



www.italtools.com

Via Don Minzoni, 123/a

50052, Certaldo (FL), Italy

tel.: +39 347 7652270

fax: +39 0571 668024

111141, г. Москва, Кусковская ул.,

дом 20А, корпус В, оф. 505В

тел./факс: +7(495)995 24 55

info@italtools.com



Компания ITAL TOOLS представляет высококачественный инструмент, произведенный на ведущих фабриках Италии, с применением высокотехнологичного оборудования и передовых технологий. Компания работает на европейском и российском рынках с 2003г, поставляя инструмент для мебельных, деревообрабатывающих и металлообрабатывающих производств. За это время организована отлаженная система работы удобная для наших Партнеров. Клиенты доверяют качеству нашей продукции уже много лет. Компания ITAL TOOLS имеет партнерские отношения только с отлично зарекомендовавшими себя итальянскими фабриками.

Преимущества инструмента ITAL TOOLS

Итальянское качество

Инструменты ITAL TOOLS производятся на обрабатывающих центрах с ЧПУ последнего поколения. Используются только материалы высочайшего качества: General Electric и De Beers для алмазного инструмента, Ceratizit - для фрез в твердом сплаве. Особое внимание уделяется правильным подборам корпусов, у которых разные характеристики в зависимости от применения инструмента.

Конкуренетоспособные цены

Благодаря автоматизации производственных процессов вместе с контролем качества на всех этапах производства, затраты значительно снижаются, так что наши Клиенты могут извлечь выгоду из очень конкурентоспособных цен по отношению к качеству. Кроме того, высокие закупки сырья непосредственно у производителей позволяют снизить цены на инструменты.

Инновация в материалах

Инновация наших инструментов тесно связана с технологическим развитием в сфере деревообрабатывающих станков и с потребностями наших Клиентов. Скорости подачи инструментов все более и более высокие, именно по этой причине используется сталь с различными характеристиками и новые покрытия для увеличения стойкости инструмента. Особое развитие наблюдалось в режущих геометриях, в зависимости от различных областей применения, со значительным улучшением качества реза и срока службы инструмента.

Наличие на складе в больших количествах

Высокая производительность фабрик позволяет держать на складе постоянное наличие инструментов, таким образом, заказы из Италии отгружаются в течение нескольких дней. Большой ассортимент инструмента всегда в наличии на складе и в Москве. Складской ассортимент максимально отвечает требованиям наших Клиентов, при необходимости, мы постоянно его расширяем.

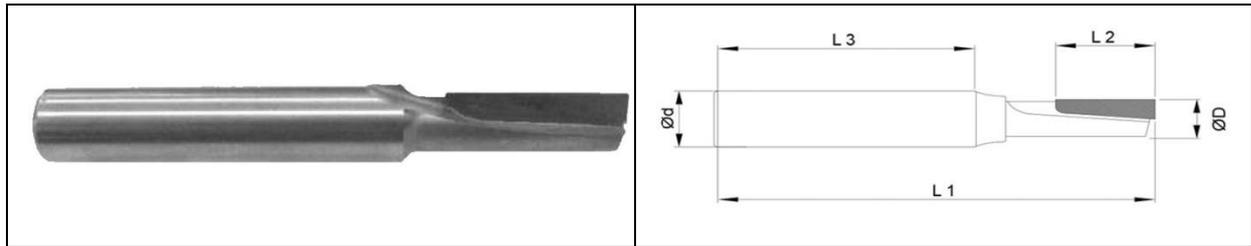


Компания ITAL TOOLS изготавливает нестандартный инструмент по чертежам и эскизам заказчика в кратчайшие сроки. Располагаем возможностью поставлять иную продукцию из Италии (запчасти, механизмы, оборудование и т.д.).

Хорошо работающая логистическая схема обеспечивает кратчайшие сроки поставки заказного инструмента. В среднем каждые две недели из Италии отгружается инструмент в Москву.

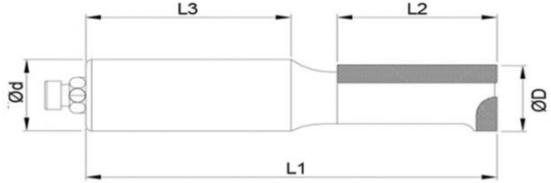
В компании ITAL TOOLS работают профессионалы, поэтому Клиенты всегда могут рассчитывать на оперативные и квалифицированные ответы на свои запросы. Обеспечивая позитивную рабочую среду своим сотрудникам, компания побуждает их брать инициативу на себя. Мы делаем каждого сотрудника ответственным за результат и предоставление качественных услуг всем Клиентам.

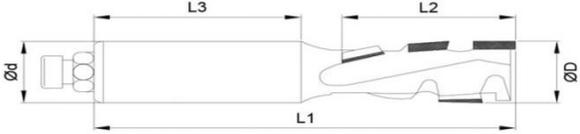
ITAL TOOLS - отличная команда, у нас нет бюрократии, быстро решаем любые вопросы и готовы к гибкому диалогу.

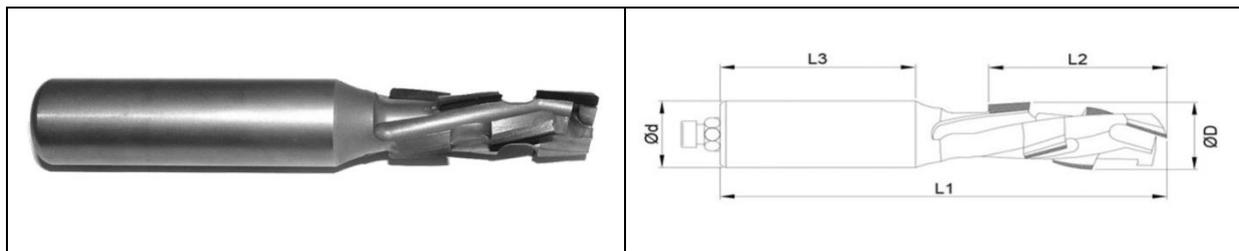


Применение	Для фрезерования и раскроя панелей из ДСП, OSB, МДФ, ламината, пластика, плексигласа.
Исполнение	Фреза алмазная перезатачиваемая Z=1. Скорость подачи: 4-5 метров/мин.
Преимущества	Хорошее качество обработки плиты. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

Размеры						Код	
D	L1	L2	L3	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
5	60	10	40	6	1	PPD01.005010R-A	PPD01.005010L-A
6	60	12	40	6	1	PPD01.006012R-N	PPD01.006012L-N
7	60	12	40	8	1	PPD01.007012R-B	PPD01.007012L-B
8	65	12	40	8	1	PPD01.008012R-N	PPD01.008012L-N
9	65	12	40	8	1	PPD01.009012R-B	PPD01.009012L-B
10	70	15	40	10	1	PPD01.010015R-N	PPD01.010015L-N
12	70	20	40	10	1	PPD01.012020R-C	PPD01.012020L-C

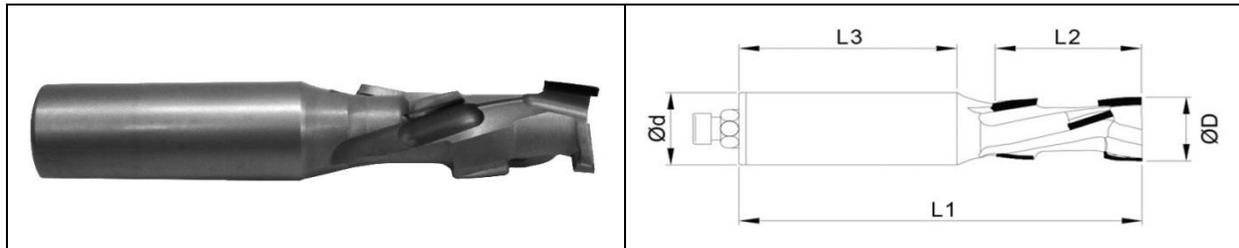
							
Применение	Для фрезерования и раскроя панелей из ДСП, OSB, МДФ, ламината, пластика, плексигласа, искусственного камня.						
Исполнение	Фреза алмазная перезатачиваемая.Z1+1 или Z2+1 Высота алмаза 4,5 мм. Скорость подачи: 5-8 метров/мин.						
Преимущества	Хорошее качество обработки плиты. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.						
Размеры							
Код							
D	L1	L2	L3	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
16	85	25	50	16	1+1	PPD02.016025R-N	PPD02.016025L-N
16	85	25	50	16	2+1	PPD02.016225R-N	PPD02.016225L-N
18	85	25	50	20	1+1	PPD02.018025R-F	PPD02.018025L-F
18	85	25	50	20	2+1	PPD02.018225R-F	PPD02.018225L-F
20	94	34	50	20	1+1	PPD02.020034R-N	PPD02.020034L-N
20	94	34	50	20	2+1	PPD02.020234R-N	PPD02.020234L-N
22	103	43	50	20	1+1	PPD02.022043R-F	PPD02.022043L-F
22	103	43	50	20	2+1	PPD02.022243R-F	PPD02.022243L-F

							
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.						
Исполнение	Фреза алмазная эконом вариант.Z1+1 Высота алмаза 2,5 мм. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал. Скорость подачи: 4-5 метров/мин.						
Преимущества	Хорошее качество обработки на верхней и нижней частях плиты благодаря зубьям с положительным и отрицательным наклоном. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.						
Размеры							
Код							
D	L1	L2	L3	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
12	75	25	40	12	1+1	PPD03.012025R-N	PPD03.012025L-N
12	85	34	40	12	1+1	PPD03.012034R-N	PPD03.012034L-N
16	85	25	50	16	1+1	PPD03.016025R-N	PPD03.016025L-N
16	94	34	50	16	1+1	PPD03.016034R-N	PPD03.016034L-N
16	103	43	50	16	1+1	PPD03.016043R-N	PPD03.016043L-N
18	85	25	50	20	1+1	PPD03.018025R-F	PPD03.018025L-F
18	94	34	50	20	1+1	PPD03.018034R-F	PPD03.018034L-F
18	103	43	50	20	1+1	PPD03.018043R-F	PPD03.018043L-F
20	85	25	50	20	1+1	PPD03.020025R-N	PPD03.020025L-N
20	94	34	50	20	1+1	PPD03.020034R-N	PPD03.020034L-N
20	103	43	50	20	1+1	PPD03.020043R-N	PPD03.020043L-N
20	112	52	50	20	1+1	PPD03.020052R-N	PPD03.020052L-N
20	121	61	50	20	1+1	PPD03.020061R-N	PPD03.020061L-N



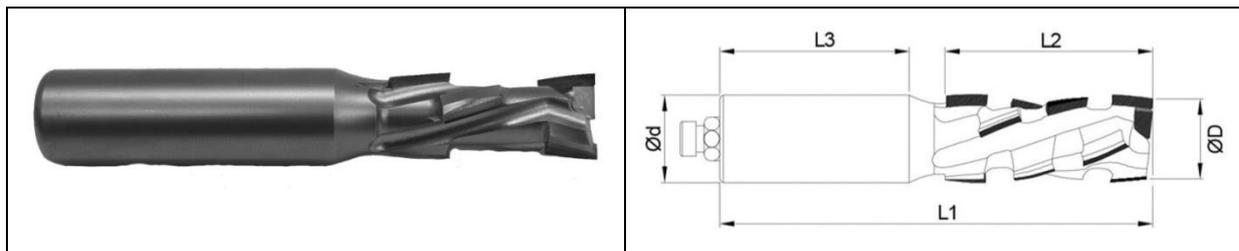
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.
Исполнение	Фреза алмазная эконом вариант.Z1+1 Высота алмаза 2,5 мм. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал. Скорость подачи: 6-7 метров/мин.
Преимущества	Хорошее качество обработки на верхней и нижней частях плиты благодаря зубьям с положительным и отрицательным наклоном. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

