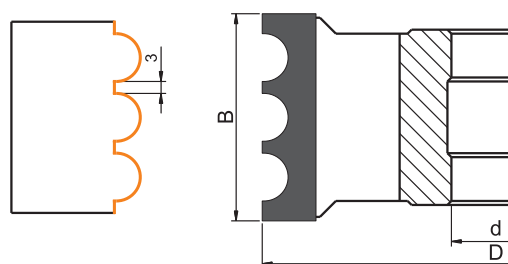
ZASTOSOWANIE:

- frezowanie kształtowe
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
CL160-0150-0001	150	30	60	2	1	5900855080606
CL160-0150-0002	150	30	70	4	1	5900855080613

CL170

FREZY DO KOŁKÓW



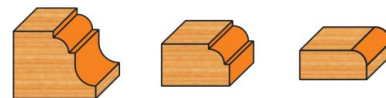
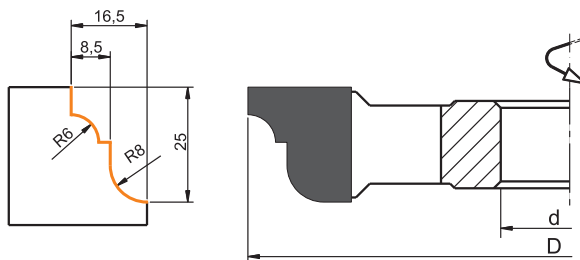
ZASTOSOWANIE:

- frezowanie kołków gładkich
- frezy stosowane strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX							
	mm	mm	mm		mm	szt.	
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

FREZY KSZTAŁTOWE



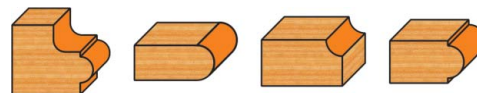
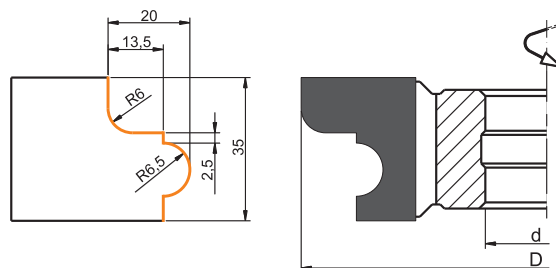
ZASTOSOWANIE:

- frezowanie kształtowe
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
CL180-0140-0001	140	30	25	4	1	5900855080651







CL190

FREZY KSZTAŁTOWE



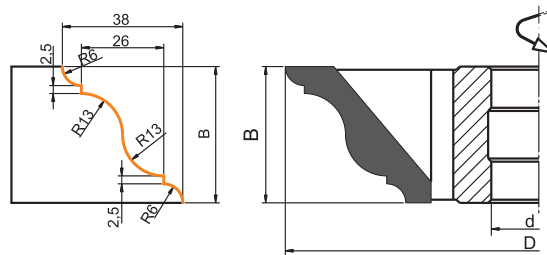
ZASTOSOWANIE:

- frezowanie kształtowe
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
CL190-0120-0001	120	30	35	4	1	5900855080668







CL200

FREZY KSZTAŁTOWE



ZASTOSOWANIE:

- frezowanie kształtowe
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szk.	
CL200-0160-0001	160	30	40	4	1	5900855080675

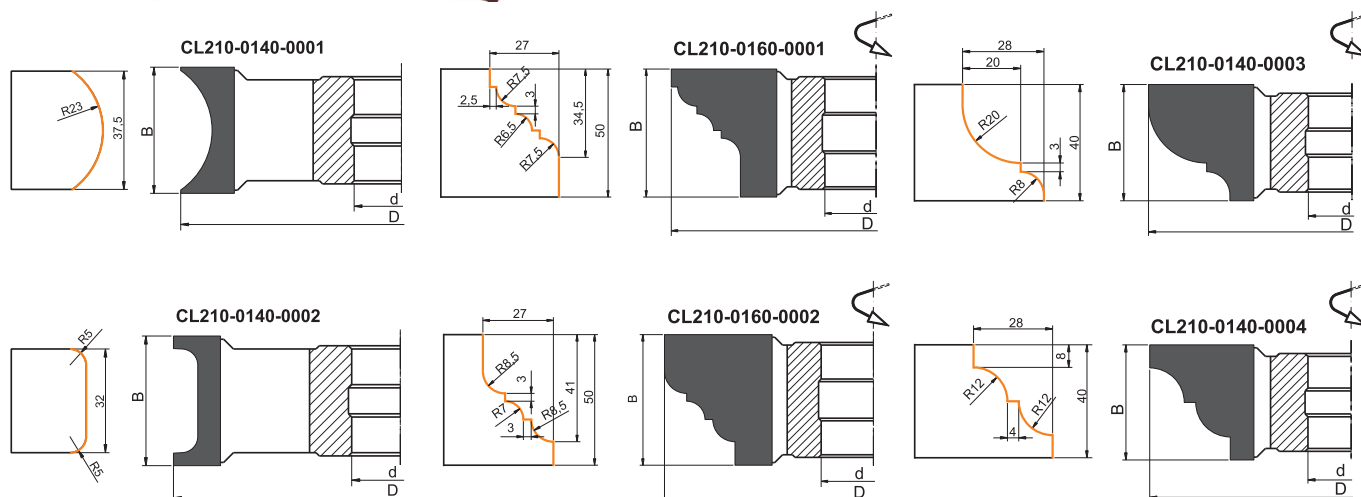
CL210







FREZY KSZTAŁTOWE



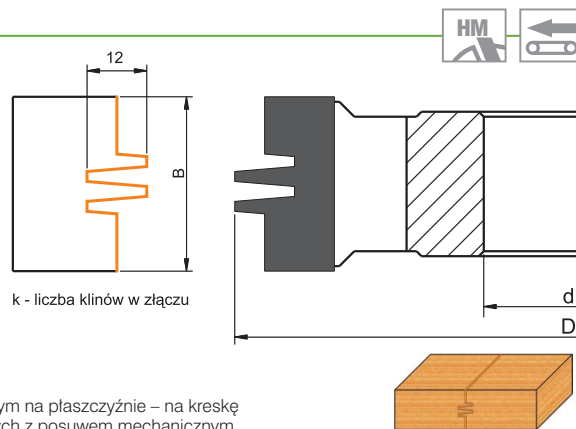
ZASTOSOWANIE:

- frezowanie kształtowe
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym



INDEX						
	mm	mm	mm		szk.	
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

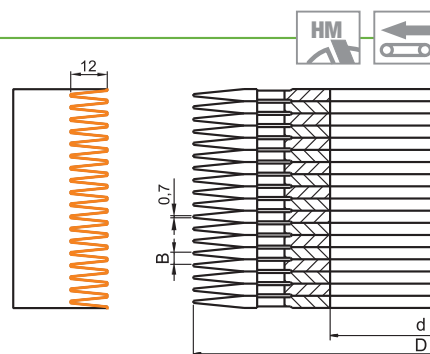
CL220 **FREZY**
do złączy wieloklinowych



ZASTOSOWANIE:
 ■ wykonywanie złączy wieloklinowych na czotach elementów łączonych na długości ze stykiem liniowym na płaszczyźnie – na kreskę
 ■ frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych z posuwem mechanicznym

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

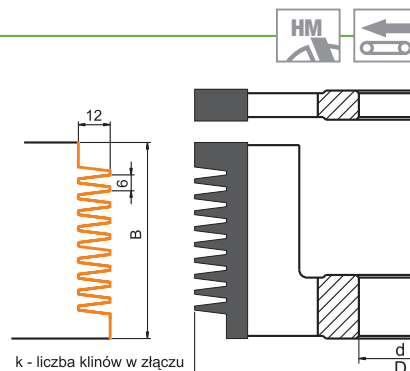
CL230 **ZESTAWY FREZÓW**
do złączy wieloklinowych



ZASTOSOWANIE:
 ■ wykonywanie złączy wieloklinowych na czotach elementów łączonych na długości ze stykiem – w jodelkę – na szerokiej płaszczyźnie
 ■ frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych z posuwem mechanicznym

INDEX								
	mm	mm	mm				szt.	
CL230-0160-0001	160	70	4	2	1	1	1	5900855080811
CL230-0160-0003	160	70	3,8	4	1	1	1	5900855117548
CL230-0160-0002	160	70	4	4	1	1	1	5900855080828

CL240 **FREZY NASTAWNE**
do złączy wieloklinowych



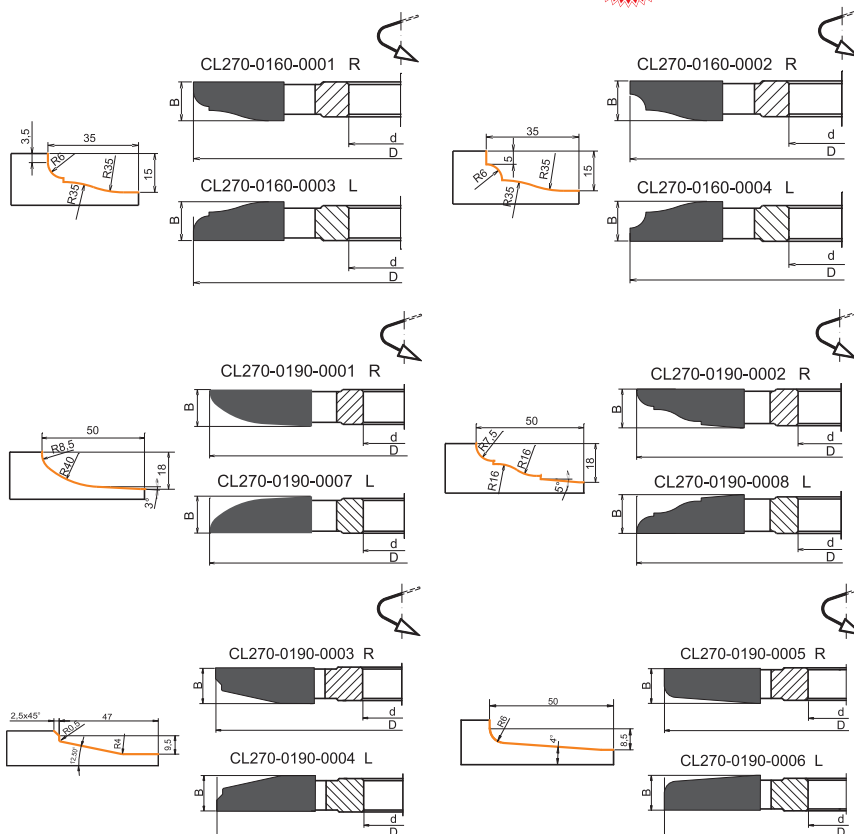
ZASTOSOWANIE:
 ■ wykonywanie złączy wieloklinowych na czotach elementów łączonych na długości ze stykiem liniowym na wąskiej płaszczyźnie z możliwością regulacji szerokości złącza
 ■ frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych z posuwem mechanicznym

INDEX								
	mm	mm	mm				szt.	
CL240-0140-0001	140	40	20-70	3	2-9	1	1	5900855080835
CL240-0140-0002	140	40	35-100	3	5-15	1	1	5900855080842

CL270

FREZY

do płyt



ZASTOSOWANIE:

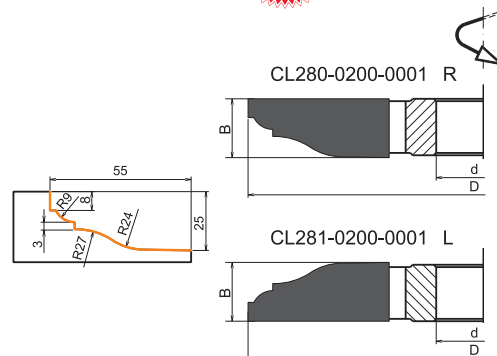
- frezowanie kształtowe płyt drzewnych i płyt drzwi meblowych
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych z posuwem mechanicznym

INDEX							
CL270-0160-0001	mm	mm	mm	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

FREZY KSZTAŁTOWE

do płyt



ZASTOSOWANIE:

- frezowanie kształtowe płyt drzewnych i płyt drzwi meblowych
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych z posuwem mechanicznym

INDEX							
CL280-0200-0001	mm	mm	mm	2+2	P	szt.	5900855080927
CL281-0200-0001	200	40	25	2+2	L	1	5900855153225

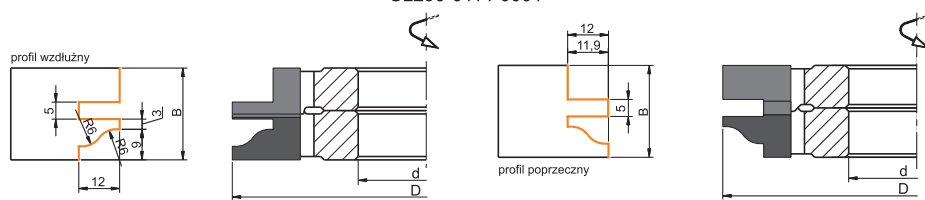
CL290

ZESTAWY FREZÓW

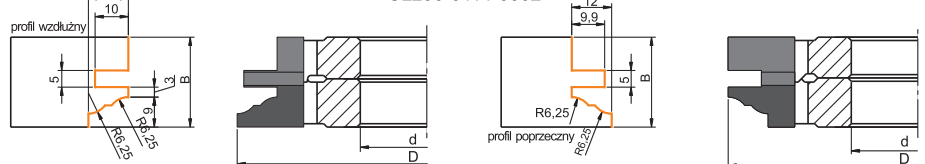
do ram drzwi meblowych



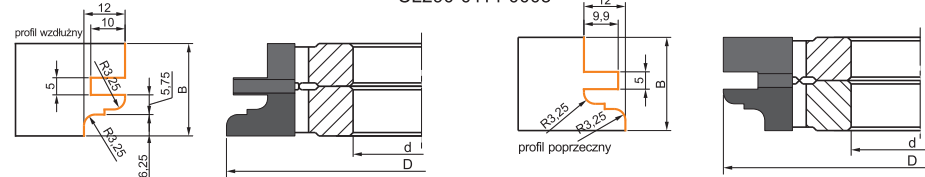
CL290-0114-0001



CL290-0114-0002



CL290-0114-0003



ZASTOSOWANIE:

- wykonywanie złącz narożnikowych oraz płaskich w elementach płytowych z drewna
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych z posuwem mechanicznym



INDEX						
	mm	mm	mm	1 2 ...	szt.	
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

INFO: 1 sztuka w/w indeksów, np. CL290-0114-0001 zawiera zestaw frezów profilowych oraz zestaw frezów do kontrprofilu

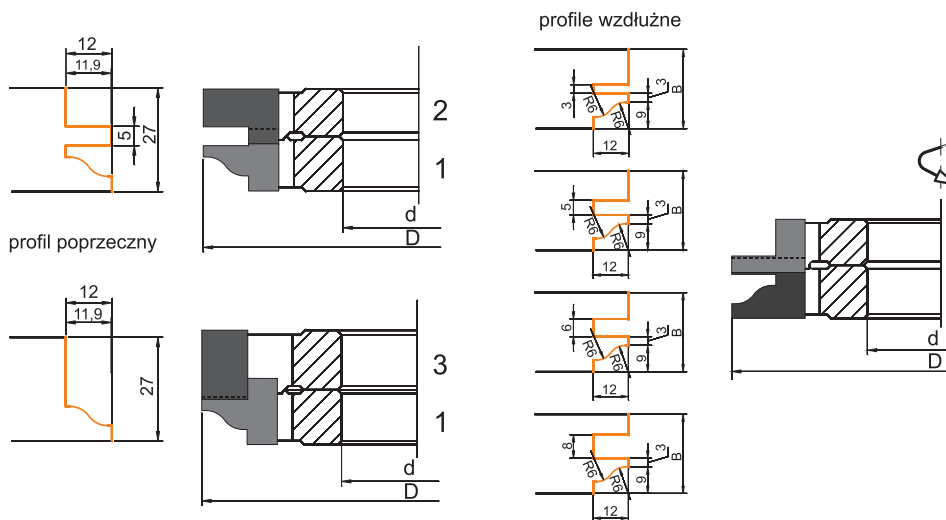
CL291

ZESTAW FREZÓW

do ram drzwi – z różnorodną możliwością wykończenia części zewnętrznej ramiaka



CL291-0114-0001



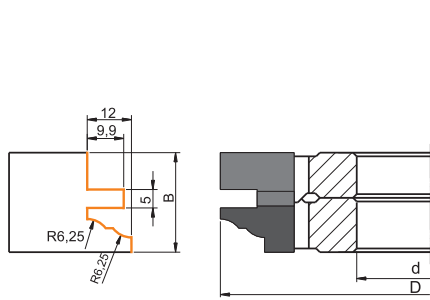
CL291

ZESTAW FREZÓW

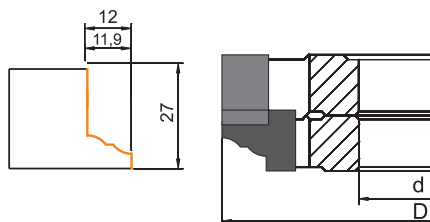
do ram drzwi – z różnorodną możliwością wykończenia części zewnętrznej ramiaka



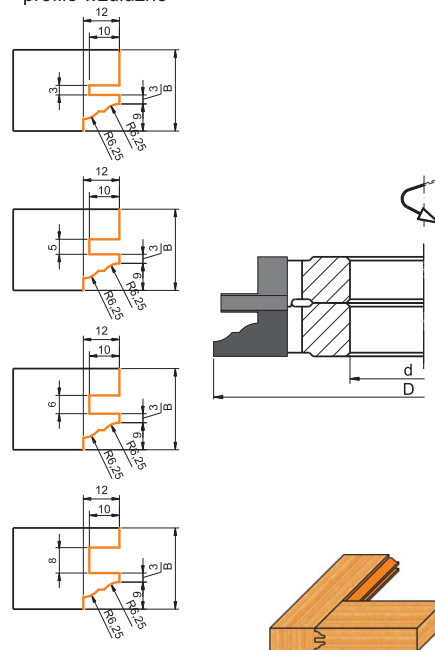
CL291-0114-0002



profil poprzeczny



profile wzdłużne



ZASTOSOWANIE:

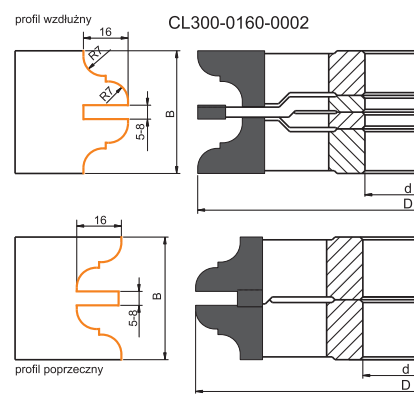
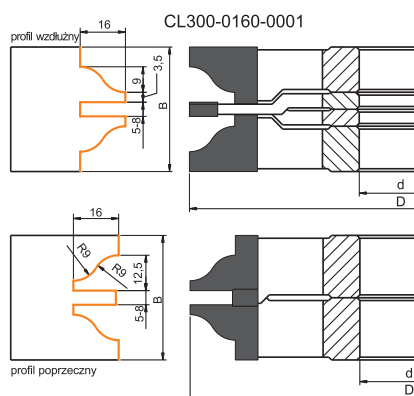
- frezowanie kształtowe profilu wzdłużnego wewnętrznego i poprzecznego ramiaków drzwi meblowych z różnorodną możliwością wykończenia części zewnętrznej ramiaka
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
CL291-0114-0001	114	40	22-27	4	1	5900855132367
CL291-0114-0002	114	40	22-27	4	1	5900855136600

CL300

ZESTAWY FREZÓW

do ram drzwiowych



ZASTOSOWANIE:

- frezowanie kształtowe profilu wzdłużnego wewnętrznego i poprzecznego ramiaka drzwi meblowych
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
CL300-0160-0001	160	40	35-42	4	1	5900855080965
CL300-0160-0002	160	40	35-42	4	1	5900855080972

INFO: 1 sztuka w/w indeksów, np. CL300-0160-0001 zawiera zestaw frezów profilowych oraz zestaw frezów do kontroprofilu

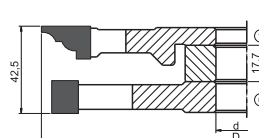
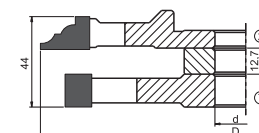
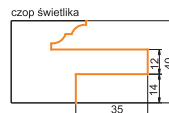
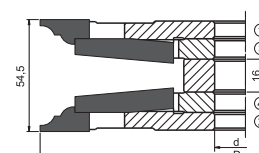
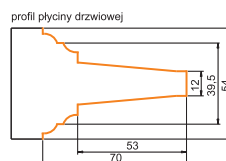
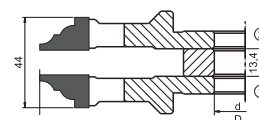
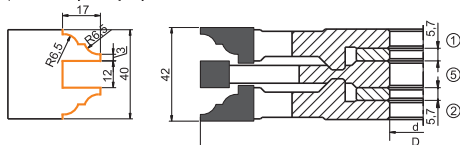
CL310

ZESTAWY FREZÓW

do drzwi (uniwersalne)



profil wzdłużny wewnętrzny ramiaka



ZASTOSOWANIE:

- frezowanie kształtowego profilu wzdłużnego wewnętrznego i poprzecznego ramiaków drzwi meblowych z różnorodną możliwością wykończenia części zewnętrznej ramiaka
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych z posuwem mechanicznym

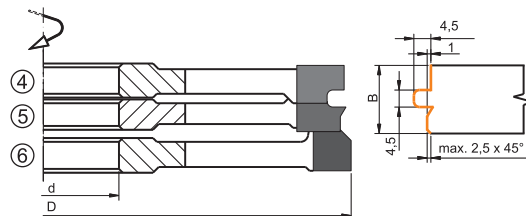
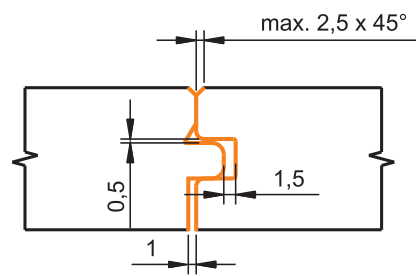
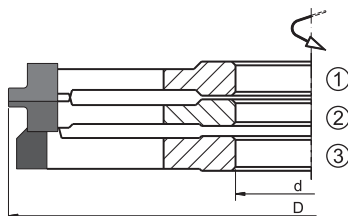
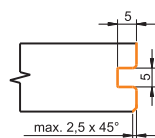
INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
CL310-0200-0002	200	30	40-54	2	1	5900855130134
CL310-0200-0001	200	40	40-54	2	1	5900855080989

INFO: 1 sztuka w/w indeksu zawiera 7 szt. frezów o różnych profilach do wykonywania połączeń wg. rysunków

CL320

ZESTAWY FREZÓW

do deski podłogowej



ZASTOSOWANIE:

- frezowanie profilu wzdłużnego deski podłogowej
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

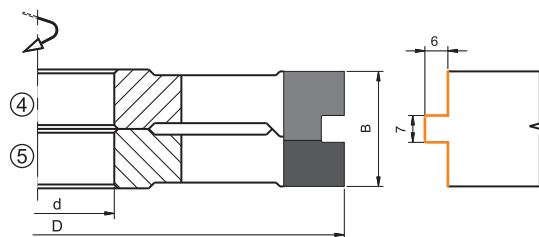
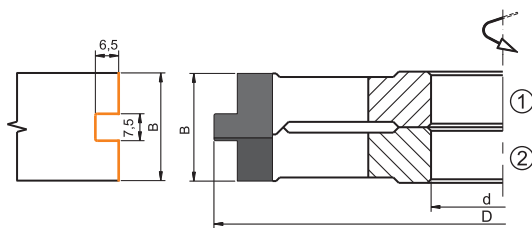
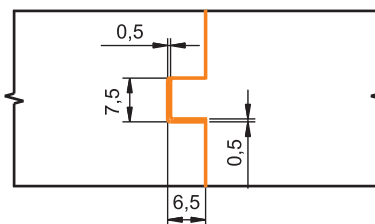
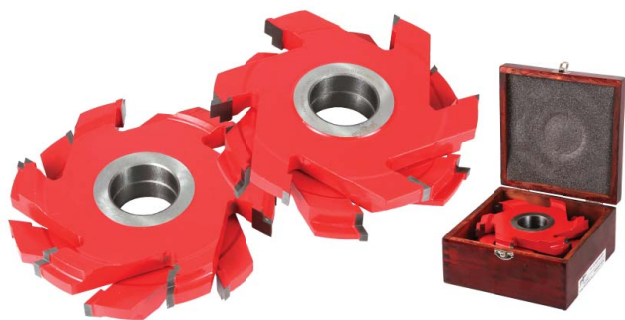
INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
CL320-0160-0001	160	40	10-15	6	1	5900855080996
CL320-0160-0002	160	40	17-21	6	1	5900855081009
CL320-0160-0003	160	40	22-25	6	1	5900855081016

INFO: 1 sztuka w/w indeksów, np. CL320-0160-0001 zawiera zestaw frezów do wykonywania pióra i zestaw frezów do wpustów

CL330







ZESTAWY FREZÓW

do deski podłogowej



ZASTOSOWANIE:

- frezowanie profilu wzdłużnego deski podłogowej
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
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

INFO: 1 sztuka w/w indeksów, np. CL330-0160-0001 zawiera zestaw frezów do wykonywania pióra i zestaw frezów do wpustów

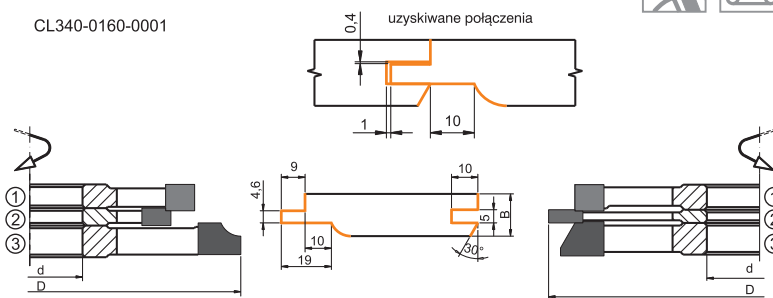
CL340

ZESTAWY FREZÓW

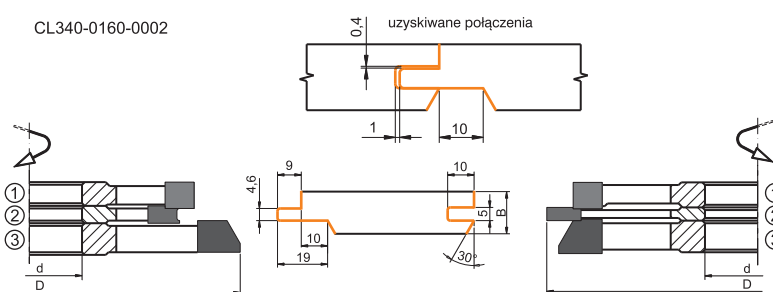
do boazerii



CL340-0160-0001









CL340-0160-0002



ZASTOSOWANIE:

- frezowanie profilu wzdłużnego deski boazerijnej
- frezy stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
CL340-0160-0001	160	40	17-21	6	1	5900855081047
CL340-0160-0002	160	40	17-21	6	1	5900855081054

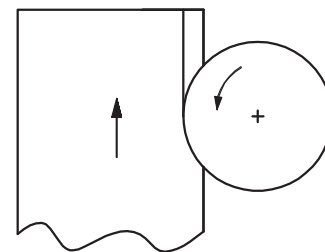
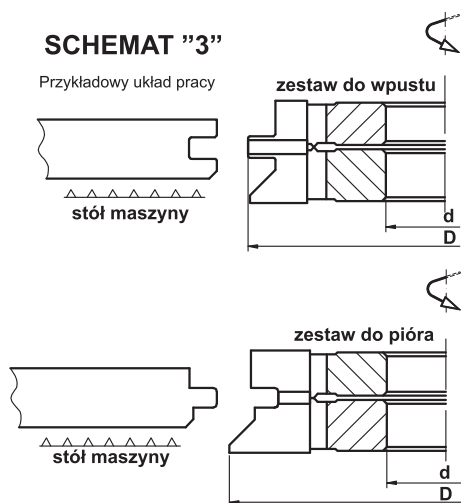
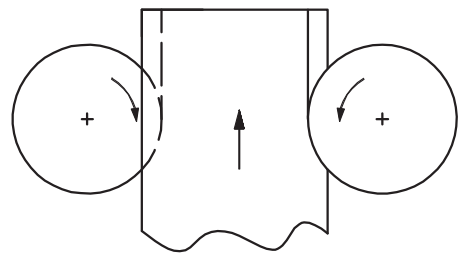
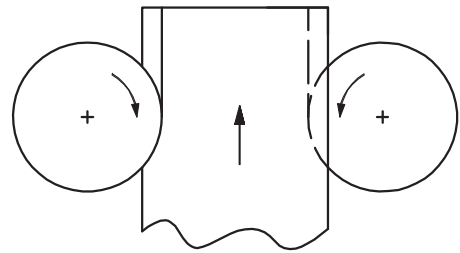
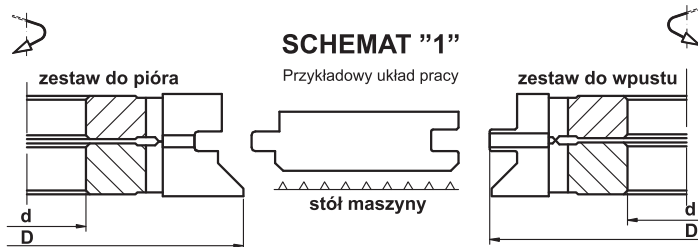
INFO: 1 sztuka w/w indeksów, np. CL340-0160-0001 zawiera zestaw frezów do wykonywania pióra i zestaw frezów do wpustów

CL530 INFORMACJA O SCHEMATACH FREZY KSZTAŁTOWE Z LUTOWANYMI PŁYTKAMI HSS

Zestawy frezów kształtowych produkowane są na maszyny wielostronne wg. schematu „1”

Na życzenie klienta wykonujemy frezy wg. schematu „2”.

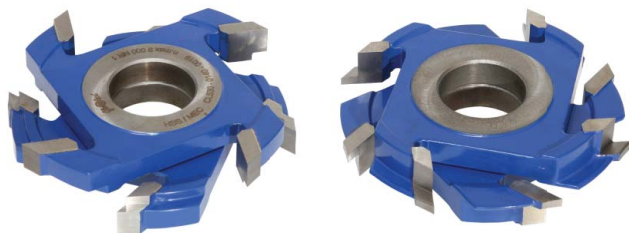
Na maszyny jednostronne (frezarki) wykonujemy frezy wg. schematu „3”. Istnieje również możliwość wykonania innej wersji niż przedstawione na schematach.



CL530

ZESTAWY FREZÓW „ZFP.01”

do deski podłogowej



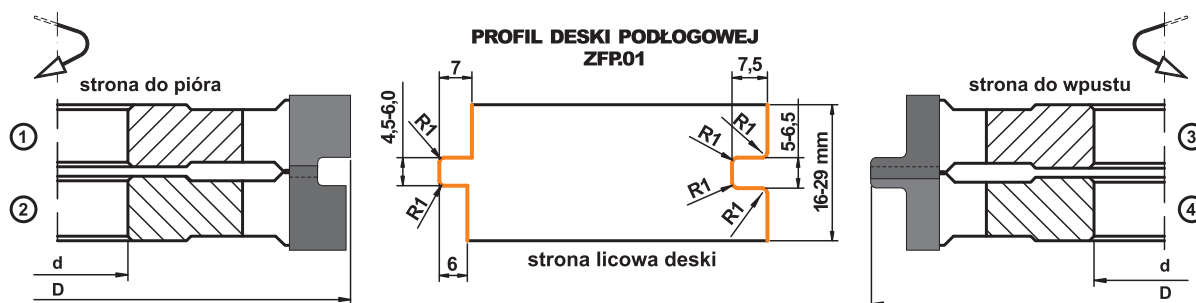
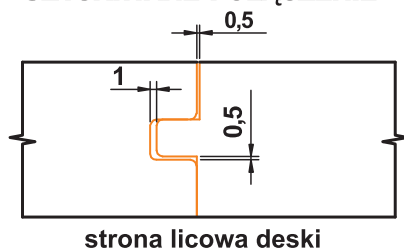
ZASTOSOWANIE:

- frezowanie wzdłużne deski podłogowej
- frezy stosowane na strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym oraz na frezarkach dolnowrzecionowych
- zakres grubości obrabianego materiału: 16-29 mm

UWAGA!

Standardowo frezy wykonywane są na maszyny dwustronne wg „SCHEMATU 1”. Jeżeli frezy mają być stosowane na maszynach jednowrzecionowych należy to zaznaczyć w zamówieniu!

UZYSKIWANE POŁĄCZENIE



INDEX	typ					materiał ostrza	n max		
		mm	mm	mm	1 2...		obr/min	kpl.	
CL530-0140-0019	ZFP01	140	40	16-29	4	HSS	9500	1	5900855121422

TABELA TYPOWYMIAROWA

D (mm)	125	140	160	180
z	4	4	4	4
n max (obr/min)	10500	9000	8000	7000
d max=25 (mm)	○	○	○	○
d max=30 (mm)	○	○	○	○
d max=35 (mm)	○	○	○	○
d max=40 (mm)	○	●	○	○
d max=50 (mm)	○	○	○	○

INFORMACJE DODATKOWE

- frez występuje w danym typowymiarze wykonywany na zamówienie
- frez występuje w danym typowymiarze na stanie magazynowym
- Wykonujemy również frezy o innych wymiarach i innej liczbie zębów, które podlegają indywidualnej wycenie
- Frezy mogą być wykonane z otworem o średnicy: 25; 30; 35; 40; 50 mm, jednak nie większej niż „d max” zawartej w tabeli.

SPOSÓB ZAMAWIANIA:

- Przy zamówieniu prosimy podać:
- oznaczenie zestawu np.: ZFP01
 - średnicę zewnętrzną np.: D=140 mm
 - średnicę otworu np.: d=25 mm
 - materiał ostrza: HM lub HSS

Przykład zamówienia:
ZFP.01 / D140 / d25 / HSS

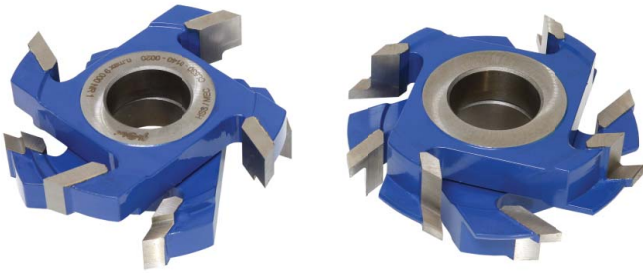
Produkty powiązane:

- przekładki dystansowe – CL920
- tulejki redukcyjne z kołnierzem – CL900, CL901, CL910

CL530

ZESTAWY FREZÓW „ZFP.02”

do deski podłogowej



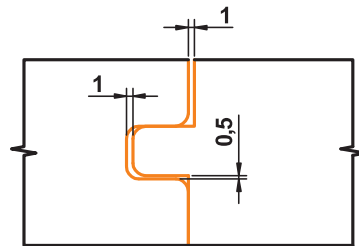
ZASTOSOWANIE:

- frezowanie wzdłużne deski podłogowej
- frezy stosowane na strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym oraz na frezarkach dolnowrzecionowych
- zakres grubości obrabianego materiału: 28-45 mm

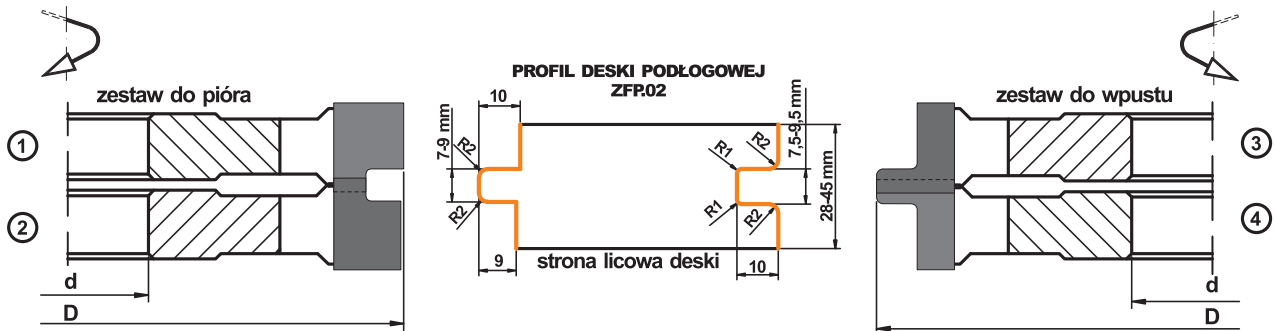
UWAGA!

Standardowo frezy wykonywane są na maszynie dwustronne wg „SCHEMATU 1”. Jeżeli frezy mają być stosowane na maszynach jednowrzecionowych należy to zaznaczyć w zamówieniu!

UZYSKIWANE POŁĄCZENIE



strona licowa deski



INDEX	typ					materiał ostrza	n max		
		mm	mm	mm			obr/min	kpl.	
CL530-0140-0020	ZFP02	140	40	28-45	4	HSS	9500	1	5900855121439

TABELA TYPOWYMIAROWA

D (mm)	125	140	160	180
z	4	4	4	4
n max (obr/min)	10500	9000	8000	7000
d max=25 (mm)	○	○	○	○
d max=30 (mm)	○	○	○	○
d max=35 (mm)	○	○	○	○
d max=40 (mm)	○	●	○	○
d max=50 (mm)	○	○	○	○

INFORMACJE DODATKOWE

- frez występuje w danym typowymiarze wykonywany na zamówienie
- frez występuje w danym typowymiarze na stanie magazynowym
- Wykonujemy również frezy o innych wymiarach i innej liczbie zębów, które podlegają indywidualnej wycenie
- Frezy mogą być wykonane z otworem o średnicy: 25; 30; 35; 40; 50 mm, jednak nie większej niż „d max” zawartej w tabeli.

SPOSÓB ZAMAWIANIA:

- Przy zamówieniu prosimy podać:
- oznaczenie zestawu np.: ZFP02
 - średnicę zewnętrzną np.: D=140 mm
 - średnicę otworu np.: d=25 mm
 - materiał ostrza: HM lub HSS

Przykład zamówienia:
ZFP02 / D140 / d25 / HSS

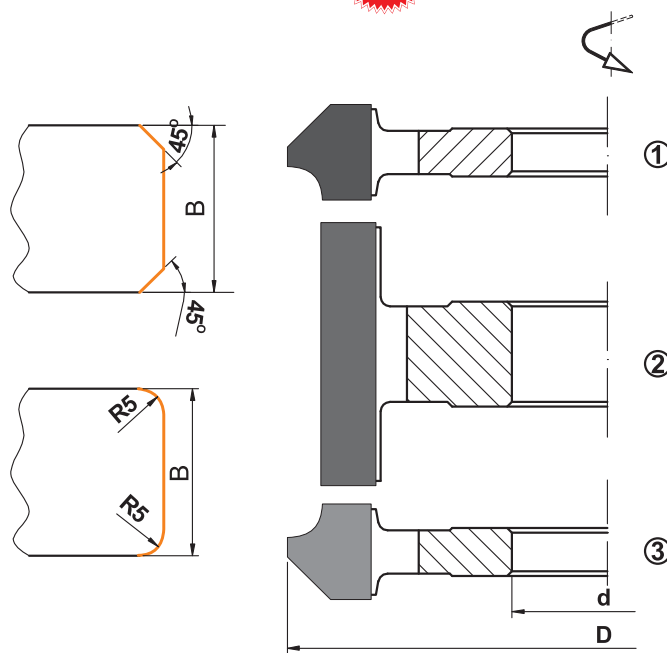
Produkty powiązane:

- przekładki dystansowe – CL920
- tulejki redukcyjne z kolnierzem – CL900, CL901, CL910

CL530

ZESTAWY FREZÓW „ZZF”

do zaokrągleń i fazowania

NOWE
INDEXY

ZASTOSOWANIE:

- fazowanie lub zaokrąglanie krawędzi elementów z drewna litego
- frezy stosowane na strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym oraz na frezarkach dolnowrzecionowych
- zakres grubości obrabianego materiału podany w poniższej tabeli – z regulacją przy użyciu przekładek dystansowych

INDEX	typ					materiał ostrza	n max		
		mm	mm	mm			obr/min	kpl.	
● 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

TABELA TYPOWYMIAROWA

D (mm)	134	164	184
z	4	4	4
n max (obr/min)	9500	8000	7500
d max=25 (mm)	○	○	○
d max=30 (mm)	○	○	○
d max=35 (mm)	○	○	○
d max=40 (mm)	●	○	○
d max=50 (mm)	○	○	○

INFORMACJE DODATKOWE

- frez występuje w danym typowymiarze wykonywany na zamówienie
- frez występuje w danym typowymiarze na stanie magazynowym

- Wykonujemy również frezy o innych wymiarach i innej liczbie zębów, które podlegają indywidualnej wycenie
- Frezy mogą być wykonane z otworem o średnicy: 25; 30; 35; 40; 50 mm, jednak nie większej niż „d max” zawartej w tabeli.