Размеры						Код	
D	L1	L2	L3	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
12	75	25	40	12	1+1	PPD04.012025R-N	PPD04.012025L-N
12	85	34	40	12	1+1	PPD04.012034R-N	PPD04.012034L-N
16	85	25	50	16	1+1	PPD04.016025R-N	PPD04.016025L-N
16	94	34	50	16	1+1	PPD04.016034R-N	PPD04.016034L-N
16	103	43	50	16	1+1	PPD04.016043R-N	PPD04.016043L-N
18	85	25	50	20	1+1	PPD04.018025R-F	PPD04.018025L-F
18	94	34	50	20	1+1	PPD04.018034R-F	PPD04.018034L-F
18	103	43	50	20	1+1	PPD04.018043R-F	PPD04.018043L-F
20	85	25	50	20	1+1	PPD04.020025R-N	PPD04.020025L-N
20	94	34	50	20	1+1	PPD04.020034R-N	PPD04.020034L-N
20	103	43	50	20	1+1	PPD04.020043R-N	PPD04.020043L-N
20	112	52	50	20	1+1	PPD04.020052R-N	PPD04.020052L-N
20	121	61	50	20	1+1	PPD04.020061R-N	PPD04.020061L-N



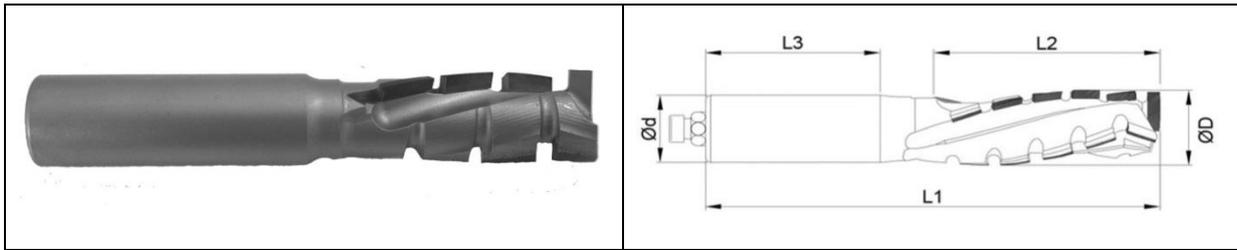
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината
Исполнение	Фреза алмазная эконом вариант Z=2+1+2 Высота алмаза 2,5 мм. Четыре канавки с двумя режущими пластинами на одном уровне на нижней и верхней части фрезы. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал. Скорость подачи: 8-10 метров/мин.
Преимущества	Хорошее качество обработки на верхней и нижней частях плиты благодаря зубьям с положительным и отрицательным наклоном. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

D	Размеры				Z	Код	
	L1	L2	L3	d		Правое вращение	Левое вращение
12	75	25	40	12	2+1+1	PPD05.012025R-N	PPD05.012025L-N
12	85	34	40	12	2+1+1	PPD05.012034R-N	PPD05.012034L-N
16	85	25	50	16	2+1+1	PPD05.016025R-N	PPD05.016025L-N
16	94	34	50	16	2+1+1	PPD05.016034R-N	PPD05.016034L-N
18	85	25	50	20	2+1+1	PPD05.018025R-F	PPD05.018025L-F
18	94	34	50	20	2+1+1	PPD05.018034R-F	PPD05.018034L-F
18	103	43	50	20	2+1+1	PPD05.018043R-F	PPD05.018043L-F
20	85	25	50	20	2+1+1	PPD05.018025R-N	PPD05.018025L-N
20	94	34	50	20	2+1+1	PPD05.020034R-N	PPD05.020034L-N
20	103	43	50	20	2+1+1	PPD05.020043R-N	PPD05.020043L-N
20	112	52	50	20	2+1+1	PPD05.020052R-N	PPD05.020052L-N
20	121	61	50	20	2+1+1	PPD05.020061R-N	PPD05.020061L-N



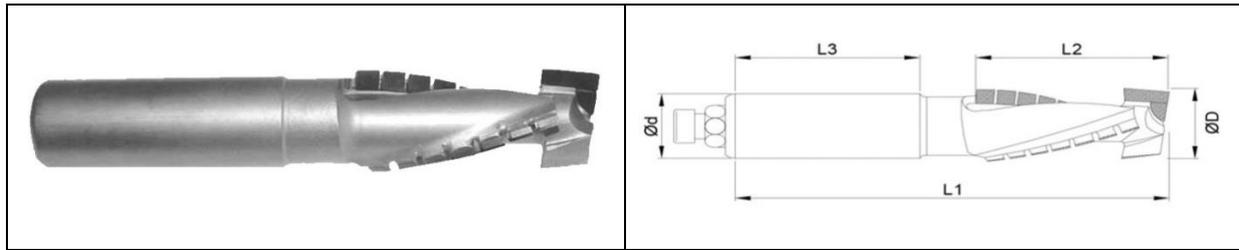
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.
Исполнение	Фреза алмазная эконом вариант Z=2+1 Высота алмаза 2,5 мм. Четыре канавки с двумя режущими пластинами на одном уровне. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал. Скорость подачи: 10 метров/мин.
Преимущества	Хорошее качество обработки на верхней и нижней частях плиты благодаря зубьям с положительным и отрицательным наклоном. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

Размеры						Код	
D	L1	L2	L3	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
12	75	25	40	12	2+1	PPD06.012025R-N	PPD06.012025L-N
16	85	25	50	16	2+1	PPD06.016025R-N	PPD06.016025L-N
16	94	34	50	16	2+1	PPD06.016034R-N	PPD06.016034L-N
18	85	25	50	20	2+1	PPD06.018025R-F	PPD06.018025L-F
18	94	34	50	20	2+1	PPD06.018034R-F	PPD06.018034L-F
18	103	43	50	20	2+1	PPD06.018043R-F	PPD06.018043L-F
20	85	25	50	20	2+1	PPD06.018025R-N	PPD06.018025L-N
20	94	34	50	20	2+1	PPD06.020034R-N	PPD06.020034L-N
20	103	43	50	20	2+1	PPD06.020043R-N	PPD06.020043L-N
20	112	52	50	20	2+1	PPD06.020052R-N	PPD06.020052L-N
20	121	61	50	20	2+1	PPD06.020061R-N	PPD06.020061L-N



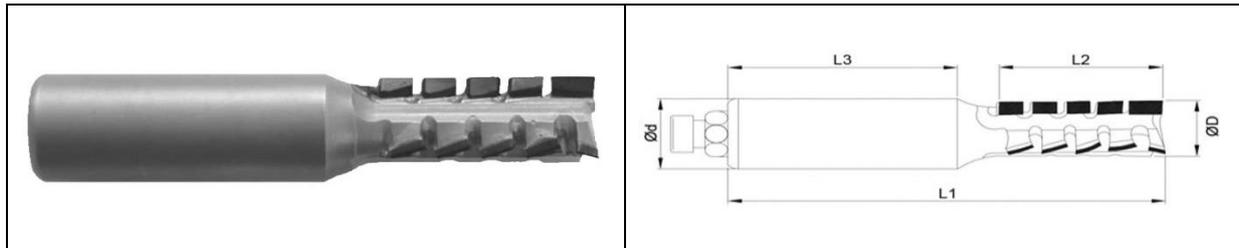
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.
Исполнение	Фреза алмазная эконом вариант Z=2+1 Высота алмаза 2,5 мм. Три канавки с двумя режущими пластинами на одном уровне. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал. Скорость подачи: 8-10 метров/мин.
Преимущества	Хорошее качество обработки на верхней и нижней частях плиты благодаря зубьям с положительным и отрицательным наклоном. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

Размеры						Код	
D	L1	L2	L3	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
12	75	27	40	12	2+1	PPD07.012027R-N	PPD07.012027L-N
12	85	36	40	12	2+1	PPD07.012036R-N	PPD07.012036L-N
16	86	27	50	16	2+1	PPD07.016027R-N	PPD07.016027L-N
16	95	36	50	16	2+1	PPD07.016036R-N	PPD07.016036L-N
16	105	45	50	16	2+1	PPD07.016045R-N	PPD07.016045L-N
18	95	36	50	20	2+1	PPD07.018036R-F	PPD07.018036L-F
18	105	45	50	20	2+1	PPD07.018045R-F	PPD07.018045L-F
20	116	56	50	20	2+1	PPD07.020056R-N	PPD07.020056L-N
22	127	67	50	20	2+1	PPD07.022067R-F	PPD07.022067L-F



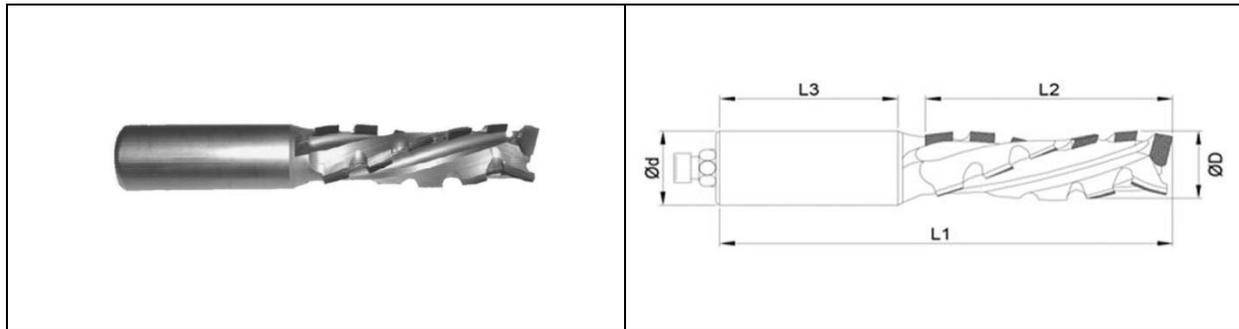
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.
Исполнение	Фреза алмазная эконом вариант Z=2+2 Высота алмаза 4,5 мм. Четыре канавки с двумя режущими пластинами на одном уровне.. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал. Скорость подачи: 8-10 метров/мин.
Преимущества	Хорошее качество обработки на верхней и нижней частях плиты благодаря зубьям с положительным и отрицательным наклоном. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

Размеры						Код	
D	L1	L2	L3	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
20	88	25	50	20	2+2	PPD08.020025R-N	PPD08.020025L-N
20	97	34	50	20	2+2	PPD08.020034R-N	PPD08.020034L-N
20	108	45	50	20	2+2	PPD08.020045R-N	PPD08.020045L-N
22	108	45	50	20	2+2	PPD08.022045R-F	PPD08.022045L-F
22	114	50	50	20	2+2	PPD08.022050R-F	PPD08.022050L-F



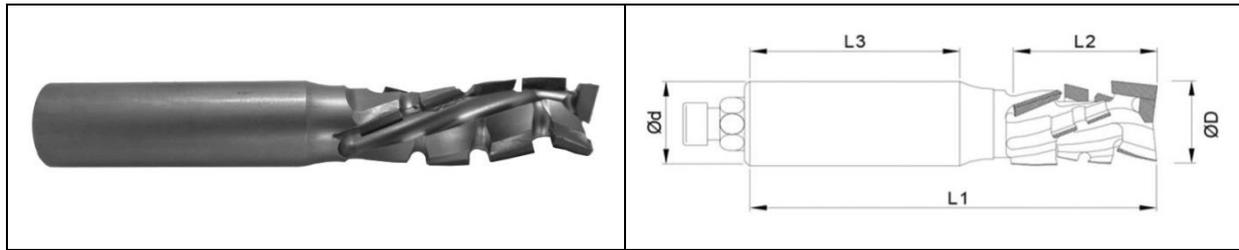
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината. Высота алмаза 4,5 мм, кол-во переточек 8-10.
Исполнение	Фреза алмазная эконом вариант Z=3 Три канавки. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал. Скорость подачи: 8-10 метров/мин.
Преимущества	Хорошее качество обработки на верхней и нижней частях плиты благодаря зубьям с положительным и отрицательным наклоном. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

Размеры						Код	
D	L1	L2	L3	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
16	85	24	50	16	3+1	PPD09.016024R-N	PPD09.016024L-N
18	92	31	50	20	3+1	PPD09.018031R-F	PPD09.018031L-F
18	100	39	50	20	3+1	PPD09.018039R-F	PPD09.018039L-F
20	92	31	50	20	3+1	PPD09.020031R-N	PPD09.020031L-N
20	100	39	50	20	3+1	PPD09.020039R-N	PPD09.020039L-N
22	100	39	50	20	3+1	PPD09.022039R-F	PPD09.022039L-F
22	107	46	50	20	3+1	PPD09.022046R-F	PPD09.022046L-F
25	122	54	50	25	3+1	PPD09.025054R-N	PPD09.025054L-N



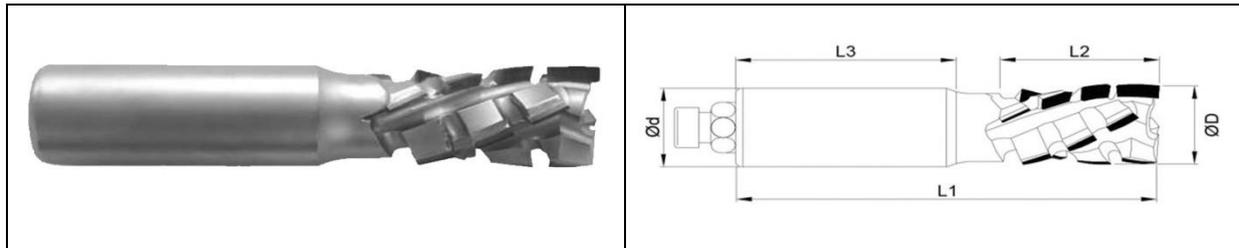
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.
Исполнение	Фреза алмазная эконом вариант Z=3 Высота алмаза 4,5 мм. Три канавки, две режущие пластины на одном уровне. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал. Скорость подачи: 8-10 метров/мин.
Преимущества	Хорошее качество обработки на верхней и нижней частях плиты благодаря зубьям с положительным и отрицательным наклоном. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

D	Размеры			d	Z	Код	
	L1	L2	L3			Правое вращение	Левое вращение
20	94	34	50	20	2+1	PPD10.020034R-N	PPD10.020034L-N
20	100	40	50	20	2+1	PPD10.020040R-N	PPD10.020040L-N
20	104	44	50	20	2+1	PPD10.020044R-N	PPD10.020044L-N
20	113	53	50	20	2+1	PPD10.020053R-N	PPD10.020053L-N
22	118	58	50	20	2+1	PPD10.022058R-F	PPD10.022058L-F
22	127	67	50	20	2+1	PPD10.022067R-F	PPD10.022067L-F



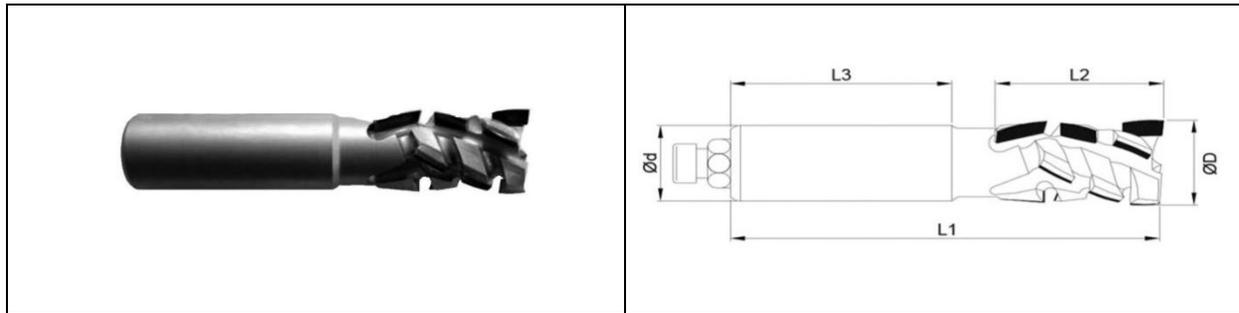
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.
Исполнение	Фреза алмазная эконом вариант Z=3 Высота алмаза 4,5 мм. Три канавки, три режущие пластины на одном уровне. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал. Скорость подачи: 20 метров/мин.
Преимущества	Хорошее качество обработки на верхней и нижней частях плиты благодаря зубьям с положительным и отрицательным наклоном. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

Размеры						Код	
D	L1	L2	L3	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
20	87	27	50	20	3+3	PPD11.020027R-N	PPD11.020027L-N
22	96	36	50	20	3+3	PPD11.022036R-F	PPD11.022036L-F
25	97	27	55	25	3+3	PPD11.025027R-N	PPD11.025027L-N
25	105	36	55	25	3+3	PPD11.025036R-N	PPD11.025036L-N
25	115	46	55	25	3+3	PPD11.025046R-N	PPD11.025046L-N
25	120	55	55	25	3+3	PPD11.025055R-N	PPD11.025055L-N



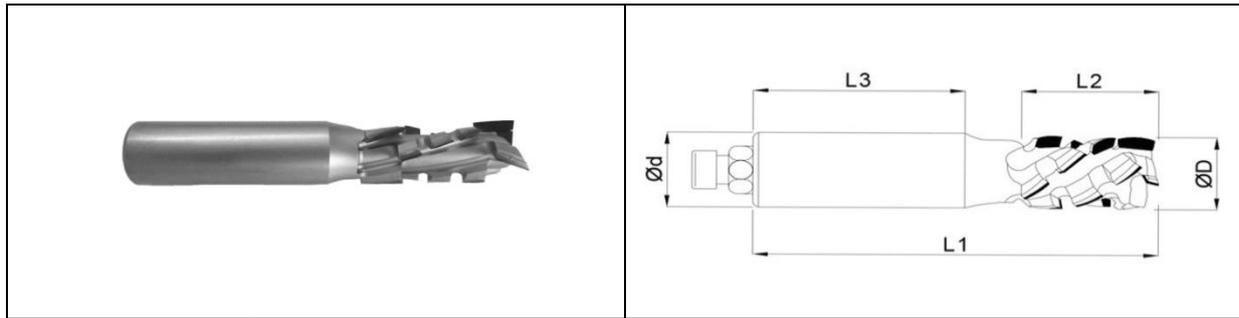
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.
Исполнение	Фреза алмазная эконом вариант Z=2+2 Высота алмаза 4,5 мм. Четыре канавки, 2 режущие пластины на одном уровне. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал. Скорость подачи: 15-20 метров/мин.
Преимущества	Хорошее качество обработки на верхней и нижней частях плиты благодаря зубьям с положительным и отрицательным наклоном. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

Размеры						Код	
D	L1	L2	L3	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
22	86	25	50	20	2+1	PPD12.022025R-F	PPD12.022025L-F
22	91	31	50	20	2+1	PPD12.022031R-F	PPD12.022031L-F
22	96	36	50	20	2+1	PPD12.022036R-F	PPD12.022036L-F
22	101	41	50	20	2+1	PPD12.022041R-F	PPD12.022041L-F
22	106	47	50	20	2+1	PPD12.022047R-F	PPD12.022047L-F
25	121	52	55	25	2+1	PPD12.025052R-N	PPD12.025052L-N
25	125	57	55	25	2+1	PPD12.025057R-N	PPD12.025057L-N
25	131	63	55	25	2+1	PPD12.025063R-N	PPD12.025063L-N
25	135	68	55	25	2+1	PPD12.025068R-N	PPD12.025068L-N



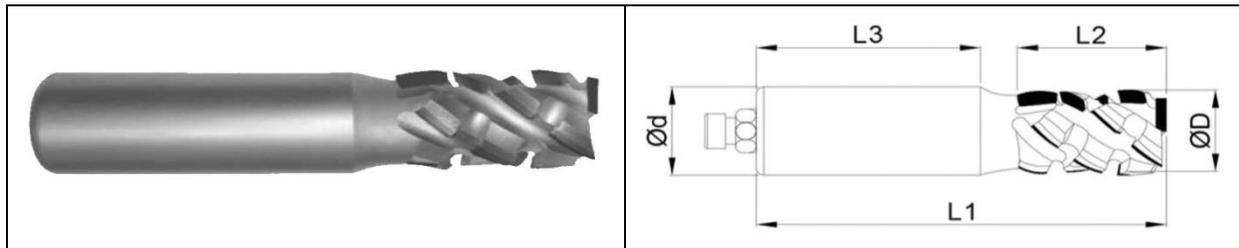
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.
Исполнение	Фреза алмазная эконом вариант Z=2+2 Высота алмаза 4,5 мм. Четыре канавки, 2 режущие пластины на одном уровне. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал. Скорость подачи: 15-20 метров/мин.
Преимущества	Хорошее качество обработки на верхней и нижней частях плиты благодаря зубьям с положительным и отрицательным наклоном. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

D	Размеры				Z	Код	
	L1	L2	L3	d		Правое вращение	Левое вращение
22	86	25	50	20	2+1	PPD13.022025R-F	PPD13.022025L-F
22	91	31	50	20	2+1	PPD13.022031R-F	PPD13.022031L-F
22	96	36	50	20	2+1	PPD13.022036R-F	PPD13.022036L-F
22	101	41	50	20	2+1	PPD13.022041R-F	PPD13.022041L-F
22	106	47	50	20	2+1	PPD13.022047R-F	PPD13.022047L-F
25	121	52	55	25	2+1	PPD13.025052R-N	PPD13.025052L-N
25	125	57	55	25	2+1	PPD13.025057R-N	PPD13.025057L-N
25	131	63	55	25	2+1	PPD13.025063R-N	PPD13.025063L-N
25	135	68	55	25	2+1	PPD13.025068R-N	PPD13.025068L-N



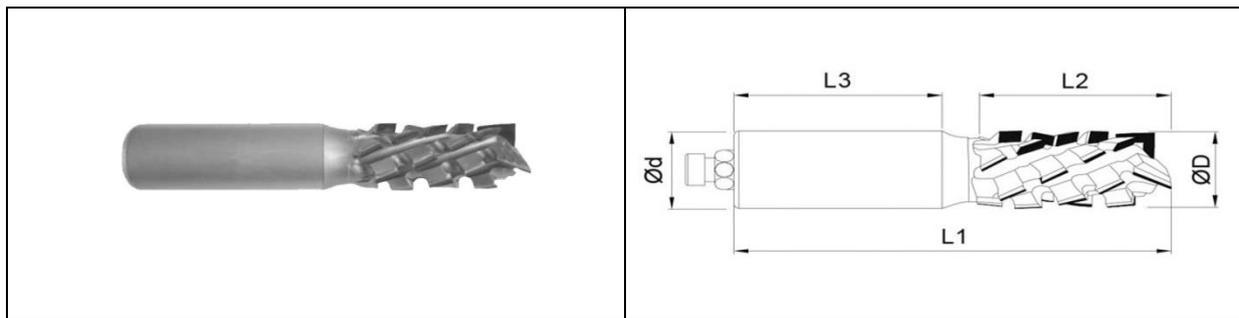
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.
Исполнение	Фреза алмазная эконом вариант Z=2+2 Высота алмаза 4,5. Четыре канавки, 2 режущие пластины на одном уровне. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал. Скорость подачи: 20-25 метров/мин.
Преимущества	Хорошее качество обработки на верхней и нижней частях плиты благодаря зубьям с положительным и отрицательным наклоном. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