SPOSÓB ZAMAWIANIA:

Przy zamówieniu prosimy podać:

- oznaczenie zestawu np.: ZZF.01
- średnicę zewnętrzną np.: D=134 mm
- średnicę otworu np.: d=40 mm
- materiał ostrza: HM lub HSS

Przykład zamówienia:

ZZF.01 / D134 / d40 / HSS

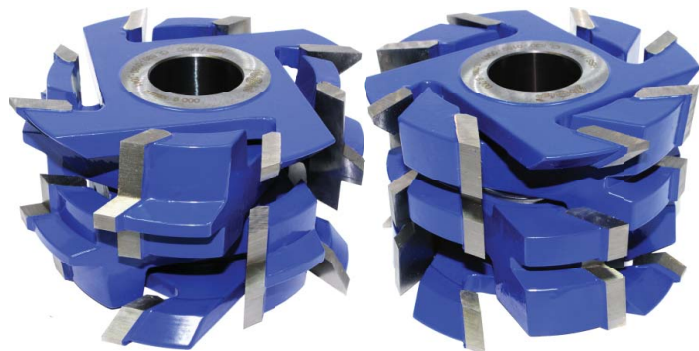
Produkty powiązane:

- przekładki dystansowe – CL920
- tulejki redukcyjne z kołnierzem – CL900, CL901, CL910

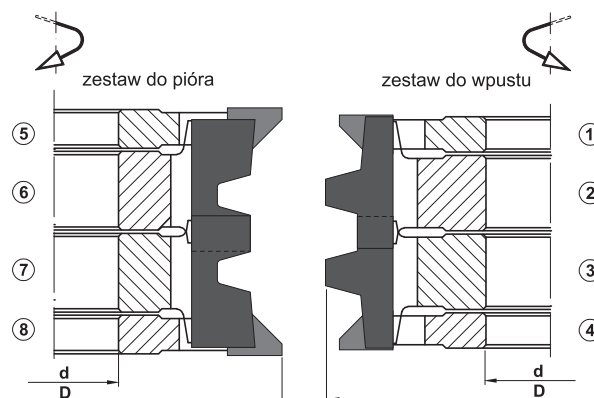
CL530

ZESTAWY FREZÓW „ZSD.01”

do ścian drewnianych



UZYSKIWANE POŁĄCZENIE



ZASTOSOWANIE:

- frezowanie wzdłużne desek do ścian drewnianych
- frezy stosowane na strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym oraz na frezarkach dolnowrzecionowych
- zakres grubości obrabianego materiału podany w poniższej tabeli – z regulacją przy użyciu przekładek dystansowych

INDEX	typ					material ostrza	n max		
		mm	mm	mm			obr/min	kpl.	
● 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

TABELA TYPOWYMIAROWA

D (mm)	160	180
z	4	4
n max (obr/min)	8000	7500
d max=25 (mm)	○	○
d max=30 (mm)	○	○
d max=35 (mm)	○	○
d max=40 (mm)	●	○
d max=50 (mm)	○	○

INFORMACJE DODATKOWE

- frez występuje w danym typowymiarze wykonywany na zamówienie
- frez występuje w danym typowymiarze na stanie magazynowym
- Wykonujemy również frezy o innych wymiarach i innej liczbie zębów, które podlegają indywidualnej wycenie
- Frezy mogą być wykonane z otworem o średnicy: 25; 30; 35; 40; 50 mm.

SPOSÓB ZAMAWIANIA:

- Przy zamówieniu prosimy podać:
- oznaczenie zestawu np.: ZSD.01
 - średnicę zewnętrzną np.: D=160 mm
 - średnicę otworu np.: d=40 mm
 - materiał ostrza: HSS

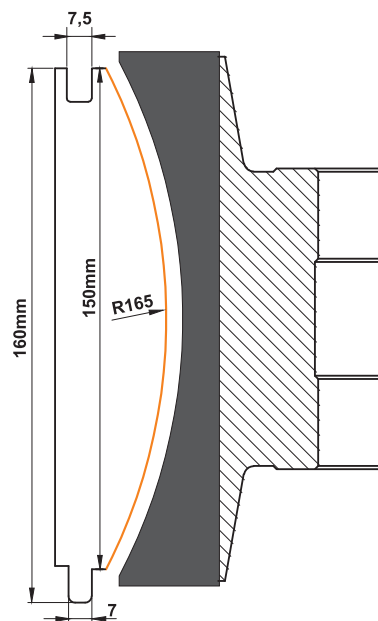
Przykład zamówienia:
ZSD.01 / D160 / d40 / HSS

Produkty powiązane:

- przekładki dystansowe – CL920
- tulejki redukcyjne z kołnierzem – CL900, CL901, CL910

CL530

FREZY DO IMITACJI BALA „ZIB.01”

NOWOŚĆ
W OFERCIE

ZASTOSOWANIE:

- frezowanie wzdłużne desek z nadaniem określonego promienia na materiale obrabianym
- frezy stosowane na strugarkach wielostronnych – głównie na wrzecionach poziomych z posuwem mechanicznym oraz na frezarkach dolnowrzecionowych

INDEX	typ					materiał ostrza	n max		
		mm	mm	mm	2...		obr/min	szt.	
● 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

TABELA TYPOWYMIAROWA

D (mm)	160	180	200
z	4	4	4
n max (obr/min)	8000	7500	6400
d max=25 (mm)	○	○	○
d max=30 (mm)	○	○	○
d max=35 (mm)	○	○	○
d max=40 (mm)	●	○	○
d max=50 (mm)	○	○	○

INFORMACJE DODATKOWE

- frez występuje w danym typowymiarze wykonywany na zamówienie
- frez występuje w danym typowymiarze na stanie magazynowym
- Wykonujemy również frezy o innych wymiarach i innej liczbie zębów, które podlegają indywidualnej wycenie
- Frezy mogą być wykonane z otworem o średnicy: 25; 30; 35; 40; 50 mm, jednak nie większej niż „d max” zawartej w tabeli.

SPOSÓB ZAMAWIANIA:

- Przy zamówieniu prosimy podać:
- oznaczenie zestawu np.: ZIB.01
 - średnicę zewnętrzną np.: D = 160 mm
 - średnicę otworu np.: d = 40 mm
 - materiał ostrza: HM lub HSS

Przykład zamówienia:
ZIB.01 / D160 / d40 / HSS

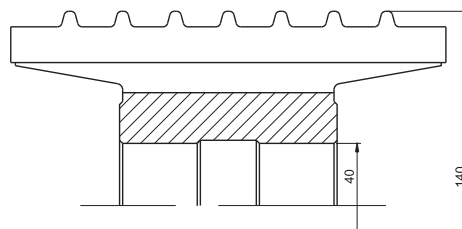
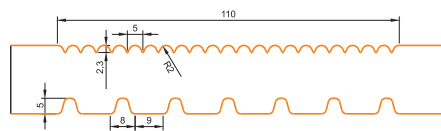
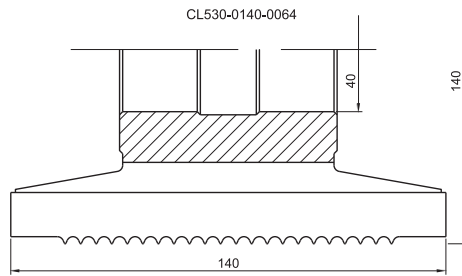
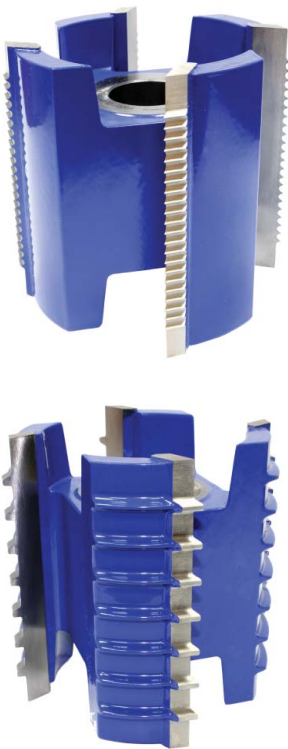
Produkty powiązane:

- przekładki dystansowe – CL920
- tulejki redukcyjne z kołnierzem – CL900, CL901, CL910

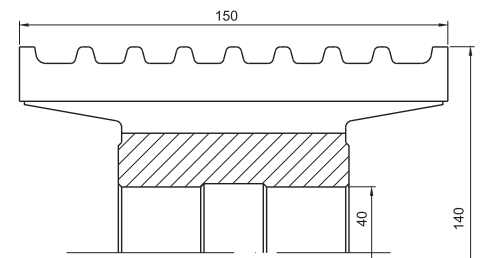
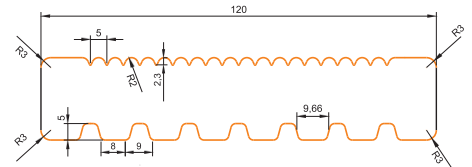
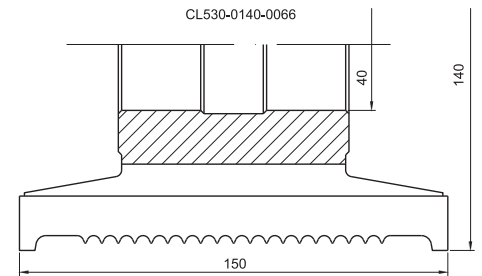
CL530

ZESTAWY FREZÓW „ZDT”

do deski tarasowej



CL530-0140-0063



CL530-0140-0065

ZASTOSOWANIE:

- frezowanie wzdłużne deski stosowanej na tarasy
- frezy stosowane na strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym oraz na frezarkach dolnowrzecionowych
- frezy mogą pracować pojedynczo jak i w kompletach

INDEX	typ					materiał ostrza	n max		
		mm	mm	mm			obr/min	kpl.	
● 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

TABELA TYPOWYMIAROWA

D (mm)	140	160	180
z	4	4	4
n max (obr/min)	9000	8000	7500
d max=25 (mm)	○	○	○
d max=30 (mm)	○	○	○
d max=35 (mm)	○	○	○
d max=40 (mm)	●	○	○
d max=50 (mm)	○	○	○

INFORMACJE DODATKOWE

- frez występuje w danym typowymiarze wykonywany na zamówienie
- frez występuje w danym typowymiarze na stanie magazynowym
- Wykonujemy również frezy o innych wymiarach i innej liczbie zębów, które podlegają indywidualnej wycenie
- Frezy mogą być wykonane z otworem o średnicy: 25; 30; 35; 40; 50 mm.

SPOSÓB ZAMAWIANIA:

Przy zamówieniu prosimy podać:

- oznaczenie zestawu np.: ZDT.01
- średnicę zewnętrzną np.: D=140 mm
- średnicę otworu np.: d=40 mm
- materiał ostrza: HSS

Przykład zamówienia:

ZDT.01 / D140 / d40 / HSS

Produkty powiązane:

- przekładki dystansowe – CL920
- tulejki redukcyjne z kołnierzem – CL900, CL901, CL910

CL530

ZESTAWY FREZÓW „ZFB.01”

do boazerii

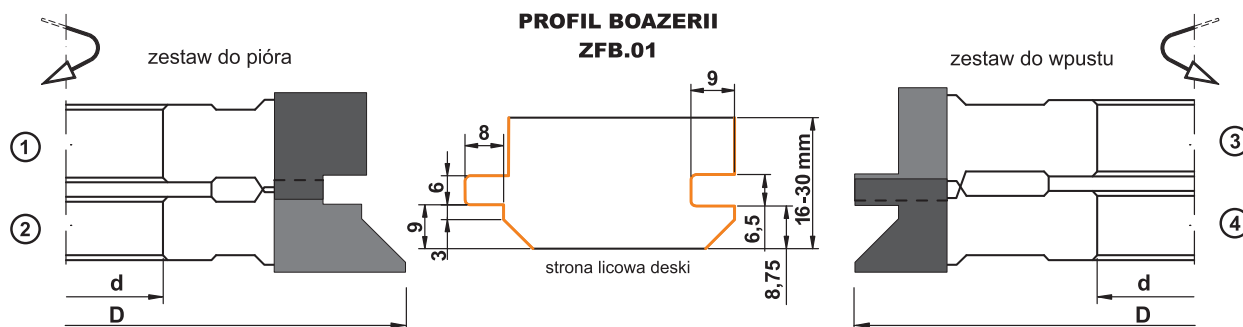


ZASTOSOWANIE:

- frezowanie wzdłużne deski boazerijnej, podbitki
- frezy stosowane na strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym oraz na frezarkach dolnowrzecionowych
- zakres grubości obrabianego materiału: 16-25 mm

UWAGA!

Standardowo frezy wykonywane są na maszynie dwustronne wg „SCHEMATU 1”. Jeżeli frezy mają być stosowane na maszynach jednowrzecionowych należy to zaznaczyć w zamówieniu!









INDEX	typ					materiał ostrza	n max		
		mm	mm	mm			obr/min	kpl.	
CL530-0140-0049	ZFB.01	140	40	16-30	4	HSS	9500	1	5900855141550

TABELA TYPOWYMIAROWA

D (mm)	125	140	160	180
z	4	4	4	4
n max (obr/min)	10500	9000	8000	7500
d max=25 (mm)	○	○	○	○
d max=30 (mm)	○	○	○	○
d max=35 (mm)	○	○	○	○
d max=40 (mm)	○	●	○	○
d max=50 (mm)	○	○	○	○

INFORMACJE DODATKOWE

- frez występuje w danym typowymiarze wykonywany na zamówienie
- frez występuje w danym typowymiarze na stanie magazynowym
- Wykonujemy również frezy o innych wymiarach i innej liczbie zębów, które podlegają indywidualnej wycenie
- Frezy mogą być wykonane z otworem o średnicy: 25; 30; 35; 40; 50 mm, jednak nie większej niż „d max” zawartej w tabeli.

SPOSÓB ZAMAWIANIA:

- Przy zamówieniu prosimy podać:
- oznaczenie zestawu np.: ZFB.01
 - średnicę zewnętrzną np.: D=140 mm
 - średnicę otworu np.: d=25 mm
 - materiał ostrza: HM lub HSS

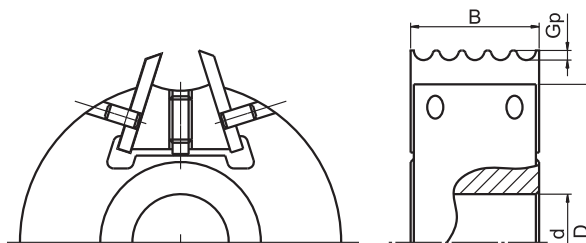
Przykład zamówienia:
ZFB.01 / D140 / d25 / HSS

Produkty powiązane:

- przekładki dystansowe – CL920
- tulejki redukcyjne z kolnierzem – CL900, CL901, CL910

LJ010

GŁOWICE FREZOWE Z OGRANICZNIKIEM POSUWU



ZASTOSOWANIE:

- frezowanie kształtowe lub proste drewna litego
- profilowanie noży wykonywane jest na zamówienie wg. wzoru z drewna lub rysunku klienta
- głowice frezowe stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych z posuwem ręcznym

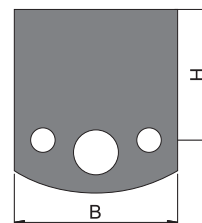
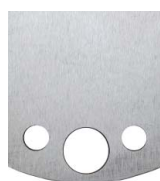
INDEX						
LJ010-0100-0001	mm 100	mm 30	mm 40	2	szt. 1	5900855083720

LJ520

NOŻE

do profilowania

HSS



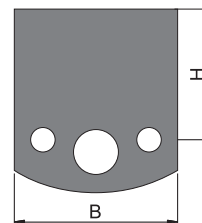
INDEX					
LJ520-0040-0000	mm 40	mm 32,5	mm 4	szt. 2	5900855090360
LJ520-0050-0000	mm 50	mm 34,0	mm 4	szt. 2	5900855090377

INFO: noże bez faz (przygotówki do ostrzenia)

LJ521

OGRANICZNIKI POSUWU

do profilowania



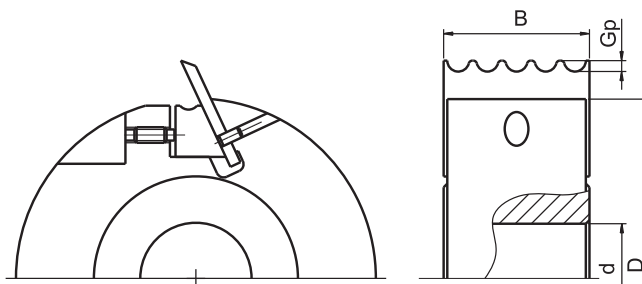
INDEX					
LJ521-0040-0000	mm 40	mm 32,5	mm 4	szt. 2	5900855090384
LJ521-0050-0000	mm 50	mm 34,0	mm 4	szt. 2	5900855090391

INFO: ograniczniki bez faz (przygotówki do ostrzenia)

Sprawdź pozostałe akcesoria do GŁOWICY FREZOWEJ (LJ010):
 PROFILOWANE PŁYTKI WYMIENNE HSS (LJ520) – str. 97
 OGRANICZNIKI POSUWU (LJ521) – str. 97

LJ020

GŁOWICE FREZOWE



ZASTOSOWANIE:

- frezowanie kształtowe lub proste drewna litego
- profilowanie noży wykonywane jest na zamówienie wg. wzoru z drewna lub rysunku klienta
- głowice frezowe stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych z posuwem mechaniczny

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
LJ020-0100-0001	100	30	40	2	1	5900855083737

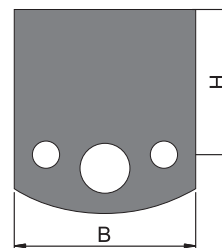
INFO: – głowica wyposażona w dwa noże proste HSS (ostrzenie proste) – korpus aluminiowy

LJ520

NOŻE

do profilowania

HSS



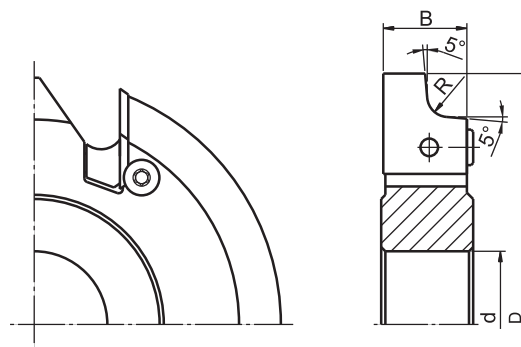
INDEX					
	mm	mm	mm	szt.	
LJ520-0040-0000	40	32,5	4	2	5900855090360
LJ520-0050-0000	50	34,0	4	2	5900855090377

INFO: noże bez faz (przygotówki do ostrzenia)

Sprawdź pozostałe akcesoria do GŁOWICY FREZOWEJ (LJ020):
PROFILOWANE PŁYTKI WYMIENNE HSS (LJ520) – str. 97

LJ030

GŁOWICE FREZOWE ĆWIERCOKRĄGLE WKŁĘŚLE



ZASTOSOWANIE:

- zaokrąglenie krawędzi
- głowice frezowe stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym
- posuw maksymalny 14 m/min



INDEX							
	mm	mm	mm		mm	szt.	
LJ030-0120-0001	120	35	20	2	3-10	1	5900855083744
LJ030-0140-0001	140	35	30	2	12-20	1	5900855083751

INFO: – cena głowicy bez płytek wymiennych – korpus aluminiowy

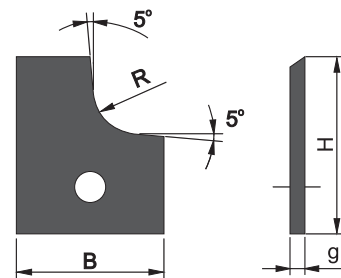
LJ530

PŁYTKI WYMIENNE

do głowic LJ030



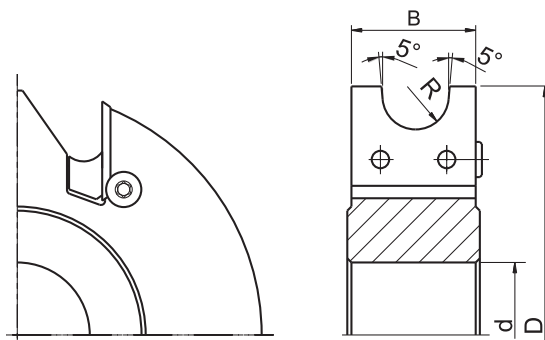
płytki jednokrawędziowa HM



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

LJ040

GŁOWICE FREZOWE PÓŁOKRĄGŁE WKŁĘŚLE



ZASTOSOWANIE:

- zaokrąglenie krawędzi
- głowice frezowe stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym
- posuw maksymalny 14 m/min



INDEX								
	mm	mm	mm		mm	szt.		
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	

INFO: – głowica bez płytek wymiennych – korpus aluminiowy

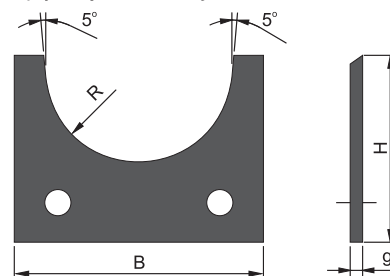
LJ540

PŁYTKI WYMIENNE

do głowic LJ040



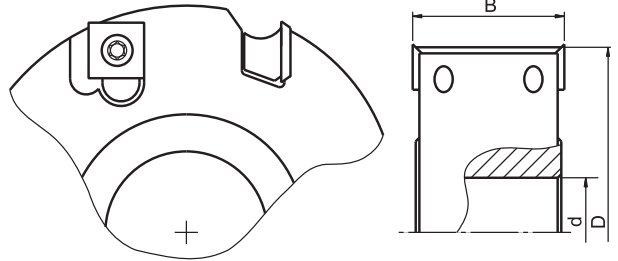
płytką jednokrawędziową HM



INDEX						
	mm	mm	mm	mm	szt.	
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

GŁOWICE FREZOWE PROSTE Z NACINAKAMI



ZASTOSOWANIE:

- frezowanie wpustów i wręgów o przekroju prostokątnym, gdzie zachodzi konieczność uzyskiwania wysokiej jakości obróbki bocznych powierzchni i krawędzi gniazda
- głowice frezowe stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych oraz strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym
- posuw maksymalny 24 m/min



INDEX							
	mm	mm	mm		mm	szt.	
LJ050-0100-0001	100	30	40	2	2+2	1	5900855083799
LJ050-0125-0001	125	30	50	4	2+2	1	5900855154246

INFO: – głowica wyposażona w komplet płytek wymiennych – korpus aluminiowy

LJ550

KLINY MOCUJĄCE

do głowicy LJ050

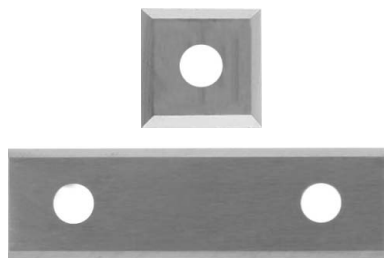


INDEX				
	mm			
LJ550-0000-0001	40			5900855132350

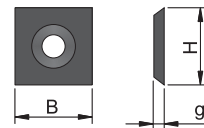
LJ555

PŁYTKI WYMIENNE

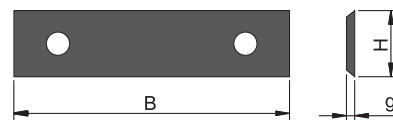
do głowicy LJ050



płytki czterokrawędziowa HM



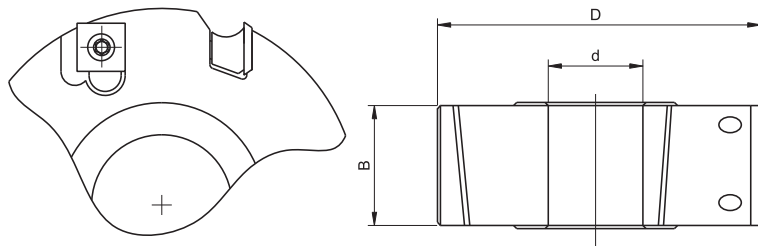
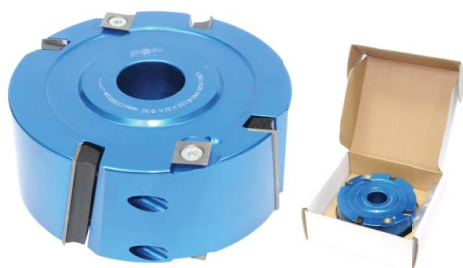
płytki dwukrawędziowa HM



INDEX				ilość ostrzy	zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-4012-0001	40	12	1,5	Z2	płytki HM uniwersalna	1	10	5900855135269
LJ555-4012-0003	40	12	1,5	Z2	płytki HM do płyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135283
LJ555-5012-0001	50	12	1,5	Z2	płytki HM uniwersalna	1	10	5900855135320
LJ555-5012-0003	50	12	1,5	Z2	płytki HM do płyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135344
LJ555-5012-0002	50	12	1,5	Z2	płytki HM do drewna twardego	1	10	5900855135337
LJ555-1414-0001	14	14	2,0	Z4	płytki HM uniwersalna	1	10	5900855135078
LJ555-1414-0003	14	14	2,0	Z4	płytki HM do płyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135092
LJ555-1414-0002	14	14	2,0	Z4	płytki HM do drewna twardego	1	10	5900855135085

LJ051

GŁOWICE FREZOWE PROSTE Z NACINAKAMI



ZASTOSOWANIE:

- frezowanie wpustów i wręgów o przekroju prostokątnym, gdzie zachodzi konieczność uzyskiwania wysokiej jakości obróbki bocznych powierzchni i krawędzi gniazda
- głowice frezowe stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko-czopiarkach jedno- i dwustronnych oraz strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym
- posuw maksymalny 24 m/min



INDEX							
	mm	mm	mm		mm	szt.	
LJ051-0100-0001	100	30	50	4	2+2	1	5900855154253
LJ051-0125-0001	125	30	50	4	2+2	1	5900855154260

INFO: – głowica wyposażona w komplet płytek wymiennych – korpus aluminiowy

LJ550

KLINY MOCUJĄCE

do głowicy LJ050

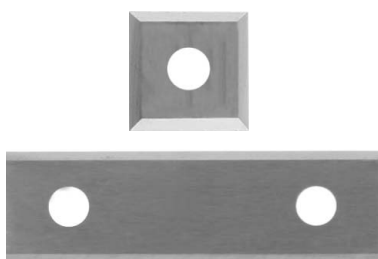


INDEX			
	mm	szt.	
LJ550-0000-0001	40	1	5900855132350

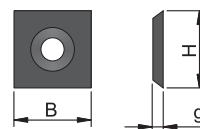
LJ555

PŁYTKI WYMIENNE

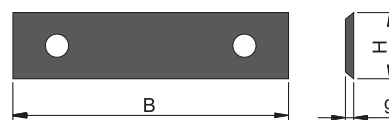
do głowicy LJ051



płytką czterokrawędziową HM



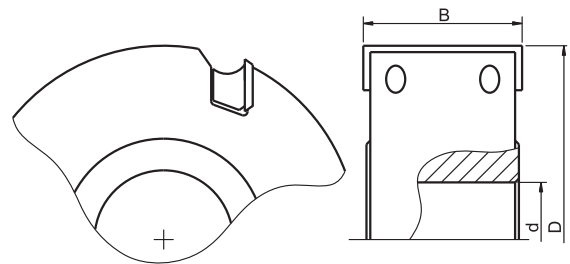
płytką dwukrawędziową HM



INDEX				ilość ostrzy	zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-5012-0001	50	12	1,5	Z2	płytką HM uniwersalna	1	10	5900855135320
LJ555-5012-0003	50	12	1,5	Z2	płytką HM do płyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135344
LJ555-5012-0002	50	12	1,5	Z2	płytką HM do drewna twardego	1	10	5900855135337
LJ555-1414-0001	14	14	2,0	Z4	płytką HM uniwersalna	1	10	5900855135078
LJ555-1414-0003	14	14	2,0	Z4	płytką HM do płyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135092
LJ555-1414-0002	14	14	2,0	Z4	płytką HM do drewna twardego	1	10	5900855135085

LJ060

GŁOWICE FREZOWE PROSTE



ZASTOSOWANIE:

- frezowanie wąskich płaszczyzn
- głowice frezowe stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czoapiarkach jedno i dwustronnych oraz strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym
- posuw maksymalny 28 m/min

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
LJ060-0100-0001	100	30	50	4	1	5900855083805
LJ060-0100-0101	100	40	50	4	1	5900855120043

INFO: – głowica wyposażona w komplet płytek wymiennych – korpus aluminiowy

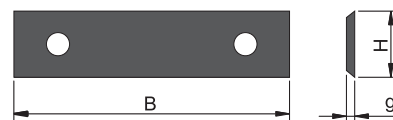
LJ555

PŁYTKI WYMIENNE

do głowicy LJ060



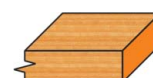
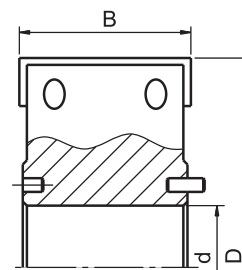
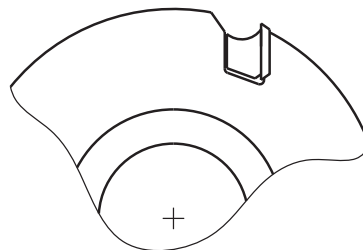
płytką dwukrawędziową HM



INDEX				ilość ostrzy	zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-5012-0001	50	12	1,5	Z2	płytką HM uniwersalna	1	10	5900855135320
LJ555-5012-0003	50	12	1,5	Z2	płytką HM do płyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135344
LJ555-5012-0002	50	12	1,5	Z2	płytką HM do drewna twardego	1	10	5900855135337

LJ070

GŁOWICE FREZOWE PROSTE SKŁADANE



ZASTOSOWANIE:

- frezowanie wąskich płaszczyzn, z możliwością łączenia w zestawie o dowolnej szerokości
- głowice frezowe stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko czopiarkach jedno i dwustronnych oraz strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym
- posuw maksymalny 30 m/min

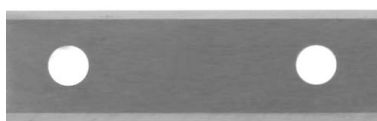
INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
LJ070-0125-0001	125	40	30	4	1	5900855083812
LJ070-0125-0002	125	35	40	4	1	5900855083829

INFO: – głowica wyposażona w komplet płytek wymiennych – korpus aluminiowy

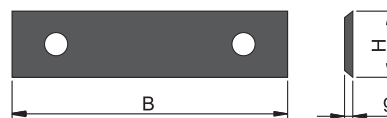
LJ555

PŁYTKI WYMIENNE

do głowicy LJ070



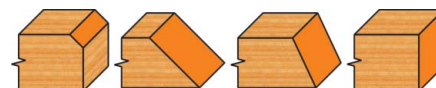
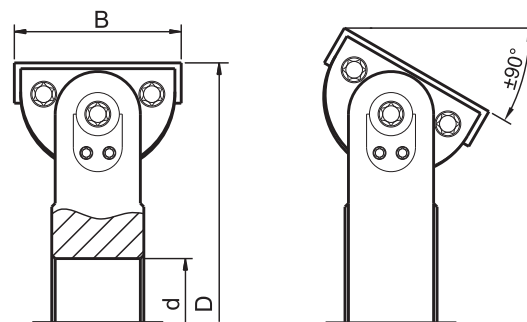
płytką dwukrawędziową HM



INDEX				ilość ostrzy	zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-3012-0001	30	12	1,5	Z2	płytką HM uniwersalna	1	10	5900855135207
LJ555-3012-0003	30	12	1,5	Z2	płytką HM do płyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135221
LJ555-3012-0002	30	12	1,5	Z2	płytką HM do drewna twardego	1	10	5900855135214
LJ555-4012-0001	40	12	1,5	Z2	płytką HM uniwersalna	1	10	5900855135269
LJ555-4012-0003	40	12	1,5	Z2	płytką HM do płyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135283

LJ080

GŁOWICE FREZOWE KĄTOWE NASTAWNE



ZASTOSOWANIE:

- frezowanie proste i pod kątem z możliwością nastawiania kąta w zakresie $\pm 90^\circ$, fazowanie krawędzi
- głowice frezowe stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym
- posuw maksymalny 12 m/min

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
LJ080-0120-0001	120	30	40	2	1	5900855083836

INFO: – głowica wyposażona w komplet płytek wymiennych – korpus aluminiowy

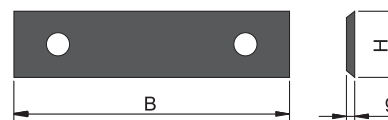
LJ555

PŁYTKI WYMIENNE

do głowicy LJ080



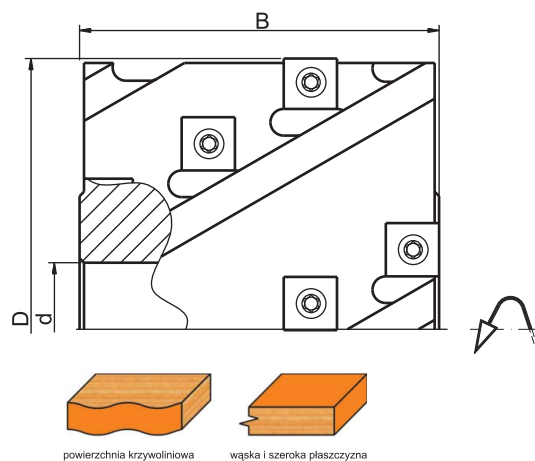
płytką dwukrawędziową HM



INDEX				ilość ostrzy	zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-4012-0001	40	12	1,5	Z2	płytką HM uniwersalna	1	10	5900855135269
LJ555-4012-0003	40	12	1,5	Z2	płytką HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135283

LJ090

GŁOWICE FREZOWE SPIRALNE Z DZIELONĄ KRAWĘDZIĄ SKRAWAJĄCĄ



ZASTOSOWANIE:

- frezowanie płaszczyzn i powierzchni krzywoliniowych przy dużych i nierównomiernych nadłatkach obróbkowych
- głowice frezowe stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, kopiarko-wzorczarkach, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
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

INFO: – głowica wyposażona w komplet płytek wymiennych – korpus aluminiowy

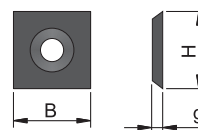
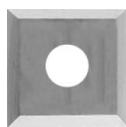
LJ555

PŁYTKI WYMIENNE

do głowicy LJ090



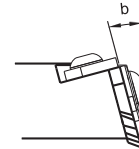
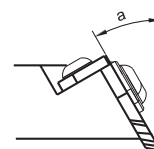
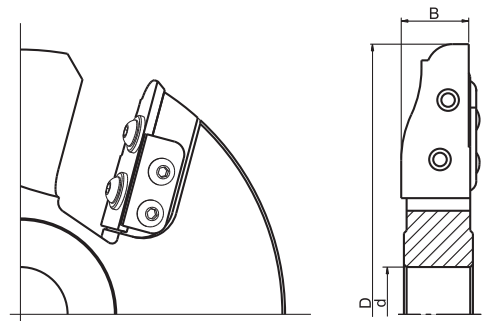
płytki czterokrawędziowa HM



INDEX				ilość ostrzy	zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-1414-0001	14	14	2,0	Z4	płytki HM uniwersalna	1	10	5900855135078
LJ555-1414-0003	14	14	2,0	Z4	płytki HM do płyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135092
LJ555-1414-0002	14	14	2,0	Z4	płytki HM do drewna twardego	1	10	5900855135085

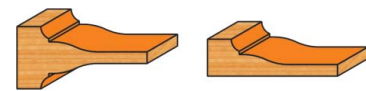
LJ100

GŁOWICE FREZOWE DO PŁYCIN



2 zęby do drewna miękkiego

2 zęby do drewna twardego



ZASTOSOWANIE:

- frezowanie kształtowe płycin drzwiowych i płycin drzwi meblowych z drewna twardego i drewna miękkiego
- głowice frezowe stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych z posuwem mechanicznym

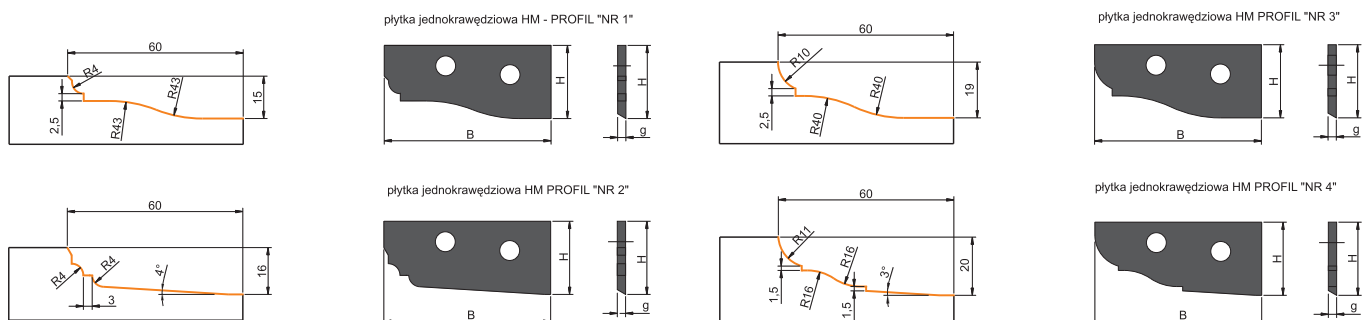
INDEX							
	mm	mm	mm			szt.	
LJ100-0200-0001	200	35	25	2+2	P	1	5900855083867
LJ100-0200-0002	200	35	25	2+2	L	1	5900855083874

INFO: – głowica wyposażona w komplet płytek wymiennych do drewna twardego i do drewna miękkiego – profil NR 1 – korpus aluminiowy
 – głowica LJ 100 może pracować jednocześnie tylko z dwoma płytkami – do drewna miękkiego lub do drewna twardego

LJ600

PŁYTKI WYMIENNE

do głowic LJ100

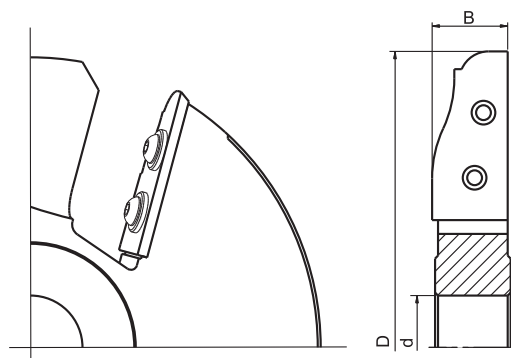


INDEX	profil						
			mm	mm	mm	szt.	
LJ600-0057-0001	„NR 1” drewno twarde	P	57	25	3,5	2	5900855086066
LJ600-0057-0002	„NR 2” drewno twarde	P	57	25	3,5	2	5900855086073
LJ600-0057-0003	„NR 3” drewno twarde	P	57	25	3,5	2	5900855086080
LJ600-0057-0004	„NR 4” drewno twarde	P	57	25	3,5	2	5900855086097
LJ600-0057-0005	„NR 1” drewno miękkie	P	57	30	3,5	2	5900855086103
LJ600-0057-0006	„NR 2” drewno miękkie	P	57	30	3,5	2	5900855086110
LJ600-0057-0007	„NR 3” drewno miękkie	P	57	30	3,5	2	5900855086127
LJ600-0057-0008	„NR 4” drewno miękkie	P	57	30	3,5	2	5900855086134
LJ600-0057-0009	„NR 1” drewno twarde	L	57	25	3,5	2	5900855096447
LJ600-0057-0010	„NR 2” drewno twarde	L	57	25	3,5	2	5900855096454
LJ600-0057-0011	„NR 3” drewno twarde	L	57	25	3,5	2	5900855096461
LJ600-0057-0012	„NR 4” drewno twarde	L	57	25	3,5	2	5900855096478
LJ600-0057-0013	„NR 1” drewno miękkie	L	57	30	3,5	2	5900855096485
LJ600-0057-0014	„NR 2” drewno miękkie	L	57	30	3,5	2	5900855096492
LJ600-0057-0015	„NR 3” drewno miękkie	L	57	30	3,5	2	5900855096508
LJ600-0057-0016	„NR 4” drewno miękkie	L	57	30	3,5	2	5900855096515

INFO: minimalny zakup: 1 opakowanie = 2 sztuki

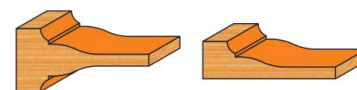
LJ110

GŁOWICE FREZOWE DO PŁYGIN



ZASTOSOWANIE:

- frezowanie kształtowe płycin drzwiowych i płycin drzwi meblowych z drewna twardego i drewna miękkiego
- głowice frezowe stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych z posuwem mechanicznym



INDEX							
	mm	mm	mm			szt.	
LJ110-0180-0001	180	30	20	2	P	1	5900855083881
LJ110-0180-0002	180	30	20	2	L	1	5900855083898

INFO: – głowica wyposażona w komplet płytek wymiennych – profil NR 2 – korpus aluminiowy

LJ610

PŁYTKI WYMIENNE

do głowic LJ110



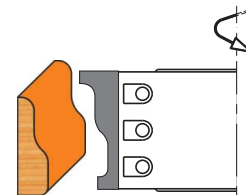
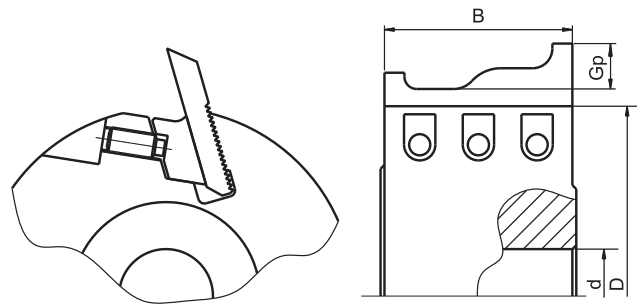
INDEX	profil						
			mm	mm	mm	szt.	
LJ610-0048-0001	„NR 1”	P	48	18	2	2	5900855086141
LJ610-0048-0002	„NR 2”	P	48	18	2	2	5900855086158
LJ610-0048-0003	„NR 1”	L	48	18	2	2	5900855096522
LJ610-0048-0004	„NR 2”	L	48	18	2	2	5900855096539

INFO: minimalny zakup: 1 opakowanie = 2 sztuki

LJ130

GŁOWICE FREZOWE

do noży ryflowanych



ZASTOSOWANIE:

- frezowanie kształtowe lub proste drewna litego
- profilowanie noży wykonywane jest na zamówienie wg. wzoru z drewna lub rysunku klienta
- głowice frezowe stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

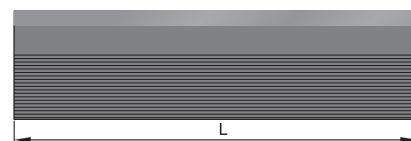
INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
LJ130-0122-0001	122	40	40	4	1	5900855083911
LJ130-0122-0002	122	40	50	4	1	5900855083928
LJ130-0122-0003	122	40	60	4	1	5900855083935
LJ130-0122-0004	122	40	80	4	1	5900855090407
LJ130-0122-0005	122	40	100	4	1	5900855090414
LJ130-0122-0008	122	40	120	4	1	5900855154222
LJ130-0122-0007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