D	Размеры				d	Z	Код	
	L1	L2	L3	Правое вращение			Левое вращение	
22	86	25	50	20	2+1	PPD14.022025R-F	PPD14.022025L-F	
22	91	31	50	20	2+1	PPD14.022031R-F	PPD14.022031L-F	
22	96	36	50	20	2+1	PPD14.022036R-F	PPD14.022036L-F	
22	101	41	50	20	2+1	PPD14.022041R-F	PPD14.022041L-F	
25	116	47	55	25	2+1	PPD14.025047R-N	PPD14.025047L-N	
25	121	52	55	25	2+1	PPD14.025052R-N	PPD14.025052L-N	
25	125	57	55	25	2+1	PPD14.025057R-N	PPD14.025057L-N	
25	131	63	55	25	2+1	PPD14.025063R-N	PPD14.025063L-N	
25	135	68	55	25	2+1	PPD14.025068R-N	PPD14.025068L-N	



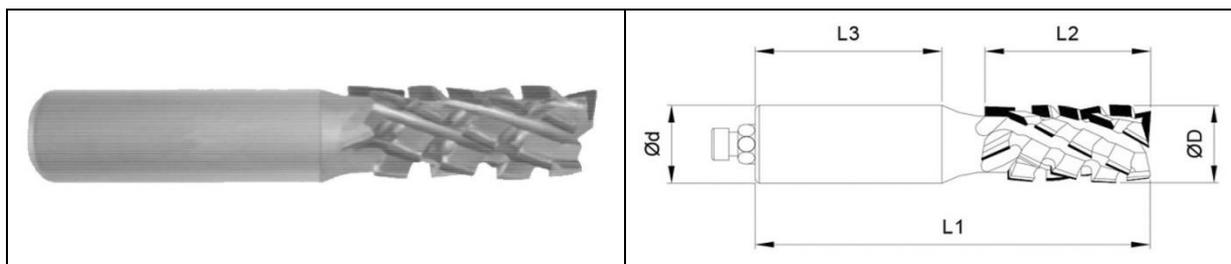
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.
Исполнение	Фреза алмазная эконом вариант Z=2+2 Высота алмаза 4,5 мм. Четыре канавки, 2 режущие пластины на одном уровне. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал. Скорость подачи: 20-25 метров/мин.
Преимущества	Хорошее качество обработки на верхней и нижней частях плиты благодаря зубьям с положительным и отрицательным наклоном. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

D	Размеры				d	Z	Код	
	L1	L2	L3	Правое вращение			Левое вращение	
22	86	25	50	20	2+1	PPD15.022025R-F	PPD15.022025L-F	
22	91	31	50	20	2+1	PPD15.022031R-F	PPD15.022031L-F	
22	96	36	50	20	2+1	PPD15.022036R-F	PPD15.022036L-F	
22	101	41	50	20	2+1	PPD15.022041R-F	PPD15.022041L-F	
25	116	47	55	25	2+1	PPD15.025047R-N	PPD15.025047L-N	
25	121	52	55	25	2+1	PPD15.025052R-N	PPD15.025052L-N	
25	125	57	55	25	2+1	PPD15.025057R-N	PPD15.025057L-N	
25	131	63	55	25	2+1	PPD15.025063R-N	PPD15.025063L-N	
25	135	68	55	25	2+1	PPD15.025068R-N	PPD15.025068L-N	



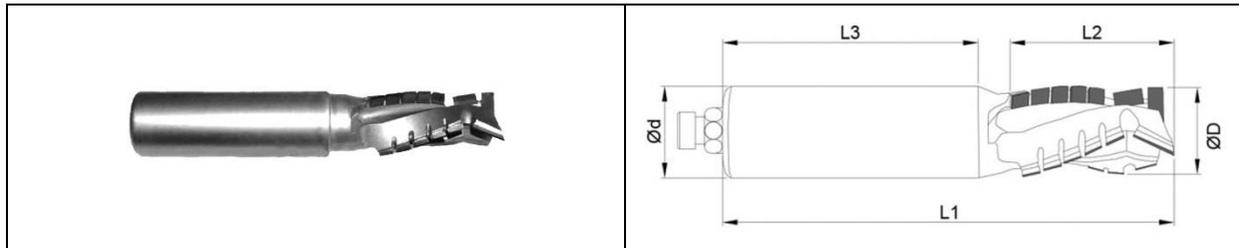
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.
Исполнение	Фреза алмазная эконом вариант Z=3+3 Высота алмаза 4,5 мм. Шесть канавок, 3 режущие пластины на одном уровне. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал. Скорость подачи: 20-30 метров/мин.
Преимущества	Хорошее качество обработки на верхней и нижней частях плиты благодаря зубьям с положительным и отрицательным наклоном. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

D	Размеры				Z	Код	
	L1	L2	L3	d		Правое вращение	Левое вращение
25	86	25	40	25	3+1	PPD16.025025R-N	PPD16.025025L-N
25	91	31	40	25	3+1	PPD16.025031R-N	PPD16.025031L-N
25	96	36	50	25	3+1	PPD16.025036R-N	PPD16.025036L-N
25	101	41	50	25	3+1	PPD16.025041R-N	PPD16.025041L-N
25	116	47	50	25	3+1	PPD16.025047R-N	PPD16.025047L-N
25	121	52	50	25	3+1	PPD16.025052R-N	PPD16.025052L-N
25	131	57	50	25	3+1	PPD16.025057R-N	PPD16.025057L-N
25	135	63	50	25	3+1	PPD16.025063R-N	PPD16.025063L-N



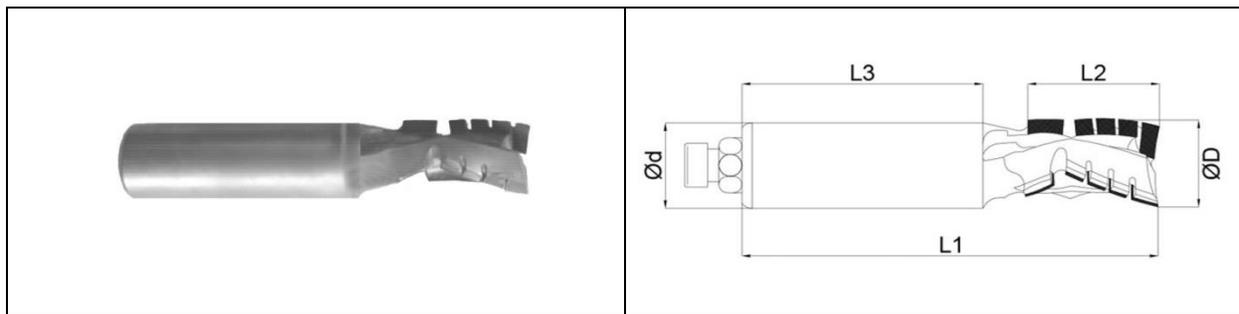
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.
Исполнение	Фреза алмазная эконом вариант Z=3+3. Высота алмаза 4,5 мм. Шесть канавок, 3 режущие пластины на одном уровне Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал. Скорость подачи: 20-30 метров/мин.
Преимущества	Хорошее качество обработки на верхней и нижней частях плиты благодаря зубьям с положительным и отрицательным наклоном. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

Размеры						Код	
D	L1	L2	L3	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
25	75	25	55	25	3+1	PPD17.025025R-N	PPD17.025025L-N
25	84	31	55	25	3+1	PPD17.025031R-N	PPD17.025031L-N
25	95	36	55	25	3+1	PPD17.025036R-N	PPD17.025036L-N
25	105	41	55	25	3+1	PPD17.025041R-N	PPD17.025041L-N
25	95	47	55	25	3+1	PPD17.025047R-N	PPD17.025047L-N
25	105	52	55	25	3+1	PPD17.025052R-N	PPD17.025052L-N
25	116	57	55	25	3+1	PPD17.025057R-N	PPD17.025057L-N
25	125	63	55	25	3+1	PPD17.025063R-N	PPD17.025063L-N



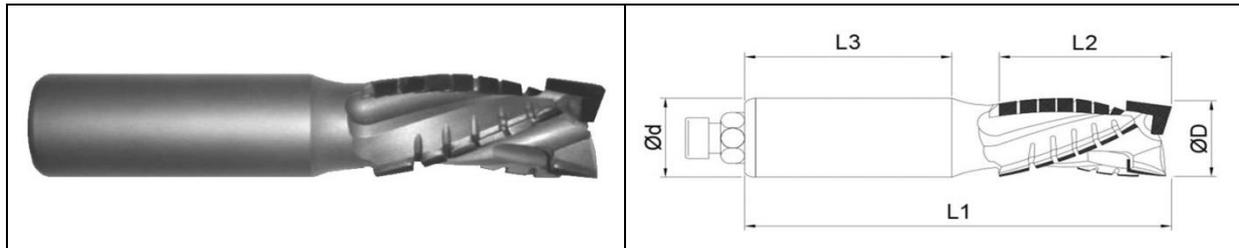
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.
Исполнение	Фреза алмазная эконом вариант Z=3 Высота алмаза 4,5 мм. Три канавки, 3 режущие пластины на одном уровне. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал. Скорость подачи: 15-20 метров/мин.
Преимущества	Хорошее качество обработки на верхней и нижней частях плиты благодаря зубьям с положительным и отрицательным наклоном. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

		Размеры				Код	
D	L1	L2	L3	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
20	88	25	50	20	3+1	PPD18.020025R-N	PPD18.020025L-N
20	92	30	50	20	3+1	PPD18.020030R-N	PPD18.020030L-N
22	97	35	50	20	3+1	PPD18.022035R-F	PPD18.022035L-F
22	102	40	50	20	3+1	PPD18.022040R-F	PPD18.022040L-F
25	100	25	55	25	3+1	PPD18.025025R-N	PPD18.025025L-N
25	100	30	55	25	3+1	PPD18.025030R-N	PPD18.025030L-N
25	105	35	55	25	3+1	PPD18.025035R-N	PPD18.025035L-N
25	110	40	55	25	3+1	PPD18.025040R-N	PPD18.025040L-N
25	115	45	55	25	3+1	PPD18.025045R-N	PPD18.025045L-N
25	120	50	55	25	3+1	PPD18.025050R-N	PPD18.025050L-N
25	125	55	55	25	3+1	PPD18.025055R-N	PPD18.025055L-N
25	130	62	55	25	3+1	PPD18.025062R-N	PPD18.025062L-N
25	135	67	55	25	3+1	PPD18.025067R-N	PPD18.025067L-N



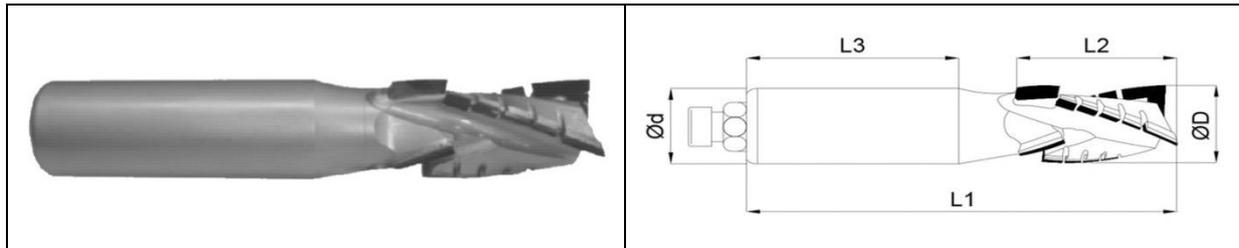
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.
Исполнение	Фреза алмазная эконом вариант Z=3 Высота алмаза 4,5 мм. Три канавки, 3 режущие пластины на одном уровне. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал. Скорость подачи: 15-20 метров/мин.
Преимущества	Хорошее качество обработки на верхней и нижней частях плиты благодаря зубьям с положительным и отрицательным наклоном. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

Размеры						Код	
D	L1	L2	L3	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
20	87	25	50	20	3+1	PPD19.020025R-N	PPD19.020025L-N
20	91	30	50	20	3+1	PPD19.020030R-N	PPD19.020030L-N
22	96	35	50	20	3+1	PPD19.022035R-F	PPD19.022035L-F
22	101	40	50	20	3+1	PPD19.022040R-F	PPD19.022040L-F
25	98	25	55	25	3+1	PPD19.025025R-N	PPD19.025025L-N
25	98	30	55	25	3+1	PPD19.025030R-N	PPD19.025030L-N
25	104	35	55	25	3+1	PPD19.025035R-N	PPD19.025035L-N
25	109	40	55	25	3+1	PPD19.025040R-N	PPD19.025040L-N
25	114	45	55	25	3+1	PPD19.025045R-N	PPD19.025045L-N
25	120	50	55	25	3+1	PPD19.025050R-N	PPD19.025050L-N
25	125	55	55	25	3+1	PPD19.025055R-N	PPD19.025055L-N
25	128	62	55	25	3+1	PPD19.025062R-N	PPD19.025062L-N
25	133	67	55	25	3+1	PPD19.025067R-N	PPD19.025067L-N



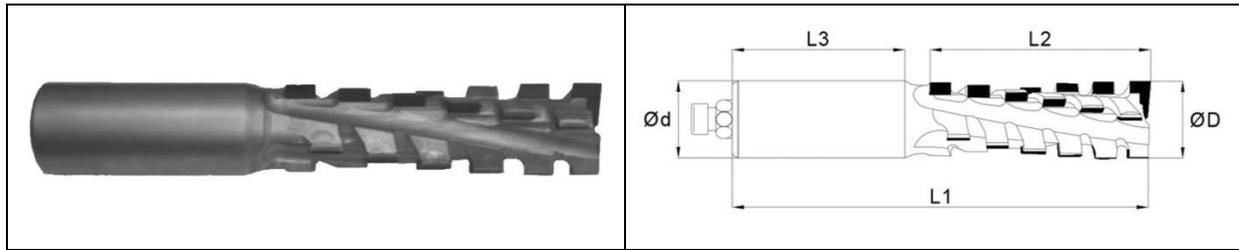
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.
Исполнение	Фреза алмазная эконом вариант Z=3+3 Высота алмаза 4,5 мм. Шесть канавок, 3 режущие пластины на одном уровне. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал. Скорость подачи: 20-30 метров/мин.
Преимущества	Хорошее качество обработки на верхней и нижней частях плиты благодаря зубьям с положительным и отрицательным наклоном. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

		Размеры				Код	
D	L1	L2	L3	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
22	94	32	50	20	3+1	PPD20.022032R-F	PPD20.022032L-F
22	99	37	50	20	3+1	PPD20.022037R-F	PPD20.022037L-F
25	97	27	55	25	3+1	PPD20.025027R-N	PPD20.025027L-N
25	102	32	55	25	3+1	PPD20.025032R-N	PPD20.025032L-N
25	107	37	55	25	3+1	PPD20.025037R-N	PPD20.025037L-N
25	112	42	55	25	3+1	PPD20.025042R-N	PPD20.025042L-N
25	117	47	55	25	3+1	PPD20.025047R-N	PPD20.025047L-N
25	122	52	55	25	3+1	PPD20.025052R-N	PPD20.025052L-N
25	128	58	55	25	3+1	PPD20.025058R-N	PPD20.025058L-N
25	133	63	55	25	3+1	PPD20.025063R-N	PPD20.025063L-N
25	138	68	55	25	3+1	PPD20.025068R-N	PPD20.025068L-N



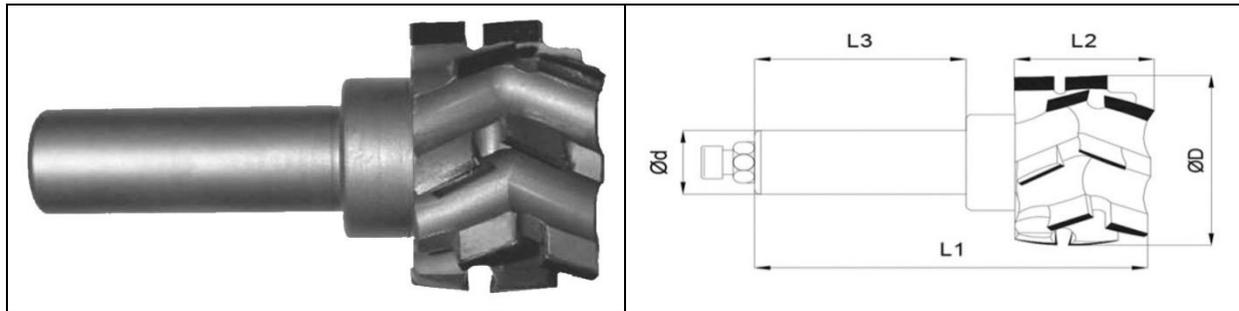
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.
Исполнение	Фреза алмазная эконом вариант Z=3+3 Высота алмаза 4,5 мм. Шесть канавок, 3 режущие пластины на одном уровне. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал. Скорость подачи: 20-30 метров/мин.
Преимущества	Хорошее качество обработки на верхней и нижней частях плиты благодаря зубьям с положительным и отрицательным наклоном. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

		Размеры				Код	
D	L1	L2	L3	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
22	96	35	50	20	3+1	PPD21.022035R-F	PPD21.022035L-F
22	101	40	50	20	3+1	PPD21.022040R-F	PPD21.022040L-F
25	98	25	55	25	3+1	PPD21.025025R-N	PPD21.025025L-N
25	98	30	55	25	3+1	PPD21.025030R-N	PPD21.025030L-N
25	104	35	55	25	3+1	PPD21.025035R-N	PPD21.025035L-N
25	109	40	55	25	3+1	PPD21.025040R-N	PPD21.025040L-N
25	114	45	55	25	3+1	PPD21.025045R-N	PPD21.025045L-N
25	120	50	55	25	3+1	PPD21.025050R-N	PPD21.025050L-N
25	125	55	55	25	3+1	PPD21.025055R-N	PPD21.025055L-N
25	129	62	55	25	3+1	PPD21.025062R-N	PPD21.025062L-N
25	134	67	55	25	3+1	PPD21.025067R-N	PPD21.025067L-N



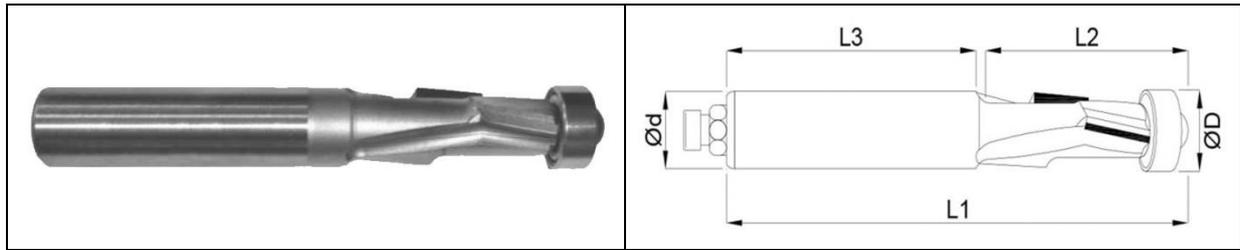
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.
Исполнение	Фреза алмазная эконом вариант Z=2+2 Высота алмаза 4,5 мм. Четыре канавки, 2 режущие пластины на одном уровне. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал. Скорость подачи: 15 метров/мин.
Преимущества	Хорошее качество обработки на верхней и нижней частях плиты благодаря зубьям с положительным и отрицательным наклоном. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

Размеры						Код	
D	L1	L2	L3	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
25	114	49	55	25	2+1	PPD22.025049R-N	PPD22.025049L-N
25	121	56	55	25	2+1	PPD22.025056R-N	PPD22.025056L-N
25	128	63	55	25	2+1	PPD22.025063R-N	PPD22.025063L-N
25	135	70	55	25	2+1	PPD22.025070R-N	PPD22.025070L-N
25	142	77	55	25	2+1	PPD22.025077R-N	PPD22.025077L-N
25	149	84	55	25	2+1	PPD22.025084R-N	PPD22.025084L-N



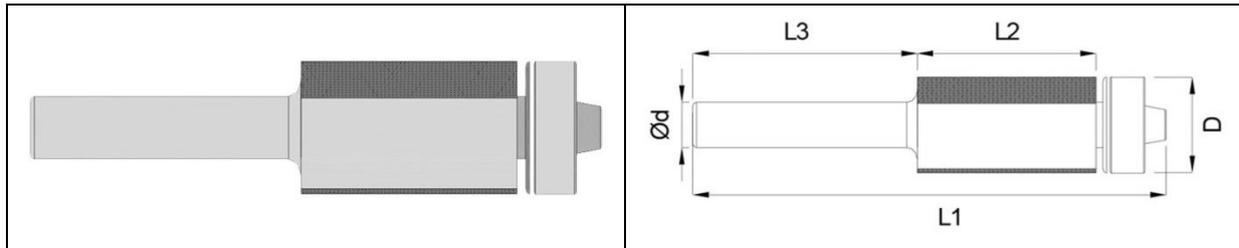
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.
Исполнение	Фреза алмазная эконом вариант Z=4. Высота алмаза 4,5 мм. Скорость подачи: 30 метров/мин.
Преимущества	Хорошее качество обработки на верхней и нижней частях плиты благодаря зубьям с положительным и отрицательным наклоном. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

Размеры						Код	
D	L1	L2	L3	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
50	85	25	50	20	4+4	PPD23.050025R-F	PPD23.050025L-F
50	90	25	55	20	4+2	PPD23.050225R-F	PPD23.050225L-F
50	95	35	50	20	4+4	PPD23.050035R-F	PPD23.050035L-F
50	100	35	55	20	4+2	PPD23.050235R-F	PPD23.050235L-F
50	105	45	50	20	4+4	PPD23.050045R-F	PPD23.050045L-F
50	110	45	55	20	4+2	PPD23.050245R-F	PPD23.050245L-F



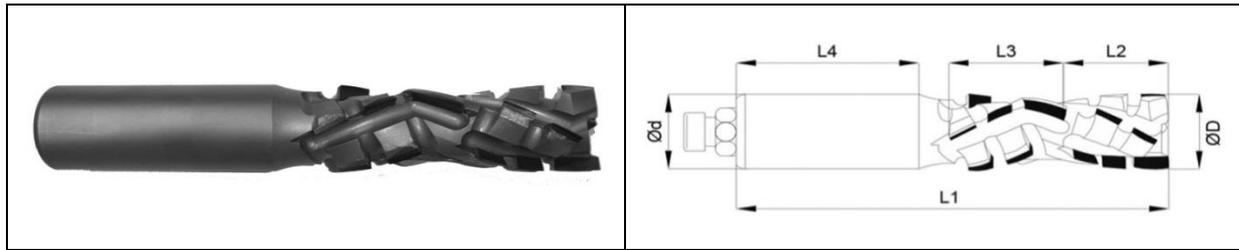
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.
Исполнение	Фреза алмазная эконом вариант с подшипником. Высота алмаза 2,5 мм.
Преимущества	Хорошее качество обработки на верхней и нижней частях плиты благодаря зубьям с положительным и отрицательным наклоном. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