INFO: – głowice bez noży – korpus stalowy

LJ630

NOŻE RYFLOWANE

do profilowania

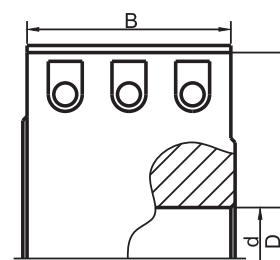
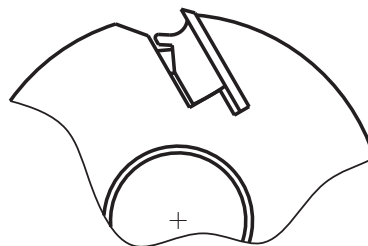


INDEX					
	mm	mm	mm	szt.	
LJ630-0040-0001	40	50	8	1	5900855090421
LJ630-0050-0001	50	50	8	1	5900855086257
LJ630-0060-0001	60	50	8	1	5900855086264
LJ630-0080-0001	80	50	8	1	5900855086271
LJ630-0080-0002	80	60	8	1	5900855086288
LJ630-0100-0001	100	60	8	1	5900855090438
LJ630-0120-0001	120	60	8	1	5900855118514
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

INFO: – noże ryflowane (przygotówki) przed profilowaniem

LJ150

GŁOWICE STRUGARSKIE CZTERONOŻOWE



ZASTOSOWANIE:

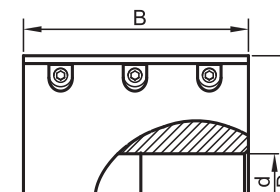
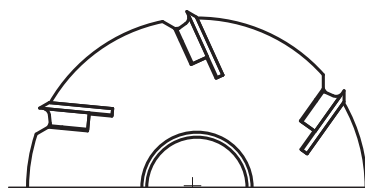
- struganie wąskich i szerokich płaszczyzn drewna litego
- głowice strugarskie stosowane na strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
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

INFO: – głowice bez noży – korpus aluminiowy

LJ160

GŁOWICE STRUGARSKIE SZEŚCIONOŻOWE



ZASTOSOWANIE:

- struganie wąskich i szerokich płaszczyzn drewna litego
- głowice strugarskie stosowane na strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
LJ160-0140-0001	140	40	230	6	1	5900855115728

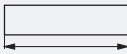


INFO: – głowica wyposażona w komplet noży – korpus aluminiowy

LJ150

LISTWY MOCUJĄCE Z KOMPLETEM ŚRUB

do głowic strugarskich

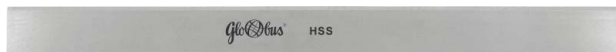



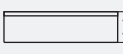



INDEX			
	mm	kpl.	
LJ150-0000-0001	60	1	5900855113250
LJ150-0000-0002	80	1	5900855113267
LJ150-0000-0003	120	1	5900855113274
LJ150-0000-0004	160	1	5900855113281
LJ150-0000-0005	180	1	5900855113298
LJ150-0000-0006	200	1	5900855113304
LJ150-0000-0007	230	1	5900855113311

**NS130
NS140**

NOŻE STRUGARSKIE

do głowic strugarskich



INDEX				HSS / HM		
	mm	mm	mm		szt.	
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

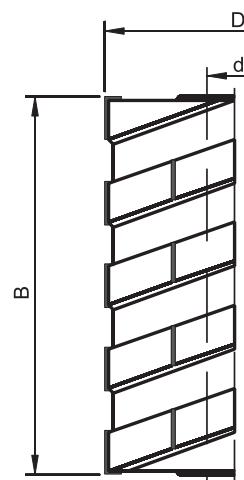
GŁOWICA STRUGAJĄCA DZIELONA



powierzchnia krzywoliniowa



wąska i szeroka płaszczyna



ZASTOSOWANIE:

- frezowanie płaszczyzn i powierzchni krzywoliniowych przy dużych i nierównomiernych naddatkach obróbkowych
- głowice frezowe stosowane są na frezarkach dolnowrzecionowych, kopiarko-wzorczarkach, strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
LJ170-0100-0001	100	40	180	24	1	5900855132374
LJ170-0125-0001	125	40	180	24	1	5900855132381

INFO: – głowice bez płytek wymiennych – korpus aluminiowy

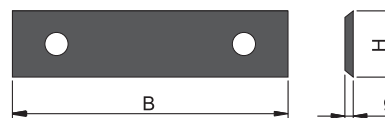
LJ555

PŁYTKI WYMIENNE

do głowicy LJ170



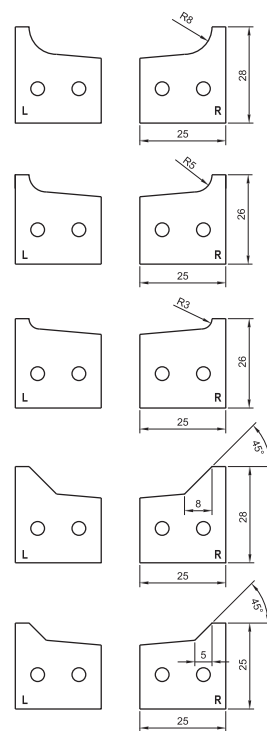
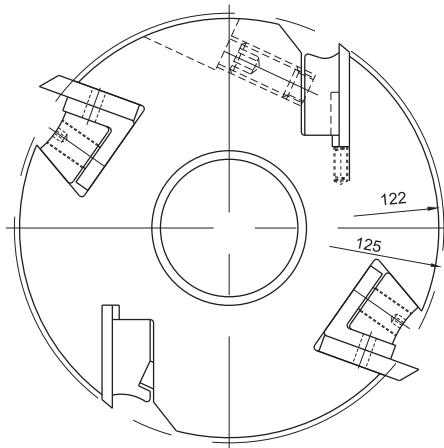
płytką dwukrawędziową HM



INDEX				ilość ostrzy	zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-3012-0001	30	12	1,5	Z2	płytką HM uniwersalna	1	10	5900855135207
LJ555-3012-0003	30	12	1,5	Z2	płytką HM do płyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135221
LJ555-3012-0002	30	12	1,5	Z2	płytką HM do drewna twardego	1	10	5900855135214

LJ180

**GŁOWICE DO FAZOWANIA I ZAOKRĄGLANIA
Z MOŻLIWOŚCIĄ REGULACJI**



ZASTOSOWANIE:

- fazowanie lub zaokrąglanie krawędzi elementów z drewna litego
- regulowane płytki zaokrąglające lub fazujące w zależności od szerokości materiału obrabianego
- frezy stosowane na strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym oraz na frezarkach dolnowrzecionowych

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
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

TULEJE REDUKCYJNE Z KOŁNIERZEM








INDEX					
	mm	mm	mm	szt.	
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**

TULEJE REDUKCYJNE Z KOŁNIERZEM – SKRĘCANE








INDEX					
	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

PRZEKŁADKI DYSTANSOWE

do tulei redukcyjnych z kołnierzem – skręcanych oraz do zestawów frezów



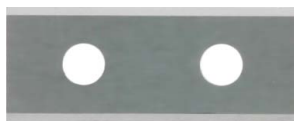
INDEX					
	mm	mm	mm		
CL920-4525-0001	45	25	0,05	1	5900855132060
CL920-4525-0002	45	25	0,10	1	5900855132077
CL920-4525-0003	45	25	0,20	1	5900855132084
CL920-4525-0004	45	25	0,30	1	5900855132091
CL920-4525-0005	45	25	0,50	1	5900855132107
CL920-4525-0006	45	25	1,00	1	5900855132114
CL920-4525-0007	45	25	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

PROSTE PŁYTKI WYMIENNE

do frezów i głowic

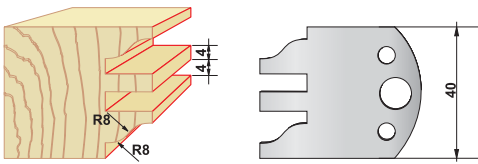
HM



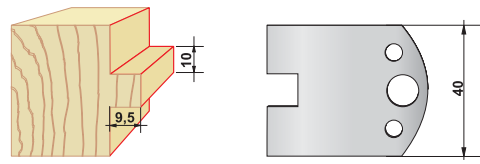
INDEX				Ilość ostrzy	Zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-2012-0001	20	12	1,5	Z2	plytka HM uniwersalna	1	10	5900855135146
LJ555-2012-0003	20	12	1,5	Z2	plytka HM do plyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135160
LJ555-3012-0001	30	12	1,5	Z2	plytka HM uniwersalna	1	10	5900855135207
LJ555-3012-0003	30	12	1,5	Z2	plytka HM do plyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135221
LJ555-3012-0002	30	12	1,5	Z2	plytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135214
LJ555-4012-0001	40	12	1,5	Z2	plytka HM uniwersalna	1	10	5900855135269
LJ555-4012-0003	40	12	1,5	Z2	plytka HM do plyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135283
LJ555-5012-0001	50	12	1,5	Z2	plytka HM uniwersalna	1	10	5900855135320
LJ555-5012-0003	50	12	1,5	Z2	plytka HM do plyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135344
LJ555-5012-0002	50	12	1,5	Z2	plytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135337
LJ555-1212-0001	12	12	1,5	Z4	plytka HM uniwersalna	1	10	5900855135047
LJ555-1212-0003	12	12	1,5	Z4	plytka HM do plyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135061
LJ555-1212-0002	12	12	1,5	Z4	plytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135054
LJ555-1414-0001	14	14	2,0	Z4	plytka HM uniwersalna	1	10	5900855135078
LJ555-1414-0003	14	14	2,0	Z4	plytka HM do plyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135092
LJ555-1414-0002	14	14	2,0	Z4	plytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135085
LJ555-1912-0001	19,5	12	1,5	Z4	plytka HM uniwersalna	1	10	5900855135115
LJ555-1912-0003	19,5	12	1,5	Z4	plytka HM do plyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135139
LJ555-1912-0002	19,5	12	1,5	Z4	plytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135122
LJ555-2912-0001	29,5	12	1,5	Z4	plytka HM uniwersalna	1	10	5900855135177
LJ555-2912-0003	29,5	12	1,5	Z4	plytka HM do plyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135191
LJ555-2912-0002	29,5	12	1,5	Z4	plytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135184
LJ555-3912-0001	39,5	12	1,5	Z4	plytka HM uniwersalna	1	10	5900855135238
LJ555-3912-0003	39,5	12	1,5	Z4	plytka HM do plyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135252
LJ555-3912-0002	39,5	12	1,5	Z4	plytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135245
LJ555-4912-0001	49,5	12	1,5	Z4	plytka HM uniwersalna	1	10	5900855135290
LJ555-4912-0003	49,5	12	1,5	Z4	plytka HM do plyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135313
LJ555-4912-0002	49,5	12	1,5	Z4	plytka HM do drewna twardego	1	10	5900855135306

LJ520 PROFILOWANE PŁYTKI DO GŁOWIC LJ010 I LJ020
LJ521 OGRANICZNIKI POSUWU DO GŁOWICY LJ010

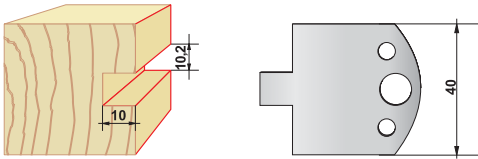
HSS



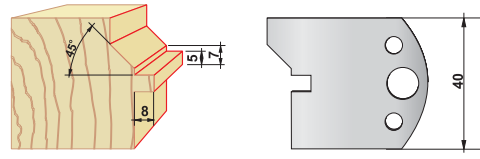
INDEX	Info	j.m.	Barcode
LJ520-0040-0001	Profilowana płytka HSS	szt.	5900855083942
LJ521-0040-0001	Ogranicznik posuwu	szt.	5900855102353



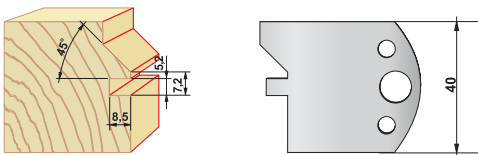
INDEX	Info	j.m.	Barcode
LJ520-0040-0002	Profilowana płytka HSS	szt.	5900855083959
LJ521-0040-0002	Ogranicznik posuwu	szt.	5900855143608



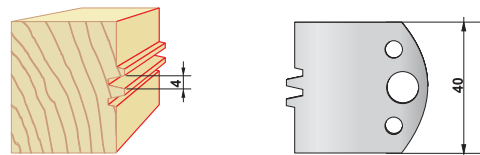
INDEX	Info	j.m.	Barcode
LJ520-0040-0003	Profilowana płytka HSS	szt.	5900855083966
LJ521-0040-0003	Ogranicznik posuwu	szt.	5900855143615



INDEX	Info	j.m.	Barcode
LJ520-0040-0004	Profilowana płytka HSS	szt.	5900855083973
LJ521-0040-0004	Ogranicznik posuwu	szt.	5900855143622



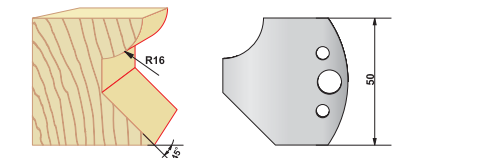
INDEX	Info	j.m.	Barcode
LJ520-0040-0005	Profilowana płytka HSS	szt.	5900855083980
LJ521-0040-0005	Ogranicznik posuwu	szt.	5900855143639



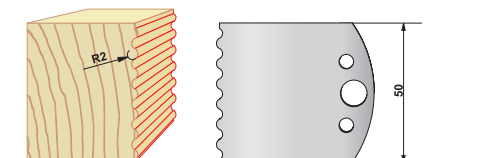
INDEX	Info	j.m.	Barcode
LJ520-0040-0006	Profilowana płytka HSS	szt.	5900855083997
LJ521-0040-0006	Ogranicznik posuwu	szt.	5900855143646



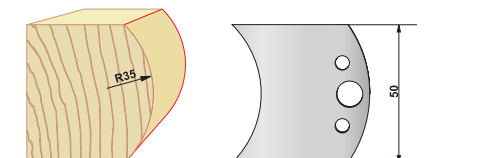
INDEX	Info	j.m.	Barcode
LJ520-0050-0001	Profilowana płytka HSS	szt.	5900855085250
LJ521-0050-0001	Ogranicznik posuwu	szt.	5900855102360



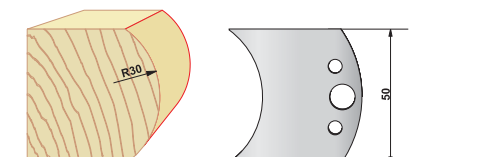
INDEX	Info	j.m.	Barcode
LJ520-0050-0002	Profilowana płytka HSS	szt.	5900855085267
LJ521-0050-0002	Ogranicznik posuwu	szt.	5900855143790



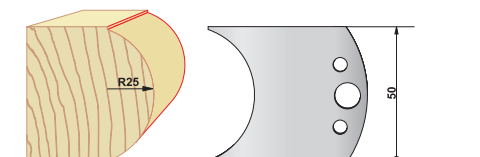
INDEX	Info	j.m.	Barcode
LJ520-0050-0003	Profilowana płytka HSS	szt.	5900855085274
LJ521-0050-0003	Ogranicznik posuwu	szt.	5900855143806



INDEX	Info	j.m.	Barcode
LJ520-0050-0004	Profilowana płytka HSS	szt.	5900855085281
LJ521-0050-0004	Ogranicznik posuwu	szt.	5900855143813



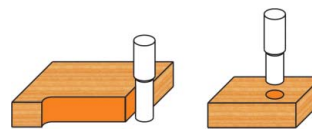
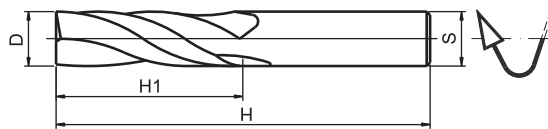
INDEX	Info	j.m.	Barcode
LJ520-0050-0005	Profilowana płytka HSS	szt.	5900855085298
LJ521-0050-0005	Ogranicznik posuwu	szt.	5900855143820



INDEX	Info	j.m.	Barcode
LJ520-0050-0006	Profilowana płytka HSS	szt.	5900855085304
LJ521-0050-0006	Ogranicznik posuwu	szt.	5900855143837

LS010

FREZY PEŁNOWĘGLIKOWE WYKAŃCZAJĄCE (POZYTYW)



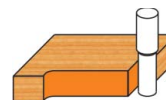
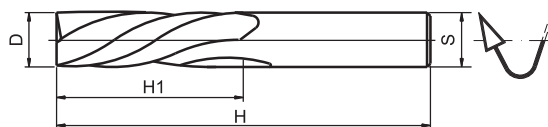
ZASTOSOWANIE:

- wykańczające frezowanie wąskiej płaszczyzny prosto i krzywoliniowe, wiercenie otworów w tworzywach drewnopochodnych i drewnie
- frezy pełnowęglikowe stosowane na frezarkach górnwrzeczonych i wysokowydajnych centrach obróbczych CNC z posuwem mechanicznym

INDEX								
	mm	mm	mm	mm			szt.	
LS010-0010-0001	10	42	90	10	3 pozytyw	P	1	5900855086301
LS010-0012-0001	12	42	90	12	3 pozytyw	P	1	5900855086318
LS010-0016-0001	16	55	110	16	3 pozytyw	P	1	5900855086325
LS010-0020-0001	20	60	120	20	3 pozytyw	P	1	5900855099646

LS020

FREZY PEŁNOWĘGLIKOWE WYKAŃCZAJĄCE (NEGATYW)



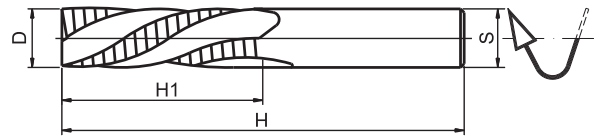
ZASTOSOWANIE:

- wykańczające frezowanie wąskiej powierzchni prosto i krzywoliniowe w tworzywach drewnopochodnych i drewnie
- frezy pełnowęglikowe stosowane na frezarkach górnwrzeczonych i wysokowydajnych centrach obróbczych CNC z posuwem mechanicznym

INDEX								
	mm	mm	mm	mm			szt.	
LS020-0010-0001	10	32	80	10	3 negatyw	P	1	5900855086332
LS020-0012-0001	12	35	80	12	3 negatyw	P	1	5900855086349
LS020-0016-0001	16	55	110	16	3 negatyw	P	1	5900855086356
LS020-0020-0001	20	60	120	20	3 negatyw	P	1	5900855099653

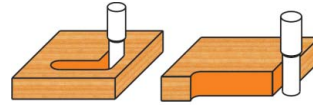
LS030

FREZY PEŁNOWĘGLIKOWE ZGRUBNE (NEGATYW)



ZASTOSOWANIE:

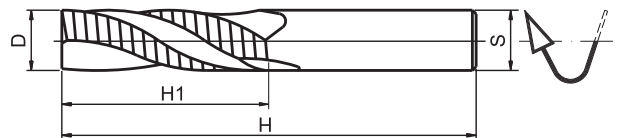
- zgrubne frezowanie wąskiej płaszczyzny, wycinanie prosto i krzywoliniowe w tworzywach drewnopochodnych i drewnie
- frezy pełnowęglkowe stosowane na frezarkach górnwrzeczonych i wysokowydajnych centrach obróbczych CNC z posuwem mechanicznym



INDEX								
	mm	mm	mm	mm			szt.	
LS030-0010-0001	10	42	90	10	3 negatyw	P	1	5900855086363
LS030-0012-0001	12	35	80	12	3 negatyw	P	1	5900855086370
LS030-0016-0002	16	35	90	16	3 negatyw	P	1	5900855106757
LS030-0016-0001	16	55	110	16	3 negatyw	P	1	5900855086387

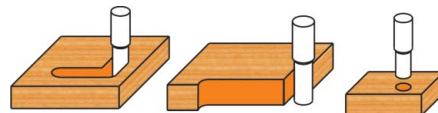
LS040
LS041

FREZY PEŁNOWĘGLIKOWE ZGRUBNE (POZYTYW)



ZASTOSOWANIE:

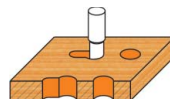
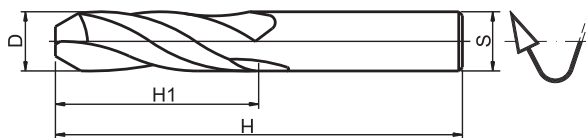
- zgrubne frezowanie wąskiej płaszczyzny, wycinanie prosto i krzywoliniowe w tworzywach drewnopochodnych i drewnie
- frezy pełnowęglkowe stosowane na frezarkach górnwrzeczonych i wysokowydajnych centrach obróbczych CNC z posuwem mechanicznym



INDEX								
	mm	mm	mm	mm			szt.	
LS040-0010-0001	10	42	90	10	3 pozytyw	P	1	5900855086394
LS040-0012-0001	12	42	90	12	3 pozytyw	P	1	5900855086400
LS040-0016-0002	16	35	90	16	3 pozytyw	P	1	5900855102193
LS041-0016-0001	16	35	90	16	3 pozytyw	L	1	5900855096720
LS040-0016-0001	16	55	110	16	3 pozytyw	P	1	5900855086417
LS040-0016-0003	16	72	130	16	3 pozytyw	P	1	5900855117517

LS050

FREZY PEŁNOWĘGLIKOWE WYKAŃCZAJĄCE PRZELOTOWE (POZYTYW)



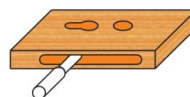
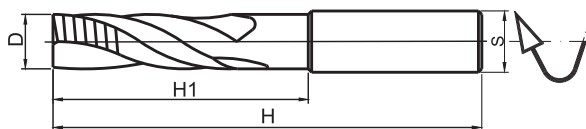
ZASTOSOWANIE:

- wykańczające frezowanie otworów przelotowych np. pod wkładkę zamka, klamkę, wizjer w tworzywach drewnopochodnych i drewnie
- frezy pełnowęglkowe stosowane na frezarkach górnorzecionowych i wysokowydajnych centrach obróbkowych CNC z posuwem mechanicznym

INDEX								
LS050-0014-0001	mm 14	mm 50	mm 110	mm 14	3 pozytyw	P	szt. 1	5900855086424

LS060

FREZY PEŁNOWĘGLIKOWE ZGRUBNE (POZYTYW)



ZASTOSOWANIE:

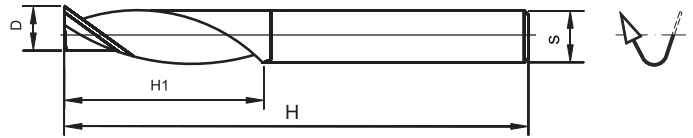
- zgrubne frezowanie gniazd pod kasetę zamka drzwiowego w tworzywach drewnopochodnych i drewnie
- frezy pełnowęglkowe stosowane na wiertarko frezarkach, frezarkach górnorzecionowych i wysokowydajnych centrach obróbkowych CNC z posuwem mechanicznym

INDEX								
LS060-0016-0001	mm 16	mm 95	mm 140	mm 16	3 pozytyw	P	szt. 1	5900855096737
LS060-0016-0002	mm 16	mm 100	mm 170	mm 16	3 pozytyw	P	szt. 1	5900855096744

LS070

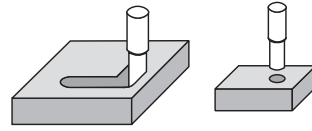
FREZY PEŁNOWĘGLIKOWE WYKAŃCZAJĄCE

do tworzyw sztucznych



ZASTOSOWANIE:

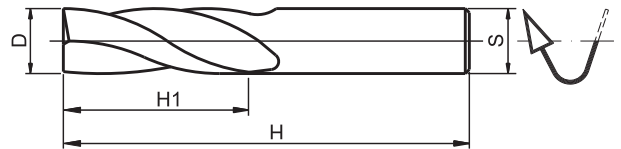
- wykańczające frezowanie wąskiej płaszczyzny prosto i krzywoliniowe, wiercenie otworów w tworzywach sztucznych
- frezy pełnowęglkowe stosowane na frezarkach górnwzrconowych i wysokowydajnych centrach obróbczych CNC z posuwem mechanicznym



INDEX								
	mm	mm	mm	mm			szt.	
LS070-0005-0003	5	15	80	8	1 pozytyw	P	1	5900855120876
LS070-0005-0001	5	15-25	80	8	1 pozytyw	P	1	5900855119054
LS070-0006-0002	6	15	80	8	1 pozytyw	P	1	5900855132510
LS070-0006-0003	6	15-25	80	8	1 pozytyw	P	1	5900855132527
LS070-0008-0001	8	25	100	8	1 pozytyw	P	1	5900855113038

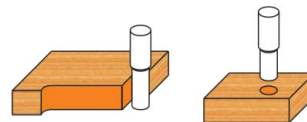
LS220

FREZY PEŁNOWĘGLIKOWE WYKAŃCZAJĄCE (POZYTYW)



ZASTOSOWANIE:

- wykańczające frezowanie wąskiej płaszczyzny prosto i krzywoliniowe, wiercenie otworów w tworzywach drewnopochodnych i drewnie
- frezy pełnowęglkowe stosowane na frezarkach górnwzrconowych i wysokowydajnych centrach obróbczych CNC z posuwem mechanicznym



INDEX								
	mm	mm	mm	mm			szt.	
LS220-0006-0001	6	22	70	8	2 pozytyw	P	1	5900855086431
LS220-0008-0001	8	32	80	8	2 pozytyw	P	1	5900855086448
LS220-0010-0001	10	42	90	10	2 pozytyw	P	1	5900855086455
LS220-0012-0001	12	42	90	12	2 pozytyw	P	1	5900855086462


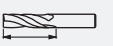




LS100

**FREZY VHM DO GRAWEROWANIA
Z PILOTEM WALCOWYM**



ZASTOSOWANIE:

■ frezy przeznaczone do grawerowania na grawerskich centrach obróbkowych i ploterach grawerujących

INDEX					ilość spiral		
	mm	mm	mm	mm		szt.	
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


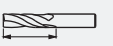




LS101

**FREZY VHM DO GRAWEROWANIA
SPIRALNE Z2**



ZASTOSOWANIE:

■ frezy przeznaczone do grawerowania na grawerskich centrach obróbkowych i ploterach grawerujących

INDEX					ilość spiral		
	mm	mm	mm	mm		szt.	
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


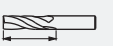

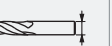


LS102

**FREZY VHM DO GRAWEROWANIA
KULISTE Z2**



ZASTOSOWANIE:

■ frezy przeznaczone do grawerowania na grawerskich centrach obróbkowych i ploterach grawerujących

INDEX					ilość spiral		
	mm	mm	mm	mm		szt.	
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

FREZY VHM DO GRAWEROWANIA 90°-V



ZASTOSOWANIE:

- frezy przeznaczone do grawerowania na grawerskich centrach obróbczych i ploterach grawerujących

INDEX					ilość spiral		
	mm	mm	mm	mm		szk.	
LS103-0606-0001	6	20	55	6	2	1	5900855138611

LS104

FREZY VHM DO GRAWEROWANIA DWUSTOPNIOWE



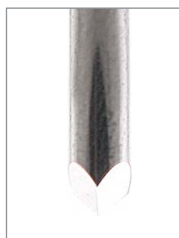
ZASTOSOWANIE:

- frezy przeznaczone do grawerowania na grawerskich centrach obróbczych i ploterach grawerujących

INDEX					ilość spiral		
	mm	mm	mm	mm		szk.	
LS104-0103-0001	1	2	38	3	1	1	5900855138628

LS105

FREZY VHM DO GRAWEROWNIA KSZTAŁT PIRAMIDY



ZASTOSOWANIE:

- frezy przeznaczone do grawerowania na grawerskich centrach obróbczych i ploterach grawerujących

INDEX					ilość spiral		
	mm	mm	mm	mm		szk.	
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

**FREZY VHM DO GRAWEROWANIA
WALCOWE Z1**



ZASTOSOWANIE:

■ frezy przeznaczone do grawerowania na grawerskich centrach obróbkowych i ploterach grawerujących

INDEX					ilość spiral		
	mm	mm	mm	mm		szt.	
LS106-0303-0001	3	12	38	3	1	1	5900855138666
LS106-0303-0002	3	15	38	3	1	1	5900855138673

LS107

**FREZY VHM DO GRAWEROWANIA
SPIRALNE Z1**



ZASTOSOWANIE:

■ frezy przeznaczone do grawerowania na grawerskich centrach obróbkowych i ploterach grawerujących

INDEX					ilość spiral		
	mm	mm	mm	mm		szt.	
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

**FREZY VHM DO GRAWEROWANIA
OSTRY V**



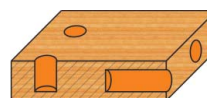
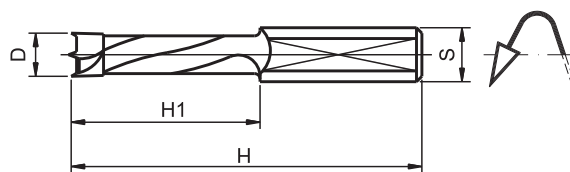
ZASTOSOWANIE:

■ frezy przeznaczone do grawerowania na grawerskich centrach obróbkowych i ploterach grawerujących

INDEX					ilość spiral		
	mm	mm	mm	mm		szt.	
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

WIERTŁA NIEPRZELOTOWE (LEWE)



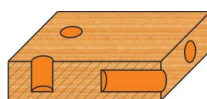
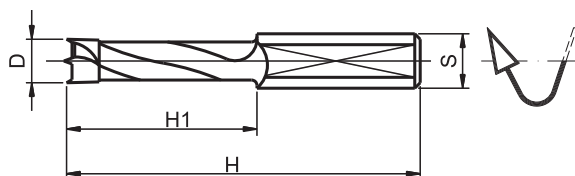
ZASTOSOWANIE:

- wiercenie otworów nieprzełotowych pod kołki, elementy złączne i okucia w tworzywach drewnopochodnych i drewnie
- wiertła stosowane na wiertarkach wielorzecionowych z posuwem mechanicznym

INDEX							
	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	
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

WIERTŁA NIEPRZELOTOWE (PRAWY)



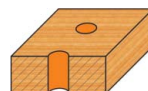
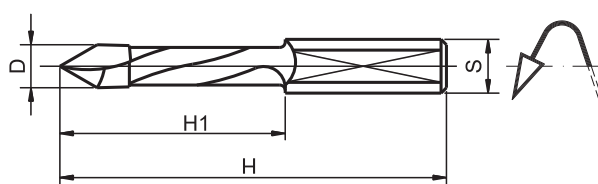
ZASTOSOWANIE:

- wiercenie otworów pod kołki, elementy złączne i okucia w tworzywach drewnopochodnych i drewnie
- wiertła stosowane na wiertarkach wielorzecionowych z posuwem mechanicznym

INDEX							
	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	
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

WIERTŁA PRZELOTOWE (LEWE)



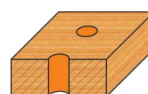
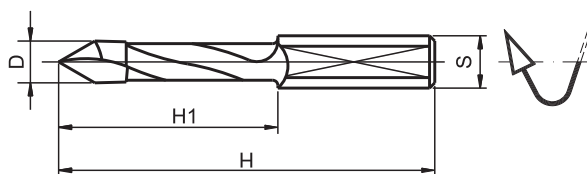
ZASTOSOWANIE:

- wiercenie otworów przelotowych pod elementy złączne i okucia w tworzywach drewnopochodnych i drewnie
- wiertła stosowane na wiertarkach wielorzęzionowych z posuwem mechanicznym

INDEX							
	mm	mm	mm	mm		szt.	
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

WIERTŁA PRZELOTOWE (PRAWO)



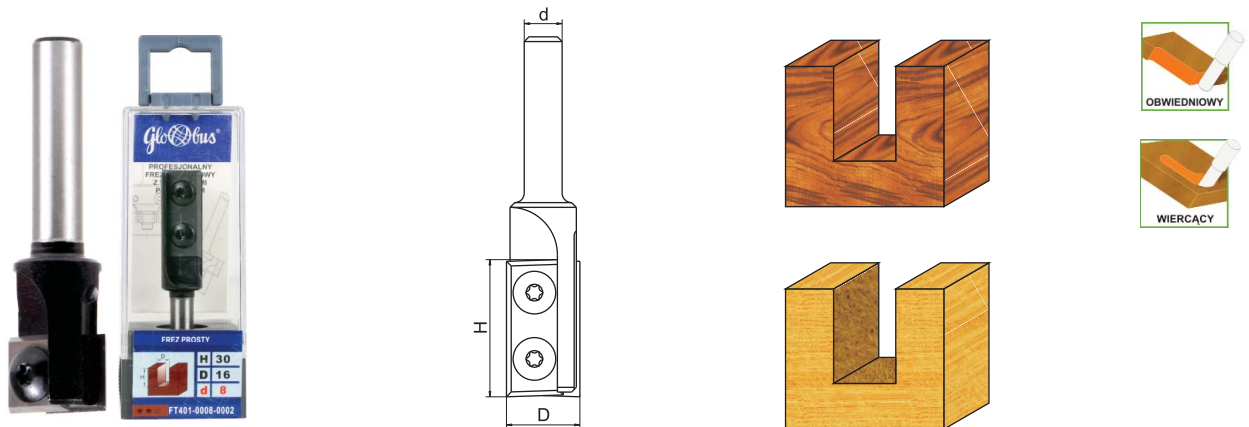
ZASTOSOWANIE:

- wiercenie otworów przelotowych pod elementy złączne i okucia w tworzywach drewnopochodnych i drewnie
- wiertła stosowane na wiertarkach wielorzęzionowych z posuwem mechanicznym

INDEX							
	mm	mm	mm	mm		szt.	
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

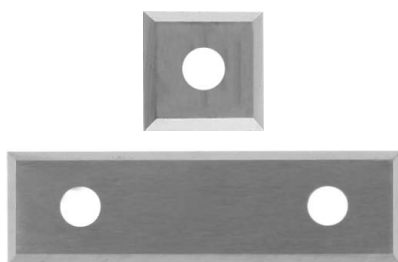
FREZY TRZPIENIOWE PROSTE Z=2 Z WYMIENNYMI PŁYTKAMI



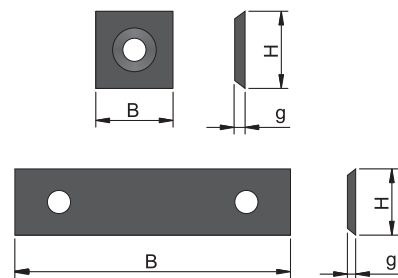
INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT401-0008-0001	12	16	8	1	20	5900855094054
FT401-0008-0002	30	16	8	1	20	5900855094061
FT401-0008-0003	40	16	8	1	20	5900855094078
FT401-0012-0001	50	19	12	1	42	5900855094085

LJ555

PŁYTKI WYMIENNE do frezów FT401 – płytki czterostronne



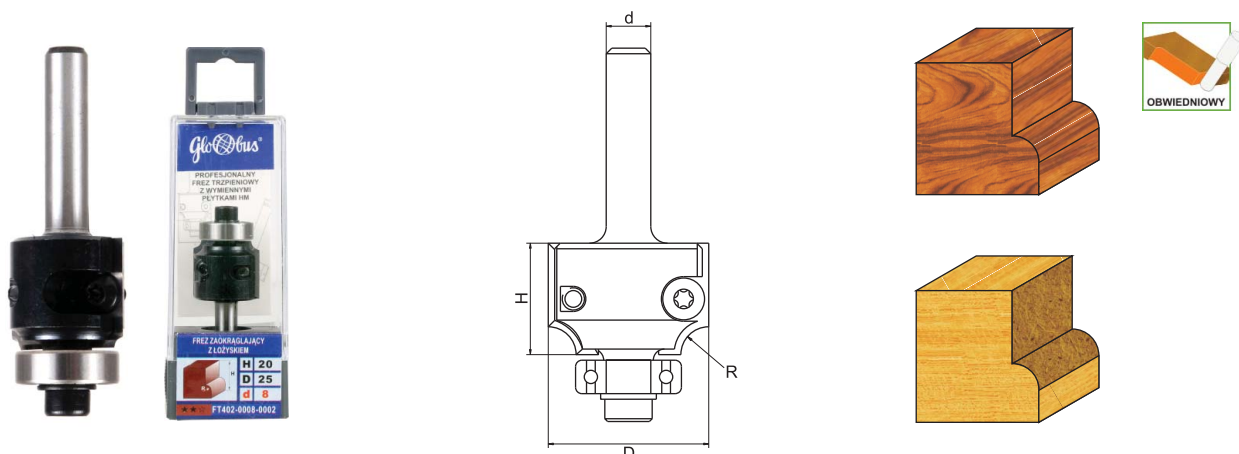
płytki czterokrawędziowa HM



INDEX				ilość ostrzy	zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-1212-0001	12	12	1,5	Z4	płytki HM uniwersalna	1	10	5900855135047
LJ555-1212-0003	12	12	1,5	Z4	płytki HM do płyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135061
LJ555-1212-0002	12	12	1,5	Z4	płytki HM do drewna twardego	1	10	5900855135054
LJ555-2912-0001	29,5	12	1,5	Z4	płytki HM uniwersalna	1	10	5900855135177
LJ555-2912-0003	29,5	12	1,5	Z4	płytki HM do płyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135191
LJ555-2912-0002	29,5	12	1,5	Z4	płytki HM do drewna twardego	1	10	5900855135184
LJ555-3912-0001	39,5	12	1,5	Z4	płytki HM uniwersalna	1	10	5900855135238
LJ555-3912-0003	39,5	12	1,5	Z4	płytki HM do płyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135252
LJ555-3912-0002	39,5	12	1,5	Z4	płytki HM do drewna twardego	1	10	5900855135245
LJ555-4912-0001	49,5	12	1,5	Z4	płytki HM uniwersalna	1	10	5900855135290
LJ555-4912-0003	49,5	12	1,5	Z4	płytki HM do płyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135313
LJ555-4912-0002	49,5	12	1,5	Z4	płytki HM do drewna twardego	1	10	5900855135306

FT402

**FREZY TRZPIENIOWE ZAOKRĄGLAJĄCE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM
Z=2 Z WYMIENNYMI PŁYTKAMI**

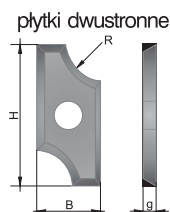


INDEX							
	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT402-0008-0001	20	23	8	2	1	20	5900855094139
FT402-0008-0002	20	25	8	3	1	20	5900855094146
FT402-0008-0003	20	29	8	5	1	20	5900855094153

FT450

PŁYTKI WYMIENNE FT450

do frezów FT402 – płytki dwustronne

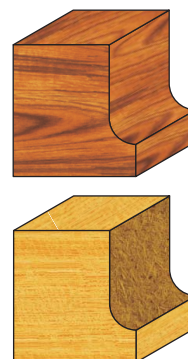
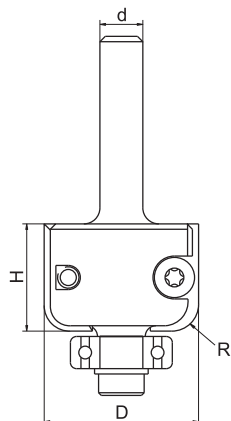


INDEX							
	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT450-0020-0001	20	9	1,5	2	2	10	5900855094160
FT450-0020-0002	20	9	1,5	3	2	10	5900855094177
FT450-0020-0003	20	9	1,5	5	2	10	5900855094184



FT403

**FREZY TRZPIENIOWE Z R WYPUKŁE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM
Z=2 Z WYMIENNYMI PŁYTKAMI**

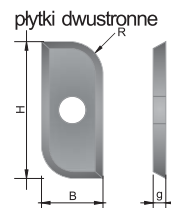


INDEX							
	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT403-0008-0001	20	25	8	3	1	20	5900855094191
FT403-0008-0002	20	29	8	5	1	20	5900855094207

FT450

PŁYTKI WYMIENNE FT450

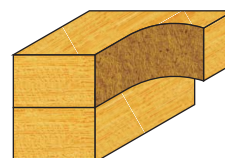
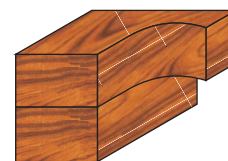
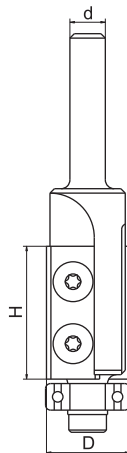
do frezów FT403 – płytki dwustronne



INDEX							
	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT450-0020-0004	20	9	1,5	3	2	10	5900855104715
FT450-0020-0005	20	9	1,5	5	2	10	5900855104722

FT404

**FREZY TRZPIENIOWE PROSTE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM
Z=2 Z WYMIENNYMI PŁYTKAMI**



INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
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

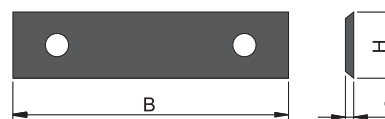
LJ555

PŁYTKI WYMIENNE

do frezów FT404 – płytki dwustronne



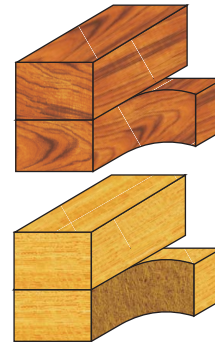
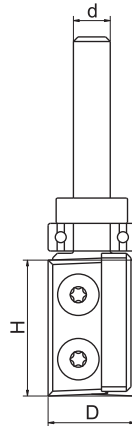
płytką dwukrawędziową HM



INDEX				ilość ostrzy	zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-3012-0001	30	12	1,5	Z2	płytką HM uniwersalna	1	10	5900855135207
LJ555-3012-0003	30	12	1,5	Z2	płytką HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135221
LJ555-3012-0002	30	12	1,5	Z2	płytką HM do drewna twardego	1	10	5900855135214
LJ555-4012-0001	40	12	1,5	Z2	płytką HM uniwersalna	1	10	5900855135269
LJ555-4012-0003	40	12	1,5	Z2	płytką HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135283
LJ555-5012-0001	50	12	1,5	Z2	płytką HM uniwersalna	1	10	5900855135320
LJ555-5012-0003	50	12	1,5	Z2	płytką HM do płyty i mat.drewnopochodnych	1	10	5900855135344
LJ555-5012-0002	50	12	1,5	Z2	płytką HM do drewna twardego	1	10	5900855135337

FT405

FREZY TRZPIENIOWE PROSTE Z ŁOŻYSKIEM GÓRNYM Z=2 Z WYMIENNYMI PŁYTKAMI



INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
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

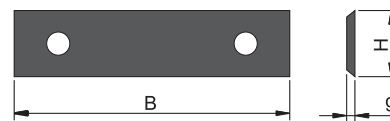
PŁYTKI WYMIENNE

do frezów FT405 – płytki czterostronne

NOWE
INDEXY



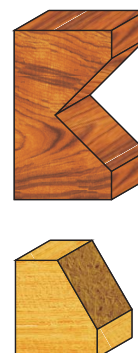
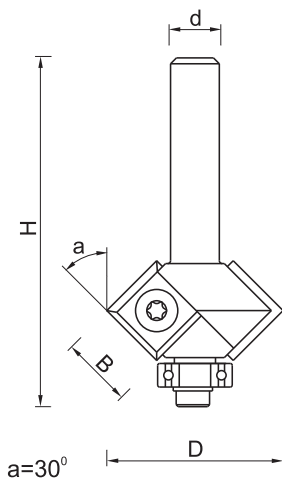
płytki czterokrawędziowa HM









INDEX				ilość ostrzy	zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-2912-0001	29,5	12	1,5	Z4	płytki HM uniwersalna	1	10	5900855135177
LJ555-2912-0003	29,5	12	1,5	Z4	płytki HM do płyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135191
LJ555-2912-0002	29,5	12	1,5	Z4	płytki HM do drewna twardego	1	10	5900855135184
LJ555-3912-0001	39,5	12	1,5	Z4	płytki HM uniwersalna	1	10	5900855135238
LJ555-3912-0003	39,5	12	1,5	Z4	płytki HM do płyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135252
LJ555-3912-0002	39,5	12	1,5	Z4	płytki HM do drewna twardego	1	10	5900855135245
LJ555-4912-0001	49,5	12	1,5	Z4	płytki HM uniwersalna	1	10	5900855135290
LJ555-4912-0003	49,5	12	1,5	Z4	płytki HM do płyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135313
LJ555-4912-0002	49,5	12	1,5	Z4	płytki HM do drewna twardego	1	10	5900855135306

FT406

**FREZ TRZPIENIOWY FAZUJĄCY Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM
Z=2 Z WYMIENNYMI PŁYTKAMI**

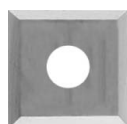


INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT406-0008-0001	12	26	8	1	20	5900855094337

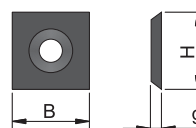
LJ555







PŁYTKI WYMIENNE

do frezów FT406 – płytki czterostronne



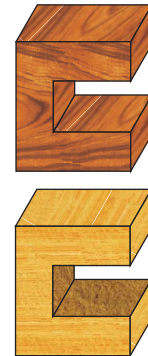
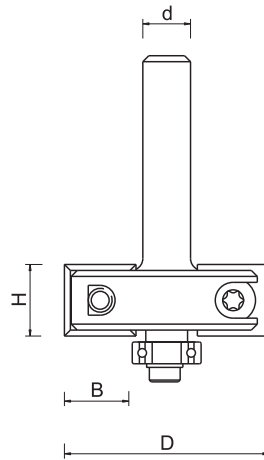
płytki czterokrawędziowa HM



INDEX				ilość ostrzy	zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-1212-0001	12	12	1,5	Z4	płytki HM uniwersalna	1	10	5900855135047
LJ555-1212-0003	12	12	1,5	Z4	płytki HM do płyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135061
LJ555-1212-0002	12	12	1,5	Z4	płytki HM do drewna twardego	1	10	5900855135054

FT407

FREZY TRZPIENIOWE ROWKUJĄCE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM Z=2 Z WYMIENNYMI PŁYTKAMI

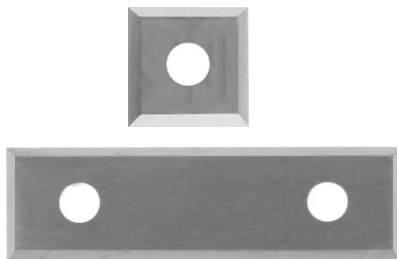


INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT407-0008-0001	10	35	8	1	20	5900855094344
FT407-0008-0002	12	35	8	1	20	5900855094351
FT407-0012-0001	20	45	12	1	20	5900855094368

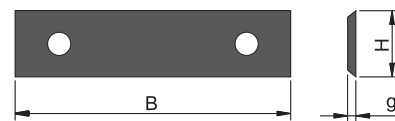
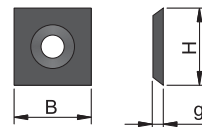
LJ555

PŁYTKI WYMIENNE

do frezów FT407 – płytki czterostronne



płytki czterokrawędziowa HM

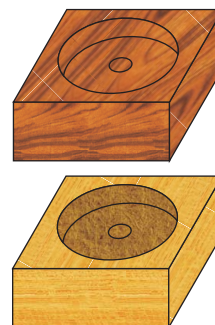
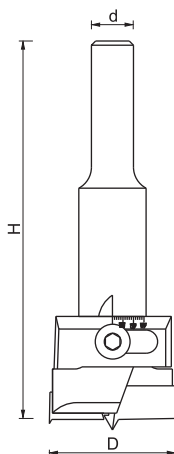


INDEX				ilość ostrzy	zastosowanie			
	mm	mm	mm			szt.	szt.	
LJ555-1212-0001	12	12	1,5	Z4	płytki HM uniwersalna	1	10	5900855135047
LJ555-1212-0003	12	12	1,5	Z4	płytki HM do płyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135061
LJ555-1212-0002	12	12	1,5	Z4	płytki HM do drewna twardego	1	10	5900855135054
LJ555-1912-0001	19,5	12	1,5	Z4	płytki HM uniwersalna	1	10	5900855135115
LJ555-1912-0003	19,5	12	1,5	Z4	płytki HM do płyty i mat. drewnopochodnych	1	10	5900855135139
LJ555-1912-0002	19,5	12	1,5	Z4	płytki HM do drewna twardego	1	10	5900855135122

FT408

WIERTŁO PUSZKOWE REGULOWANE

Z=2+N=1



Legenda:

W skład freza wchodzi

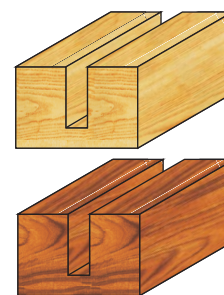
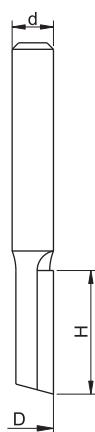
- część regulowana z płytką HM od Ø 30-45 mm
- część regulowana z płytką HM od Ø 45-60 mm



INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT408-0010-0001	90	30-60	10	1	20	5900855094399

FT501

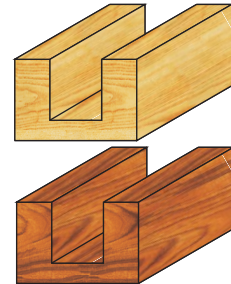
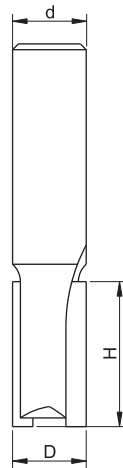
FREZY TRZPIENIOWE PROSTE JEDNOPLYTKOWE



INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
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

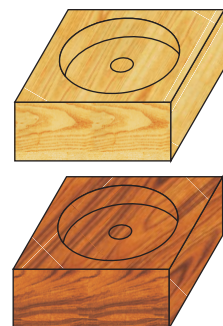
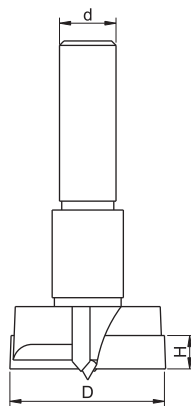
FREZY TRZPIENIOWE PROSTE DWUPŁYTKOWE



INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
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

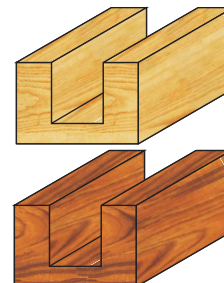
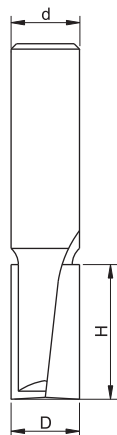
WIERTŁA PUSZKOWE



INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
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

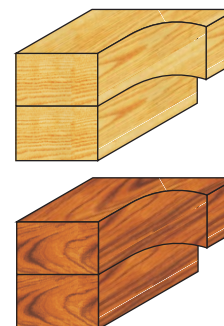
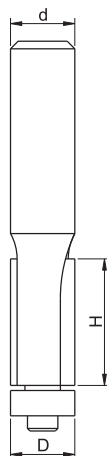
FREZY TRZPIENIOWE PROSTE DWUPŁYTKOWE Z MOŻLIWOŚCIĄ WIERCENIA



INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
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

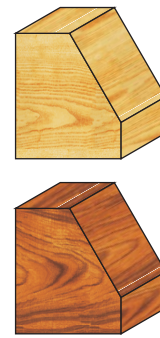
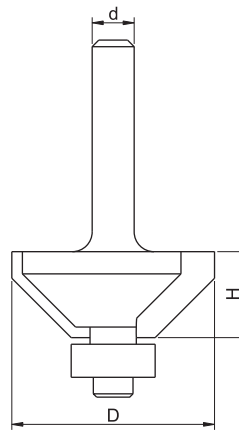
FREZY TRZPIENIOWE PROSTE DWUPŁYTKOWE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM



INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT505-0008-0001	30	8	8	1	20	5900855094641
FT505-0012-0001	38,1	12	12	1	20	5900855094658

FT506

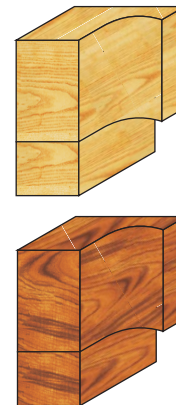
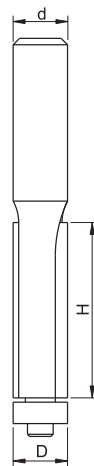
FREZY TRZPIENIOWE FAZUJĄCE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM



INDEX						
FT506-0008-0001	mm	mm	mm	szt.	szt.	5900855094665
FT506-0008-0002	12,7	31	8	1	20	5900855094672
	15,9	35,5	8	1	20	5900855094672

FT507

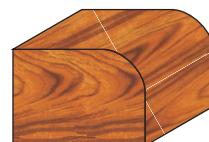
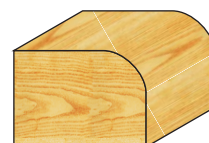
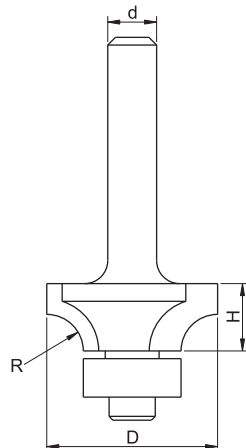
FREZY TRZPIENIOWE PROSTE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM – DŁUGIE



INDEX						
FT507-0008-0001	mm	mm	mm	szt.	szt.	5900855094696
FT507-0012-0001	38	9,5	8	1	20	5900855094696
	50,8	12,7	12	1	42	5900855094689

FT508

FREZY TRZPIENIOWE ZAOKRĄGLAJĄCE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM



INDEX							
	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.	
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

ŚRUBY MOCUJĄCE

do frezów trzpieniowych



INDEX	info		
		szt.	
FT470-0002-0001	Śruba mocująca do frezów trzp. M2,5x8	1	5900855155977
FT470-0003-0001	Śruba mocująca do frezów trzp. M3x5	1	5900855106665
FT470-0003-0002	Śruba mocująca do frezów trzp. M3x8	1	5900855155984
FT470-0004-0001	Śruba mocująca do frezów trzp. M4x4	1	5900855106672
FT470-0004-0002	Śruba mocująca do frezów trzp. M4x6	1	5900855106689
FT470-0005-0001	Śruba mocująca do frezów trzp. M5x8	1	5900855155991

FT480

KLUCZ MOCUJĄCY

do frezów trzpieniowych



INDEX	info		
		szt.	
FT480-0000-0001	Klucz mocujący do frezów trzpieniowych (CR-VT15)	1	5900855106696

FT490

ŁOŻYSKA KULKOWE

do frezów trzpieniowych



INDEX	info		
		szt.	
FT490-0000-0001	Łożysko kulkowe do frezów trzpieniowych 12,7x4,8x5	1	5900855106702
FT490-0000-0003	Łożysko kulkowe do frezów trzpieniowych 19x5x6	1	5900855132336
FT490-0000-0002	Łożysko kulkowe do frezów trzpieniowych 19x8x6	1	5900855106719
FT490-0015-0002	Tulejka zabezpieczająca do łożyska kulkowego do frezów trzpieniowych 15,5/8	1	5900855132343

SZANOWNI PAŃSTWO

Produkty DIA przedstawione w naszym katalogu należą pod względem konstrukcji i jakości do najbardziej zaawansowanych narzędzi w Europie. Współpracujemy z jednym z najstarszych i najbardziej innowacyjnym producentem narzędzi diamentowych, firmą MICROTECH.

Konstrukcja spiralna (przeważająca w frezach trzpieniowych) ułożenia płytek PKD zapewnia najlepsze warunki skrawania oraz jakości powierzchni obrabianych materiałów, gwarantując jednocześnie cichą pracę i bardzo małe obciążenie centrów obrótowych.

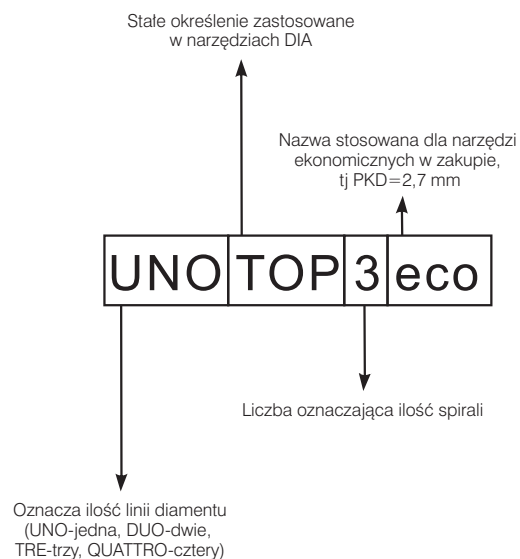
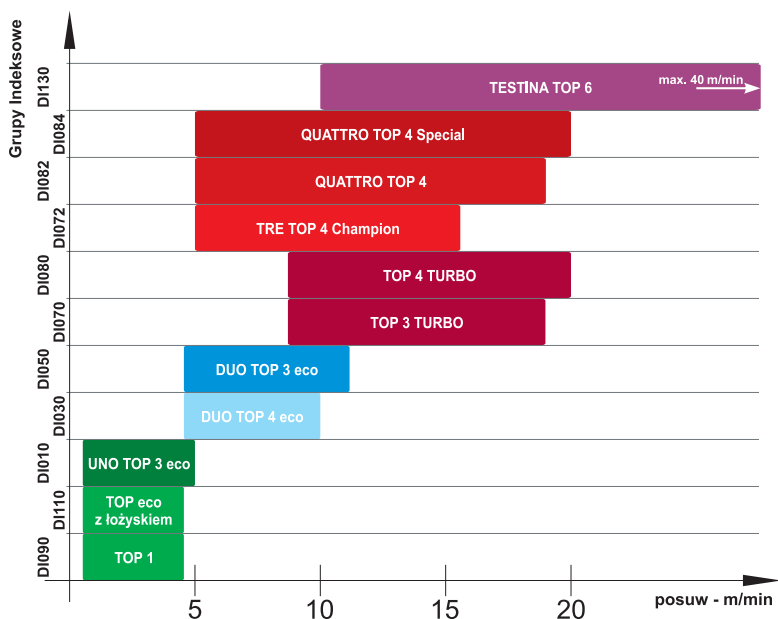
Tworząc tak szeroką gamę narzędzi dla Państwa pragniemy zaspokoić potrzeby użytkowników narzędzi na produkty łączące w sobie jakość i cenę oraz produkty o najwyższej żywotności i wydajności, które znajdują zastosowanie na największych liniach produkcyjnych w Polsce i Europie.

PRZECZYTAJ, DROGI KLIENCIE:

- 1). Wszystkie frezy serii eco standardowo wykonujemy w wersji prawo-obrotowej z płytką wierzącą HM.
- 2). Na indywidualne zamówienie wykonujemy frezy w wersji lewo lub/i płytką wierzącą PKD (nie dotyczy frezów TURBO i SPECIAL, które w standardzie posiadają płytkę wierzącą diamentową PKD).
- 3). Posiadamy możliwości wykonania frezów z każdego typu w wersji z górnym odprowadzeniem wióra na indywidualne zamówienie klienta.
- 4). x – typowymiary będące na stanie magazynowym
- 5). Typowymiary frezów nie posiadające oznaczenia **o** są produktami, które wykonujemy na zamówienie (okres oczekiwania od 4 – 5 tygodni).
- 6). Wszystkie narzędzia posiadają dodatkowo microszlif na płytkach PKD. Microszlif jest dodatkową operacją ostrzenia mającą na celu uzyskanie jak najlepszej gładkości krawędzi skrawania – w warstwie PKD
- 7). Narzędzia w naszej ofercie pokryte są specjalną warstwą chromu technicznego i oznaczone są trwałą cechą laserową

DI INFORMACJE TECHNICZNE FREZY KSZTAŁTOWE DIA

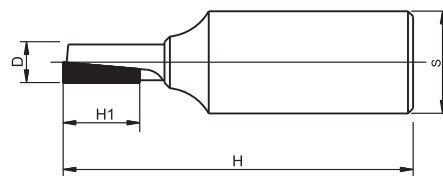
UPROSZCZONY SCHEMAT DOBORU FREZÓW TRZPIENIOWYCH DIA W ZALEŻNOŚCI OD POSUWU:



- Przy założeniu obróbki:
- jednego rodzaju materiału
 - jednakowej grubości materiału
 - identycznych warunków pracy (typ maszyny, rodzaj obróbki np. obwiedniowy)

DI090

FREZY TRZPIENIOWE DIA TOP 1



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- frezy proste jedno lub dwuwchodowe*
- wysokość PKD 2,7 (możliwość 4-5 ostrzei) lub 4,0 mm (możliwość ok. 8 ostrzei)
- korpus wykonany w zależności od zamówienia ze stali lub węgla spiekanego HM
- prędkość posuwu** nie powinna przekraczać 4 m/min

ZASTOSOWANIE:

- do pracy w materiałach drewnopochodnych (płyta wiórowa laminowana, surowa, MDF i inne)
- nowa technologia wykonania konstrukcja korpusu zapewnia jeszcze lepszą pracę i wydajność oraz dobre odprowadzenie wióra
- do wykonywania rowków, wręgów, wpustów np. frezowania pod żaluzje

INDEX					korpus	ilość ostrzy		
	mm	mm	mm	mm			szt.	
○ 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

Legenda: ○ – na zamówienie.

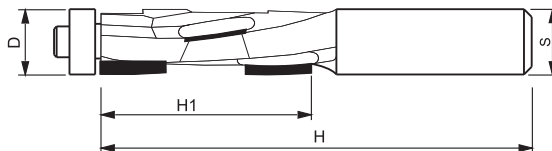
INFO: ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wierząca HM

* frez prosty jednowchodowy posiada płytkę PKD ułożoną po jednej stronie względem osi freza, zaś frez dwuwchodowy posiada płytkę PKD ułożoną po dwóch stronach osi freza

** optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

DI110

FREZY TRZPIENIOWE DIA TOP ECO Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- jedno pełne ostrze DIA (ułożone w potrójnej spirali) lub dwa ostrza (ułożone w poczwórnej spirali)
- wysokość diamentu PKD 2,7 mm
- optymalny posuw* 4 m/min
- możliwość ostrzenia

ZASTOSOWANIE:

- frez trzpieniowy z łożyskiem dolnym do frezarek ręcznych o uniwersalnym zastosowaniu
- polecanym przede wszystkim do obróbki materiałów twardych takich jak: płyty wiórowe, MDF, HDF, twarde drewno krajowe i egzotyczne
- frezowanie obwiedniowe

UWAGA: każde ostrzenie zmniejsza średnicę roboczą freza względem łożyska wymaga stosowania dodatkowego szablonu (brak możliwości bazowania na powierzchni obrabianego materiału)

INDEX						ilość ostrzy		
	mm	mm	mm	mm	mm		szt.	
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

Legenda: ○ – na zamówienie.

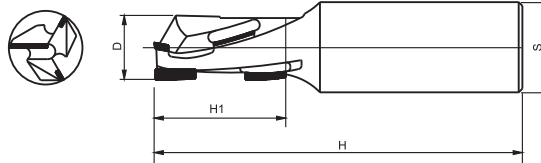
INFO: ilość ostrzy = ilość linii PKD

* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

WAŻNE: Frezy długości roboczej H1=43 mm wykonane są na specjalnym korpusie z HM (bardziej odpornym na złamanie w stosunku do standardowego korpusu stalowego).

DI010

FREZY TRZPIENIOWE DIA UNO TOP 3 ECO



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- jedno pełne ostrze DIA (ułożone w potrójnej spirali)
- wysokość diamentu PKD 2,7 mm
- umożliwiała 4-5 ostrzeń
- uśredniony optymalny posuw* 5 m/min

ZASTOSOWANIE:

- do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF, twarde drewno krajowe i egzotyczne
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych (trwale związanych)
- przystosowane do posuwu mechanicznego
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

INDEX							ilość ostrzy		
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		szk.	
○ DI010-1012-0001	10	25	12	75	10,5x2,7	3	1+1	1	5900855081085
○ DI010-1212-0001	12	25	12	80	3	1+1	1	5900855081092	
○ DI010-1212-0002	12	35	12	85	4	1+1	1	5900855081108	
○ DI010-1212-0003	12	43	12	100	5	1+1	1	5900855092869	
○ DI010-1616-0001	16	25	16	80	3	1+1	1	5900855081115	
○ DI010-1616-0002	16	35	16	85	4	1+1	1	5900855081122	
○ DI010-1616-0003	16	43	16	90	5	1+1	1	5900855081139	
○ DI010-1820-0001	18	25	20	85	3	1+1	1	5900855081153	
○ DI010-1825-0001	18	25	25	85	3	1+1	1	5900855081184	
○ DI010-1820-0002	18	35	20	95	4	1+1	1	5900855081160	
○ DI010-1825-0002	18	35	25	95	4	1+1	1	5900855081191	
○ DI010-1820-0003	18	43	20	100	5	1+1	1	5900855081177	
○ DI010-1825-0003	18	43	25	100	5	1+1	1	5900855081207	
○ DI010-2020-0001	20	25	20	85	3	1+1	1	5900855081214	
○ DI010-2025-0001	20	25	25	85	3	1+1	1	5900855081269	
○ DI010-2020-0002	20	35	20	95	4	1+1	1	5900855081221	
○ DI010-2025-0002	20	35	25	95	4	1+1	1	5900855081276	
○ DI010-2020-0003	20	43	20	100	5	1+1	1	5900855081238	
○ DI010-2025-0003	20	43	25	100	5	1+1	1	5900855081283	
○ DI010-2020-0004	20	52	20	105	6	1+1	1	5900855081245	
○ DI010-2025-0004	20	52	25	105	6	1+1	1	5900855081290	
○ DI010-2020-0005	20	61	20	115	7	1+1	1	5900855081252	
○ DI010-2025-0005	20	61	25	115	7	1+1	1	5900855081306	
○ DI010-2025-0006	22	70	25	135	8	1+1	1	5900855081313	

Legenda: ○ – na zamówienie.

INFO: ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wierząca HM

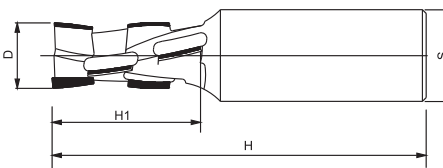
* frez prosty jednowchodowy posiada płytkę PKD ułożoną po jednej stronie względem osi freza, zaś frez dwuwchodowy posiada płytkę PKD ułożoną po dwóch stronach osi freza

** optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

WAŻNE: możliwość wykonania frezów w wersji z płytką PKD = 4 mm w grupie UNO TOP 3 – DI020 – w średnicach od 18-22 mm

DI030

FREZY TRZPIENIOWE DIA DUO TOP 4 ECO










WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- dwa pełne ostrza DIA (ulożone w 4 spiralach)
- wysokość diamentu PKD 2,7 mm
- umożliwiają 3 – 5 ostrzeń
- ułożenie skośne góra/dół gwarantuje uzyskanie najlepszej powierzchni obróbki przy optymalnych prędkościach posuwu* **od 4 do 10 m/min**
- zastosowanie podwójnych pełnych ostrzy PKD pozwala zwiększyć wydajność nawet ponad 200%, w stosunku do tradycyjnych frezów prostych i 150% do frezów z grupy UNO TOP 3 eco z pojedynczą linią diamentu

ZASTOSOWANIE:

- do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF, twarde drewno krajowe i egzotyczne
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych (trwale związanych)
- przystosowane do posuwu mechanicznego.
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

INDEX						ilość ostrzy		
	mm	mm	mm	mm	10,5x2,7		szt.	
○ DI030-1212-0001	12	25	12	80	6	2+1	1	5900855081481
○ DI030-1212-0002	12	34	12	85	8	2+1	1	5900855081498
○ DI030-1616-0001	16	25	16	80	6	2+1	1	5900855081504
○ DI030-1616-0002	16	34	16	85	8	2+1	1	5900855081511
○ DI030-1620-0001	16	34	20	100	8	2+1	1	5900855081535
○ DI030-1616-0003	16	42	16	90	10	2+1	1	5900855081528
○ DI030-1820-0001	18	25	20	85	6	2+1	1	5900855081542
○ DI030-1825-0001	18	25	25	85	6	2+1	1	5900855081573
○ DI030-1820-0002	18	34	20	95	8	2+1	1	5900855081559
○ DI030-1825-0002	18	34	25	95	8	2+1	1	5900855081580
○ DI030-1820-0003	18	42	20	100	10	2+1	1	5900855081566
○ DI030-1825-0003	18	42	25	100	10	2+1	1	5900855081597
○ DI030-2020-0001	20	25	20	85	6	2+1	1	5900855081603
○ DI030-2025-0001	20	25	25	85	6	2+1	1	5900855081689
○ DI030-2020-0002	20	34	20	95	8	2+1	1	5900855081610
○ DI030-2025-0002	20	34	25	95	8	2+1	1	5900855081696
○ DI030-2020-0003	20	42	20	100	10	2+1	1	5900855081627
○ DI030-2025-0003	20	42	25	100	10	2+1	1	5900855081702
○ DI030-2020-0004	20	51	20	105	12	2+1	1	5900855081634
○ DI030-2025-0004	20	51	25	105	12	2+1	1	5900855081719
○ DI030-2020-0005	20	62	20	115	14	2+1	1	5900855081641
○ DI030-2025-0005	20	62	25	115	14	2+1	1	5900855081726

Legenda: ○ – na zamówienie.

INFO: ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wiercąca (HM i PKD – łącznie)

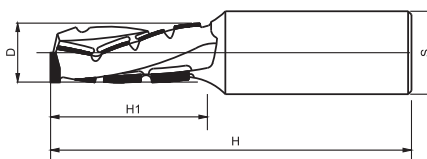
* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

WAŻNE:

- możliwość wykonania frezów w wersji z płytką PKD=4 mm w grupie DUO TOP 4 – DI040
 - w średnicach od 20-25 mm
 - możliwość od 8-10 ostrzeń
- możliwość wykonania frezów z górnym odprowadzaniem wióra

DI050

FREZY TRZPIENIOWE DIA DUO TOP 3 ECO










WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- dwa pełne ostrza DIA (ulożone w 3 spiralach – nie dotyczy D=12 mm)
- szerokość diamentu PKD 2,7 mm
- umożliwia 3 – 5 ostrzeń
- ułożenie skośne góra/dół gwarantuje uzyskanie najlepszych powierzchni obróbki przy prędkościach posuwu* od 5 do 12 m/min
- zastosowanie podwójnych pełnych ostrzy PKD pozwala zwiększyć wydajność nawet ponad 150%, w stosunku do tradycyjnych frezów prostych

ZASTOSOWANIE:

- do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF, twarde drewno krajowe i egzotyczne
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych (trwale związanych)
- przystosowane do posuwu mechanicznego
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

INDEX						ilość ostrzy		
	mm	mm	mm	mm	8x2,7 1 2 3 4 PKD		szt.	
DI050-1212-0001	12	27	12	78	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

Legenda: ○ – na zamówienie.

INFO: ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wierząca HM

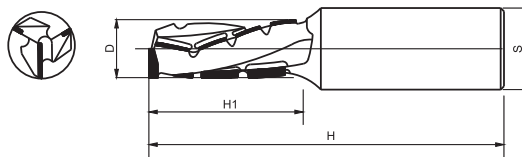
* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

WAŻNE:

- możliwość wykonania w/w frezów w wersji z płytką PKD=4 mm w grupie DUO TOP 3 – DI060
- w średnicach od 20-25 mm
- możliwość od 8-10 ostrzeń
- możliwość wykonania frezów z górnym odprowadzaniem wióra

DI055

FREZY TRZPIENIOWE DIA DUO TOP 3 ECO SPECIAL



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- dwa pełne ostrza DIA (ulożone w potrójnej spirali)
- szerokość ciamentu **PKD 2,7 mm**
- korpus freza wykonany z węgla spiekane go HM
- umożliwia 3 – 5 ostrzeń
- ułożenie skośne góra/dół gwarantuje uzyskanie najlepszych powierzchni obróbki przy prędkościach posuwu* **od 5 do 12 m/min**
- zastosowanie podwójnych pełnych ostrzy PKD pozwala zwiększyć wydajność nawet ponad 150%, w stosunku do tradycyjnych frezów prostych

ZASTOSOWANIE:

- do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF, twarde drewno krajowe i egzotyczne
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych (trwale związanych)
- korpus HM wytrzymuje większe obciążenia w porównaniu z korpusem stalowym
- przystosowane do posuwu mechanicznego.
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

INDEX						ilość ostrzy		
	mm	mm	mm	mm	8x2,7		szt.	
○ DI055-1212-0001	12	27	12	80	7+1	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

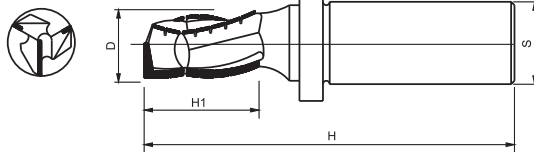
Legenda: ○ – na zamówienie.

INFO: ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wiercąca HM

* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

DI070

FREZY TRZPIENIOWE DIA TOP 3 TURBO



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- trzy pełne ostrza DIA (ulożone w potrójnej spirali)
- wysokość płytki **PKD 4,5 mm**
- **duża żywotność** -> umożliwia **8-12 ostrzeń** (w zależności od sposobu eksploatacji i jakości obrabianego materiału)
- zabezpieczenie części chwytowej specjalnym kołnierzem
- **wysoka wydajność** -> przystosowany do dużych obciążeń przy posuwach* **od 8 do 18 m/min**
- **płytki wiercąca PKD**

ZASTOSOWANIE:

- praca przy dużych obciążeniach i wysokich posuwach do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF twarde drewno krajowe i egzotyczne
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych (trwale związanych)
- przystosowane do posuwu mechanicznego
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe
- wykonanie kołnierza uzależnione jest od kierunku wyrzutu wiórów

INDEX						ilość ostrzy		
	mm	mm	mm	mm	4,8x4,8 12x4,5 10x4,5 8x4,5		szt.	
○ 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

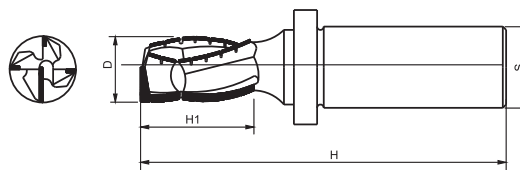
Legenda: ○ – na zamówienie.

INFO: ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wiercąca PKD

* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

DI080

FREZY TRZPIENIOWE DIA TOP 4 TURBO



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- cztery pełne ostrza DIA (ulożone w początkowej spirali)
- wysokość płytki PKD 4,5 mm (w zależności od sposobu eksploatacji i jakości obrabianego materiału)
- **duża żywotność** -> umożliwiają **10-12 ostrzeń**
- zabezpieczenie części chwytowej specjalnym kołnierzem
- **wysoka wydajność** -> przystosowany do dużych obciążeń przy posuwach* od 8 do 20 m/min
- płytka wierząca PKD

ZASTOSOWANIE:

- zalecany do pracy przy dużych obciążeniach i wysokich posuwach
- do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF, twarde drewno krajowe i egzotyczne
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych (trwale związanych)
- przystosowane do posuwu mechanicznego
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

INDEX									ilość ostrzy		
	mm	mm	mm	mm	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

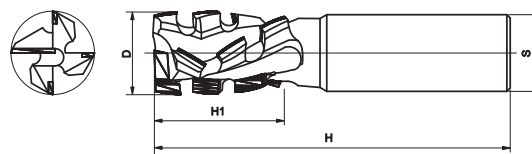
Legenda: ○ – na zamówienie.

INFO: ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wierząca PKD

* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

DI072

FREZY TRZPIENIOWE DIA TRE TOP 4 CHAMPION



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- trzy pełne ostrza DIA (ulożone w początkowej spirali)
- wysokość płytki PKD 4,5 mm
- **duża żywotność** -> umożliwiają **10-12 ostrzeń**
- (w zależności od sposobu eksploatacji i jakości obrabianego materiału)
- **wysoka wydajność** -> przystosowane do dużych obciążeń przy posuwach* od 5 do 16 m/min
- **specjalne rozmieszczenie płytek zmniejsza opory skrawania**
- płytka wierząca PKD

ZASTOSOWANIE:

- praca przy dużych obciążeniach i wysokich posuwach do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF
- twarde drewno krajowe i egzotyczne – bardzo wysoka jakość obróbennej powierzchni
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych (trwale związanych)
- przystosowane do posuwu mechanicznego
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

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

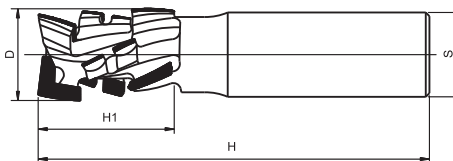
Legenda: ○ – na zamówienie.

INFO: ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wierząca PKD

* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

DI082

FREZY TRZPIENIOWE DIA QUATTRO TOP 4



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- specjalna konstrukcja i ułożenie płytek PKD w frezie wykorzystuje niejednorodność (warstwowość) płyty wiórowej umożliwiając doskonałą jakość obróbki po obu stronach płyty przy dużych parametrach obróbczych
- podwójne ułożenie płytek podcinających (górną/dół)
- cztery pełne ostrza DIA (ułożone w początkowej spirali z dwoma liniami podcinającymi i dodatkowymi między spiralami)
- wysokość płytki **PKD 4,5 mm**
- duża żywotność** -> umożliwiają **10-12 ostrzeń** (w zależności od sposobu eksploatacji i jakości obrabianego materiału)
- wysoka wydajność** -> przystosowane do dużych obciążeń przy posuwach* **od 5 do 18 m/min**
- specjalne rozmieszczenie płytek zmniejsza opory skrawania**
- płytką wierząca PKD**

ZASTOSOWANIE:

- polecany do obróbki płyt okleinowanych i laminowanych z doskonałą jakością krawędzi dolnej i górnej płyty (np. blatów)
- praca przy dużych obciążeniach i wysokich posuwach do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów niejednorodnych i powlekanych**
- przystosowane do posuwu mechanicznego
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

INDEX						ilość ostrzy		
	mm	mm	mm	mm	mm		szt.	
DI082-2520-0001	25	22	20	6x4,5	12x4,5	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

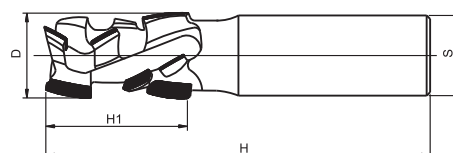
Legenda: ○ – na zamówienie.

INFO: ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytką wierzącą PKD

* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

DI084

FREZY TRZPIENIOWE DIA QUATTRO TOP 4 SPECIAL



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- zaawansowana konstrukcja i ułożenie płytek PKD umożliwiając doskonałą jakość obróbki przy dużych parametrach obróbczych
- wysoka wydajność** -> przystosowane do obciążeń przy posuwach* **od 5 do 20 m/min**
- specjalne podwójne ułożenie płytek podcinających (górną/dół części roboczej freza) pozwala na uzyskanie bardzo dobrej dolnej i górnej krawędzi obrabianego materiału
- cztery pełne ostrza DIA (ułożone w początkowej spirali i dodatkowymi między spiralami)
- wysokość płytki **PKD 4,5 mm**
- duża żywotność** -> umożliwiają **10-12 ostrzeń** (w zależności od sposobu eksploatacji i jakości obrabianego materiału)
- specjalne rozmieszczenie płytek zmniejsza opory skrawania (rewelacyjne odprowadzenie wióra) i wpływa na cichą pracę**
- płytką wierzącą PKD**

ZASTOSOWANIE:

- polecany do obróbki płyt okleinowanych i laminowanych z doskonałą jakością krawędzi dolnej i górnej
- twarde drewno krajowe i egzotyczne – wysoka jakość obrabianej powierzchni**
- praca przy dużych obciążeniach i wysokich posuwach do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów niejednorodnych i powlekanych**
- przystosowane do posuwu mechanicznego
- możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
- frezowanie konturowe

INDEX								ilość ostrzy		
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		szt.	
DI084-2220-0001	22	36	20	12x4,5	8x4,5	7x4,5	6x4,5	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

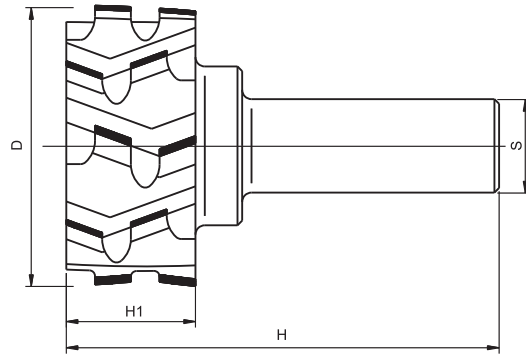
Legenda: ○ – na zamówienie.

INFO: ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytką wierzącą PKD

* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

DI130

FREZY TRZPIENIOWE DIA TESTINA TOP 6



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- zaawansowana konstrukcja łącząca w sobie cechy freza trzpieniowego z wysokowydajną głowicą obwiedniową
- ułożenie płytek PKD umożliwiając doskonałą jakość obróbki przy dużych parametrach obróbczych
- **wysoka wydajność** -> przystosowane do obciążeń przy posuwach* **od 10 do 40m/min (nie do uzyskania na innych narzędziach trzpieniowych)**
- specjalne ułożenie płytek podcinających (skrajnych) pozwala na uzyskanie bardzo dobrej dolnej i górnej krawędzi obrabianego materiału
- wysokość płytki **PKD 4,5 mm**
- możliwość wykonania w wersji eco PKD=2,5 mm – na zamówienie
- **duża żywotność** -> umożliwiają **10-12 ostrzeń** (w zależności od sposobu eksploatacji i jakości obrabianego materiału)

ZASTOSOWANIE:

- polecany do obróbki obwiedniowej płyt okleinowanych i laminowanych z doskonałą jakością krawędzi dolnej i górnej
- zalecany do obróbki obwiedniowej krzywoliniowej (najlepszy efekt daje frezowanie jednowarstwowe)
- praca przy dużych obciążeniach i wysokich posuwach do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF
- **twarde drewno krajowe i egzotyczne – wysoka jakość obrobionej powierzchni**
- kształt ostrzy gwarantuje b. dobre rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych
- przystosowane do posuwu mechanicznego
- frezowanie konturowe i obwiedniowe

INDEX					ilość ostrzy		
	mm	mm	mm	mm	szt.		
○ 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

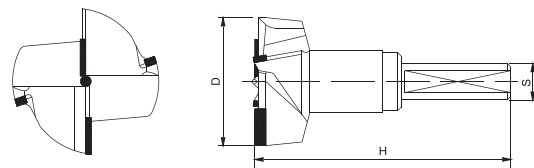
Legenda: ○ – na zamówienie.

INFO: ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wiercąca PKD

* optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój)

DI500

WIERTŁA PUSZKOWE DIA



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- specjalny stalowy korpus
- wysokość diamentu **PKD 2,5 mm** umożliwia 3 – 4 ostrzeń
- układ i konstrukcja ostrza gwarantują uzyskanie najwyższych jakości obróbki i wydajności liczowej w tysiącach wierceń

ZASTOSOWANIE:

- zastosowanie do wiertarek wielowrzecionowych lub stacjonarnych oraz na centra obróbcze CNC
- wiertła DIA przeznaczone do obróbki płyty wiórowej laminowanej, oklejanej lub surowej oraz MDF

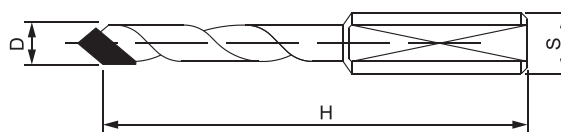
INDEX				ilość ostrzy		
	mm	mm	mm		szt.	
○ DI500-1510-0001	15	10	57	2+2	1	5900855083485
○ DI500-2510-0001	25	10	57	2+2	1	5900855083508
○ DI500-2610-0001	26	10	57	2+2	1	5900855083522
○ DI500-3010-0001	30	10	57	2+2	1	5900855083546
○ DI500-3510-0001	35	10	57	2+2	1	5900855083560
○ DI500-4010-0001	40	10	57	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

Legenda: ○ – na zamówienie.