Размеры						Код	
D	L1	L2	L3	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
12,7	81	25	40	12	1+1	PPD24.127025R-D	PPD24.127025L-D
12,7	91	35	40	12	1+1	PPD24.127035R-D	PPD24.127035L-D



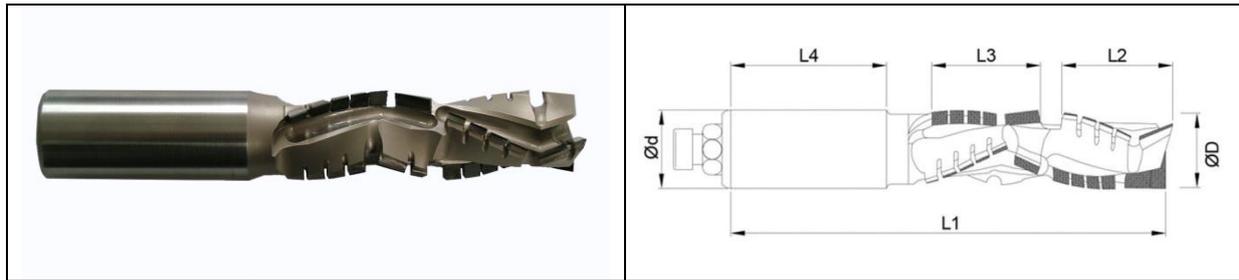
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.
Исполнение	Фреза алмазная эконом вариант со цельными пластинами с подшипником. Высота алмаза 2,5 мм.
Преимущества	Хорошее качество обработки на верхней и нижней частях плиты благодаря зубьям с положительным и отрицательным наклоном. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

Размеры						Код	
D	L1	L2	L3	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
12,7	55	13	32	6	2	PPD25.127013R-A	
12,7	67,5	25	32	6	2	PPD25.127025R-A	
12,7	55	13	32	8	2	PPD25.127013R-B	
12,7	67,5	25	32	8	2	PPD25.127025R-B	



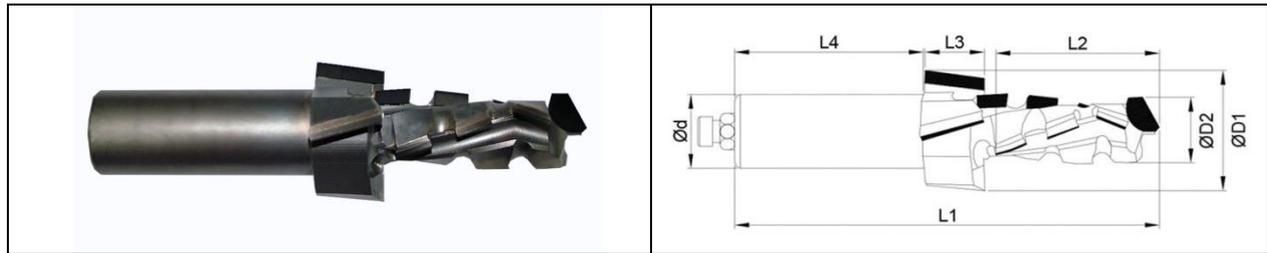
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.
Исполнение	Фреза алмазная эконом вариант Z=2+2 Высота алмаза 4,5 мм. Четыре канавки, 2 режущие пластины на одном уровне. Возможность работы в двух направлениях вращения: правое / левое. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал. Скорость подачи: 5-15 метров/мин.
Преимущества	Хорошее качество обработки в отличие от использования 2 разных фрез. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

Размеры							Код
D	L1	L2	L3	L4	d	Z	
25	122	25	25	55	20	2+2	PPD26.025050X-F
25	132	31	31	55	20	2+2	PPD26.025062X-F
25	143	36	36	55	20	2+2	PPD26.025072X-F
25	153	41	41	55	20	2+2	PPD26.025082X-F



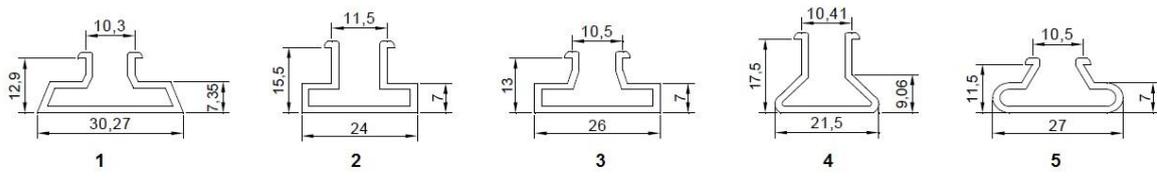
Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.
Исполнение	<p>Фреза алмазная Z=3+3 Три канавки, 3 режущие пластины на одном уровне. Высота алмаза 4,5 мм. Возможность работы в двух направлениях вращения: правое / левое. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал. Скорость подачи: 10-20 метров/мин. Корпуса фрез сделаны из высокопрочной закаленной стали и никелированы, что предотвращает залипание стружки и, следовательно, улучшает ее удаление.</p>
Преимущества	<p>Хорошее качество обработки в отличие от использования 2 разных фрез. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.</p>

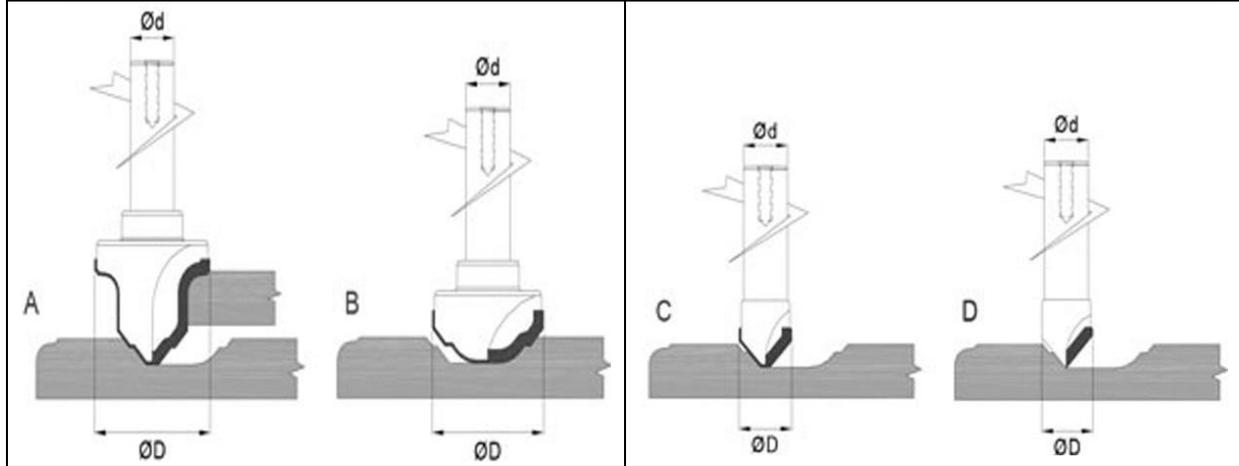
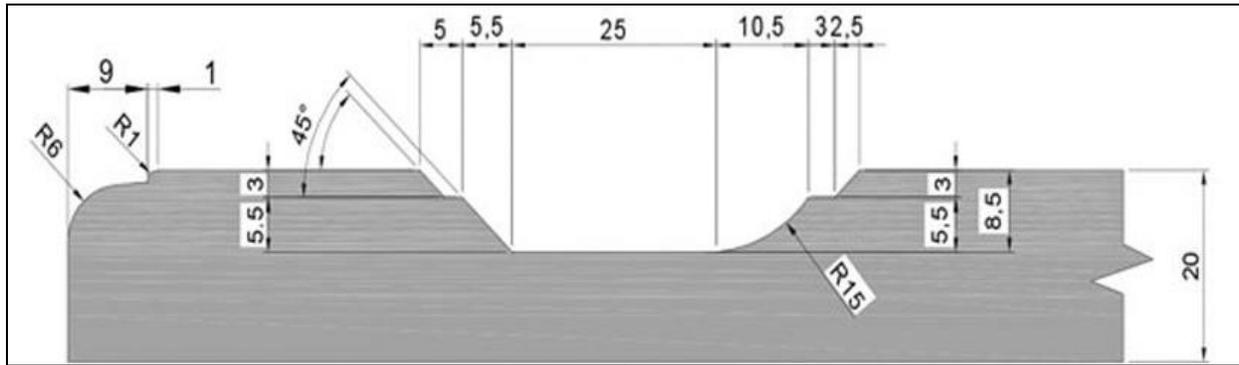
Размеры							Код
D	L1	L2	L3	L4	d	Z	
25	124	25	25	55	25	3+1	PPD27.025050X-G
25	134	30	30	55	25	3+1	PPD27.025060X-G
25	144	35	35	55	25	3+1	PPD27.025070X-G
25	154	40	40	55	25	3+1	PPD27.025080X-G



Применение	Для раскроя и контурной обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.
Исполнение	Фреза алмазная Z=3 для обработки кухонных столешниц. Высота алмаза 4,5 мм. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал.
Преимущества	Хорошее качество обработки. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

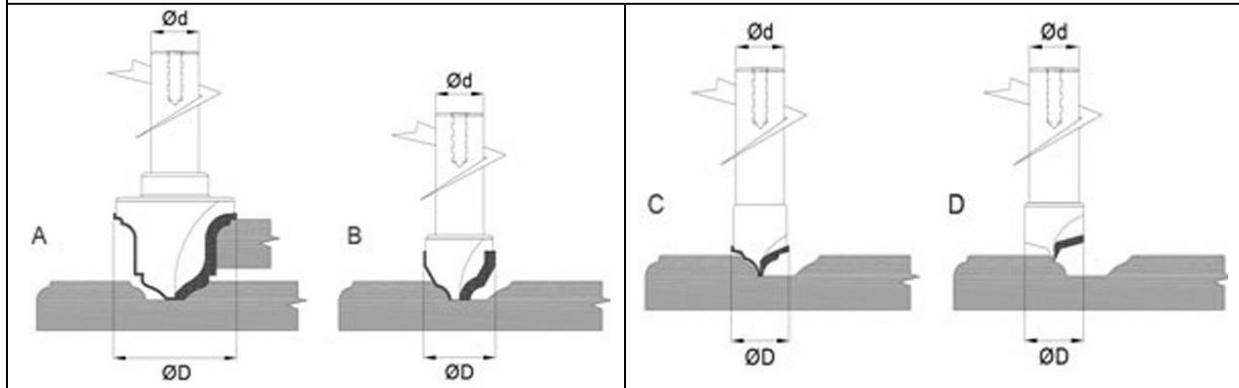
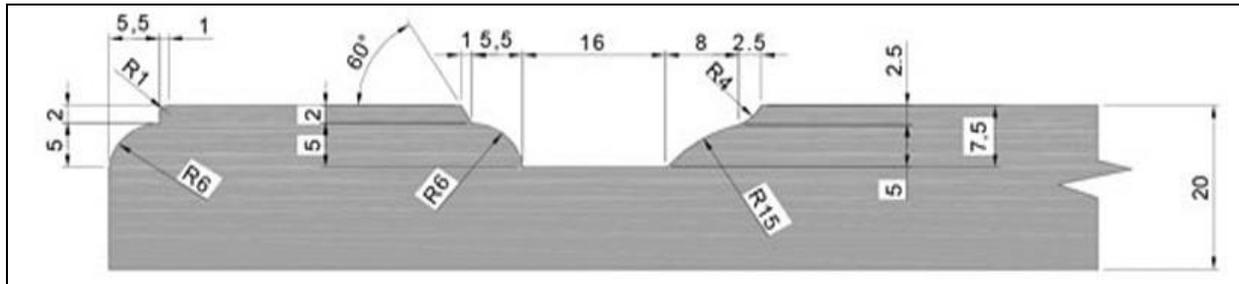
Размеры							Код	
D	L1	L2	L3	L4	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
20	40	97	32	15	50	20	PPD28.020047R-F	PPD28.020047L-F
20	40	104	42	15	50	20	PPD28.020057R-F	PPD28.020057L-F
20	40	107	32	28	50	20	PPD28.020060R-F	PPD28.020060L-F
20	40	110	42	28	50	20	PPD28.020070R-F	PPD28.020070L-F