INFO: Wiertła wykonywane są w wersji lewo i prawo obrotowej

DI510

WIERTŁA PRZELOTOWE DIA (PRAWO)



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- stabilny, stalowy korpus
- możliwość 3 – 5 ostrzeń

ZASTOSOWANIE:

- wiertła diamentowe do wiertarek wielowrzecionowych i stacjonarnych oraz na centra obróbcze CNC
- przeznaczone do obróbki płyty wiórowej laminowanej, oklejanej lub surowej, MDF

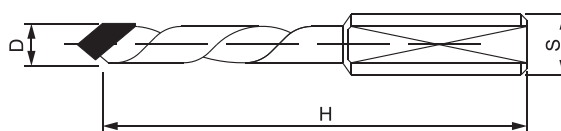
INDEX				ilość ostrzy		
	mm	mm	mm		szt.	
○ DI510-0510-0001	5	10	57	1	1	5900855083607
○ DI510-0810-0001	8	10	57	1	1	5900855083645
○ DI510-1010-0001	10	10	57	1	1	5900855083683
○ DI510-0510-0002	5	10	70	1	1	5900855083614
○ DI510-0810-0002	8	10	70	1	1	5900855083652
○ DI510-1010-0002	10	10	70	1	1	5900855083690

Legenda: ○ – na zamówienie.

- WAŻNE: Przed zamówieniem należy podać:
- na jakich obrotach będą pracować wiertła
 - jaki posuw jest na obrabiarce
 - rodzaj obrabianego materiału

DI510

WIERTŁA PRZELOTOWE DIA (LEWO)



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- stabilny, stalowy korpus
- możliwość 3 – 5 ostrzeń

ZASTOSOWANIE:

- wiertła diamentowe do wiertarek wielowrzecionowych i stacjonarnych oraz na centra obróbcze CNC
- przeznaczone do obróbki płyty wiórowej laminowanej, oklejanej lub surowej, MDF

INDEX				ilość ostrzy		
	mm	mm	mm		szt.	
○ 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

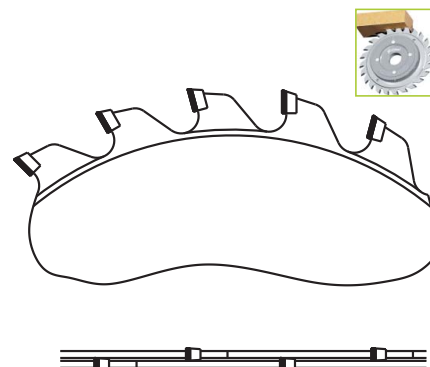
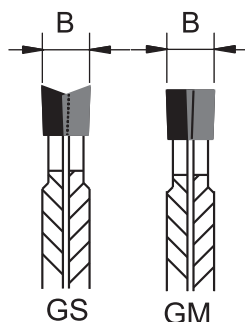
Legenda: ○ – na zamówienie.

- WAŻNE: Przed zamówieniem należy podać:
- na jakich obrotach będą pracować wiertła
 - jaki posuw jest na obrabiarce
 - rodzaj obrabianego materiału

DI315

PODCINAKI SKŁADANE DIA

do podcinania tworzyw drewnopochodnych



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wysokość płytki PKD 2,5 mm lub 4,0 mm.
- ostrzenie:
 - płytki PKD 2,5 mm od 4 do 5 ostrzeń
 - płytki PKD 4,0 mm od 6 do 8 ostrzeń

ZASTOSOWANIE:

- piła podcinająca współpracująca z piłą główną na formatyzerkach poziomych z możliwością regulacji przekładkami dystansowymi
- do pracy w materiałach drewnopochodnych (płyta wiórowa laminowana, surowa, MDF i inne)

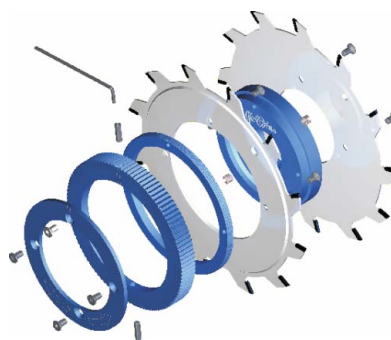
INDEX					geometria			
	mm	mm	mm	1 2 3...		mm	szt.	
DI315-0120-0001	120	20	2,8-3,6	12+12	GM	2,5	1	5900855092883
DI315-0120-0002	120	22	2,8-3,6	12+12	GM	2,5	1	5900855099387
DI315-0120-0003	120	20	2,8-3,6	12+12	GS	4,0	1	5900855107013
DI315-0120-0004	120	22	2,8-3,6	12+12	GS	4,0	1	5900855104579
DI315-0125-0003	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

Legenda: – na zamówienie.

DI317

PODCINAK COMFORT DIA Z SYSTEMEM PŁYNNEJ REGULACJI RZAZU

do podcinania tworzyw drewnopochodnych



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- podcinacz regulowany DIA
- regulacja podcinka odbywa się poprzez 3/4 obrotu
- zakres regulacji szerokości rzazu 2,8 – 3,6 mm
- geometria uzębienia GS
- kluczyk imbus oraz podkładka – w komplecie

ZASTOSOWANIE:

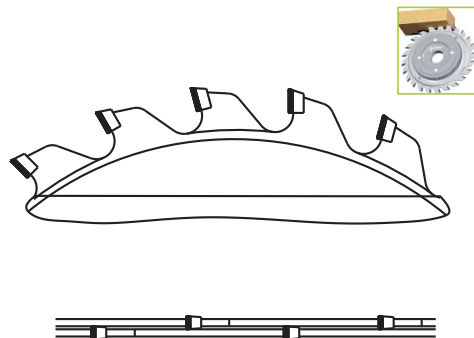
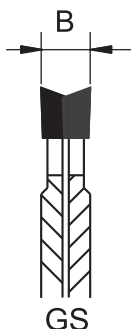
- system nie wymaga stosowania przekładek oraz zdejmowania podcinka z wału
- do pił głównych o szerokości rzazu 2,7 – 3,5 mm
- podcinanie warstwy okleiny, laminatu, lakieru itp. w płytach z tworzyw drewnopochodnych (płyta wiórowa, pilśniowa, sklejka, płyta MDF, HDF itp.)

INDEX							
	mm	mm	mm	1 2 3...	mm	kpl.	
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

PIŁA DIA DO PODCINAKA COMFORT Z SYSTEMEM PŁYNNYJ REGULACJI RZAZU

do podcinania tworzyw drewnopochodnych



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piła DIA podcinaka o wysokości płytki PKD 4 mm
- zakres regulacji szerokości rzazu 2,8 – 3,6 mm
- geometria uzębienia GS

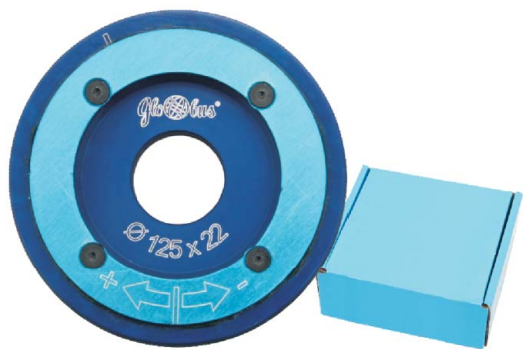
ZASTOSOWANIE:

- piła DIA do podcinaka z płynną regulacją COMFORT
- możliwość skompletowania piły z korpusem COMFORT
- podcinanie warstwy okleiny, laminatu, lakieru itp. w płytach z tworzyw drewnopochodnych (płyta wiórowa, pilśniowa, sklejka, płyta MDF, HDF itp.)

INDEX							
	mm	mm	mm	1 2 3...	mm	kpl.	
DI317-0125-0000	125	1,8	1,0÷2,0	2x12	4,0	1	5900855118804

PS647

KORPUS PODCINAKA COMFORT Z SYSTEMEM PŁYNNYJ REGULACJI RZAZU



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- korpus podcinka wykonany z specjalnego gatunku aluminium

ZASTOSOWANIE:

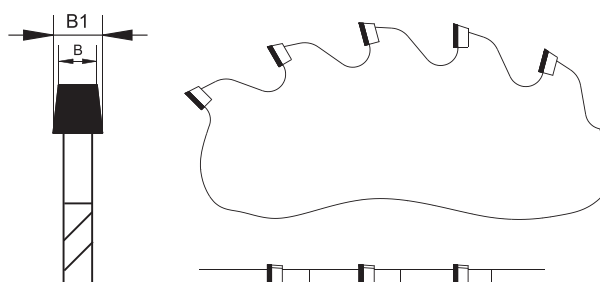
- do pił podcinających DIA – DI317-0125-0000
- do pił podcinających HM serii GLOTECH – PS647-0125-0000

INDEX				
	mm	mm	szt.	
PS647-0000-0001	125	20	1	5900855121217
PS647-0000-0002	125	22	1	5900855121224

DI310

PODCINAKI STOŻKOWE DIA

do podcinania tworzyw drewnopochodnych



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wysokość podstawowa PKD 4,0 mm (możliwość zamówienia PKD 6 mm)
- możliwość 8-10 ostrzeń

ZASTOSOWANIE:

- przystosowany do pracy w formatyzkach poziomych i panelowych z możliwością regulacji wysokości wrzeciona podcinającego
- do pracy w materiałach drewnopochodnych (plyta wiórowa laminowana, surowa, MDF i inne)

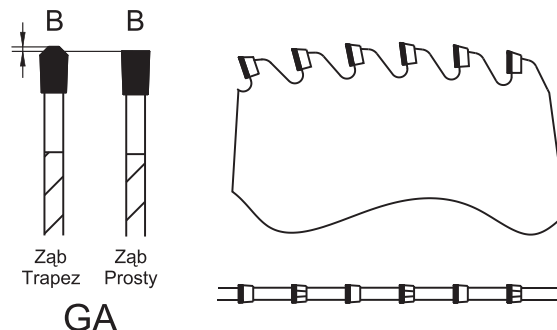
INDEX							
	mm	mm	mm	1 2 3...	mm	szt.	
DI310-0120-0001	120	20	3,2 – 4,1	24	4,0	1	5900855083393
DI310-0125-0001	125	20	3,2 – 4,1	24	4,0	1	5900855083409
DI310-0150-0001	150	30	3,2 – 4,1	24	4,0	1	5900855083416
DI310-0150-0002	150	30	3,2 – 4,1	36	4,0	1	5900855083423
DI310-0160-0001	160	30	4,4 – 5,6	36	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

Legenda: ○ – na zamówienie.

INFO: W przypadku pracy podcinaka z piłą główną z HM zaleca się podcinak o szerokości 3,0-4,0

DI300

PIŁY TARCZOWE DIA



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wysokość płytki PKD 4,0 mm lub 5,0 mm (dla pił B=3,2 mm możliwość zastosowania pł. PKD o wysokości 3,5 mm)
- możliwość 8-12 ostrzeń
- w standardzie wykonujemy piły z uzębieniem GA

ZASTOSOWANIE:

- cięcie i formatyzowanie materiałów drewnopochodnych (plyta wiórowa laminowana, surowa, MDF i inne) na pilarkach pionowych, poziomych oraz formatyzkach panelowych
- na zamówienie wykonujemyinne uzębienia np. GS, GM

INDEX							
	mm	mm	mm	1 2 3...	mm	szt.	
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

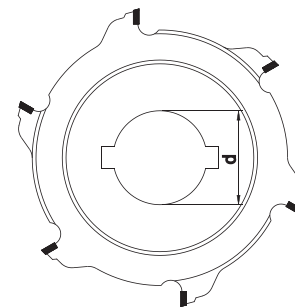
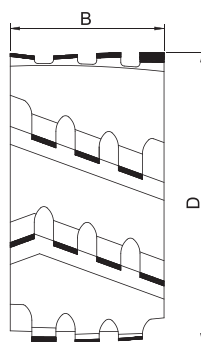
Legenda: ○ – na zamówienie.

INFO: Istnieje możliwość wykonania pił tarczowych o wysokości płytki PKD H=6 mm

DI210

GŁOWICE

do okleiniarek DIA TOP-CUT 1 eco



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- trzy pełne ostrza DIA (ułożone w 6 spiralach)
- ostrza DIA ułożone spiralnie, korpus monolityczny wykonany ze specjalnego rodzaju stali
- precyzyjne wyrównowanie zapewnia cichą i stabilną pracę narzędzi
- głowice wykonywane jako prawe lub lewe
- wysokość **PKD 2,5 mm w wersji „eco”**
- możliwość 3-5 ostrzeń

ZASTOSOWANIE:

- do obróbki materiałów drewnopochodnych (plyta wiórowa laminowana, surowa, MDF i pochodnych)
- przystosowane do pracy na specjalistycznych okleiniarkach jedno i dwuwrzecionowych

INDEX					P / L		
	mm	mm	mm	mm		szk.	
○ 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

Legenda: ○ – na zamówienie.

WAŻNE: Istnieje możliwość wykonania głowic o wysokości płytki PKD 4 mm (8-10 ostrzeń) o indeksie dla grupy DI200.

DI220

GŁOWICE

do okleiniarek DIA TOP-CUT 2



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- trzy pełne ostrza DIA – składane podwójnie jako komplet
- płytki PKD ułożone spiralnie
- wysokość **PKD 4,5 mm – możliwość 8-10 ostrzeń**
- asortyment na indywidualne zamówienie klienta

ZASTOSOWANIE:

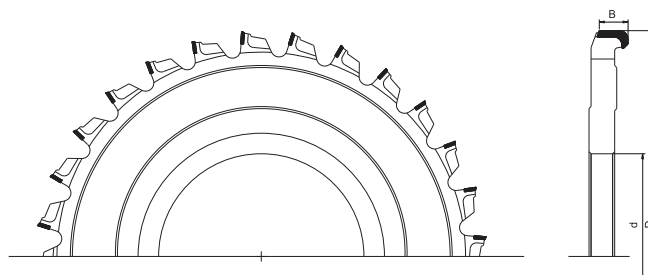
- głowica składana umożliwia regulację wysokości roboczej głowicy dostosowując do grubości materiału oraz lepsze wykorzystanie powierzchni ostrza PKD względem zewnętrznych krawędzi obrabianego materiału
- do pracy w materiałach drewnopochodnych (plyta wiórowa laminowana, surowa, MDF i pochodne)
- przystosowane do pracy w specjalistycznych okleiniarkach

INDEX						
	mm	mm	mm	mm	szk.	
○ –	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	–

Legenda: ○ – na zamówienie.

DI400

GŁOWICE FORMATYZUJĄCE KOMPAKTOWE DIA RADIALNE



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wysokość diamentu 6,0 mm – umożliwia 10-12 ostrzeń
- stabilny, stalowy korpus
- wykonujemy wszystkie rodzaje zamocowań (w tym Hydro)
- asortyment na indywidualne zamówienie klienta
- możliwość wykonania głowic w wersji z płytką PKD=2,7 mm

ZASTOSOWANIE:

- do pracy na formatyzerkach jedno lub dwustronnych, do pracy współbieżnej z linią produkcyjną
- w układzie: podwójne głowice lub głowica-podcinak
- przeznaczone do obróbki płyty wiórowej laminowanej, oklejanej lub surowej, MDF
- bardzo wysoka jakość krawędzi obrabianej płyty

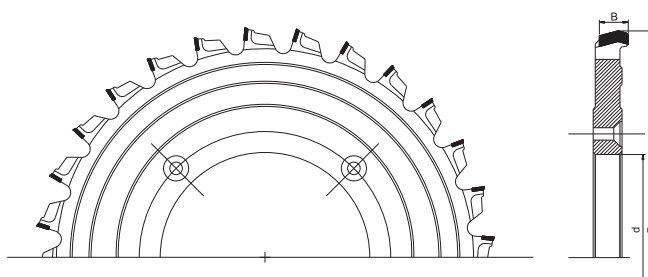
INDEX							
	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	
○ –	220	16	100	24+4	1	–	–
○ –	220	16	100	28+4	1	–	–
○ –	250	16	100	28+4	1	–	–
○ –	250	20	100	36+4	1	–	–
○ –	250	22	100	40+6	1	–	–

Legenda: ○ – na zamówienie.

WAŻNE: dla ceniących sobie ekonomię w zakupie – możliwość wykonania w/w głowic w wersji z płytką PKD=2,7 mm -> GŁOWICE RADIALNE ECO – DI405

DI410

GŁOWICE FORMATYZUJĄCE KOMPAKTOWE DIA PROGRESSIVE



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wysokość diamentu 6,0 mm – umożliwia 10-12 ostrzeń
- stabilny, stalowy korpus
- najnowsza konstrukcja układu geometrii uzębień
- asortyment na indywidualne zamówienie klienta
- wykonujemy wszystkie rodzaje zamocowań (w tym Hydro)

ZASTOSOWANIE:

- do pracy na formatyzerkach jedno lub dwustronnych, do pracy współbieżnej z linią produkcyjną
- szeroki zakres grubości obrabianych materiałów (od grubości 6 mm)
- w układzie: podwójne głowice lub głowica-podcinak
- przeznaczone do obróbki płyty wiórowej laminowanej, oklejanej lub surowej, MDF
- bardzo wysoka jakość krawędzi obrabianej płyty

INDEX							
	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	
○ –	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	–	–

Legenda: ○ – na zamówienie.

DI

ZESTAW FREZÓW KSZTAŁTOWYCH NASADZANYCH DIA FREZ TRZPIENIOWY KSZTAŁTOWY DIA



Na specjalne zamówienie wykonujemy* również:

- frezy nasadzone DIA
- frezy trzpieniowe kształtowe DIA
- inne narzędzia DIA

*na podstawie przekazanych rysunków w formie elektronicznej (CAD)

Frezy podlegają indywidualnej wycenie

DI990

ZACISKI (TULEJE ROZPRĘŻNE) DO UCHWYTÓW CNC



INDEX	rodzaj tulei	d		
		mm	szt.	
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

UCHWYTY DO CNC



INDEX	rodzaj tulei	obroty	wysokość uchwytu	info		
			mm		szt.	
DI990-0000-0010	ER32	Prawe	73		1	5900855103152
DI990-0000-0011	ER32	Prawe	73	Morbidelli (z zębatką)	1	5900855103169

UWAGA: Na zamówienie uchwytów HSK 63F (prosimy podać rodzaj tulei – ER32 lub ER40 lub EOC25).

NOTATKI



NOTATKI







DZIAŁ II

NARZĘDZIA DO MASZYNOWEJ
OBRÓBKİ METALI, AL. I PCV

**INFORMACJE TECHNICZNE
TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM**
MINIMALNE ŚREDNICE TARCZ ZACISKOWYCH I MAKSYMALNE OBROTY PIŁ Z PŁYTKAMI HM (DNPDE):

		średnica tarcz zaciskowych min. wg DIN 8083	obroty piły n max
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		160	7.000
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

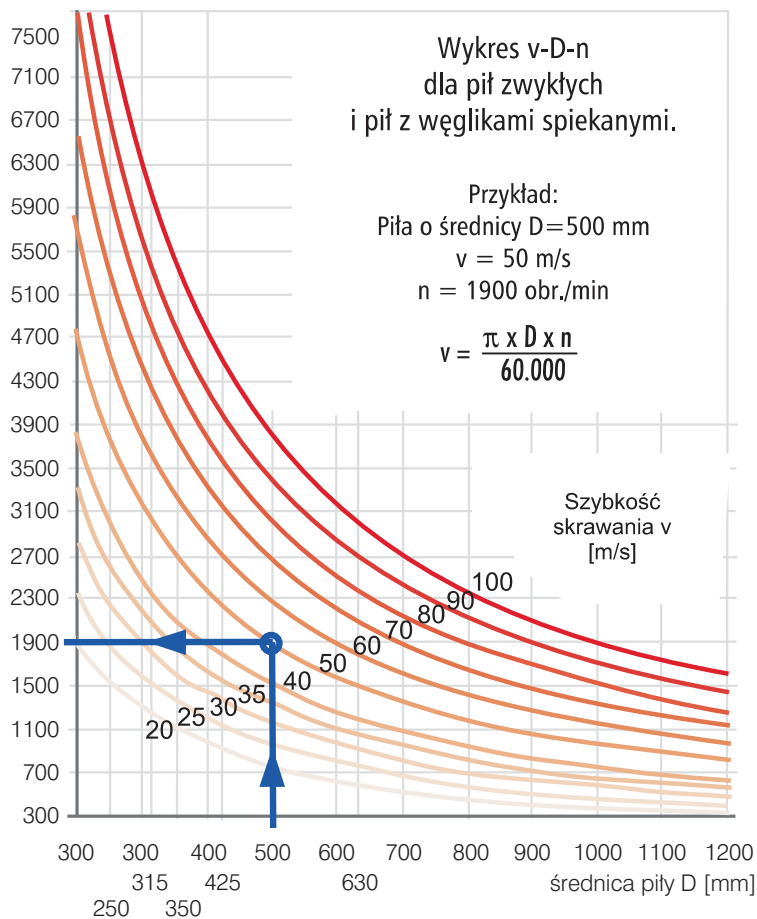
W tabeli podano dopuszczalne prędkości (maksymalne) obroty pił dla prędkości skrawania $V_s = 100$ m/s. Optymalne prędkości skrawania gwarantujące dużą wydajność i długą żywotność piły mieszczą się w granicach 50-100 m/s, w zależności od ciętego materiału.

ZALECANE PRĘDKOŚCI SKRAWANIA W ZALEŻNOŚCI OD RODZAJU CIĘTEGO MATERIAŁU:

materiał	prędkość skrawania [m/s]
drewno miękkie	60-100
drewno miękkie mokre	70-100
drewno twarde	59-90
plyta pilśniowa miękka	60-100
plyta pilśniowa twarda	50-80
plyta wiórowa	60-80
plyta MDF	60-80
sklejka	50-80
plyta z duroplastów	15-50
plyta z termoplastów	40-80
profile z termoplastów	40-80
stopy z Al.	20-40
profile ze stopów z Al.	40-60
profile stalowe	20-25
plyta gipsowa	50-70
plyta mineralna, suporeks	2-10

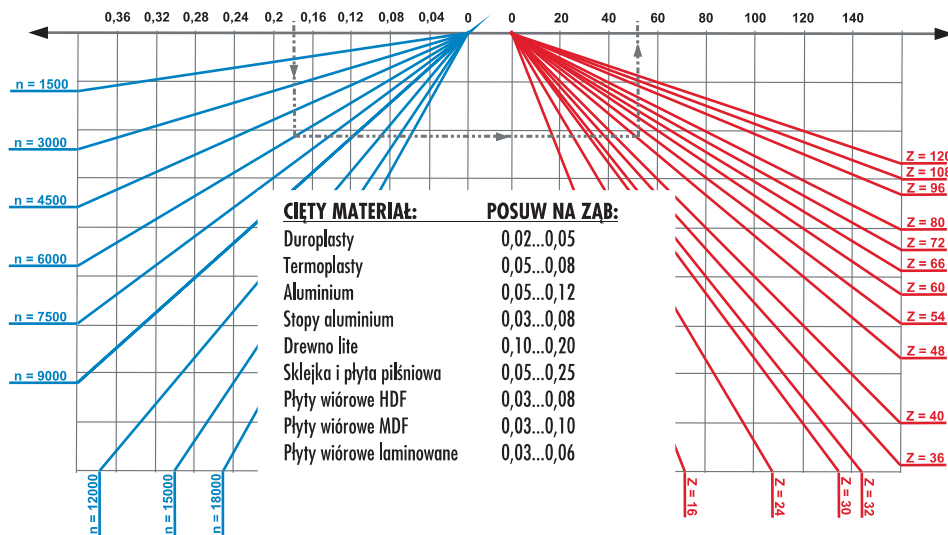
WYKRES OBROTÓW ORAZ PARAMETRÓW SKRAWANIA:

obroty piły n [obr./min.]



posuw/ząb (mm/ząb)

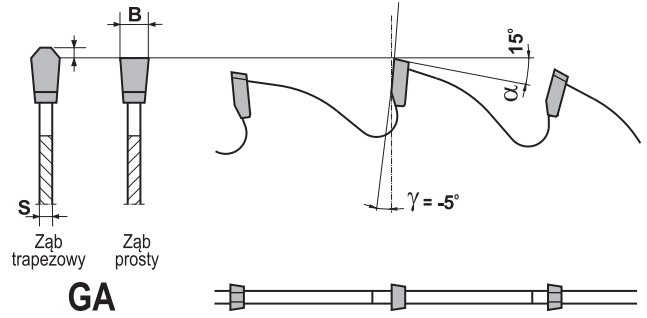
P – posuw (m/min.)



PS415

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII ALUEX -5°

do cięcia kształtowników z Al. i tworzyw sztucznych



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- bardzo wysoka dokładność wykonania dysku, specjalnie dobrany węgiel spiekany oraz odpowiedni profil uzębienia GA (-5°) (trapezowo-płaski) gwarantują dużą żywotność piły oraz bardzo dobrą jakość cięcia
- szerokie możliwości w zakresie ostrzenia węgla spiekane, pozwalają rozwiązywać problemy w cięciu oraz sprostać dużym wymaganiom jakościowym
- piły nisko szumowe

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia kształtowników ze stopów AL. o grubości ścianki nie przekraczającej 3 mm oraz do cięcia profili PCV

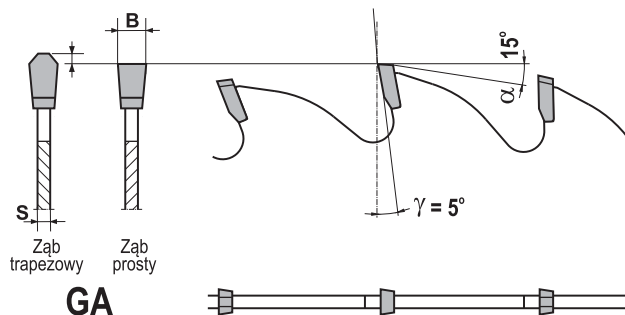
INDEX												
	mm	mm	mm	mm								
PS415-0160-0002	160	20	2,5	1,8	56	-	-	-	1	5900855100243		
PS415-0160-0004	160	30	2,5	1,8	56	-	-	-	1	5900855100267		
PS415-0180-0003	180	30	2,5	1,8	54	-	-	-	1	5900855100045		
PS415-0200-0008	200	30	2,2	1,6	100	-	-	-	1	5900855100069		
PS415-0200-0004	200	30	2,5	1,8	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		

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów. w – wyciszenie kołkami Cu

PS415

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII ALUEX +5°

do cięcia kształtowników z Al. i tworzyw sztucznych



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- bardzo wysoka dokładność wykonania dysku, specjalnie dobrany węgiel spiekany oraz odpowiedni profil uzębienia GA (+5°) (trapezowo-płaski) gwarantują dużą żywotność piły oraz bardzo dobrą jakość cięcia
- szerokie możliwości w zakresie ostrzenia węgla spiekane, pozwalają rozwiązywać problemy w cięciu oraz sprostać dużym wymaganiom jakościowym
- piły nisko szumowe

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia kształtowników ze stopów AL. o grubości ścianki nie przekraczającej 5 mm oraz do cięcia profili PCV
- wymagany prawidłowy docisk ciętego materiału w czasie pracy

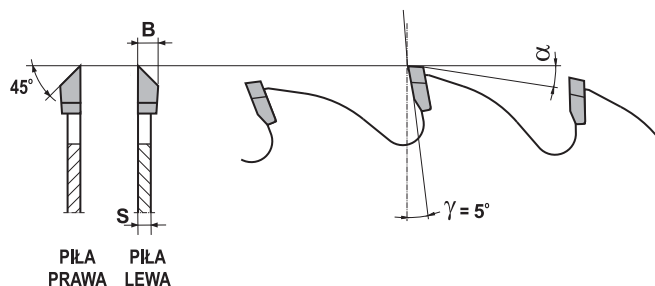
INDEX										
	mm	mm	mm	mm	1 2 3...		$\oplus \ominus$			
PS415-0160-0003	160	20	2,5	1,8	56	-	$i \times d_p$	szt.	5900855100250	
PS415-0160-0001	160	30	2,5	1,8	56	-	-	1	5900855100236	
PS415-0180-0001	180	30	2,5	1,8	54	-	-	1	5900855100052	
PS415-0180-0002	180	30	3,0	2,5	54	Cu	-	1	5900855100359	
PS415-0200-0003	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	

Legenda: d_p – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów. w – wyciszenie kołkami Cu

PS900

PIŁY Z PŁYTKAMI HM

do fazowania listew przyszybowych



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły o specjalistycznej geometrii ostrza i kącie natarcia 5 stopni
- szerokie możliwości w zakresie ostrzenia węgla spiekane, pozwalają rozwiązywać problemy w cięciu oraz sprostać dużym wymaganiom jakościowym

ZASTOSOWANIE:

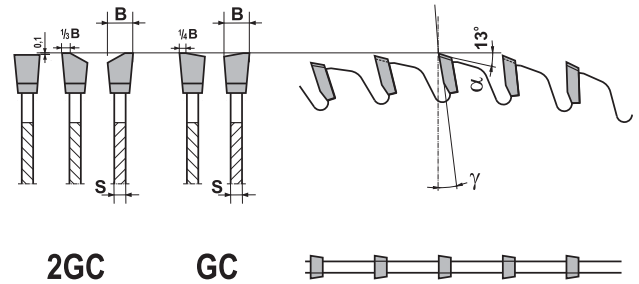
- piły o przeznaczone do fazowania listew przyszybowych z Al. i PCV stosowanych w produkcji stolarki otworowej
- pracują w komplecie z piłami głównymi: PS415-0200-0008, PS415-0200-0006, PS415-0230-0001, PS415-0230-0002, PS415-0250-0009, PS415-0250-0006, PS415-0260-0001

INDEX							geometria		
	mm	mm	mm	mm	1 2 3...			szt.	
PS900-0103-0003	103	32	2,2	1,6	36		Piła lewa	1	5900855044257
PS900-0103-0004	103	32	2,2	1,6	36		Piła prawa	1	5900855044264

PS810

PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM SERII STEEL-TECH

do cięcia kształtowników stalowych



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły STEEL-TECH posiadają specjalistyczny węgiel spiekany do cięcia stali
- specjalnie opracowana geometria ostrza umożliwiła uzyskanie wysokiej żywotności narzędzia oraz dużą dokładność cięcia
- odpowiednio wykonany dysk zapewnia dużą sztywność piły podczas pracy

ZASTOSOWANIE:

- do cięcia kształtowników stalowych zimnowalcowanych ze stali konstrukcyjnej o grubości ścianki < 3 mm: w zakresie średnic pił $\varnothing 160 - \varnothing 500$ mm
- możliwość cięcia płyt warstwowych (wypełnionych pianką poliuretanową, styropianem): w zakresie średnic pił $\varnothing 250 - \varnothing 400$ mm
- stosowane są w takich maszynach jak: Jepson, Makita, Ridgid, DeWALT

INDEX						1 2 3...	geometria			
	mm	mm	mm	mm					szt.	
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	

INFORMACJE TECHNICZNE FREZY TARCZOWO-PIŁKOWE

RODZAJE UŻĘBIENIA FREZÓW TARCZOWO-PIŁKOWYCH:

NAZWA	RYSUNEK	OZNACZENIE	KĄT γ DLA TYPU NARZĘDZIA		
			N $\pm 2^\circ$	H $\pm 2^\circ$	D $\pm 2^\circ$
Ząb trójkątny		A	5°	0°	10°
Ząb trójkątny z przemiennymi fazami		Aw	5°	0°	10°
Ząb łukowy		B	15°	8°	25°
Ząb łukowy z przemiennymi fazami		Bw	15° 18°*	8°	25°
Ząb łukowy z zębem tnącym i wybierającym		C	18°	8°	25°
Ząb łukowy z rozdzielaczem wióra		Bf	18°	8°	25°

Legenda: wykonanie podstawowe * – frezy tarczowo piłkowe do przecinarek

PRZYKŁADY STOSOWANIA ODPOWIEDNIH FREZÓW TARCZOWO-PIŁKOWYCH W ZALEŻNOŚCI OD OBRABIANEGO MATERIAŁU:

materiał	typ narzędzia	materiał	typ narzędzia
stal miękka	Rm do 500 MPa N, (W)	stopy miedzi kruche	N, (H)
stal średnio twarda	Rm do 800 MPa N	stopy cynku	W, (N)
stal twarda ciągliwa	Rm do 1000 MPa N, (H)	stopy aluminiowe miękkie	W
stal twarda ciągliwa	Rm do 1300 MPa H	stopy aluminiowe średnio twarde	N, (W)
stalowo	N, (H)	stopy aluminiowe hartowane, mała szybkość cięcia	N
żeliwo szare	HB do 180 kg/mm ² N	stopy aluminiowe hartowane, duża szybkość cięcia	W
żeliwo szare	HB ponad 180 kg/mm ² N, (H)	stopy magnezu	N, (W)
żeliwo ciągliwe	N	tworzywa sztuczne bezwarstwowe	N, (W)
miedź, stopy miedzi miękkie	W, (N)	tworzywa sztuczne warstwowe	W

Legenda:

N – typ narzędzia ogólnie do stali budowlanych, konstrukcyjnych, miękkiego żeliwa, średnio twardych metali nieżelaznych
H – typ narzędzia dla szczególnie twardych i o wysokiej wytrzymałości materiałów
W – typ narzędzia dla bardzo miękkich i ciągliwych materiałów

Uwagi:

Typ narzędzia nieoznaczony nawiasem jest szczególnie zalecany.
Narzędzia – frezy o użębieniach podanych w nawiasach mogą być używane do obróbki podanych materiałów tylko w szczególnych przypadkach.

PRĘDKOŚĆ OBROTOWA (w obr./min.):

materiał	stale nierdzewne	stale pow. 1000 N/mm ²	stale N/mm ²							ebonit	rury zgrzewane	rury bez szwu	miedź	mosiądz	Al i metale lekkie
			żeliwo	700 ± 800	550 ± 650	450 ± 500	23°-26°	8°-10°	12°						
	8°-10°	12°-15°	15°-20°	18°-20°	20°-22°	23°-26°	0°	18°-20°	20°-22°	20°-30°	2°-5°	25°-35°			
	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			

Zalecenia dla osiągnięcia wysokiej wydajności cięcia frezami tarczowo-piłkowymi ogólnego przeznaczenia:

1. Właściwe ostrzenie metodami zapewniającymi wykonanie odpowiedniego kąta natarcia γ i przyłożenia α .
2. Dobór odpowiedniej podziałki zęba do przekroju poprzecznego i rodzaju ciętego materiału.
3. Właściwy dobór szybkości skrawania oraz posuwów.
4. Stosowanie odpowiednich środków chłodziwo-smarujących.
5. Unikanie powstawania narostów na powierzchni frezów.

FP110
FP120

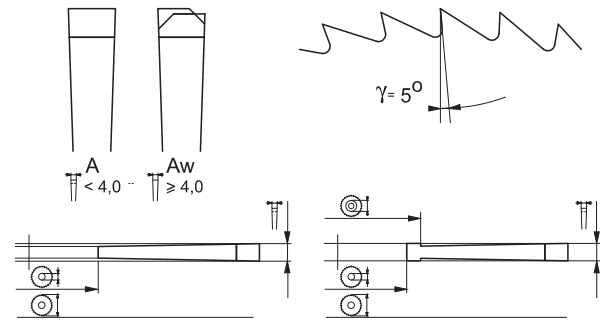
FREZY TARCZOWO-PILKOWE O GEOMETRII OSTRZA A I Aw I KĄCIE NATARCIA 5°



do cięcia metali



FP110 FP120



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- stosunkowo duża różnica pomiędzy średnicą a ich grubością wymaga wysokiej troski w eksploatacji
- produkowane frezy tarczowo-piłkowe wykonywane są z wysoko jakościowej stali szybkoobrotowej HSS-SW7M na podstawie norm DIN 1836, DIN 1837, DIN 1838, DIN 1840 oraz AS i BS
- do wykonania tych narzędzi stosuje się najnowocześniejsze metody począwszy od obróbki cieplnej, nacinania uzębienia, obróbki szlifierskiej na obróbce cieplno-chemicznej kończąc
- wszystkie standardowe frezy tarczowo-piłkowe posiadają określone w danych średnicach zbieżności powierzchni bocznych

UWAGA:

W przypadku pracy frezów w zespole prosimy o podanie informacji, jaka ilość frezów jest zamocowana na wrzecionie. Frezy te zostaną wykonane na zamówienie specjalne z zachowaniem jednakowej średnicy.

ZASTOSOWANIE:

- odmianę uzębienia A stosuje się do cięcia materiałów twardych oraz normalnych stali konstrukcyjnych, żeliwa szarego oraz średnio twardych metali nieżelaznych
- uzębienie trójkątne stosuje się do łatwiej obrabianych materiałów przy małym obciążeniu i spokojnych warunkach pracy
- uzębienie trójkątne w odmianie A stosuje się do obróbki elementów cienkościennych i małych głębokości cięcia
- uzębienie trójkątne w odmianie A i Aw stosuje się także do nacinania rowków o małej głębokości
- kąty natarcia zależą od rodzaju ciętego materiału

INDEX					geometria			
	mm	mm	mm			mm	szt.	
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
...

→ cd. str. 146

FP110
FP120

FREZY TARCZOWO-PILKOWE O GEOMETRII OSTRZA A I Aw I KĄCIE NATARCIA 5°



do cięcia metali

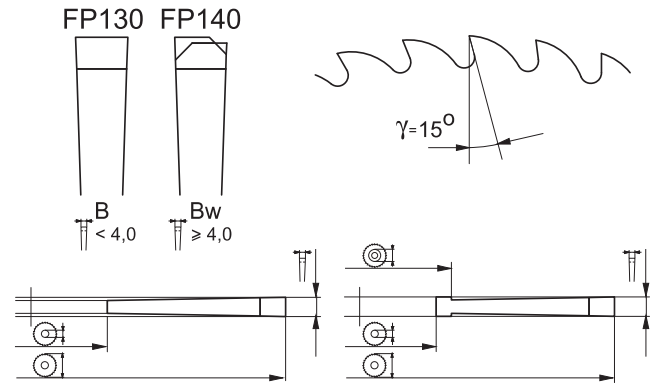
INDEX					geometria			
	mm	mm	mm			mm	szt.	
FP110-0080-0009	80	22	1,20	100	A	36	2	5900855008884
FP110-0080-0039	80	22	1,20	128	A	36	2	5900855093637
FP110-0080-0036	80	22	1,60	80	A	36	2	5900855093361
FP110-0080-0010	80	22	1,60	100	A	36	2	5900855008891
FP110-0080-0040	80	22	1,60	128	A	36	2	5900855093644
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	5900855090304
FP110-0100-0005	100	22	1,60	100	A	40	2	5900855090941
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	590085509201
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	Aw	-	1	5900855093828
FP120-0080-0003	80	22	4,00	64	Aw	36	1	5900855093835
FP120-0080-0004	80	22	5,00	64	Aw	36	1	5900855093842
FP120-0080-0005	80	22	6,00	64	Aw	36	1	5900855096942
FP120-0100-0001	100	22	4,00	80	Aw	40	1	5900855093859
FP120-0100-0004	100	22	4,00	100	Aw	40	1	5900855093385
FP120-0100-0002	100	22	5,00	80	Aw	40	1	5900855093866
FP120-0100-0003	100	22	6,00	64	Aw	40	1	5900855093873
FP120-0125-0001	125	22	4,00	100	Aw	40	1	5900855093880
FP120-0125-0002	125	22	5,00	80	Aw	40	1	5900855093897
FP120-0125-0003	125	22	6,00	80	Aw	40	1	5900855093903
FP120-0160-0001	160	32	4,00	100	Aw	63	1	5900855093910
FP120-0160-0002	160	32	5,00	100	Aw	63	1	5900855093927
FP120-0160-0003	160	32	6,00	100	Aw	63	1	5900855093934
FP120-0200-0001	200	32	4,00	128	Aw	63	1	5900855093941
FP120-0200-0002	200	32	5,00	128	Aw	63	1	5900855097659
FP120-0200-0004	200	32	6,00	100	Aw	63	1	5900855104654
FP120-0250-0001	250	32	4,00	160	Aw	63	1	5900855093958
FP120-0250-0002	250	32	5,00	128	Aw	63	1	5900855097673
FP120-0250-0003	250	32	6,00	128	Aw	63	1	5900855097680

FP130
FP140

FREZY TARCZOWO-PILKOWE O GEOMETRII OSTRZA B I Bw I KĄCIE NATARCIA 15°



do cięcia metali



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- stosunkowo duża różnica pomiędzy średnicą a ich grubością wymaga wysokiej troski w eksploatacji
- produkowane frezy tarczowo-pilkowe wykonywane są z wysoko jakościowej stali szybko tnącej HSS-SW7M na podstawie norm DIN 1836, DIN 1837, DIN 1838, DIN 1840 oraz AS i BS
- do wykonania tych narzędzi stosuje się najnowocześniejsze metody począwszy od obróbki cieplnej, nacinania uzębienia, obróbki szlifierskiej na obróbcę cieplno-chemiczną kończą
- wszystkie standardowe frezy tarczowo-pilkowe posiadają określone w danych średnicach zbieżności powierzchni bocznych

UWAGA:

W przypadku pracy frezów w zespole prosimy o podanie informacji, jaka ilość frezów jest zamocowana na wrzecionie. Frezy te zostaną wykonane na zamówienie specjalne z zachowaniem jednakowej średnicy.