							
Применение		Для обработки панелей из фанеры, ЛДСП, МДФ, ламината.					
Исполнение		Фреза алмазная Z=2+2 Высота алмаза 3,0 мм. Для выборки паза Т-образной формы. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал.					
Преимущества		Хорошее качество обработки. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.					
Размеры							
				Код			
D	L1	L2	L3	d	Z	Правое вращение	Профиль
30,3	80	7,35	50	20	2+2	PPD29.303735R-F	1
24	80	7	50	20	2+2	PPD29.024007R-F	2
26	80	7	50	20	2+2	PPD29.026007R-F	3
21,5	80	9,6	50	20	2+2	PPD29.027007R-F	4
27	80	7	50	20	2+2	PPD29.215096R-F	5



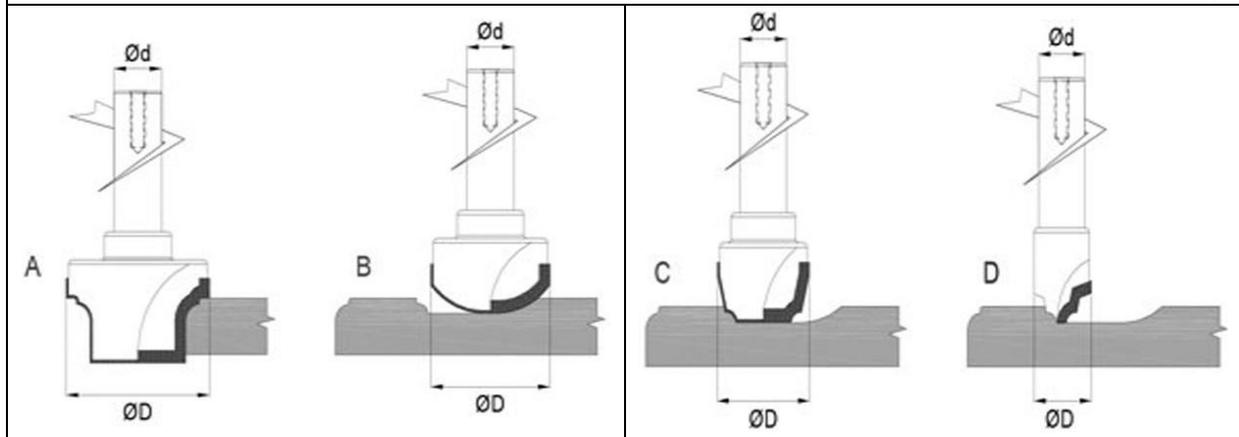
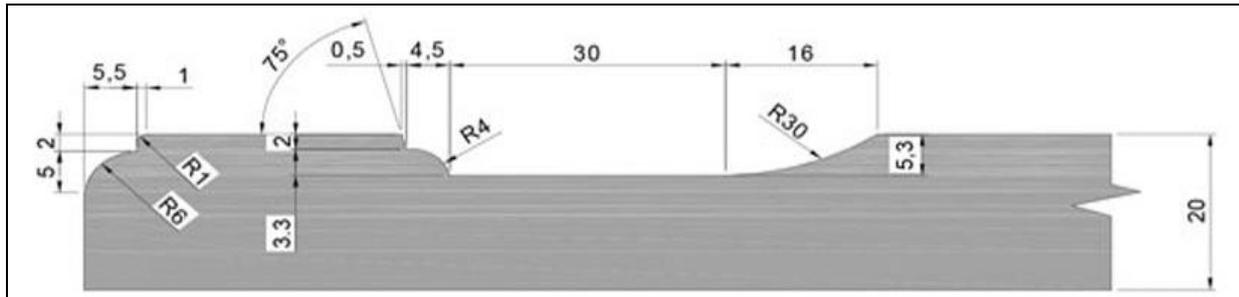
Применение	Набор алмазных фрез для изготовления мебельных фасадов.
Исполнение	Непрерывная без стыков режущая кромка по всему профилю. Допускает многократную перезаточку. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал.
Преимущества	Высокая скорость фрезерования. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

Размеры			Код	
D	d	Z	Правое вращение	Профиль
53	20	2	PPD30.053001R-F	1
50	20	2	PPD30.050002R-F	2
24	20	2	PPD30.024003R-F	3
24	20	1	PPD30.024004R-F	4



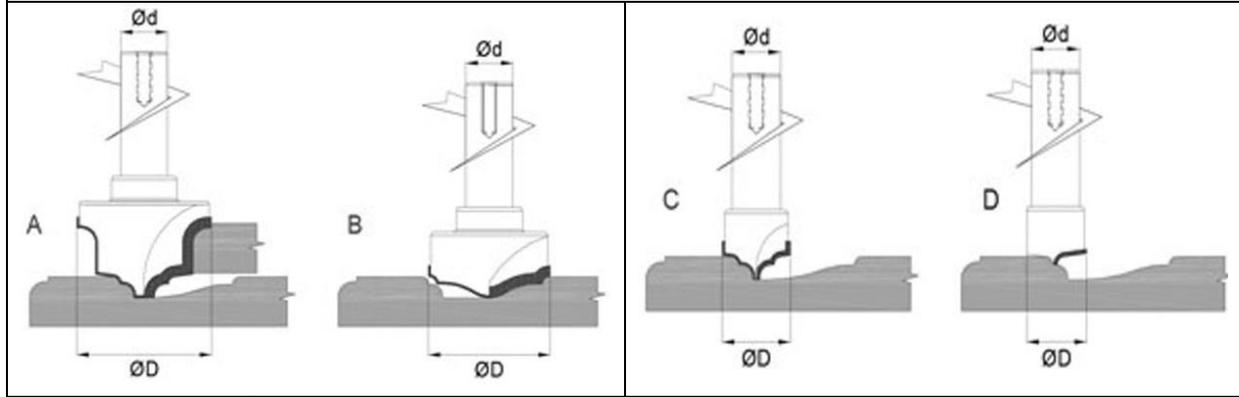
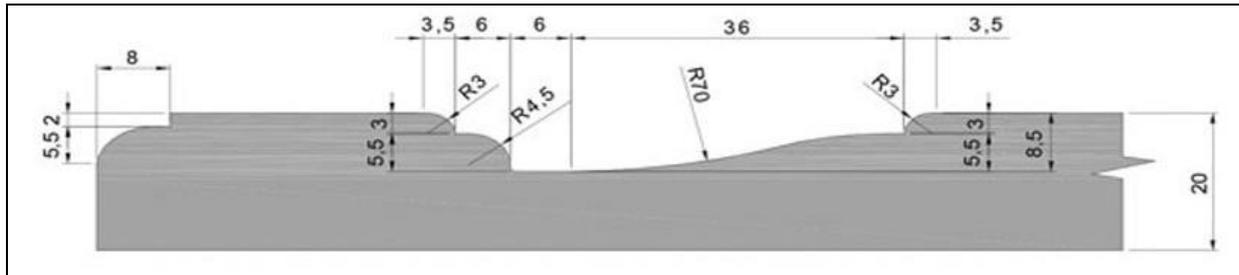
Применение	Набор алмазных фрез для изготовления мебельных фасадов.
Исполнение	Непрерывная без стыков режущая кромка по всему профилю. Допускает многократную перезаточку. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал.
Преимущества	Высокая скорость фрезерования. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

Размеры			Код	
D	d	Z	Правое вращение	Профиль
60	20	2	PPD31.060001R-F	1
30	20	2	PPD31.030002R-F	2
24	20	2	PPD31.024003R-F	3
24	20	1	PPD31.024004R-F	4



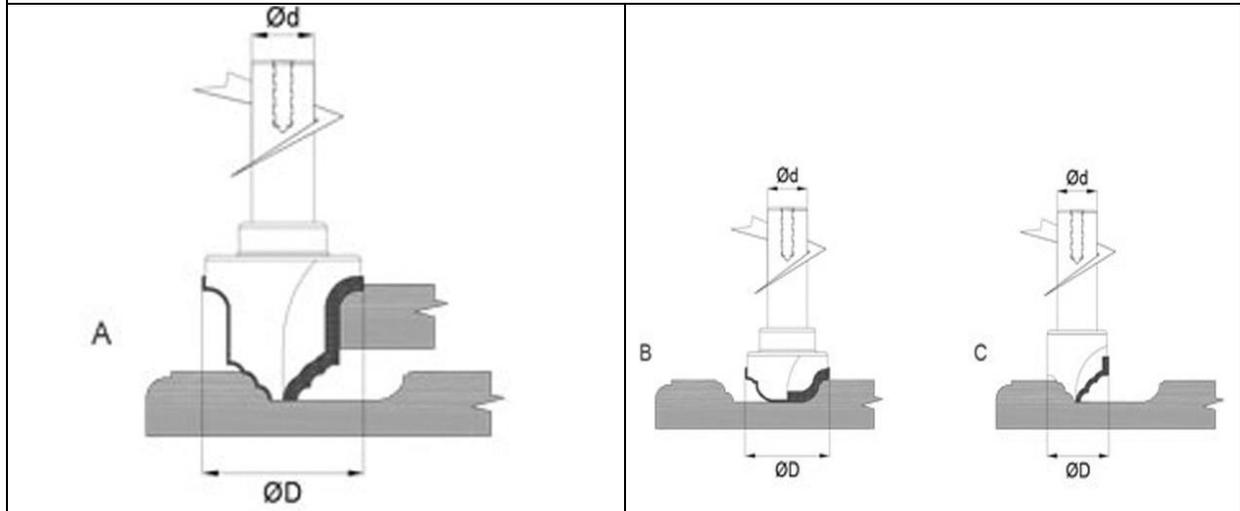
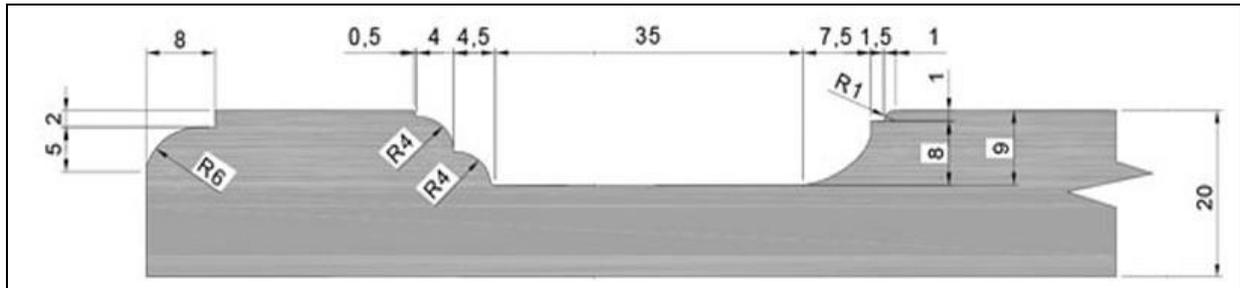
Применение	Набор алмазных фрез для изготовления мебельных фасадов.
Исполнение	Непрерывная без стыков режущая кромка по всему профилю. Допускает многократную перезаточку. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал.
Преимущества	Высокая скорость фрезерования. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