ZASTOSOWANIE:

- odmianę uzębienia B z łukowym grzbietem zęba stosuje się do obróbki materiałów o gorszej skrawalności w przypadku różnic obciążenia i siły skrawania
- odmianę B stosuje się do cięcia materiałów miękkich i ciągliwych
- odmianę B stosuje się do większych głębokości cięcia, do obróbki elementów pełnych i grubościennych
- odmianę B i Bw stosuje się również do nacinania rowków o większej głębokości
- kąt natarcia zależy od rodzaju ciętego materiału

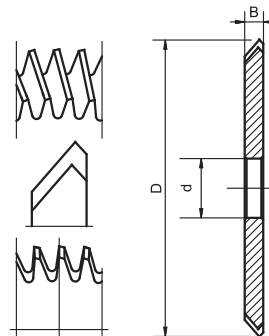
INDEX						geometria			
	mm	mm	mm				mm	szt.	
FP130-0063-0003	63	16	0,80	48	B	–	–	2	5900855009614
FP130-0063-0016	63	16	1,00	24	B	–	–	2	5900855093392
FP130-0063-0004	63	16	1,00	48	B	–	–	2	5900855009621
FP130-0063-0017	63	16	1,20	48	B	–	–	2	5900855093408
FP130-0080-0008	80	22	1,00	48	B	36	36	2	5900855009782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



FP615

FREZY TARCZOWE

do kopiowania kluczy



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- zastosowana stal szybko tnąca M35 o 5% zawartości kobaltu zapewnia dużą żywotność narzędzia, a dokładność obróbki szlifierskiej gwarantuje wysoką jakość frezowania

ZASTOSOWANIE:

- frezy znajdują zastosowanie do większości maszyn w procesie kopiowania kluczy typu „YALE”

INDEX						
	mm	mm	mm	1 2 3...	szt.	
FP615-0080-0001	80	16	5	110	1	5900855120586

INFO: wykonujemy usługę ostrzenia w/w frezów GLOBUS oraz frezów do kluczy innych firm



FP600

FREZY TARCZOWE

do cięcia listew międzyszybowych



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wszystkie standardowo produkowane frezy do przecinarek wykonywane są ze stali szybko tnącej HSS-SW7M
- w przypadku konieczności zwiększenia żywotności frezów, obniżenia współczynnika tarcia, zastosowaniu frezów do materiałów trudnoskrawalnych oraz zwiększeniu parametrów obróbki istnieje możliwość zastosowania pasywacji lub pokrywania frezów powłokami: TiN, TiCN, TiAlN
- **frezy na zamówienie**

ZASTOSOWANIE:

- frezy znajdują zastosowanie do przecinania listew międzyszybowych z takich materiałów jak: stal, aluminium lub pcv

INDEX						powłoka freza		
	mm	mm	mm	Φ il x d_o/d_p	1 2 3...		szt.	
FP600-0200-0001	200	32	0,50/1,00	1x7, 1/55	350	TiCN	1	5900855129114

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów – na zamówienie

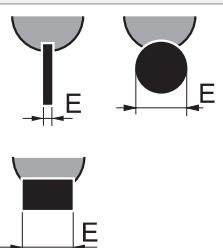
FP

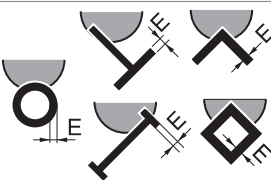
INFORMACJE TECHNICZNE

FREZY TARCZOWE DO PRZECINAREK



Podziałkę uzębienia, orientacyjne prędkości skrawania dla frezów tarczowo-piłkowych do przecinarek oraz przybliżone wartości posuwów obrazują niżej wymienione tabele.

PODZIAŁKA UZĘBIENIA:

materiał pełny	E	podziałka nominalna							
		3	4	5	6	8	10	12	14
	4	●							
	6	●	○						
	8	●	○	○					
	10		●	○	○				
	15		●	○	○	○			
	20			●	○	○	○		
	30				○	●	○	○	
	40					○	●	○	○
	60						○	●	○
	80							○	●
100								○	●

profil	E	podziałka nominalna				
		3	4	5	6	8
	1	●				
	1,5	●				
	2		●			
	3		○			
	4			○		
	5				○	
	6					○
	8					○

PARAMETRY SKRAWANIA:

rodzaj ciętego materiału			posuw (mm/min)
stale nierdzewne	10°	6°	30 ÷ 150
stal 1000 N/mm ²	10°	6°	35 ÷ 160
stal 750 N/mm ²	15°	6°	60 ÷ 350
stal 500 N/mm ²	18°	8°	60 ÷ 350
żeliwo	10°	6°	75 ÷ 350
miedź, brąz	20°	8°	500 ÷ 2000
mosiądz	8°	6°	700 ÷ 4000
aluminium, stopy lekkie	25°	10°	2800 ÷ 8500

OBROTY WRZECIONA:

rodzaj ciętego materiału	średnica freza								
	Ø200	Ø225	Ø250	Ø275	Ø300	Ø315	Ø350	Ø370	Ø400
stale nierdzewne	15 ÷ 35	15 ÷ 30	15 ÷ 25	10 ÷ 25	10 ÷ 20	10 ÷ 20	10 ÷ 20	10 ÷ 20	5 ÷ 15
stal 1000 N/mm ²	25 ÷ 40	20 ÷ 35	20 ÷ 30	15 ÷ 30	15 ÷ 25	15 ÷ 25	15 ÷ 25	15 ÷ 25	10 ÷ 20
stal 750 N/mm ²	30 ÷ 65	30 ÷ 60	25 ÷ 50	25 ÷ 45	20 ÷ 45	20 ÷ 40	20 ÷ 35	20 ÷ 35	15 ÷ 30
stal 500 N/mm ²	45 ÷ 80	45 ÷ 70	40 ÷ 65	35 ÷ 60	30 ÷ 55	30 ÷ 50	25 ÷ 45	25 ÷ 45	20 ÷ 40
żeliwo	45 ÷ 80	45 ÷ 70	40 ÷ 65	35 ÷ 60	30 ÷ 55	30 ÷ 50	25 ÷ 45	25 ÷ 45	20 ÷ 40
miedź, brąz	320 ÷ 480	300 ÷ 430	250 ÷ 380	230 ÷ 350	210 ÷ 320	200 ÷ 300	180 ÷ 270	170 ÷ 260	160 ÷ 240
mosiądz	680 ÷ 950	550 ÷ 850	500 ÷ 770	450 ÷ 700	430 ÷ 640	400 ÷ 600	350 ÷ 550	350 ÷ 520	300 ÷ 480
aluminium, stopy lekkie	950 ÷ 1500	850 ÷ 1250	750 ÷ 1100	700 ÷ 1050	650 ÷ 950	600 ÷ 900	550 ÷ 820	520 ÷ 770	470 ÷ 720

INFORMACJE TECHNICZNE
FREZY TARCZOWE DO PRZECINAREK
TYP MASZyny I PARAMETRY TECHNICZNE FREZA:

typ maszyny	średnice zewnętrzne (mm)	średnice otworów (mm)	typ i średnice otworów zabierakowych (mm)
ADIGE SALA	200 – 250	32	4/9/50
	275 – 315	32	2/11/63
	350	40	4/12/64
	400 – 425	50	4/15/80
BAIER	175 – 250	32	–
BEWO	200 – 300	32	2/8/45 + 2/11/63
	315 – 350	40	2/8/55 + 4/12/63
BIMAX	100 – 300	32	2/8/45
BONAK	250 – 350	40	2/8/55 + 4/12/64
	250	32	2/8/45 + 2/11/63
BROBO WALDON	300	38	2/9/55
	300 – 400	40	2/8/55 + 4/12/64
	500	40	2/8/55 + 4/12/64 + 2/12/80
	400 – 425	40	4/11/63
CONNI	400 – 425	50	4/15/80
DALLY	250 – 500	40	2/8/55 + 4/12/64 + 2/12/80
DEMURGER	160 – 300	25,4	–
	200 – 250	32	2/8/45 + 2/11/63
DONG JIN	225 – 350	40	2/8/55 + 4/12/64
	300 – 370	40	2/8/55 + 4/12/64
DORINGER	315 – 350	40	2/12/64
EISELE	210 – 225	40	2/8/55
	250 – 350	40	2/8/55 + 4/12/64
	370 – 450	40	2/12/64 + 2/15/80
	500	40	2/12/80 + 2/15/100
EUBAMA	130 – 160	32	1/9/50 + 1/9/60
EXACTCUT	250	32	4/9/50
FABRIS	225 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
FEMI	225 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
FONG-HO	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
GERNETTI	250 – 350	40	4/11/63
	350	50	4/15/80
	500	50	4/18/100
	225	32	2/8/45
HAEBERLE	225 – 275	40	2/8/55
	300 – 450	40	2/8/55 + 4/12/64
	200 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
IBP PEDRAZZOLI	425	50	4/15/80
	250 – 370	32	2/8/45 + 2/11/63
IMET	315 – 350	40	2/8/55 + 4/12/64
	225 – 250	32	–
KALTENBACH	350 – 370	50	4/15/80
	250 – 315	32	4/9/50
KASTO	350 – 425	50	4/15/80
KENTAI	250 – 315	32	2/8/45 + 2/11/63
KOSOKU	250	32	2/9/50 + 2/8/45
	275 – 380	45	4/11/66
MAC	300	32	2/9/50
	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
	350 – 425	50	4/15/80
MACO	300 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
MAIR	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
MBM 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

FP

INFORMACJE TECHNICZNE
FREZY TARCZOWE DO PRZECINAREK
TYP MASZINY I PARAMETRY TECHNICZNE FREZA:

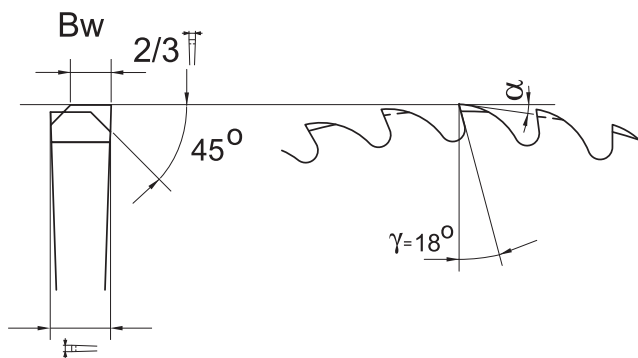
typ maszyny	średnice zewnętrzne (mm)	średnice otworów (mm)	typ i średnice otworów zabierakowych (mm)
OMES	250 – 300	32	2/8/45 + 2/11/63
OMP	250 – 370	32	2/8/45 + 2/11/63
	400 – 525	50	4/15/80
OTO MILLS	500	50	4/15/80
	550	140	4/20/170
PFIFFNER / HYDROMAT	160 – 250	32	1/9/50 + 1/9/60
	160 – 250	40	2/8/55
RATTUNDE	400	50	4/15/80
RAYGOR	225 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
	300	38	2/9/55
RGA	250 – 370	40	2/8/55 + 4/12/64
	225 – 275	25,4	–
ROBEJO	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
RURACK OTTO	225	32	2/8/45 + 2/11/63
	250 – 315	32	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/84
	370	40	4/12/64 + 2/15/80
SCOTCHMAN INDUSTRIES	300 – 350	40	2/8/55 + 4/12/64
	250 – 300	32	2/8/45 + 2/11/63
SIMEC	275 – 400	40	2/8/55 + 4/12/64
	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

FREZY TARCZOWE

do przecinarek

HSS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wszystkie standardowo produkowane frezy do przecinarek wykonywane są ze stali szybko tnącej HSS-SW7M
- charakterystycznym elementem konstrukcyjnym są otwory zabierakowe o średnicach, ilościach i rozstawieniu zależnym od stosowanej przecinarki
- w przypadku konieczności zwiększenia żywotności frezów, obniżenia współczynnika tarcia, zastosowaniu frezów do materiałów trudnoskrawalnych oraz zwiększeniu parametrów obróbki istnieje możliwość zastosowania pasywacji lub pokrywania frezów powłokami: TiN, TiCN, TiAlN
- na specjalne zamówienie możliwe jest wykonanie frezów ze stali o 5% zawartości kobaltu posiadających znacznie wyższą żywotność.

ZASTOSOWANIE:

- specjalna geometria uzębienia: zęby łukowe z naprzemiennymi skosami
- uzębienie Bw jest uzębieniem uniwersalnym stosowanym do przecinania materiałów pełnych i kształtowników
- wielkość podziałki uzębienia zależy od grubości przecinanego materiału
- kąt natarcia zależy od rodzaju ciętego materiału
- w celu przedłużenia żywotności skrawających krawędzi uzębienia, niezbędnym jest stosowanie cieczy chłodząco-smarujących.

Do przecinania elementów: stalowych – stal węglowa i stopowa, żeliwnych – żeliwo szare, ciągliwe i stopowe, staliwnych, aluminiowych, mosiężnych, brązów i miedzi proponujemy stosować ogólnodostępne chłodziwa takie jak: Ekobiocool AK lub Ekobiocool Special. Zaleca się wodny roztwór tych środków o stężeniu 3-10%

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

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów
 INFO: Na zamówienie wykonujemy także frezy do przecinarek o geometrii ostrza C i Bf.
 ■ uzębienie C ma zastosowanie w przecinaniu materiałów pełnych z dużą wydajnością
 ■ uzębienie Bf powinno być stosowane do przecinania cienkościennych rur i kształtowników

FP

FREZY TARCZOWE PASYWOWANE – NA ZAMÓWIENIE

do przecinarek



HSS



INDEX					$\oplus \ominus \oplus$	
	mm	mm		mm		
-	225	32		2,0	Typ „C” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębienie na zamówienie
-	250	32		2,0	Typ „C” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębienie na zamówienie
-	275	32		2,0	Typ „C” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębienie na zamówienie
-	275	32		2,5	Typ „C” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębienie na zamówienie
-	275	40		2,5	Typ „H” 2 x 8,5/55 i 4 x 12/64	Uzębienie na zamówienie
-	315	32		2,5	Typ „C” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębienie na zamówienie
-	315	40		2,5	Typ „H” 2 x 8,5/55 i 4 x 12/64	Uzębienie na zamówienie
-	350	32		3,0	Typ „C” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębienie na zamówienie
-	350	40		3,0	Typ „C” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębienie na zamówienie
-	400	50		3,0	Typ „S” 4 x 15/80 i 4 x 14/85	Uzębienie na zamówienie

FP

FREZY TARCZOWE TIN – NA ZAMÓWIENIE

do przecinarek



HSS








INDEX					$\oplus \ominus \oplus$	
	mm	mm		mm		
-	225	32		2,0	Typ „C” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębienie na zamówienie
-	250	32		2,0	Typ „C” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębienie na zamówienie
-	275	32		2,0	Typ „C” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębienie na zamówienie
-	275	32		2,5	Typ „C” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębienie na zamówienie
-	275	40		2,5	Typ „H” 2 x 8,5/55 i 4 x 12/64	Uzębienie na zamówienie
-	315	32		2,5	Typ „C” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębienie na zamówienie
-	315	40		2,5	Typ „H” 2 x 8,5/55 i 4 x 12/64	Uzębienie na zamówienie
-	350	32		3,0	Typ „C” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębienie na zamówienie
-	350	40		3,0	Typ „C” 2 x 8,5/45; 2x9,5/50 i 2 x 12/64	Uzębienie na zamówienie
-	400	50		3,0	Typ „S” 4 x 15/80 i 4 x 14/85	Uzębienie na zamówienie

INFORMACJE TECHNICZNE PIŁY SEGMENTOWE



Ilość zębów i związana z tym podziałka uzależniona od grubości i kształtu ciętego materiału jest głównym czynnikiem prawidłowej pracy urządzenia oraz narzędzia. Tę podstawową zależność decydującą o doborze piły obrazuje poniższa tabela.

PODZIAŁKA UZĘBIENIA:

D (mm)	metale lekkie, miedź, stale konstrukcyjne, budowlane, staliwo	żeliwo, stale sprężynowe, stale zaworowe, narzędziowe, szybko tnące	wszystkie cięte rodzaje materiałów		
					
	podziałka maksymalna				
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

Legenda: D – wysokość ciętego materiału

ZALEŻNOŚĆ SZYBKOŚCI SKRAWANIA ORAZ POSUWU NA ZĄB OD RODZAJU CIĘTEGO MATERIAŁU:

grupa materiałowa	wytrzymałość N/mm ²			szybkość skrawania (v) m/min	posuw (S _z) mm/ząb
żeliwo sferoidalne	600 ÷ 700	15°	6°	15 ÷ 20	0,18 ÷ 0,22
stale sprężynowe	1200 ÷ 1400	15°	6°	6 ÷ 10	0,10 ÷ 0,12
stale sprężynowe	1200 ÷ 1300	15°	6°	6 ÷ 10	0,12 ÷ 0,12
stale łożyskowe	900 ÷ 1000	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15
stale nierdzewne i kwasoodporne	600 ÷ 800	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15
stale narzędziowe niestopowe	600 ÷ 700	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15
stale narzędziowe wysokostopowe	800 ÷ 900	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15
stale szybko tnące	800 ÷ 900	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15

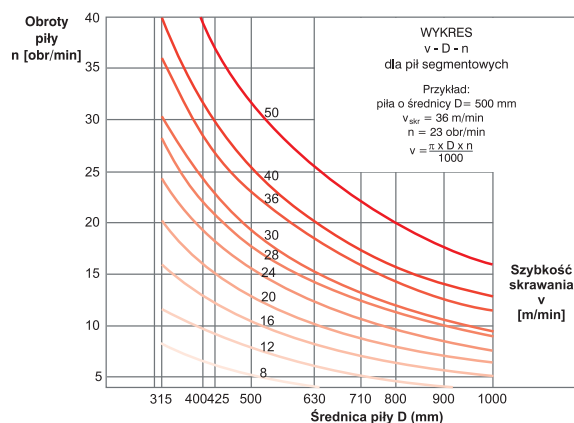
PRĘDKOŚĆ OBROTOWA, SZYBKOŚĆ SKRAWANIA PIŁ SEGMENTOWYCH:

UWAGA:

Dla szybkości skrawania większej od 50 m/min należy szukać ilości obrotów dla szybkości 10 razy mniejszej, a otrzymany wynik obrotów pomnożyć przez 10.

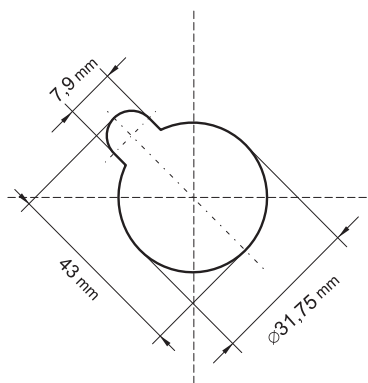
PRZYKŁAD:

Mając szybkość skrawania v=300 m/min szukamy wykresu dla 30 m/min i np. dla piły Ø500 mm znajdujemy n=19 obr/min, mnożymy przez 10 i otrzymujemy dla v=300 m/min i D=500 mm n=190 obr/min.



PG010

PIŁY TARCZOWE SEGMENTOWE OKIENKOWE



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły wykonywane są na podstawie PN-M-58769:1988
- korpus wykonany jest ze stali narzędziowej, natomiast segmenty z wysokostopowej stali szybko tnącej SW7M o twardości części roboczej 62-64 HRC, które łączone są z dyskiem za pomocą specjalistycznych nitów
- rozłączność segmentu od korpusu stwarza możliwość ich regeneracji poprzez ich wymianę i przeostrzenie (w wypadku uszkodzenia zębów w segmencie lub segmentach)
- w standardowym wykonaniu wszystkie segmenty montowane w pile posiadają (każdy ząb segmentu) rowki chłodzące, umożliwiające lepszy dopływ cieczy chłodząco-smarującej do miejsca styku skrawającego ostrza z materiałem skrawanym
- wszystkie podstawowe otwory do mocowania piły oraz otwory zabierakowe dostosowane są do standardowych mocowań na maszynach

ZASTOSOWANIE:

- do wysoko-wydajnościowego rozkroju wyrobów stalowych i metali nieżelaznych
- kąt natarcia wynosi standardowo 15° – do stali węglowej

INDEX							
	mm	mm	mm	1 2 3...	1 2...	szt.	
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

PIŁY TARCZOWE SEGMENTOWE ZWYKŁE



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły wykonywane są na podstawie PN-M-58769:1988
- korpus wykonany jest ze stali narzędziowej, natomiast segmenty z wysokostopowej stali szybko tnącej SW7M o twardości części roboczej 62-64 HRC, które łączone są z dyskiem za pomocą specjalistycznych nitów
- rozłączność segmentu od korpusu stwarza możliwość ich regeneracji poprzez ich wymianę i przeostrzenie (w wypadku uszkodzenia zębów w segmencie lub segmentach)
- w standardowym wykonaniu wszystkie segmenty montowane w pile posiadają (każdy ząb segmentu) rowki chłodzące, umożliwiające lepszy dopływ cieczy chłodząco-smarującej do miejsca styku skrawającego ostrza z materiałem skrawanym
- wszystkie podstawowe otwory do mocowania piły oraz otwory zabierakowe dostosowane są do standardowych mocowań na maszynach

ZASTOSOWANIE:

- do wysoko-wydajnościowego rozkroju wyrobów stalowych i metali nieżelaznych
- kąt natarcia wynosi standardowo 15° – do stali węglowej

INDEX								
	mm	mm	mm	1 2 3...	1 2...	$\oplus \ominus \oplus$	szt.	
PG020-0315-0001	315	40	4,50	6	16	il x d_o/d_p 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

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów

PG100

PIŁY TARCZOWE SEGMENTOWE ZWYKŁE



DIN



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły wykonywane są według normy DIN
- korpus wykonany jest ze stali narzędziowej, natomiast segmenty z wysokostopowej stali szybko tnącej SW7M o twardości części roboczej 62-64 HRC, które łączone są z dyskiem za pomocą specjalistycznych nitów
- rozłączność segmentu od korpusu stwarza możliwość ich regeneracji poprzez ich wymianę i przeostrzenie (w wypadku uszkodzenia zębów w segmencie lub segmentach)
- w standardowym wykonaniu wszystkie segmenty montowane w piłę posiadają (każdy ząb segmentu) rowki chłodzące, umożliwiające lepszy dopływ cieczy chłodząco-smarującej do miejsca styku skrawającego ostrza z materiałem skrawanym
- wszystkie podstawowe otwory do mocowania piły oraz otwory zabierakowe dostosowane są do standardowych mocowań na maszynach

ZASTOSOWANIE:

- do wysoko-wydajnościowego rozkroju wyrobów stalowych i metali nieżelaznych
- kąt natarcia wynosi standardowo 15° – do stali węglowej

INDEX									
	mm	mm	mm			il x d _o /d _p	szt.		
PG100-0400-0002	400	50	5,00	6	18	4 x 14/80	1		5900855024549

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów

PG030

SEGMENTY ZAPASOWE

HSS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:



- wykonane są z wysokostopowej stali szybko tnącej SW7M

INDEX							
	mm	mm			szt.	szt.	
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

INFORMACJE TECHNICZNE PIŁY DO CIĘCIA TARCIOWEGO

MINIMALNE OBROTY PIŁ DO CIĘCIA TARCIOWEGO:

			minimalne obroty*
mm		mm	(obr./min.)
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

* minimalne obroty podano przy szybkości liniowej cięcia 90 m/s

PM010

PIŁY TARCZOWE DO CIĘCIA TARCIOWEGO

NCV1



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły do cięcia tarcowego profili stalowych wykonane ze stali chromowo-wanadowej z odpowiednią geometrią uzębienia
- zaletami cięcia tymi piłami są: wysoka szybkość przecięcia oraz gładka powierzchnia przecięcia.

ZASTOSOWANIE:

- do cięcia rur, prętów i kształtowników w produkcji konstrukcji stalowych
- umożliwiają cięcie na szybkoobrotowych przecinarkach z szybkością obwodową (skrawania) 90 do 125 m/s bez konieczności chłodzenia

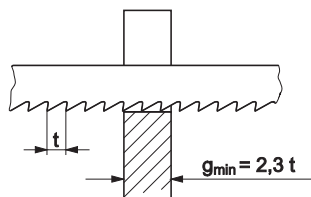
INDEX							
PM010-0500-0001	mm 500	mm 40	mm 3,00	1 2 3... 300	mm 250	szt. 1	5900855024716
PM010-0500-0002	500	40	4,00	300	250	1	5900855024723

BM

INFORMACJE TECHNICZNE BRZESZCZOTY MASZYNOWE

DOBÓR ILOŚCI ZĘBÓW ORAZ GRUBOŚCI CIĘTEGO MATERIAŁU:

ilość zębów na 25 mm	najmniejsza grubość ciętego materiału g_{min}
	mm
4	14,5
6	9,5
8	7,2
10	5,7
14	4,1



DOBÓR UZĘBIENIA I SZYBKOŚCI CIĘCIA BRZESZCZOTAMI MASZYNOWYMI:

materiał	ilość zębów na 25 mm	ilość skoków suwaka na minutę
aluminium	4-6	120
brązy twarde	6-8-10	60-90
brązy miękkie	4-6	60-90
żeliwo twarde	6-8-10	60-90
żeliwo miękkie	4-6	90-120
mosiądz twardy	6-8-10	90
mosiądz miękki	4-6	120
stal węglowa miękka	4-6	120
niskostopowa stal konstrukcyjna	4-6	120
wysokostopowa stal konstrukcyjna	6-8-10	90-120
niskostopowa stal narzędziowa	6-8-10	120
wysokostopowa stal narzędziowa	6-8-10-14	90
stale szybko tnące	6-8-10-14	90
stale nierdzewne	4-6-8-10	60-90

BM100

BRZESZCZOTY MASZYNOWE

HSS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- brzeszczoty pił maszynowych wykonane są ze **stali szybko tnącej HSS** według normy PN-72/M-63200 a także na zamówienie wg. norm DIN oraz AS i BS

ZASTOSOWANIE:

- stosowane są w pilarkach ramowych
- przeznaczone do cięcia takich materiałów jak: pręty i profile ze stopów żelaza oraz metali kolorowych
- w celu zwiększenia żywotności zalecane jest stosowanie cieczy chłodzącej podczas skrawania.

INDEX							
	mm	mm	mm	mm	mm	szk.	
BM100-0300-0002	300	25	1,25	6	8,2	10	5900855000093
BM100-0300-0001	300	32	1,60	6	8,2	10	5900855000086
BM100-0350-0001	350	32	1,60	6	8,2	10	5900855000147
BM100-0350-0002	350	32	2,00	6	8,2	10	5900855000154
BM100-0400-0002	400	32	1,60	6	8,2	10	5900855000239
BM100-0400-0006	400	32	1,60	10	8,2	10	5900855000277
BM100-0400-0003	400	32	2,00	6	8,2	10	5900855000246
BM100-0400-0004	400	40	2,00	6	8,2	10	5900855000253
BM100-0450-0001	450	32	1,60	6	10,2	10	5900855000314
BM100-0450-0002	450	32	2,00	6	10,2	10	5900855000321
BM100-0450-0004	450	40	2,00	4	10,2	10	5900855000345
BM100-0450-0005	450	40	2,00	6	10,2	10	5900855000352
BM100-0450-0006	450	40	2,00	8	10,2	10	5900855000369
BM100-0450-0009	450	40	2,00	10	10,2	10	5900855000390
BM100-0500-0007	500	40	2,00	4	10,2	10	5900855000475
BM100-0500-0001	500	40	2,00	6	10,2	10	5900855000413
BM100-0500-0004	500	40	2,00	8	10,2	10	5900855000444
BM100-0500-0002	500	40	2,50	4	10,2	10	5900855000420
BM100-0500-0003	500	40	2,50	6	10,2	10	5900855000437
BM100-0550-0002	550	40	2,00	6	12,2	10	5900855000529
BM100-0550-0003	550	50	2,50	4	12,2	10	5900855000536
BM100-0550-0001	550	50	2,50	6	12,2	10	5900855000512
BM100-0600-0001	600	50	2,50	4	12,2	10	5900855000574
BM100-0600-0002	600	50	2,50	6	12,2	10	5900855000581
BM100-0600-0003	600	50	2,50	8	12,2	10	5900855000598

BM600

BRZESZCZOTY DŁUGIE – OTWORNICA

HSS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- brzeszczoty wykonane są ze stali szybko tnącej HSS

ZASTOSOWANIE:

- do cięcia stali miękkiej, twardych tworzyw sztucznych i metali kolorowych
- cięcie krzywoliniowe
- luki o małych promieniach

INDEX							
	mm	mm	mm		mm	szk.	
BM600-0318-0001	318	27	1,60	10	2 x 8,0	10	5900855001274

BM700

BRZESZCZOTY DŁUGIE – NPMD-P

HSS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- brzeszczoty wykonane są ze stali szybko tnącej HSS

ZASTOSOWANIE:

- do cięcia stali miękkiej, twardych tworzyw sztucznych i metali kolorowych
- cięcie prostoliniowe
- luki o dużych promieniach

INDEX							
	mm	mm	mm		mm	szk.	
BM700-0300-0001	300	25	1,50	14	2x8,4+1x4,5	10	5900855001281

BP100

BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH – TYP RAMa

CARBON STEEL



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wykonane są ze stali narzędziowej – „Carbon STEEL”
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi
- dokładność wykonania zapobiega schodzeniu brzeszczotu z linii cięcia przy prawidłowym naciągu

ZASTOSOWANIE:

- jednostronne wąskie
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych

INDEX					
	mm	mm		szk.	
BP100-0300-0004	300	12,5	24	144	5900855001397

BP105

BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH – TYP RAMb

CARBON STEEL



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wykonane są ze stali narzędziowej – „Carbon STEEL”
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi
- dokładność wykonania zapobiega schodzeniu brzeszczotu z linii cięcia przy prawidłowym naciągu

ZASTOSOWANIE:

- dwustronne szerokie
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych

INDEX					
	mm	mm		szk.	
BP105-0300-0004	300	25	24	72	5900855047074

BP110

BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH – TYP RAMc

CARBON
STEEL

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wykonane są ze stali narzędziowej – „Carbon STEEL”
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi
- dokładność wykonania zapobiega schodzeniu brzeszczotu z linii cięcia przy prawidłowym naciągu

ZASTOSOWANIE:

- dwustronne wąskie
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych

INDEX					
BP110-0300-0005	mm 300	mm 12,5	24	szt. 144	5900855050722

BP115

BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH – TYP RAMd

CARBON
STEEL

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wykonane są ze stali narzędziowej – „Carbon STEEL”
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi
- dokładność wykonania zapobiega schodzeniu brzeszczotu z linii cięcia przy prawidłowym naciągu

ZASTOSOWANIE:

- dwustronne szerokie
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych, tworzyw sztucznych oraz drewna

INDEX					
BP115-0300-0003	mm 300	mm 25	24/8	szt. 72	5900855047098

BP200

BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH – TYP RAMa

HSS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wykonane są ze stali szybko tnącej (HSS)
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi
- brzeszczoty wykonane ze stali szybko tnącej charakteryzują się kilkukrotnie wyższą żywotnością od brzeszczotów standardowych.

ZASTOSOWANIE:

- jednostronne wąskie
- wysoka twardość brzeszczotu gwarantuje dużą żywotność
- możliwość cięcia stali trudno obrabialnych
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych

INDEX					
BP200-0300-0002	mm 300	mm 12,5	24	szt. 10	5900855001564
BP200-0300-0001	mm 300	mm 12,5	24	szt. 144	5900855001557

BP210

BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH – TYP RAMb

HSS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wykonane są ze stali szybko tnącej (HSS)
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi
- brzeszczoty wykonane ze stali szybko tnącej charakteryzują się kilkukrotnie wyższą żywotnością od brzeszczotów standardowych.

ZASTOSOWANIE:

- dwustronne szerokie
- wysoka twardość brzeszczotu gwarantuje dużą żywotność
- możliwość cięcia stali trudno obrabialnych
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych

INDEX					
BP210-0300-0002	mm 300	mm 25	24	szt. 5	5900855001588
BP210-0300-0001	mm 300	mm 25	24	szt. 72	5900855001571

BP300

BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH BI-METAL FLEXER

NOWE
INDEXY

Bi-Metal



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wykonane z taśmy bimetalowej, w której strefa uzębiona wykonana jest ze stali szybko tnącej, a korpus brzeszczotu ze stali o dużej elastyczności
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi

ZASTOSOWANIE:

- jednostronne wąskie
- brzeszczoty bi-metalowe nie stwarzają ryzyka pęknięcia w trakcie użytkowania
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych

INDEX						
	mm	mm		szt.	szt.	
BP300-0300-0020	300	12,5	24	1	50	5900855088473
BP300-0300-0021	300	12,5	24	144	–	5900855148122



INDEX				info			
	mm	mm		szt.	bl	bl	
BP300-0300-0022	300	12,5	24	10	1	25	5900855155618

BP800

RAMKA PIŁKI RĘCZNEJ






WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- ramię wykonane z aluminium
- rękojeść pokryta „antyślizgowym” tworzywem
- wygodne pokrętko do napinania brzeszczotu
- możliwość stosowania brzeszczotów o różnej szerokości – max 25 mm
- możliwość cięcia w dwóch pozycjach 45° i 90°
- magazynek na brzeszczoty wąskie

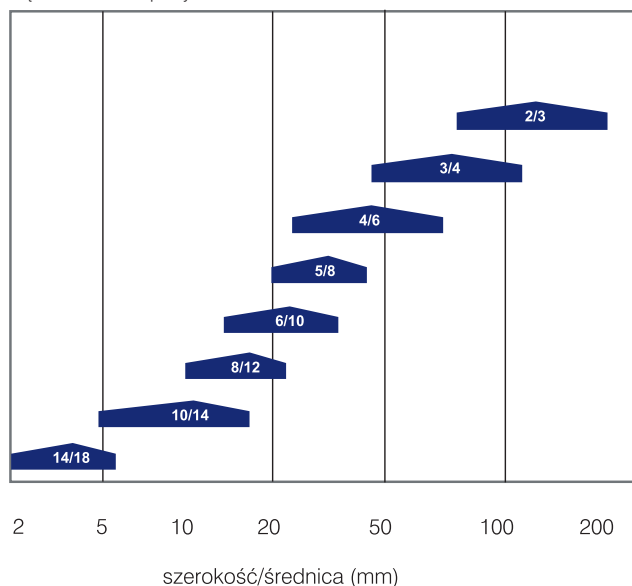
INDEX			
	mm	szt.	
BP800-0300-0001	300	1	5900855064422

KSZTAŁT I GEOMETRIA UZĘBIENIA:

RYSUNEK	OPIS
<p>PC-S</p> 	Kształt uzębienia PC-S stosuje się przy cięciu cienkościennych rur i profili wykonanych z większości materiałów
<p>PC-L</p> 	Kształt uzębienia PC-L stosowany jest do cięcia średnich i dużych elementów – cięcie podatne na wibracje
<p>UNI-CUT</p> 	Uniwersalny kształt uzębienia UNI-CUT pozwala ciąć zróżnicowany materiał zarówno pod względem rodzaju jak i kształtu

DOBÓR PODZIAŁKI UZĘBIENIA DO PIŁ TAŚMOWYCH PROF-CUT ORAZ PROF-CUT PLUS:

Cięcie elementów pełnych



UWAGA:

W przypadku cięcia pełnych materiałów miękkich (tworzywo, aluminium) należy zastosować podziałkę o dwa stopnie większą od podanej w tabeli.

Cięcie rur i profili

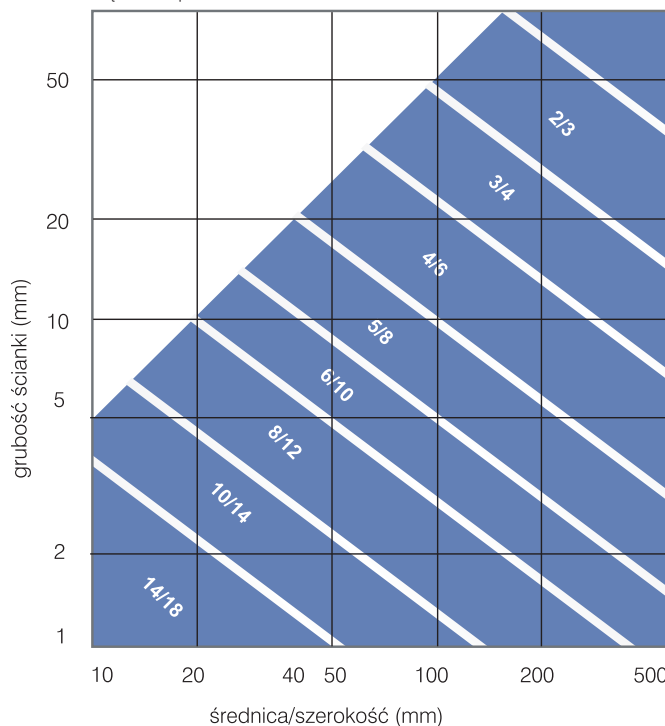


TABELA DOBORU PIŁ TAŚMOWYCH UNI-CUT:

Indeks	Wymiar taśmy	Wielkość podziałki	Wielkość materiału														
			1 mm	2 mm	3 mm	5 mm	10 mm	20 mm	30 mm	40 mm	50 mm	75 mm	100 mm	150 mm	200 mm		
PX200-1306-0003	13X0,6 UC-S	mała-dobra jakość cięcia	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-1306-0002	13X0,6 UC-M	średnia-długa żywotność		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-1306-0001	13X0,6 UC-L	duża-większe parametry cięcia		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-2009-0003	20X0,9 UC-S	mała-dobra jakość cięcia		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-2009-0002	20X0,9 UC-M	średnia-długa żywotność		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-2009-0001	20X0,9 UC-L	duża-większe parametry cięcia			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-2709-0003	27X0,9 UC-S	mała-dobra jakość cięcia		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-2709-0002	27X0,9 UC-M	średnia-długa żywotność			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-2709-0001	27X0,9 UC-L	duża-większe parametry cięcia				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-3411-0003	34X1,1 UC-S	mała-dobra jakość cięcia		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-3411-0002	34X1,1 UC-M	średnia-długa żywotność			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-3411-0001	34X1,1 UC-L	duża-większe parametry cięcia				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Piły do zastosowań uniwersalnych.

Aby prawidłowo zamówić taśmę UNI-CUT trzeba podać: długość pętli, jej grubość oraz jakie elementy będziesz przecinał małe (S), średnie (M) lub duże (L) – dobór wg tabeli.

INFORMACJE TECHNICZNE PIŁY TAŚMOWE DO METALU

DOBÓR PRĘDKOŚCI TAŚMY I WYDAJNOŚCI CIĘCIA:

L.P.	gatunki stali	Charakterystyka	Przykłady	Prędkość taśmy* [m/min.]	Wydajność** [cm ² /min.]
1	stale niestopowe (np. węglowe konstrukcyjne, staliwa)	C<0,25%	St3, St4, 10, 15, 20G, A10X, L400	80-95	55-76
2	stale niestopowe (np. konstrukcyjne, automatowe, staliwa)	C=0,25-0,55%	St5, St6, 25, 40, 45G, 50G, A35, A45, L500, L600	65-70	47-65
3	stale niestopowe (np. konstrukcyjne, automatowe, staliwa)	C=0,55-0,80%	St7, 55, 60, 65, 60G, N5	60-65	42-56
4	stale niestopowe (np. narzędziowe)	C=0,80-1,40%	N9, N12	55-60	39-52
5	stale niskostopowe (np. do nawęglania, do azotowania, do ulepszenia cieplnego)	(150-260HB) (do 26,5HRC)	18G2A, 20H, 20HG, 18HGM, 15HN, 38HMJ, 30G2, 30H, 40H, 25HM, 36HM	70-75	47-65
6	stale niskostopowe (np. do nawęglania, do azotowania, do ulepszenia cieplnego, sprężynowe)	(220-450HB) (20,5-48HRC)	17HNM, 18H2N2, 25H3M, 30HGS, 40HM, 35HGS, 38HNM, 40HNM, 45HN2A, 12H2N4, 25HGS, 65G, 50HG	55-60	37-52
7	stale wysokostopowe (np. narzędziowe do pracy na zimno i na gorąco)	(150-260HB) (do 26,5HRC)	NV, NMV, NC4, WCL, WNL	50-55	16-21
8	stale wysokostopowe (np. narzędziowe do pracy na zimno i na gorąco)	(220-450HB) (20,5-48HRC)	NC10, NM, NZ3, NPW, WWN2	35-40	9*-13
9	stale wysokostopowe (np. stal szybkotnąca)	(150-250HB) (do 25HRC)	SW12, SK5, SK10	35	11*-14
10	stale nierdzewne	ferytyczne i martenzytyczne	0H13, 3H13, 4H13, 0H17T, H17, H17N2, 3H17M H13N4G9, 2H18N9, 1H18N9, H17N13M2, H26N4, H23N18, H16N, 36S2	35-40	21-28
11	stale nierdzewne (kwasoodporne, żaroodporne)	austenityczne		30-35	17-22

* im większy detal tym większa wartość wydajności

** im większy detal tym mniejsza prędkość

$$\text{Czas cięcia} = \frac{\text{Przekrój}}{\text{Wydajność}}$$

Przykład:

Obliczanie czasu cięcia wałka o średnicy 200 mm wykonanego ze stali konstrukcyjnej St5:

Wydajność cięcia dobrana z tabeli wynosi 47-65 cm²/min. Przyjmuję 50 cm²/min (duży detal)

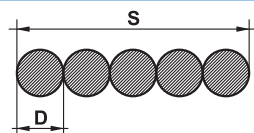
Przekrój = $(3,14 \cdot 20^2) / 4 = 314 \text{ cm}^2$

Czas cięcia = $314 / 50 = 6,28 \text{ min.} = 6 \text{ min. } 17 \text{ sek.}$

Prędkość taśmy = **65-70 m/min.**

DOBÓR PODZIAŁKI UZĘBIENIA DLA PAKIETÓW:

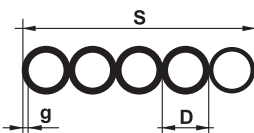
RYSUNEK



OPIS

Dla pakietu materiałów pełnych:

dobieramy podziałkę jak dla pojedynczego materiału o szerokości S i zmniejszamy o jeden stopień



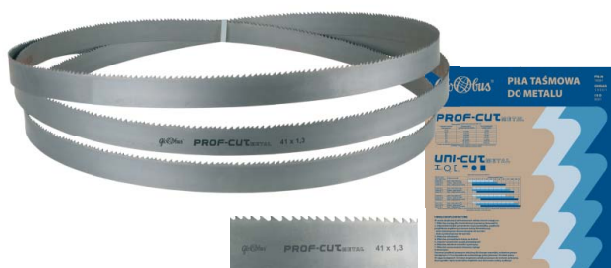
Dla pakietu rur:

dobieramy podziałkę jak dla jednej rury o średnicy równej szerokości całego pakietu S i grubości ścianki pojedynczej rury g

PX100

PIŁY TAŚMOWE SERII PROF-CUT

do cięcia metalu









WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- taśma bimetaliczna
- wierzchołki zębów wykonane ze stali szybko tnącej kobaltowej M42 o 8% zawartości kobaltu zapewniają wysoką żywotność
- właściwie zaprojektowany kształt zęba gwarantuje wysoką wydajność pracy oraz jakość powierzchni po cięciu

ZASTOSOWANIE:

- jednostronne wąskie
- brzeszczoty bi-metalowe nie stwarzają ryzyka pęknięcia w trakcie użytkowania
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych

INDEX					geometria	j.m.		
	mm	mm	mm				szt.	
○ PX100-1306-0001	wg. zamówienia	13	0,6	6/10	PC-S	mb	5	5900855113861
○ PX100-1306-0002	wg. zamówienia	13	0,6	8/12	PC-S	mb	5	5900855113878
○ PX100-1306-0003	wg. zamówienia	13	0,6	10/14	PC-S	mb	5	5900855113885
○ PX100-1306-0004	wg. zamówienia	13	0,6	14/18	PC-S	mb	5	5900855113892
○ PX100-2009-0001	wg. zamówienia	20	0,9	4/6	PC-M	mb	5	5900855113908
○ PX100-2009-0002	wg. zamówienia	20	0,9	5/8	PC-M	mb	5	5900855113915
○ PX100-2009-0003	wg. zamówienia	20	0,9	6/10	PC-S	mb	5	5900855113922
○ PX100-2009-0004	wg. zamówienia	20	0,9	8/12	PC-S	mb	5	5900855113939
○ PX100-2009-0005	wg. zamówienia	20	0,9	10/14	PC-S	mb	5	5900855113946
○ PX100-2709-0001	wg. zamówienia	27	0,9	2/3	PC-M	mb	5	5900855113953
○ PX100-2709-0002	wg. zamówienia	27	0,9	3/4	PC-M	mb	5	5900855113960
○ PX100-2709-0003	wg. zamówienia	27	0,9	4/6	PC-M	mb	5	5900855113977
○ PX100-2709-0004	wg. zamówienia	27	0,9	5/8	PC-M	mb	5	5900855113984
○ PX100-2709-0005	wg. zamówienia	27	0,9	6/10	PC-S	mb	5	5900855113991
○ PX100-2709-0006	wg. zamówienia	27	0,9	8/12	PC-S	mb	5	5900855114004
○ PX100-2709-0007	wg. zamówienia	27	0,9	10/14	PC-S	mb	5	5900855114011
○ PX100-3411-0001	wg. zamówienia	34	1,1	2/3	PC-L	mb	5	5900855114028
○ PX100-3411-0002	wg. zamówienia	34	1,1	3/4	PC-L	mb	5	5900855114035
○ PX100-3411-0003	wg. zamówienia	34	1,1	4/6	PC-L	mb	5	5900855114042
○ PX100-3411-0004	wg. zamówienia	34	1,1	5/8	PC-L	mb	5	5900855114059
○ PX100-3411-0005	wg. zamówienia	34	1,1	6/10	PC-S	mb	5	5900855114066
○ PX100-4113-0001	wg. zamówienia	41	1,3	2/3	PC-L	mb	5	5900855114073
○ PX100-4113-0002	wg. zamówienia	41	1,3	3/4	PC-L	mb	5	5900855114080
○ PX100-4113-0003	wg. zamówienia	41	1,3	4/6	PC-L	mb	5	5900855114097
○ PX100-4113-0004	wg. zamówienia	41	1,3	5/8	PC-L	mb	5	5900855114103
○ PX100-4113-0005	wg. zamówienia	41	1,3	6/10	PC-S	mb	5	5900855114110

Legenda: ○ na zamówienie

PX110

PIŁY TAŚMOWE SERII PROF-CUT PLUS

do cięcia metalu



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- taśma bimetaliczna
- wierzchołki zębów wykonane ze stali szybko tnącej kobaltowej M42 o 8% zawartości kobaltu zapewniają wysoką żywotność
- właściwie zaprojektowany kształt zęba gwarantuje wysoką wydajność pracy oraz jakość powierzchni po cięciu

ZASTOSOWANIE:

- przeznaczona do produkcyjnego cięcia większości gatunków materiałów od aluminium do stali nierdzewnych
- w zależności od wielkości podziałki uzębienia nadaje się do przecinania materiałów pełnych oraz rur i kształtowników

INDEX						geometria	j.m.		
	mm	mm	mm					szt.	
○ PX110-2009-0001	wg. zamówienia	20	0,9	4/6	8	PC-L	mb	5	5900855130400
○ PX110-2009-0002	wg. zamówienia	20	0,9	5/8	8	PC-L	mb	5	5900855130417
○ PX110-2009-0003	wg. zamówienia	20	0,9	6/10	0	PC-S	mb	5	5900855130424
○ PX110-2009-0004	wg. zamówienia	20	0,9	8/12	0	PC-S	mb	5	5900855130431
○ PX110-2009-0005	wg. zamówienia	20	0,9	10/14	0	PC-S	mb	5	5900855130448
○ PX110-2709-0001	wg. zamówienia	27	0,9	2/3	10	PC-L	mb	5	5900855130455
○ PX110-2709-0002	wg. zamówienia	27	0,9	3/4	10	PC-L	mb	5	5900855130462
○ PX110-2709-0003	wg. zamówienia	27	0,9	4/6	8	PC-L	mb	5	5900855130479
○ PX110-2709-0004	wg. zamówienia	27	0,9	5/8	8	PC-L	mb	5	5900855130486
○ PX110-2709-0005	wg. zamówienia	27	0,9	6/10	0	PC-S	mb	5	5900855130493
○ PX110-2709-0006	wg. zamówienia	27	0,9	8/12	0	PC-S	mb	5	5900855130509
○ PX110-3411-0001	wg. zamówienia	34	1,1	2/3	10	PC-L	mb	5	5900855130516
○ PX110-3411-0002	wg. zamówienia	34	1,1	3/4	10	PC-L	mb	5	5900855130523
○ PX110-3411-0003	wg. zamówienia	34	1,1	4/6	8	PC-L	mb	5	5900855130530
○ PX110-3411-0004	wg. zamówienia	34	1,1	5/8	8	PC-L	mb	5	5900855130547
○ PX110-4113-0001	wg. zamówienia	41	1,3	2/3	10	PC-L	mb	5	5900855130554
○ PX110-4113-0002	wg. zamówienia	41	1,3	3/4	10	PC-L	mb	5	5900855130561
○ PX110-4113-0003	wg. zamówienia	41	1,3	4/6	8	PC-L	mb	5	5900855130578

Legenda: ○ na zamówienie

PX200

PIŁY TAŚMOWE SERII UNI-CUT

do cięcia metalu



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- taśma bimetaliczna
- wierzchołki zębów wykonane ze stali szybko tnącej kobaltowej M42 o 8% zawartości kobaltu zapewniają wysoką żywotność
- właściwie zaprojektowany kształt zęba gwarantuje wysoką wydajność pracy oraz jakość powierzchni po cięciu

ZASTOSOWANIE:

- przeznaczona do produkcyjnego cięcia większości gatunków materiałów od aluminium do stali nierdzewnych
- w zależności od wielkości podziałki uzębienia nadaje się do przecinania materiałów pełnych oraz rur i kształtowników

INDEX				geometria	j.m.		
	mm	mm	mm			szt.	
○ PX200-1306-0001	wg. zamówienia	13	0,6	UC-L	mb	5	5900855114127
○ PX200-1306-0002	wg. zamówienia	13	0,6	UC-M	mb	5	5900855114134
○ PX200-1306-0003	wg. zamówienia	13	0,6	UC-S	mb	5	5900855114141
○ PX200-2009-0001	wg. zamówienia	20	0,9	UC-L	mb	5	5900855114158
○ PX200-2009-0002	wg. zamówienia	20	0,9	UC-M	mb	5	5900855114165
○ PX200-2009-0003	wg. zamówienia	20	0,9	UC-S	mb	5	5900855114172
○ PX200-2709-0001	wg. zamówienia	27	0,9	UC-L	mb	5	5900855114189
○ PX200-2709-0002	wg. zamówienia	27	0,9	UC-M	mb	5	5900855114196
○ PX200-2709-0003	wg. zamówienia	27	0,9	UC-S	mb	5	5900855114202
○ PX200-3411-0001	wg. zamówienia	34	1,1	UC-L	mb	5	5900855114219
○ PX200-3411-0002	wg. zamówienia	34	1,1	UC-M	mb	5	5900855114226
○ PX200-3411-0003	wg. zamówienia	34	1,1	UC-S	mb	5	5900855114233

Legenda: ○ na zamówienie



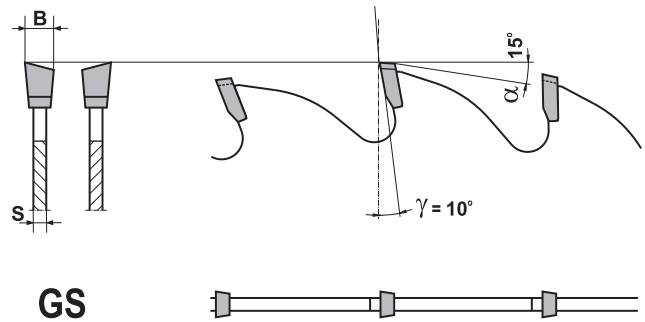
DZIAŁ III

ELEKTRONARZĘDZIA
NARZĘDZIA RĘCZNE

PS670

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GS10 TYPE KOLIBER

do elektronarzędzi



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wycięty techniką laserową dysk z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie, zapewnia wysoką sztywność narzędzia
- specjalny węglík spiekany gwarantuje długą żywotność i umożliwia wielokrotne ostrzenie
- szereki zakres typowymiarowym w średnicach od Ø130 do Ø230 mm, dostępny dla większości elektronarzędzi na rynku

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do wszystkich standardowych prac przy obróbce drewna i innych materiałów drewnopochodnych
- specjalnie profilowany kształt zęba oraz ostrza GS 10° (na przemian skośne) pozwala na zachowanie dobrej jakości powierzchni ciętych obrabianych materiałów

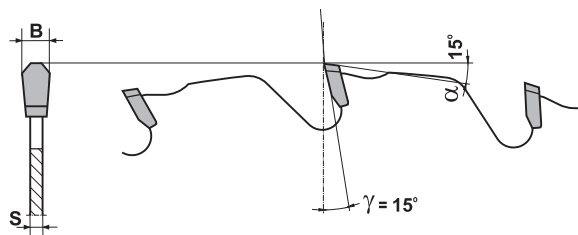
INDEX									
	mm	mm	mm	mm	1 2 3...				
PS670-0130-0001	130	16	2,2	1,2	24	do elektronarzędzi	szt.		5900855033824
PS670-0130-0002	130	20	2,2	1,2	24	BOSCH PKS 40, SKIL 5240E	1		5900855072427
PS670-0140-0001	140	12,7	2,7	1,6	24	BLACK&DECKER KS40	1		5900855033831
PS670-0150-0002	150	30	2,7	1,6	26	DEWALT 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 FDSC-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 FDSC-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

Legenda: na zamówienie

PS675

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GB15 TYPE BRYTAN

do elektronarzędzi



GB



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- dysk piły wycięty techniką laserową z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie, zapewnia dużą dokładność wykonania oraz sztywność narzędzia podczas pracy
- specjalny węgiel spiekany gwarantuje długą żywotność i umożliwia wielokrotne ostrzenie
- szeroki zakres typowymiarowy w średnicach od Ø150 do Ø230 mm, dostosowany do większości elektronarzędzi na rynku

ZASTOSOWANIE:

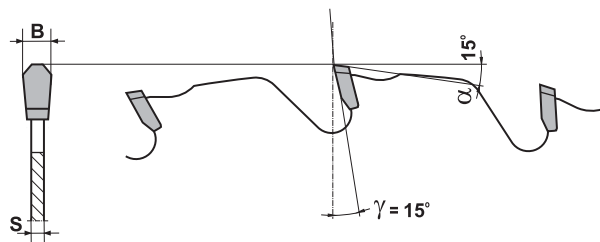
- piły ogólnobudowlane o zastosowaniu uniwersalnym
- specjalna konstrukcja piły umożliwia cięcie drewna i materiałów drewnopochodnych z pozostałościami zapraw budowlanych oraz z metalicznymi wtrąceniami np. gwoździami

INDEX									
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
PS675-0160-0001	160	20	2,7	1,6	12	do elektronarzędzi 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

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GB15 TYPE BRYTAN MAX

do maszyn stolikowych



GB



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- dysk piły wycięty techniką laserową z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie, zapewnia dużą dokładność wykonania oraz sztywność narzędzia podczas pracy
- specjalny węgiel spiekany gwarantuje długą żywotność i umożliwia wielokrotne ostrzenie
- zakres typowymiarowy w średnicach od Ø300 do Ø450 mm

ZASTOSOWANIE:

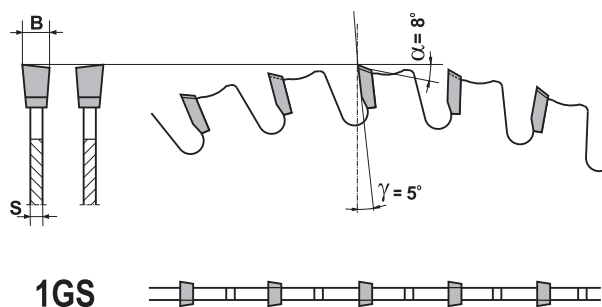
- piły ogólnobudowlane doskonale na plac budowy
- specjalna konstrukcja piły umożliwia cięcie drewna i materiałów drewnopochodnych z pozostałościami zapraw budowlanych oraz z metalicznymi wtrąceniami np. gwoździami

INDEX								
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
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

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII 1GS5 TYPE OSA

do elektronarzędzi



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- dysk piły wycięty techniką laserową z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie, zapewnia dużą dokładność wykonania oraz sztywność narzędzia podczas pracy
- specjalny węglik spiekany gwarantuje długą żywotność i umożliwia wielokrotne ostrzenie
- szeroki zakres typowymiarowym w średnicach od Ø160 do Ø230 mm, dostosowany do większości elektronarzędzi na rynku

ZASTOSOWANIE:

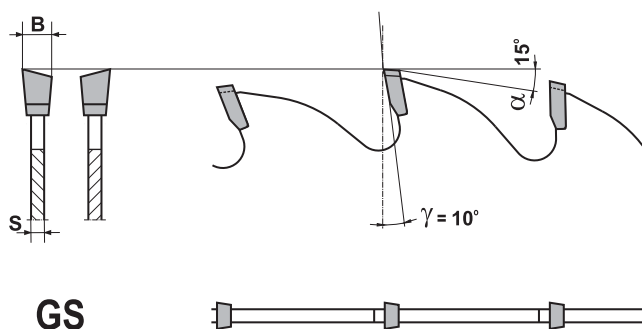
- piły o wszechstronnym zastosowaniu oraz wysokiej jakości cięcia
- specjalne na przemian skośne uzębienie typu 1GS 5° pozwala na cięcie zarówno płyt warstwowych, płyt z poliwęglanu, profili PCV, jak i kształtowników z blachy stalowej oraz metali nieżelaznych (Al., Cu)

INDEX									
	mm	mm	mm	mm					
PS680-0160-0002	160	16	2,7	1,6	32	do elektronarzędzi		szk.	5900855034128
PS680-0160-0001	160	20	2,7	1,6	32	BOSCH PKS 54, BOSCH PKS 54 CE, PERLES KS 55 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

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII SET2

do elektronarzędzi











WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- laserowo wycinane szczeliny redukują wibracje oraz kompensują wpływ temperatury na dysk
- większy węglik spiekany to większa ilość ostrzeży i dłuższa żywotność

ZASTOSOWANIE:

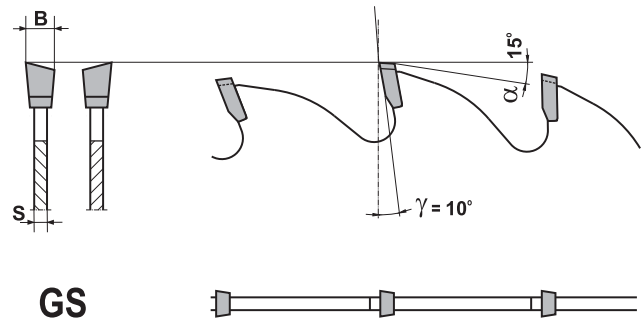
- piły do wszystkich standardowych prac przy obróbce drewna litego twardego

INDEX								
	mm	mm	mm	mm		do elektronarzędzi	szt.	
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

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GLOTECH 2

do elektronarzędzi



GS

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wycięty techniką laserową dysk z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie, zapewnia wysoką sztywność narzędzia
- specjalny super twardy węgiel spiekany gwarantuje długą żywotność i umożliwia wielokrotne ostrzenie
- zakres typowymiarowy w średnicach od Ø160 do Ø235 mm, dostępny dla większości elektronarzędzi na rynku

ZASTOSOWANIE:

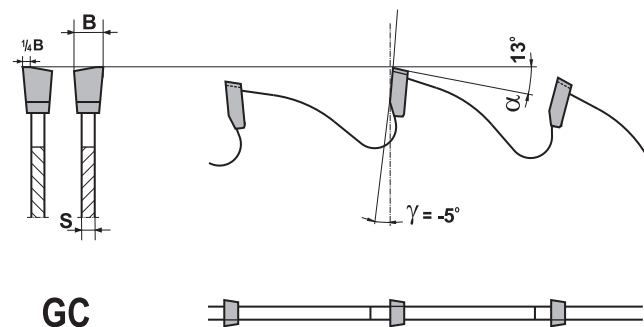
- piły przeznaczone do cięcia płyt drewnopochodnych okleinowanych, formiowanych oraz sklejki do grubości 30 mm
- specjalnie profilowany kształt zęba i ostrza GS 10o (na przemian skośne) pozwala na zachowanie dobrej jakości powierzchni ciętych obrabianych materiałów

INDEX								
	mm	mm	mm	mm			szk.	
PS320-0160-0002	160	20	2,2	1,4	56	do elektronarzędzi	1	5900855133470
PS320-0190-0001	190	30	2,5	1,6	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	5900855133487
PS320-0210-0007	210	30	2,5	1,6	60	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	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	BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-2	1	5900855133517

PS682

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII STEEL-TECH ELECTRO

do elektronarzędzi



GC

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- dysk piły wycięty techniką laserową z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie, zapewnia dużą dokładność wykonania oraz sztywność narzędzia podczas pracy
- specjalny węgiel spiekany gwarantuje długą żywotność i umożliwia wielokrotne ostrzenie
- zakres typowymiarowy dostosowany do większości elektronarzędzi na rynku

ZASTOSOWANIE:

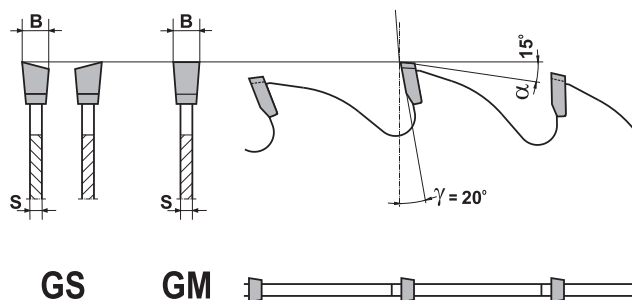
- piła tarczowa do zimnej technologii cięcia metalu, zapewnia brak przypalenia krawędzi cięcia
- do standardowych prac związanych z cięciem elementów stalowych, cięcia kształtowników, blach trapezowych, prętów, krat i płyt
- cięcie stali miękkiej konstrukcyjnej oraz stali nierdzewnej

INDEX								
	mm	mm	mm	mm			szk.	
PS682-0160-0001	160	20	2,0	1,4	40	do elektronarzędzi	1	5900855113045
PS682-0185-0001	185	30	2,0	1,4	48	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	5900855108706
PS682-0200-0001	200	30	2,0	1,4	50	MAKITA 4131, DEWALT DW62K, DEWALT D23620, EINHELIN HKL-G1400 SET, FERM FDCS-185, FERM FKS-185L, HITACHI C7BU, C7U	1	5900855108713
PS682-0210-0001	210	30	2,0	1,4	50	HITACHI C9U, METABO KS85, PERLES KS170, FESTOOL TS75EBQ	1	5900855113052
						BLACK&DECKER KS 810, DWT HKS-210 VS, FESTOOL TS 75 EBQ, MILWAUKEE CS 75, REBI RZ 2-70-3	1	

PS010

PIŁY Z PŁYTKAMI HM

do cięcia wzdłużnego drewna litego



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- zastosowanie wysokiej jakości materiałów oraz nowoczesnej technologii jest gwarancją wysokiej i powtarzalnej jakości narzędzi
- piły zachowują m.in. odpowiednią sztywność podczas pracy oraz dużą żywotność
- odpowiednio dobrana geometria płytki pozwala uzyskać optymalną jakość obróbki materiału przy cięciu wzdłużnym
- dysk posiada specjalne rowki kompensacyjne – jest bardziej odporny na wypaczenie pod wpływem temperatury oraz obciążenia

ZASTOSOWANIE:

- do cięcia wzdłużnego drewna miękkiego i twardego
- piły z uzębieniem GS zalecane do cięcia drewna suchego
- cięcie wstępne głównie na przecinarkach stołowych
- duże średnice pił w większości posiadają dodatkowe wycięcia chłodzące
- jakość powierzchni ciętych – średnia

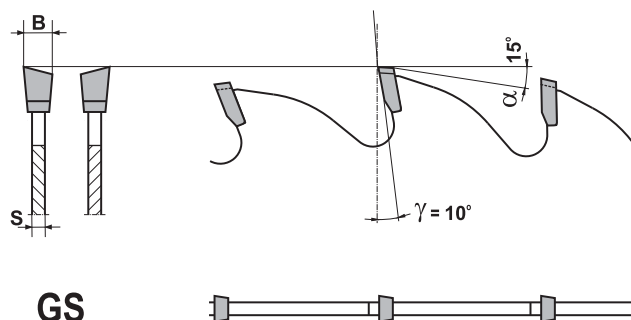
INDEX						Geometria uzębienia			
	mm	mm	mm	mm			$1 \times d_o / d_p$	szt.	
PS010-0250-0002	250	30	3,2	2,0	18	GM20	2x10/60	1	5900855025959
PS010-0250-0003	250	30	3,2	2,0	24	GM20	2x10/60	1	5900855025966
PS010-0300-0002	300	30	3,4	2,2	18	GM20	2x10/60	1	5900855026109
PS010-0300-0003	300	30	3,4	2,2	28	GM20	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

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów.

PS210

PIŁA Z PŁYTKAMI HM

do cięcia poprzecznego drewna litego



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- odpowiednio dobrana geometria uzębienia oraz kształt płytki GS 10° (na przemian skośnie) pozwala uzyskać optymalną jakość obróbki podczas cięcia drewna w poprzek słoj
- większa ilość zębów w określonej średnicy narzędzia wpływa na uzyskanie gładkich powierzchni skrawanych materiałów, zwłaszcza dla drewna suchego
- dodatkowo piły posiadają szczeliny kompensujące wpływ temperatury pracy na zmianę stanu naprężenia dysku

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia drewna miękkiego i twardego
- piły mogą być także wykorzystywane do cięcia wzdłużnego – zwłaszcza przy mniejszej ilości zębów
- piły zapewniają dobrą jakość powierzchni ciętych

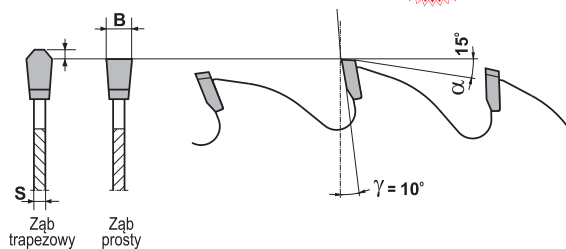
INDEX									
	mm	mm	mm	mm	1 2 3...	$i \times d_s / d_p$	szt.		
PS210-0200-0003	200	30	2,7	1,6	44	2x10/60	1	5900855028905	
PS210-0200-0004	200	30	3,0	1,8	44	2x10/60	1	5900855028912	
PS210-0200-0005	200	30	3,0	1,8	64	2x10/60	1	5900855028929	
PS210-0250-0004	250	30	2,7	1,6	42	2x10/60	1	5900855029117	
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	

Legenda: d_s – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów

PS310

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII GLOTECH 2

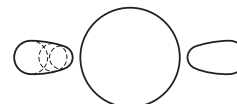
do cięcia płyt wiórowych (z możliwością cięcia płyt MDF)



GA



Otwory COMBO



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- super twarda płytka z węgla spiekane – ultrafine
- stabilny i cichy dysk piły – nowe wyciszenia
- optymalna geometria zęba i rowków kompensacyjnych

ZASTOSOWANIE:

- piła dedykowana do cięcia płyt wiórowych (z możliwością cięcia płyt MDF)
- cięcie płyt na formatyzerkach pionowych i poziomych do grubości $3 \times 18 \text{ mm} = 54 \text{ mm}$
- bardzo dobra jakość powierzchni obrabianych
- piły współpracują z piłą podcinającą
- bardzo dobra jakość powierzchni obrabianych

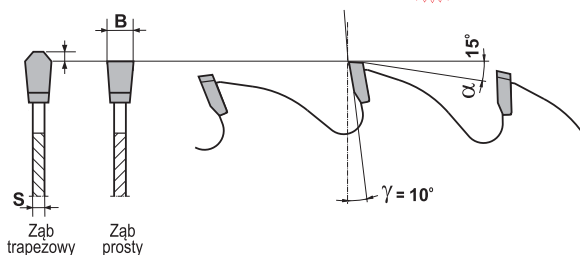
INDEX										
	mm	mm	mm	mm	1 2 3...	R	ixd _o /d _p	szt.		
PS310-0300-0002	300	30	3,2	2,2	96	R	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855030007	

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów R – typ wyciszenia.

PS312

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII MARATHON 2

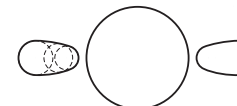
do cięcia płyt MDF, HDF, płyt pilśniowych, mat. drewnopochodnych jednorodnych



GA



Otwory COMBO



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- super twarda płytka z węgla spiekane – nanograin
- stabilny i cichy dysk piły – nowe wyciszenia
- optymalna geometria zęba i rowków kompensacyjnych

ZASTOSOWANIE:

- piła dedykowana do cięcia płyt MDF, HDF, płyt pilśniowych, materiałów drewnopochodnych jednorodnych (z możliwością cięcia płyt wiórowych)
- cięcie płyt na formatyzerkach pionowych i poziomych do grubości $3 \times 18 \text{ mm} = 54 \text{ mm}$
- bardzo dobra jakość powierzchni obrabianych
- piły współpracują z piłą podcinającą
- bardzo dobra jakość powierzchni obrabianych

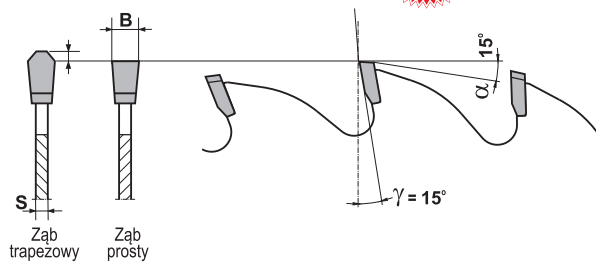
INDEX										
	mm	mm	mm	mm	1 2 3...	S	ixd _o /d _p	szt.		
PS312-0300-0002	300	30	3,2	2,2	96	S	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855101301	

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów S – typ wyciszenia.

PS312

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII PERFECTCUT

do cięcia płyt na formatyzerkach poziomych do grubości 25 mm



GA

Otwory COMBO

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- super twarda płytka z węgla spiekane – nanograin
- nowy stabilny i cichy dysk pily
- optymalna geometria zęba i rowków kompensacyjnych

ZASTOSOWANIE:

- pila do cięcia płyt MDF, HDF, płyt pilśniowych, materiałów drewnopochodnych jednorodnych (z możliwością cięcia płyt wiórowych)
- cięcie płyt na formatyzerkach poziomych do grubości 25 mm
- pila zalecana do cięcia listew meblowych, przy dużej wydajności (ilość ciętych metrów/ilość ostrzeży), z wysoką jakością krawędzi ciętych
- bardzo dobra jakość powierzchni obrabianych

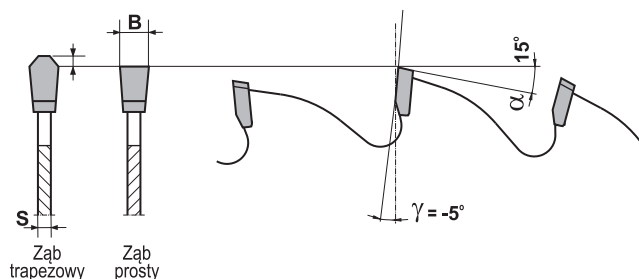
INDEX									
	mm	mm	mm	mm	1 2 3...		ixd _o /d _p	szt.	
PS312-0300-0017	300	30	3,2	2,2	100	Z	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	1	5900855145015

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów Z – typ wyciszenia.

PS415

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII ALUEX -5°

do cięcia kształtowników z Al. i tworzyw sztucznych



GA

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- bardzo wysoka dokładność wykonania dysku, specjalnie dobrany węgiel spiekany oraz odpowiedni profil uzębienia GA (-5°) (trapezowo-płaski) gwarantują dużą żywotność pily oraz bardzo dobrą jakość cięcia
- szerokie możliwości w zakresie ostrzenia węgla spiekane, pozwalają rozwiązywać problemy w cięciu oraz sprostać dużym wymaganiom jakościowym
- pily nisko szumowe

ZASTOSOWANIE:

- pily przeznaczone do cięcia kształtowników ze stopów AL. o grubości ścianki nie przekraczającej 5 mm oraz do cięcia profili PCV
- wymagany prawidłowy docisk ciętego materiału w czasie pracy

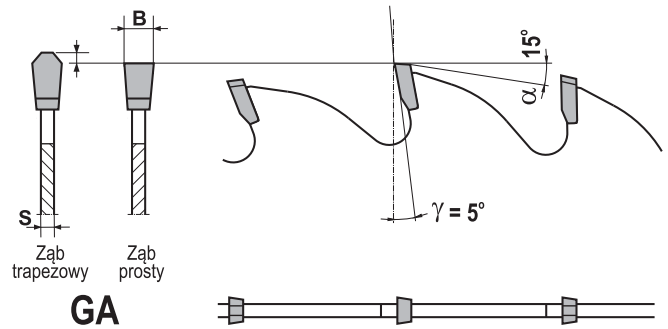
INDEX									
	mm	mm	mm	mm	1 2 3...		ixd _o /d _p	szt.	
PS415-0160-0002	160	20	2,5	1,8	56		-	1	5900855100243
PS415-0180-0003	180	30	2,5	1,8	54		-	1	5900855100045
PS415-0200-0008	200	30	2,2	1,6	100		-	1	5900855100069
PS415-0200-0004	200	30	2,5	1,8	60		2x10/60	1	5900855100076
PS415-0200-0001	200	30	3,0	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

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów Wyciszenie kółkami Cu.

PS415

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII ALUEX +5°

do cięcia kształtowników z Al. i tworzyw sztucznych



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- bardzo wysoka dokładność wykonania dysku, specjalnie dobrany węgiel spiekany oraz odpowiedni profil uzębienia GA (+5°) (trapezowo-płaski) gwarantują dużą żywotność piły oraz bardzo dobrą jakość cięcia
- szerokie możliwości w zakresie ostrzenia węgla spiekane, pozwalają rozwiązywać problemy w cięciu oraz sprostać dużym wymaganiom jakościowym
- piły nisko szumowe

ZASTOSOWANIE:

- piły przeznaczone do cięcia kształtowników ze stopów AL. o grubości ścianki nie przekraczającej 5 mm oraz do cięcia profili PCV
- wymagany prawidłowy docisk ciętego materiału w czasie pracy

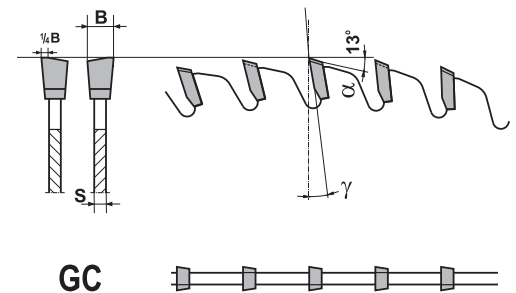
INDEX													
	mm	mm	mm	mm									
PS415-0160-0003	160	20	2,5	1,8	56								
PS415-0160-0001	160	30	2,5	1,8	56								
PS415-0200-0003	200	30	2,5	1,8	60								
PS415-0250-0001	250	30	3,2	2,5	80	Cu							
PS415-0260-0001	260	30	2,5	2,0	100	Cu							
PS415-0300-0001	300	30	3,2	2,5	96	Cu							
PS415-0350-0003	350	30	3,2	2,5	108	Cu							
PS415-0400-0004	400	30	4,0	3,4	120	Cu							
PS415-0450-0002	450	30	3,7	3,0	120	Cu							
PS415-0500-0016	500	30	5,0	3,9	72	Cu							

Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów. Wyciszenie kolkami Cu.

PS810

PIŁY Z PŁYTKAMI HM SERII STEEL-TECH

do cięcia kształtowników stalowych



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły STEEL-TECH posiadają specjalistyczny węgiel spiekany do cięcia stali
- specjalnie opracowana geometria ostrza umożliwiała uzyskanie wysokiej żywotności narzędzia oraz dużą dokładność cięcia
- odpowiednio wykonany dysk zapewnia dużą sztywność piły podczas pracy

ZASTOSOWANIE:

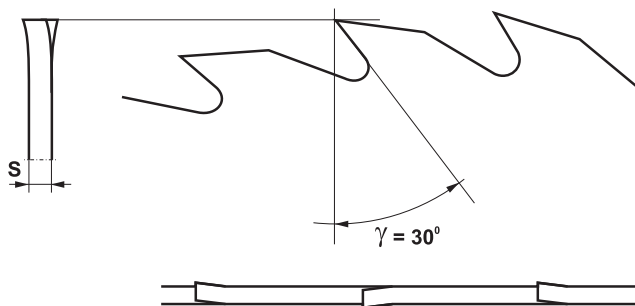
- do cięcia kształtowników stalowych zimnowalcowanych ze stali konstrukcyjnej o grubości ścianki < 3 mm: w zakresie średnic pił $\varnothing 160 - \varnothing 500$ mm
- możliwość cięcia płyt warstwowych (wypełnionych pianką poliuretanową, styropianem): w zakresie średnic pił $\varnothing 250 - \varnothing 400$ mm
- stosowane są w takich maszynach jak: Jepson, Makita, Ridgid, DeWALT

INDEX													
	mm	mm	mm	mm		geometria							
PS810-0260-0001	260	30	2,5	2,0	100	GC							

PT110

PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE LA

do cięcia wzdłużnego drewna



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły wykonane są z wysokogatunkowej stali narzędziowej ulepszonej termicznie
- proces wycinania dysku realizowany jest techniką laserową, co wpływa na dokładność wykonania pił
- standardowe piły wykonywane są w wersji ostrzonej i rozwieranej
- ze względu na ciężkie i jednocześnie różne warunki pracy, narzędzia wykonywane są także w wersjach ze szczelinami kompensacyjnymi oraz specjalnymi wycięciami, które zmniejszają wpływ temperatury na sztywność dysku

ZASTOSOWANIE:

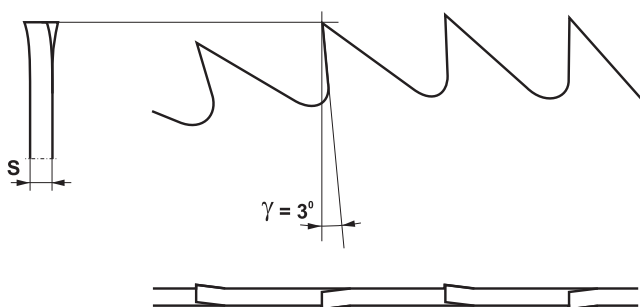
- do cięcia wzdłużnego drewna miękkiego m.in. w popularnych pilarkach stołowych

INDEX							
	mm	mm	mm	1 2 3..	szt.		
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

PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE KB

do cięcia wzdłużnego drewna



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły wykonane są z wysokogatunkowej stali narzędziowej ulepszonej termicznie
- proces wycinania dysku realizowany jest techniką laserową, co wpływa na dokładność wykonania pił
- standardowe piły wykonywane są w wersji ostrzonej i rozwieranej
- ze względu na ciężkie i jednocześnie różne warunki pracy, narzędzia wykonywane są także w wersjach ze szczelinami kompensacyjnymi oraz specjalnymi wycięciami, które zmniejszają wpływ temperatury na sztywność dysku

ZASTOSOWANIE:

- do cięcia poprzecznego drewna miękkiego i twardego (m.in. drewna opałowego)

INDEX						
	mm	mm	mm	1 2 3...	szt.	
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


PIERŚCIENIE REDUKCYJNE





INDEX						
	mm	mm	mm	bl	bl	
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

NOŻE STRUGARSKIE


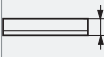





 CHROM VANADIUM

 EXTRA CHROM

 HSS

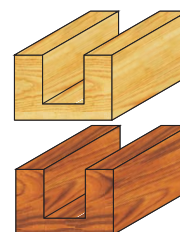
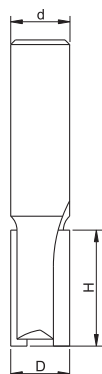
DANE TECHNICZNE – ZASTOSOWANIE:

- przeznaczone do wyrównywania powierzchni elementów z drewna miękkiego i twardego oraz mat. drewnopochodnych
- twardość noży: NCV1 – 52 HRC, ECH – 58 HRC, HSS – 63 HRC

INDEX					materiał noża	materiał skrawany		
	mm	mm	mm				szt.	
NS110-0255-0001	255	35	3,0	38	NCV1	drewno miękkie i twarde	3	5900855021142
NS110-0260-0001	260	20	3,0	38	NCV1	drewno miękkie i twarde	3	5900855021159
NS110-0305-0001	305	30	3,0	38	NCV1	drewno miękkie i twarde	3	5900855021166
NS110-0305-0002	305	35	3,0	38	NCV1	drewno miękkie i twarde	3	5900855021173
NS110-0355-0001	355	35	3,0	38	NCV1	drewno miękkie i twarde	3	5900855021203
NS110-0410-0002	410	30	3,0	38	NCV1	drewno miękkie i twarde	3	5900855021234
NS110-0410-0001	410	35	3,0	38	NCV1	drewno miękkie i twarde	3	5900855021227
NS110-0510-0002	510	30	3,0	38	NCV1	drewno miękkie i twarde	3	5900855021272
NS110-0510-0001	510	35	3,0	38	NCV1	drewno miękkie i twarde	3	5900855021265
NS110-0610-0001	610	30	3,0	38	NCV1	drewno miękkie i twarde	3	5900855021296
NS110-0610-0002	610	35	3,0	38	NCV1	drewno miękkie i twarde	3	5900855021302
NS120-0305-0001	305	35	3,0	38	ECH	drewno miękkie i twarde	3	5900855021500
NS120-0410-0001	410	35	3,0	38	ECH	drewno miękkie i twarde	3	5900855021555
NS120-0510-0001	510	35	3,0	38	ECH	drewno miękkie i twarde	3	5900855021579
NS120-0610-0001	610	35	3,0	38	ECH	drewno miękkie i twarde	3	5900855021609
NS120-0640-0001	640	35	3,0	38	ECH	drewno miękkie i twarde	3	5900855021623
NS130-0120-0002	120	30	3,0	43	HSS	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855021838
NS130-0120-0003	120	35	3,0	43	HSS	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855021845
NS130-0130-0002	130	30	3,0	43	HSS	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855021890
NS130-0150-0001	150	30	3,0	43	HSS	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855021968
NS130-0160-0007	160	30	3,0	43	HSS	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855100861
NS130-0180-0001	180	30	3,0	43	HSS	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855022040
NS130-0180-0002	180	35	3,0	43	HSS	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855061629
NS130-0200-0002	200	30	3,0	43	HSS	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855070515
NS130-0230-0001	230	30	3,0	43	HSS	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855022156
NS130-0240-0001	240	30	3,0	43	HSS	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855022194
NS130-0255-0001	255	35	3,0	43	HSS	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855022217
NS130-0260-0001	260	20	3,0	43	HSS	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855022224
NS130-0305-0002	305	30	3,0	43	HSS	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855022279
NS130-0305-0001	305	35	3,0	43	HSS	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855022262
NS130-0310-0003	310	35	3,0	43	HSS	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855022316
NS130-0355-0001	355	35	3,0	43	HSS	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855022347
NS130-0410-0001	410	30	3,0	43	HSS	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855022361
NS130-0410-0002	410	35	3,0	43	HSS	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855022378
NS130-0510-0002	510	30	3,0	43	HSS	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855022415
NS130-0510-0001	510	35	3,0	43	HSS	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855022408
NS130-0610-0003	610	30	3,0	43	HSS	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855022514
NS130-0610-0001	610	35	3,0	43	HSS	materiały drewnopochodne, drewno twarde i miękkie	3	5900855022491

FT502

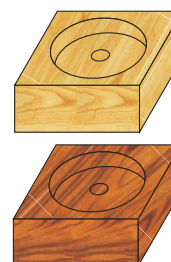
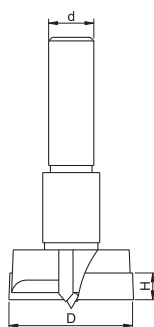
FREZY TRZPIENIOWE PROSTE DWUPŁYTKOWE



INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
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

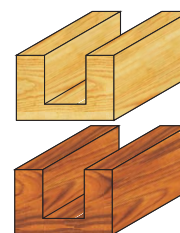
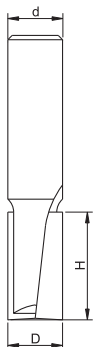
WIERTŁA PUSZKOWE



INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT503-0010-0003	15,5	35	10	1	20	5900855094597

FT504

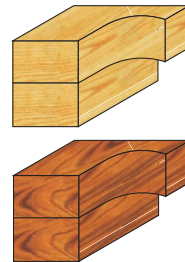
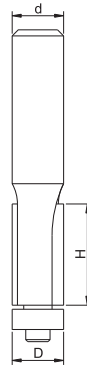
FREZY TRZPIENIOWE PROSTE DWUPŁYTKOWE Z MOŻLIWOŚCIĄ WIERCENIA



INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT504-0008-0001	20	12	8	1	20	5900855094610
FT504-0012-0001	30	16	12	1	20	5900855094627

FT505

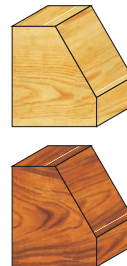
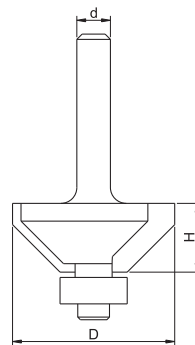
FREZY TRZPIENIOWE PROSTE DWUPLYTKOWE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM



INDEX							
	mm	mm	mm	szt.	szt.		
FT505-0012-0001	38,1	12	12	1	20		5900855094658

FT506

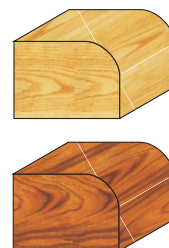
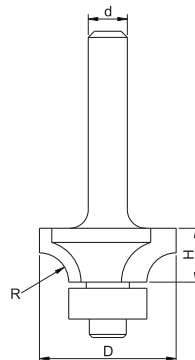
FREZY TRZPIENIOWE FAZUJĄCE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM



INDEX							
	mm	mm	mm	szt.	szt.		
FT506-0008-0001	12,7	31	8	1	20		5900855094665

FT508

FREZY TRZPIENIOWE ZAOKRĄGLAJĄCE Z ŁOŻYSKIEM DOLNYM



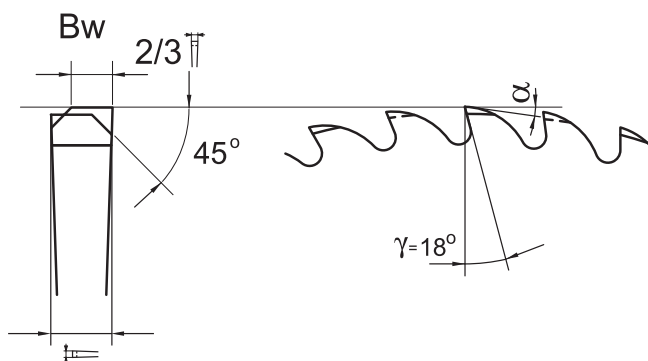
INDEX							
	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.	
FT508-0012-0001	21,5	44,5	12	15,9	1	10	5900855094757

FP220

FREZY TARCZOWE

do przecinarek

HSS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wszystkie standardowo produkowane frezy do przecinarek wykonywane są ze stali szybkoobrotowej HSS-SW7M
- charakterystycznym elementem konstrukcyjnym są otwory zabierakowe o średnicach, ilościach i rozstawieniu zależnym od stosowanej przecinarki
- w przypadku konieczności zwiększenia żywotności frezów, obniżenia współczynnika tarcia, zastosowaniu frezów do materiałów trudnoskrawalnych oraz zwiększeniu parametrów obróbki istnieje możliwość zastosowania pasywacji lub pokrywania frezów powłokami: TiN, TiCN, TiAlN
- na specjalne zamówienie możliwe jest wykonanie frezów ze stali o 5% zawartości kobaltu posiadających znacznie wyższą żywotność.

ZASTOSOWANIE:

- specjalna geometria uzębienia: zęby łukowe z naprzemiennymi skosami
- uzębienie Bw jest uzębieniem uniwersalnym stosowanym do przecinania materiałów pełnych i kształtowników
- wielkość podziałki uzębienia zależy od grubości przecinanego materiału
- kąt natarcia zależy od rodzaju ciętego materiału
- w celu przedłużenia żywotności skrawających krawędzi uzębienia, niezbędnym jest stosowanie cieczy chłodząco-smarujących.

Do przecinania elementów: stalowych – stal węglowa i stopowa, żeliwnych – żeliwo szare, ciągliwe i stopowe, stalowych, aluminiowych, mosiężnych, brązów i miedzi proponujemy stosować ogólnodostępne chłodziwa takie jak: Ekobiocol AK lub Ekobiocol Special. Zaleca się wodny roztwór tych środków o stężeniu 3-10%

INDEX								
	mm	mm	mm		mm	il x d _o /d _p	szt.	
FP220-0225-0001	225	32	2,00	220	80	Typ „F” 2 x 8,5/45 i 2 x 11/63	1	5900855010344
FP220-0250-0001	250	32	2,00	200	80	Typ „F” 2 x 8,5/45 i 2 x 11/63	1	5900855010405
FP220-0275-0001	275	32	2,00	220	100	Typ „F” 2 x 8,5/45 i 2 x 11/63	1	5900855010566
FP220-0275-0005	275	40	2,50	200	100	Typ „H” 2 x 8,5/55 i 4 x 12/64	1	5900855010603
FP220-0315-0001	315	32	2,50	220	100	Typ „F” 2 x 8,5/45 i 2 x 11/63	1	5900855010825

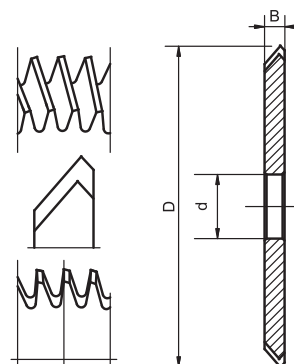
Legenda: d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów
INFO: Na zamówienie wykonujemy także frezy do przecinarek o geometrii ostrej C i Bf.
 ■ uzębienie C ma zastosowanie w przecinaniu materiałów pełnych z dużą wydajnością
 ■ uzębienie Bf powinno być stosowane do przecinania cienkościennych rur i kształtowników

FP615

FREZY TARCZOWE

do kopiowania kluczy

HSSE



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- zastosowana stal szybkoobrotowa M35 o 5% zawartości kobaltu zapewnia dużą żywotność narzędzia, a dokładność obróbki szlifierskiej gwarantuje wysoką jakość frezowania

ZASTOSOWANIE:

- frezy znajdują zastosowanie do większości maszyn w procesie kopiowania kluczy typu „YALE”

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
FP615-0080-0001	80	16	5	110	1	5900855120586

INFO: wykonujemy usługę ostrzenia w/w frezów GLOBUS oraz frezów do kluczy innych firm

PX100

PIŁY TAŚMOWE SERII PROF-CUT

do cięcia metalu



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- taśma bimetaliczna
- wierzchołki zębów wykonane ze stali szybkotnącej kobaltowej M42 o 8% zawartości kobaltu zapewniają wysoką żywotność
- właściwie zaprojektowany kształt zęba gwarantuje wysoką wydajność pracy oraz jakość powierzchni po cięciu

ZASTOSOWANIE:

- jednostronne wąskie
- brzeszczoty bi-metalowe nie stwarzają ryzyka pęknięcia w trakcie użytkowania
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych

INDEX					geometria	j.m.		
	mm	mm	mm				szt.	
PX100-1306-0003	wg. zamówienia	13	0,6	10/14	PC-S	mb	5	5900855113885
PX100-2009-0004	wg. zamówienia	20	0,9	8/12	PC-S	mb	5	5900855113939
PX100-2709-0004	wg. zamówienia	27	0,9	5/8	PC-M	mb	5	5900855113984

Legenda: ○ na zamówienie

BM100

BRZESZCZOTY MASZYNOWE

HSS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- brzeszczoty pił maszynowych wykonane są ze stali szybkotnącej HSS według normy PN-72/M-63200 a także na zamówienie wg. norm DIN oraz AS i BS

ZASTOSOWANIE:

- stosowane są w pilarkach ramowych
- przeznaczone do cięcia takich materiałów jak: pręty i profile ze stopów żelaza oraz metali kolorowych
- w celu zwiększenia żywotności zalecane jest stosowanie cieczy chłodzącej podczas skrawania.

INDEX							
	mm	mm	mm		mm	szt.	
BM100-0450-0005	450	40	2,00	6	10,2	10	5900855000352
BM100-0500-0001	500	40	2,00	6	10,2	10	5900855000413
BM100-0500-0003	500	40	2,50	6	10,2	10	5900855000437
BM100-0600-0001	600	50	2,50	4	12,2	10	5900855000574
BM100-0600-0002	600	50	2,50	6	12,2	10	5900855000581

BP100

BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH – TYP RAMa



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wykonane są ze stali narzędziowej – „Carbon STEEL”
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi
- dokładność wykonania zapobiega schodzeniu brzeszczotu z linii cięcia przy prawidłowym naciągu

ZASTOSOWANIE:

- jednostronne wąskie
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych

INDEX					
	mm	mm		szt.	
BP100-0300-0004	300	12,5	24	144	5900855001397

BP105

BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH – TYP RAMb

CARBON
STEEL

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wykonane są ze stali: narzędziowej – „Carbon STEEL”
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi
- dokładność wykonania zapobiega schodzeniu brzeszczotu z linii cięcia przy prawidłowym naciągu

ZASTOSOWANIE:

- dwustronne szerokie
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych

INDEX						
	mm	mm			szk.	
BP105-0300-0004	300	25	24		72	5900855047074

BP110

BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH – TYP RAMc

CARBON
STEEL

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wykonane są ze stali: narzędziowej – „Carbon STEEL”
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi
- dokładność wykonania zapobiega schodzeniu brzeszczotu z linii cięcia przy prawidłowym naciągu

ZASTOSOWANIE:

- dwustronne wąskie
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych

INDEX						
	mm	mm			szk.	
BP110-0300-0005	300	12,5	24		144	5900855050722

BP115

BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH – TYP RAMd

CARBON
STEEL

WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wykonane są ze stali: narzędziowej – „Carbon STEEL”
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi
- dokładność wykonania zapobiega schodzeniu brzeszczotu z linii cięcia przy prawidłowym naciągu

ZASTOSOWANIE:

- dwustronne szerokie
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych, tworzyw sztucznych oraz drewna

INDEX						
	mm	mm			szk.	
BP115-0300-0003	300	25	24/8		72	5900855047098

BP200

BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH – TYP RAMa

HSS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wykonane są ze stali szybkoobrotowej (HSS)
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi
- brzeszczoty wykonane ze stali szybkoobrotowej charakteryzują się kilkukrotnie wyższą żywotnością od brzeszczotów standardowych.

ZASTOSOWANIE:

- jednostronne wąskie
- wysoka twardość brzeszczotu gwarantuje dużą żywotność
- możliwość cięcia stali trudnoobrabialnych
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych

INDEX						
	mm	mm			szk.	
BP200-0300-0002	300	12,5	24		10	5900855001564
BP200-0300-0001	300	12,5	24		144	5900855001557

BP210

BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH – TYP RAMb

HSS

globus QUICK-CUT 24T/1" HSS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wykonane są ze stali szybko tnącej (HSS)
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi
- brzeszczoty wykonane ze stali szybko tnącej charakteryzują się kilkakrotnie wyższą żywotnością od brzeszczotów standardowych.

ZASTOSOWANIE:

- dwustronne szerokie
- wysoka twardość brzeszczotu gwarantuje dużą żywotność
- możliwość cięcia stali trudno obrabialnych
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych

INDEX					
	mm	mm		szt.	
BP210-0300-0002	300	25	24	5	5900855001588
BP210-0300-0001	300	25	24	72	5900855001571

BP300

BRZESZCZOTY PIŁEK RĘCZNYCH BI-METAL FLEXER

NOWE
INDEXY

Bi-Metal

globus FLEXER 24T/1" HSS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wykonane z taśmy bimetalowej, w której strefa uzębiona wykonana jest ze stali szybko tnącej, a korpus brzeszczotu ze stali o dużej elastyczności
- specjalistyczne urządzenia do kształtowania i hartowania ostrza zapewniają wysoką żywotność narzędzi

ZASTOSOWANIE:

- jednostronne wąskie
- brzeszczoty bi-metalowe nie stwarzają ryzyka pęknięcia w trakcie użytkowania
- stosowane do cięcia stopów żelaza, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych

INDEX						
	mm	mm		szt.	szt.	
BP300-0300-0020	300	12,5	24	1	50	59008550088473
BP300-0300-0021	300	12,5	24	144	-	5900855148122



INDEX				info			
	mm	mm		szt.	bl	bl	
BP300-0300-0022	300	12,5	24	10	1	25	5900855155618

BP800

RAMKA PIŁKI RĘCZNEJ



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- ramię wykonane z aluminium
- rękojeść pokryta „antypoślizgowym” tworzywem
- wygodne pokrętko do napinania brzeszczotu
- możliwość stosowania brzeszczotów o różnej szerokości – max 25 mm
- możliwość cięcia w dwóch pozycjach 45° i 90°
- magazynek na brzeszczoty wąskie

INDEX			
BP800-0300-0001	mm 300	szt. 1	5900855064422

BE200

BRZESZCZOTY DO WYRZYNAKÓW Z CHWYTEM TYPU BOSCH

80CrV2



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- korpus wykonany z wysokiej jakości stali 80CrV2 – lakierowany
- cztery zakresy podziałek uzębienia: 1,2,3,4 mm
- chwyt typu Bosch

ZASTOSOWANIE:

- stosowany do cięcia drewna, materiałów drewnopochodnych, tworzyw sztucznych, PCV, AL i stali

INDEX													brzeszczotów w blisterze	bl.	bl.	
BE200-0100-0001	mm	mm											5	1	12	5900855061841
BE200-0100-0002	100	75	1		●	●	–	●	–	–	–	●	5	1	12	5900855061858
BE200-0100-0003	100	75	2		●	●	●	●	<30	–	–	–	5	1	12	5900855061865
BE200-0100-0004	100	75	3		●	●	●	●	<60	●	–	–	5	1	12	5900855061872
BE200-0100-0005	100	75	4		●	●	●	●	<60	–	●	–	5	1	12	5900855061879
BE200-0100-0005	100	75	3		●	●	–	●	<30	–	–	–	5	1	12	5900855061889
BE200-0100-0006	100	75	1,2,3,4,3						komplet				5	1	12	5900855061896

BM600

BRZESZCZOTY DŁGIE – OTWORNICA

HSS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- brzeszczoty wykonane są ze stali szybko tnącej HSS

ZASTOSOWANIE:

- do cięcia stali miękkiej, twardych tworzyw sztucznych i metali kolorowych
- cięcie krzywoliniowe
- łuki o małych promieniach

INDEX								
BM600-0318-0001	mm	mm	mm		10	mm	10	5900855001274
	318	27	1,60			2 x 8,0		

BM700

BRZESZCZOTY DŁGIE – NPMD-P

HSS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- brzeszczoty wykonane są ze stali szybko tnącej HSS

ZASTOSOWANIE:

- do cięcia stali miękkiej, twardych tworzyw sztucznych i metali kolorowych
- cięcie prostoliniowe
- łuki o dużych promieniach

INDEX								
BM700-0300-0001	mm	mm	mm		14	mm	10	5900855001281
	300	25	1,50			2x8,4+1x4,5		

PB010

PIŁY PŁATNICE

do cięcia drewna



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- blat wykonany z wysokiej jakości stali narzędziowej, pokryty specjalną powłoką – zmniejszającą efekt tarcia
- zęby hartowane (55HRC) i ostrzone z 3 płaszczyzn
- większa szybkość cięcia
- ergonomiczna rękojeść
- specjalna osłonka magnetyczna zabezpieczająca zęby

INDEX						
PB010-0450-0001	mm	mm	7/1"	szt.	szt.	5900855090674

N4100

PIŁY RĘCZNE

do cięcia betonu komórkowego



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- blat wykonany z wysokiej jakości stali narzędziowej – lakierowany
- ergonomiczna rękojeść z tworzywa sztucznego mocowana trzema śrubami
- zęby z płytek z węgla spiekane
- specjalna osłonka zabezpieczająca zęby

INDEX					
N4100-0700-0001	mm	mm	szt.	szt.	5900855061780
N4100-0700-0002	700	17	1	6	5900855061797
		34	1	6	

PO110

PIŁY TARCZOWE DIAMENTOWE SERII BET-TECH

do elektronarzędzi



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły doskonale sprawdzają się podczas cięcia betonu zbrojonego
- specjalne segmenty o dużej koncentracji diamentu gwarantują długą żywotność piły
- piły znajdują zastosowanie także podczas cięcia takich materiałów jak: beton zbrojony, kostka brukowa, cegła klinkierowa, granit
- stosowane w szlifierkach kątowych oraz innych szybkoobrotowych maszynach budowlanych

INDEX							
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
PO110-0115-0001	115	22,23	7,5	1	10	10	5900855024778
PO110-0125-0001	125	22,23	7,5	1	10	10	5900855024785
PO110-0180-0001	180	22,23	7,5	1	10	10	5900855024792
PO110-0230-0001	230	22,23	7,5	1	10	10	5900855024808

PO111

PIŁY TARCZOWE DIAMENTOWE SERII CUT-TECH

do elektronarzędzi



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wyższe segmenty o dużej koncentracji diamentu gwarantują znacznie dłuższą żywotność
- specjalna technologia łączenia segmentu diamentowego z dyskiem umożliwia maksymalne wykorzystanie narzędzia
- piły doskonale sprawdzają się podczas cięcia kostki brukowej
- piły znajdują zastosowanie także podczas cięcia takich materiałów jak: beton, kostka brukowa, cegła klinkierowa, ceramika budowlana (dachówka, cegła)
- stosowane w szlifierkach kątowych oraz innych szybkoobrotowych maszynach budowlanych

INDEX							
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
PO111-0115-0001	115	22,23	10	1	10	10	5900855129527
PO111-0125-0001	125	22,23	10	1	10	10	5900855129534
PO111-0230-0001	230	22,23	10	1	10	10	5900855129558

PO121

PIŁY TARCZOWE DIAMENTOWE SERII SPEED-TECH

do elektronarzędzi



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- super szybka piła (o cienkim dysku) przeznaczona do cięcia, na sucho i mokro (na mokro w przecinarkach stolikowych do tego przystosowanych) płytek: ceramicznych, marmurowych, gresowych oraz ceramiki budowlanej
- bardzo cienki diament gwarantuje bardzo małe opory skrawania co wpływa na lepsze prowadzenie piły w ciętym materiale

INDEX							
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
PO121-0115-0001	115	22,23	50	1	10	10	5900855129565
PO121-0125-0001	125	22,23	50	1	10	10	5900855129572
PO121-0180-0001	180	25,4/22,23	60	1	10	10	5900855129589
PO121-0200-0001	200	25,4/22,23	60	1	10	10	5900855129596
PO121-0230-0001	230	22,23	80	1	10	10	5900855129602

PO130







PIŁY TARCZOWE DIAMENTOWE SERII CER-TECH

do elektronarzędzi



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły z diamentowym nasypem ciągłym
- profesjonalne piły przeznaczone do cięcia płytek ceramicznych ściennych, glazury, terakoty
- dobra jakość cięcia
- stosowane w szlifierkach kątowych oraz innych szybkoobrotowych maszynach budowlanych

INDEX						
	mm	mm	mm	mm	bl.	bl.
PO130-0115-0001	115	22,23	7,5	7,5	1	10
PO130-0125-0001	125	22,23	7,5	7,5	1	10
PO130-0180-0001	180	25,4/22,23	7,5	7,5	1	10
PO130-0230-0001	230	25,4/22,23	8,0	8,0	1	10

PO150







PIŁY TARCZOWE DIAMENTOWE SERII GRES-TECH

do elektronarzędzi



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- segmenty o wysokiej koncentracji diamentu gwarantują długą żywotność piły
- piły doskonale sprawdzają się podczas precyzyjnego cięcia twardych materiałów takich jak: płytki gresowe, granitowe, marmurowe oraz wszelkiego rodzaju płytki ceramiczne
- stosowane w szlifierkach kątowych oraz innych szybkoobrotowych przecinarkach stolikowych

INDEX						
	mm	mm	mm	mm	bl.	bl.
PO150-0115-0001	115	22,23	7,5	7,5	1	10
PO150-0125-0001	125	22,23	7,5	7,5	1	10
PO150-0180-0001	180	25,4/22,23	7,5	7,5	1	10
PO150-0200-0001	200	25,4/22,23	8,0	8,0	1	10
PO150-0230-0001	230	25,4/22,23	8,5	8,5	1	10

PO170

PIŁY TARCZOWE DIAMENTOWE SERII GAL-TECH CR Z NASYPEM CIĄGŁYM

do elektronarzędzi



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- ciągły segment diamentowy z galwanicznie nakładanym diamentem
- piły posiadają boczne nasypy, które chronią dysk przed zbyt szybkim zużyciem
- boczny nasyp – umożliwia otrzymanie gładkiej powierzchni ciętego materiału, oraz jednocześnie szlifuje ciętą powierzchnię
- przeznaczone do cięcia takich materiałów jak: PVC, plexiglass, fibreglass, epoksyd, konglomerat oraz cięcia płytek marmurowych, ceramiki budowlanej

INDEX							
	mm	mm	mm	mm	bl.	bl.	
PO170-0125-0001	125	22,23	3,0		1	10	5900855025065

PO175

PIŁY TARCZOWE DIAMENTOWE SERII GAL-TECH

do elektronarzędzi



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- odpowiedni segment diamentowy z galwanicznie nakładanym diamentem
- piły posiadają boczne nasypy, które chronią dysk przed zbyt szybkim zużyciem
- wysoka jakość powierzchni ciętego materiału
- piły przeznaczone do precyzyjnego cięcia tworzyw sztucznych (PVC, plexiglass, breglass, epoksyd, konglomerat), płytek marmurowych, ceramiki budowlanej (dachówka, cegła)

INDEX							
	mm	mm	mm	mm	bl.	bl.	
PO175-0180-0001	180	22,23	3,0		1	10	5900855064101

PD110

PIŁY TARCZOWE DIAMENTOWE SERII DI-TECH PLUS

do cięcia betonu starego na mokro



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły wyposażone są w segmenty diamentowe o wysokiej koncentracji diamentu, wielkości i gatunku ziarna diamentu oraz twardości osnowy – **gwarantują dużą wydajność cięcia**
- standardowa wysokość zastosowanych diamentów wynosi 12 mm**
- dysk wykrawany techniką laserową

ZASTOSOWANIE:

- do cięcia betonu starego na mokro
- zaleca się stosowanie w przecinarkach sztywnych o stosunkowo dużej masie gwarantującej stabilne, prostoliniowe cięcie
- mając na uwadze zachowanie wysokiej żywotności pił oraz ich prawidłowej pracy, przecinarki winne być wyposażone w system chłodzenia (zbiornik z pompą podającą ciecz chłodzącą pod ciśnieniem)

INDEX								
PD110-0350-0001	mm	mm	mm	mm	1 2...	szt.		5900855023344
	350	25,4	3,2	2,2	21	1		

Legenda: Piła posiada otwory zabierakowe: 1 x 4/50 + 1 x 12/57

PD115

PIŁY TARCZOWE DIAMENTOWE SERII DI-TECH PLUS

do cięcia betonu świeżego na mokro



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły wyposażone są w segmenty diamentowe o wysokiej koncentracji diamentu, wielkości i gatunku ziarna diamentu oraz twardości osnowy – **gwarantują dużą wydajność cięcia**
- standardowa wysokość zastosowanych diamentów wynosi 12 mm**
- dysk wykrawany techniką laserową

ZASTOSOWANIE:

- do cięcia **betonu świeżego** na mokro
- zaleca się stosowanie w przecinarkach sztywnych o stosunkowo dużej masie gwarantującej stabilne, prostoliniowe cięcie
- mając na uwadze zachowanie wysokiej żywotności pił oraz ich prawidłowej pracy, przecinarki winne być wyposażone w system chłodzenia (zbiornik z pompą podającą ciecz chłodzącą pod ciśnieniem)

INDEX								
PD115-0350-0003	mm	mm	mm	mm	1 2...	szt.		5900855101523
	350	25,4	3,2	2,2	(24+4)	1		

Legenda: Piła posiada otwory zabierakowe: 1 x 4/50 + 1 x 12/57

PD190

PIŁY TARCZOWE DIAMENTOWE SERII DI-TECH PLUS

do cięcia asfaltu na mokro



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły wyposażone są w segmenty diamentowe o wysokiej koncentracji diamentu, wielkości i gatunku ziarna diamentu oraz twardości osnowy – **gwarantują dużą wydajność cięcia**
- skośne segmenty chronią dysk przed zbyt szybkim zużyciem**
- standardowa wysokość zastosowanych diamentów wynosi 12 mm**
- dysk wykrawany techniką laserową

ZASTOSOWANIE:

- do cięcia asfaltu na mokro
- zaleca się stosowanie w przecinarkach sztywnych o stosunkowo dużej masie gwarantującej stabilne, prostoliniowe cięcie
- mając na uwadze zachowanie wysokiej żywotności pił oraz ich prawidłowej pracy, przecinarki winne być wyposażone w system chłodzenia (zbiornik z pompą podającą ciecz chłodzącą pod ciśnieniem)

INDEX								
PD190-0350-0002	mm	mm	mm	mm	1 2...	szt.		5900855070782
	350	25,4	3,2	2,2	(18+3)	1		

Legenda: Piła posiada otwory zabierakowe: 1 x 4/50 + 1 x 12/57

WB010

WIERTŁA Z CHWYTEM CYLINDRYCZNYM – KRÓTKIE

do muru i betonu



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wiertła do muru i betonu z chwytem cylindrycznym
- stosowane są w tradycyjnych wiertarkach obrotowo-udarowych
- wykonanie otworów płytkich (np. pod kołki montażowe)

INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
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**

KOMPLETY WIERTEŁ Z CHWYTEM CYLINDRYCZNYM – KRÓTKIE

do muru i betonu



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wiertła do muru i betonu z chwytem cylindrycznym
- wykonanie otworów płytkich (np. pod kołki montażowe)
- wiertła typu KWPN

INDEX					
	mm		kpl.	kpl.	
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

WIERTŁA Z CHWYTEM CYLINDRYCZNYM – DŁUGIE

do muru i betonu



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wiertła do muru i betonu z chwytem cylindrycznym
- wykonanie otworów długich, przelotowych
- wiertła typu KWPNs

INDEX						
	mm	mm	mm	szt.	szt.	
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

WIERTŁA SDS+

do muru i betonu



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- do wiercenia otworów płytkich oraz głębokich i przelotowych
- idealne do wiercenia w murze, betonie i kamieniu naturalnym
- chwyt SDS + umożliwia szybką wymianę wiertła
- wyłącznie do wiertarek z chwytem SDS

INDEX						
	mm	mm	mm	szk.	szk.	
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

KOMPLETY WIERTEŁ SDS+

do muru i betonu



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- do wiercenia otworów płytkich oraz głębokich i przelotowych
- idealne do wiercenia w murze, betonie i kamieniu naturalnym
- chwyt SDS + umożliwia szybką wymianę wiertła
- wyłącznie do wiertarek z chwytem SDS

INDEX					
	mm		kpl.	kpl.	
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

DŁUTA Z CHWYTEM SDS+

do muru i betonu








WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wykonane są z wysokogatunkowej utwardzonej stali stopowej o bardzo dobrych własnościach i wysokiej odporności na ścieranie

ZASTOSOWANIE:

- dzięki ostrzonym krawędziom tnącym, dłuta charakteryzują się wysoką wydajnością pracy
- do kucia i kruszenia materiałów budowlanych, takich jak: beton, cegła, kamień naturalny itp.

INDEX					
	mm	mm	szt.	szt.	
ND030-0025-0001	25	250	1	3	5900855064392
ND030-0040-0001	40	250	1	3	5900855064408

NG010

GROT Z CHWYTEM SDS+

do muru i betonu






WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wykonane są z wysokogatunkowej utwardzonej stali stopowej o bardzo dobrych własnościach i wysokiej odporności na ścieranie

ZASTOSOWANIE:

- charakteryzują się wysoką wydajnością pracy
- do kucia i kruszenia materiałów budowlanych, takich jak: beton, cegła, kamień naturalny itp.

INDEX				
	mm	szt.	szt.	
NG010-0250-0001	250	1	3	5900855019248

NB010

BRUZDOWNIK Z CHWYTEM SDS+

do muru i betonu








WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wykonane są z wysokogatunkowej utwardzonej stali stopowej o bardzo dobrych własnościach i wysokiej odporności na ścieranie

ZASTOSOWANIE:

- charakteryzują się wysoką wydajnością pracy
- m.in. do wykuvania szerokich szczelin w materiałach budowlanych, takich jak: beton, cegła, kamień naturalny itp.

INDEX					
	mm	mm	szt.	szt.	
NB010-0022-0001	22	250	1	3	5900855019217



TC L 30/40/6030



Maschinenachsen (MKS)

Axis	Position	Feed	Speed	Power	Pressure
X	0	-	100%	1533 W	14.8 bar
Y	0	-			1.50 mm
Z	0	-			1.5 bar

Programmzustand: ...
Laser: ...
AutoLaserPlus: ...



KY100

NOŻE TARCZOWE

do cięcia papieru toaletowego

NCV1



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- wykonywane są z wysokogatunkowej stali narzędziowej ulepszonej termicznie
- specjalna geometria fazy ostrza zapewnia wysokie walory użytkowe noży

ZASTOSOWANIE:

- przeznaczone są do cięcia papieru **toaletowego (celulozowego i makulaturowego)** na wyspecjalizowanych maszynach w przemyśle papierniczym

INDEX				ilość faz			
	mm	mm	mm		mm	szt.	
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

NOŻE TARCZOWE

dla przemysłu tytoniowego

NCV1



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- specjalistyczne noże z odpowiednio zaprojektowanym ostrzem (faza dwustronna)
- zęby symetryczne
- **produkt na zamówienie, na podstawie dokumentacji konstrukcyjnej lub wzoru klienta**

ZASTOSOWANIE:

- do cięcia tytoniu

INDEX						
	mm	mm	mm		szt.	
○ KZ210-0125-0004	125	35	0,50	184	1	5900855055048
○ KZ210-0125-0001	125	50	0,45	160	1	5900855045513

Legenda: ○ – na zamówienie. WAŻNE: ■ minimalna ilość do zamówienia 5 szt., ■ zakres średnic do wykonania 50 – 400 mm

KZ210
KZ220

NOŻE TARCZOWE

do cięcia węży zbrojonych, przewodów hydraulicznych, uszczelek gumowych, tworzyw sztucznych, tkanin itp.

HSS

NCV1



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- specjalistyczne noże z odpowiednio zaprojektowanym ostrzem (faza dwustronna)
- wykonywane z materiału HSS oraz NCV1
- **produkt na zamówienie, na podstawie dokumentacji konstrukcyjnej lub wzoru klienta**

ZASTOSOWANIE:

- do cięcia węży gumowych z opłotem z siatki stalowej oraz do cięcia węży hydraulicznych

INDEX							
	mm	mm	mm		mm	szt.	
○ 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

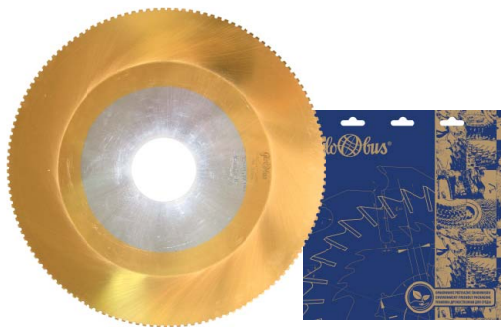
Legenda: ○ – na zamówienie. WAŻNE: ■ minimalna ilość do zamówienia 5 szt., ■ zakres średnic do wykonania 50 – 400 mm

KZ210

NOŻE TARCZOWE

do cięcia uszczelek gumowych

HSS



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- specjalistyczne noże z odpowiednio zaprojektowanym ostrzem (faza dwustronna) oraz nacięciami na obwodzie
- wykonywane z materiału HSS
- pokryte azotkiem tytanu TiN
- **produkt na zamówienie, na podstawie dokumentacji konstrukcyjnej lub wzoru klienta**

ZASTOSOWANIE:

- do produkcyjnego cięcia uszczelek gumowych wzmocnionych wkładką aluminiową lub stalową
- zastosowanie pokrycia TiN zapobiega naklejaniu gumy do bocznych powierzchni noża

INDEX						powłoka freza		
	mm	mm	mm	mm	1 2 3...		szt.	
KZ210-0250-0021	250	50	1,8	168	140	TiCN	1	5900855116039

Legenda: ○ na zamówienie

WAŻNE:

- minimalna ilość do zamówienia 5 szt.
- zakres średnic do wykonania 50 – 400 mm

**KX010
KX220
PS910**

PROFESJONALNE NARZĘDZIA SERII WOOLTECH

do rozkroju w procesie produkcyjnym wełny mineralnej skalnej oraz szklanej



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- ostrza wykonane z węglików spiekanych zapewniają najwyższą żywotność narzędzi
- **produkt na zamówienie, na podstawie dokumentacji konstrukcyjnej lub wzoru klienta**

ZASTOSOWANIE:

- przeznaczone do pracy w zespołach na wyspecjalizowanych liniach produkcyjnych do wełny mineralnej
- jakość gwarantowana przez zastosowanie najlepszych materiałów oraz zaawansowanych technologii w procesie produkcyjnym

INDEX						geometria			
	mm	mm	mm	mm	1 2 3...		ixd./d _p	szt.	
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	Kwadraty	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	Kwadraty	6x10/82	1	5900855086868

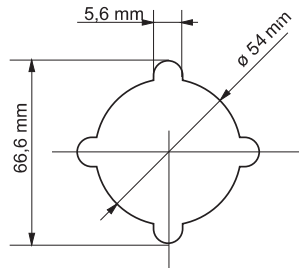
Legenda: ○ na zamówienie d_o – średnica otworów zabierakowych d_p – średnica podziałowa otworów



PS710

PIŁY Z PŁYTKAMI HM

do cięcia mięsa



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- specjalistyczne piły o geometrii uzębienia GS 6°
- dysk wykonany ze stali nierdzewnej
- produkt na zamówienie, na podstawie dokumentacji konstrukcyjnej lub wzoru klienta

ZASTOSOWANIE:

- przeznaczone są do rozcinania półtuszy w zakładach przetwórstwa mięsnego
- stosowane zwykle w ręcznych elektronarzędziach

INDEX									
	mm	mm	mm	mm	1 2 3...		szt.		
○ 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	

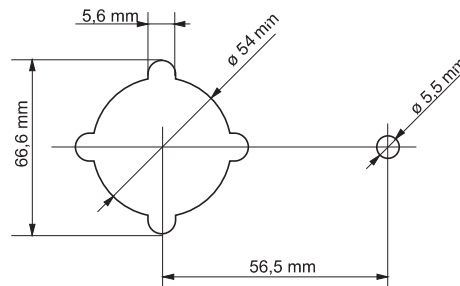
Legenda: ○ – na zamówienie.

INFO: W – wyciszenie, minimalna ilość do zamówienia 5 szt.

PT300

PIŁY TARCZOWE ZWYKŁE

do cięcia mięsa



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- piły tarczowe o uzębieniu KB 3°
- dysk wykonany ze stali nierdzewnej
- produkt na zamówienie, na podstawie dokumentacji konstrukcyjnej lub wzoru klienta

ZASTOSOWANIE:

- przeznaczone są do rozcinania półtuszy w zakładach przetwórstwa mięsnego
- stosowane zwykle w ręcznych elektronarzędziach

INDEX							
	mm	mm	mm	1 2 3...		szt.	
○ 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

Legenda: ○ – na zamówienie.

INFO: W – wyciszenie, minimalna ilość do zamówienia 5 szt.

BW110

BRZESZCZOT

do rozkroju mięsa



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- brzeszczot wykonany ze stali nierdzewnej
- produkt na zamówienie, na podstawie dokumentacji konstrukcyjnej lub wzoru klienta

ZASTOSOWANIE:

- brzeszczoty przeznaczone do rozkroju mięsa na specjalistycznych urządzeniach

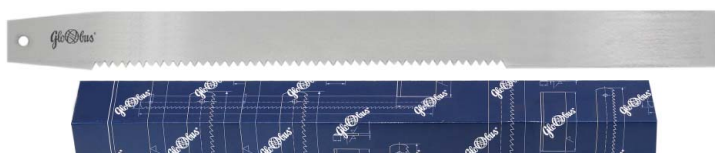
INDEX					
	mm	mm	mm	szt.	
○ BW110-0710-0001	710	50	2,0	1	5900855002370

Legenda: ○ – na zamówienie.
INFO: minimalna ilość do zamówienia 5 szt.

BW120

BRZESZCZOT

do rozkroju mięsa



WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:

- brzeszczot wykonany ze stali nierdzewnej
- produkt na zamówienie, na podstawie dokumentacji konstrukcyjnej lub wzoru klienta

ZASTOSOWANIE:

- brzeszczoty przeznaczone do rozkroju mięsa na specjalistycznych urządzeniach

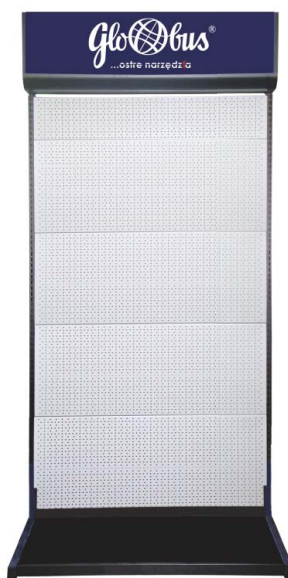
INDEX					
	mm	mm	mm	szt.	
○ BW120-0820-0001	820	67,5	2,0	1	5900855002387

Legenda: ○ – na zamówienie.
INFO: minimalna ilość do zamówienia 5 szt.



MW011

REGAŁ STANDARD



MW011-005



MW011-006

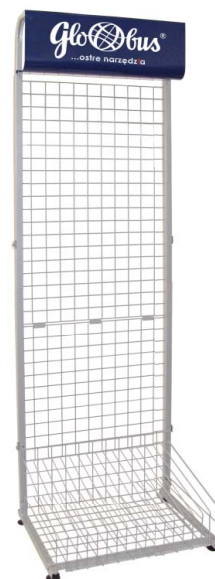


MW011-008

INDEX	info
MW011-001	Regał na narzędzia GLOBUS (szeroki – 1 m)
MW011-005	Hak pojedynczy – 180 mm
MW011-006	Hak z zawieszka – 180 mm
MW011-008	Tabliczka do haka z zawieszka

MW010

REGAŁ STANDARD (WĄSKI)



INDEX	info
MW010-011	Regał na narzędzia GLOBUS (siatkowy, wąski – 0,5 m) + kpl. zawieszek (40 szt.)

MW010

REGAŁ STANDARD
(TRÓJKĄTNY, RUCHOMY)

INDEX	info
MW010-007	Regał na narzędzia GLOBUS (trójkątny-ruchomy – 0,5 m) + kpl. zawieszek (50 szt.)

MW010

REGAŁ NA PIŁY HM
DO ELEKTRONARZĘDZI

INDEX	info
MW010-005	Regał na piły do elektronarzędzi – wymiar: 45 x 30 x 75 cm (szer. x głęb. x wys.)

MW010

REGAŁ NA PIŁY TARCZOWE
DUŻYCH ŚREDNIC

INDEX

info

MW010-018

Regał piły tarczowe dużych średnic – wymiar:
95 x 51 x 50 cm (szer. x głęb. x wys.)

MW010

REGAŁ NA FREZY
I GŁOWICE KSZTAŁTOWE

INDEX

info

MW010-019

Regał na frezy i głowice kształtowe – wymiar:
43 x 30 x 190 cm (szer. x głęb. x wys.)

MW010

REGAŁ NA FREZY TRZPIENIOWE



INDEX

info

MW010-017

Regał na frezy trzpieniowe – wymiar:
45 x 26 x 68 cm (szer. x głęb. x wys.)

MW010

REGAŁ NA BRZESZCZOTY



INDEX

info

MW010-009

Regał na brzeszczoty ręczne, do wyrzynarek
– wymiar: 37 x 37 x 85 cm (szer. x głęb. x wys.)

MW010

REGAŁ NA PIŁY DIAMENTOWE
DO ELEKTRONARZĘDZI

INDEX	info
MW010-005	Regał na piły diamentowe do elektronarzędzi – wymiar: 45 x 30 x 75 cm (szer. x głęb. x wys.)

MW010

REGAŁ NA WIERTŁA
DO MURU I BETONU

INDEX	info
MW010-001	Regał na wiertła cylindryczne, SDS+ – wymiar: 45 x 50 x 75 cm (szer. x głęb. x wys.)

Fabryka Pił i Narzędzi WAPIENICA Sp. z o.o.

ul. T. Regera 30, 43-382 Bielsko-Biała, Poland

tel. +48 33 828 08 00, fax +48 33 487 15 01

e-mail: wapienica@wapienica.pl



Dział Eksportu:

tel. +48 33 828 09 22, 828 09 21

e-mail: eksport@wapienica.pl



Dział Obsługi Klienta

fax: +48 33 487 15 00

e-mail: sprzedaz@wapienica.pl

- I** woj. łódzkie, mazowieckie, podlaskie, świętokrzyskie, warmińsko-mazurskie
tel.: + 48 33 828 09 31
- II** woj. kujawsko-pomorskie, pomorskie, wielkopolskie, zachodniopomorskie
tel.: + 48 33 828 09 32
- III** woj. lubelskie, małopolskie, podkarpackie
tel.: + 48 33 828 09 38
- IV** woj. dolnośląskie, lubuskie, opolskie, śląskie
tel.: + 48 33 828 09 39

Menadżerowie Produktów:

PM Mariusz Kwaśniewski

mobile: +48 663 860 613

tel. +48 33 828 08 58

e-mail: mkwasniewski@wapienica.pl

Narzędzia do obróbki drewna:

Piły tarczowe z płytkami HM, Piły tarczowe zwykłe,
Noże strugarskie, Piły taśmowe, Piły trakowe

PM Piotr Szarek

mobile: +48 663 860 606

tel. +48 33 828 08 54

e-mail: pszarek@wapienica.pl

Narzędzia do obróbki metalu, Al i PCV:

Frezy tarczowo-piłkowe, Frezy do przecinarek,
Brzeszczoty piłek ręcznych, Brzeszczoty pił maszynowych,
Piły tarczowe segmentowe, Piły tarczowe, Noże tarczowe
Piły taśmowe do cięcia metalu

Narzędzia dla budownictwa:

Piły tarczowe diamentowe, Piły tarczowe diamentowe do elektronarzędzi,
Wiertła do muru i betonu, Dłuta, Groty, Bruzdowniki SDS, Piły ręczne,
Brzeszczoty do wyrzynarek, Ramki

PM Łukasz Pow

mobile: +48 667 990 079

tel. +48 33 828 08 54

e-mail: lpow@wapienica.pl

Narzędzia kształtowe do obróbki drewna:

Narzędzia z polikryształem diamentu DIA,
Frezy kształtowe, Głowice frezowe, Frezy
trzępieniowe pełnowęglikowe, Wiertła z płytką HM,
Frezy trzępieniowe z wymiennymi i lutowanymi płytkami HM,
Frezy trzępieniowe VHM

Globus[®]
...ostre narzędzia



KOELNER Group