Размеры			Код	
D	d	Z	Правое вращение	Профиль
60	20	2	PPD32.060001R-F	1
50	20	2	PPD32.050002R-F	2
40	20	2	PPD32.040003R-F	3
24	20	1	PPD32.024004R-F	4



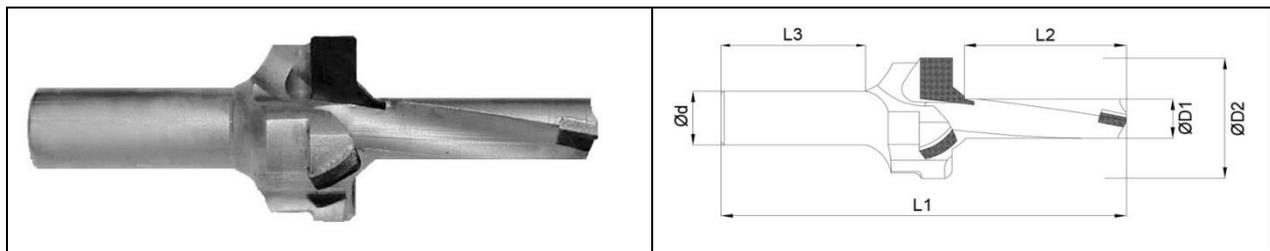
Применение	Набор алмазных фрез для изготовления мебельных фасадов.
Исполнение	Непрерывная без стыков режущая кромка по всему профилю. Допускает многократную перезаточку. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал.
Преимущества	Высокая скорость фрезерования. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

Размеры			Код	
D	d	Z	Правое вращение	Профиль
70	20	2	PPD33.070001R-F	1
55	20	2	PPD33.055002R-F	2
30	20	2	PPD33.030003R-F	3
24	20	1	PPD33.024004R-F	4



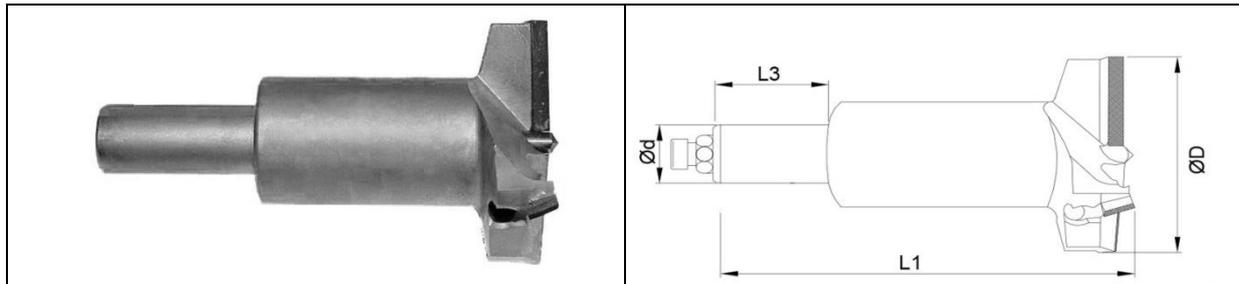
Применение	Набор алмазных фрез для изготовления мебельных фасадов.
Исполнение	Непрерывная без стыков режущая кромка по всему профилю. Допускает многократную перезаточку. Рекомендуется заход в материал не вертикальный, а с постепенным спуском в материал.
Преимущества	Высокая скорость фрезерования. Корпус фрезы выполнен из высокопрочной стали и имеет никелированное покрытие, позволяющее избежать налипания стружки, улучшая ее удаление. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Специальная геометрия корпуса облегчает отвод стружки и снижает нагрузку на фрезу.

Размеры			Код	
D	d	Z	Правое вращение	Профиль
55	20	2	PPD34.055001R-F	1
45	20	2	PPD34.045002R-F	2
30	20	1	PPD34.030003R-F	3



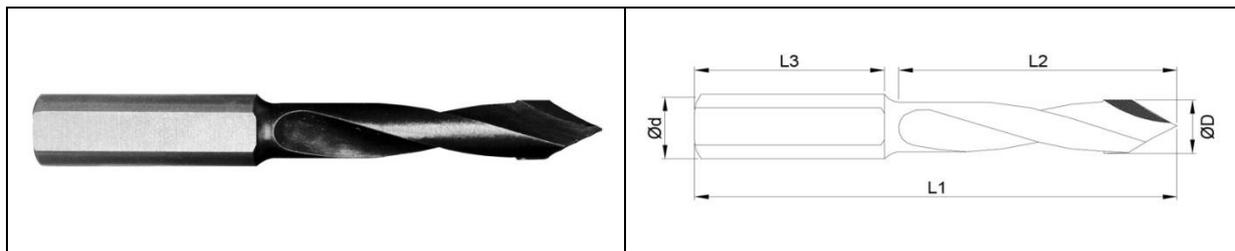
Применение	Для комбинированных отверстий в ДСП, МДФ панелях.
Исполнение	Сверло алмазное комбинированное Z=2+2+2
Преимущества	Обеспечивает превосходную геометрию и качество получаемого отверстия. Используемое качество алмаза PCD исключительно Element Six (De Beers) и Compaх (General Electric).

Размеры							Код	
D1	D2	L1	L2	L3	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
8,5	15	70	25	25	10	2+2+2	PFD01.015025R-C	PFD01.015025L-C
8,5	20	70	30	25	10	2+2+2	PFD01.020030R-C	PFD01.020030L-C
8,5	24	70	30	25	10	2+2+2	PFD01.024030R-C	PFD01.024030L-C
8,5	25	70	30	25	10	2+2+2	PFD01.025030R-C	PFD01.025030L-C



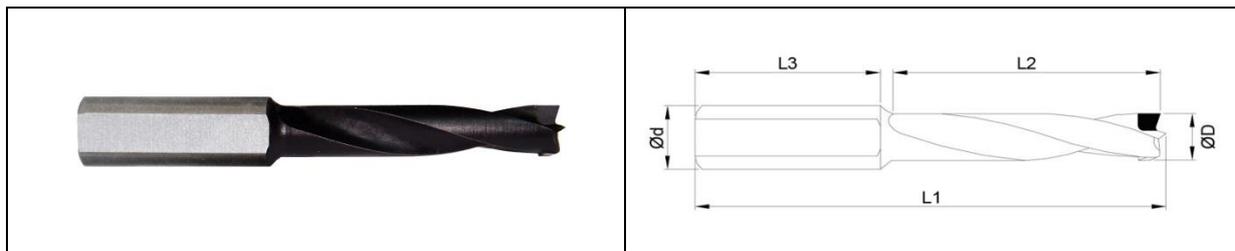
Применение	Предназначены для сверления отверстий под петли в панелях ДСП, МДФ, ламинированного ДСП.
Исполнение	Сверло алмазное чашечное для высокопроизводительного сверления. Регулируемое направляющее сверло. Высота алмаза 3 мм. Возможность многократной перезаточки.
Преимущества	Хорошие результаты при применении на автоматических сверлильных станках. Используемое качество алмаза PCD исключительно Element Six (De Beers) и Comrax (General Electric).

Размеры					Код	
D	L1	L3	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
14	57,5	25	10	2+2	PFD02.014575R-C	PFD02.014575L-C
14	70	25	10	2+2	PFD02.014070R-C	PFD02.014070L-C
15	57,5	25	10	2+2	PFD02.015575R-C	PFD02.015575L-C
15	70	25	10	2+2	PFD02.015070R-C	PFD02.015070L-C
16	57,5	25	10	2+2	PFD02.016575R-C	PFD02.016575L-C
16	70	25	10	2+2	PFD02.016070R-C	PFD02.016070L-C
18	57,5	25	10	2+2	PFD02.018575R-C	PFD02.018575L-C
18	70	25	10	2+2	PFD02.018070R-C	PFD02.018070L-C
20	57,5	25	10	2+2	PFD02.020575R-C	PFD02.020575L-C
20	70	25	10	2+2	PFD02.020070R-C	PFD02.020070L-C
25	57,5	25	10	2+2	PFD02.025575R-C	PFD02.025575L-C
25	70	25	10	2+2	PFD02.025070R-C	PFD02.025070L-C
26	57,5	25	10	2+2	PFD02.026575R-C	PFD02.026575L-C
26	70	25	10	2+2	PFD02.026070R-C	PFD02.026070L-C
30	57,5	25	10	2+2	PFD02.030575R-C	PFD02.030575L-C
30	70	25	10	2+2	PFD02.030070R-C	PFD02.030070L-C
35	57,5	25	10	2+2	PFD02.035575R-C	PFD02.035575L-C
35	70	25	10	2+2	PFD02.035070R-C	PFD02.035070L-C
40	57,5	25	10	2+2	PFD02.040575R-C	PFD02.040575L-C
40	70	25	10	2+2	PFD02.040070R-C	PFD02.040070L-C



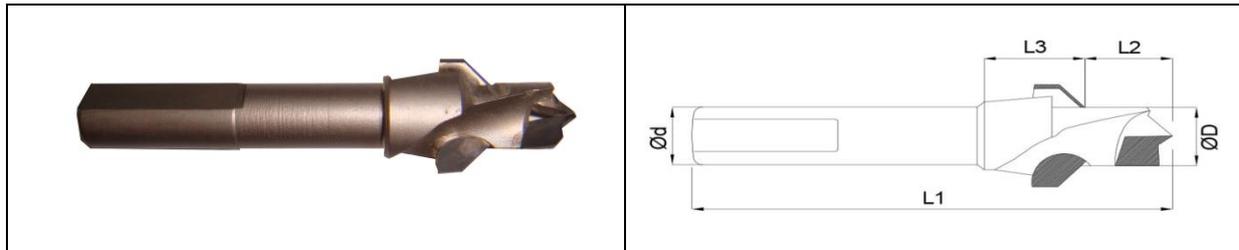
Применение	Применяются для сверления ДСП, ламинированного ДСП, панелей МДФ и т.д.
Исполнение	Сверло алмазное сквозное Z=2.
Преимущества	Обеспечивают высокое качество и скорость обработки. Используемое качество алмаза PCD исключительно Element Six (De Beers) и Compaх (General Electric).

Размеры						Код	
D	L1	L2	L3	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
5	57,5	27	25	10	2	PFD03.005575R-C	PFD03.005575L-C
5	70	27	25	10	2	PFD03.005070R-C	PFD03.005070L-C
6	57,5	27	25	10	2	PFD03.006575R-C	PFD03.006575L-C
6	70	27	25	10	2	PFD03.006070R-C	PFD03.006070L-C
8	57,5	27	25	10	2	PFD03.008575R-C	PFD03.008575L-C
8	70	27	25	10	2	PFD03.008070R-C	PFD03.008070L-C
10	57,5	27	25	10	2	PFD03.010575R-N	PFD03.010575L-N
10	70	27	25	10	2	PFD03.010070R-N	PFD03.010070L-N
12	57,5	27	25	10	2	PFD03.012575R-C	PFD03.012575L-C
12	70	27	25	10	2	PFD03.012070R-C	PFD03.012070L-C



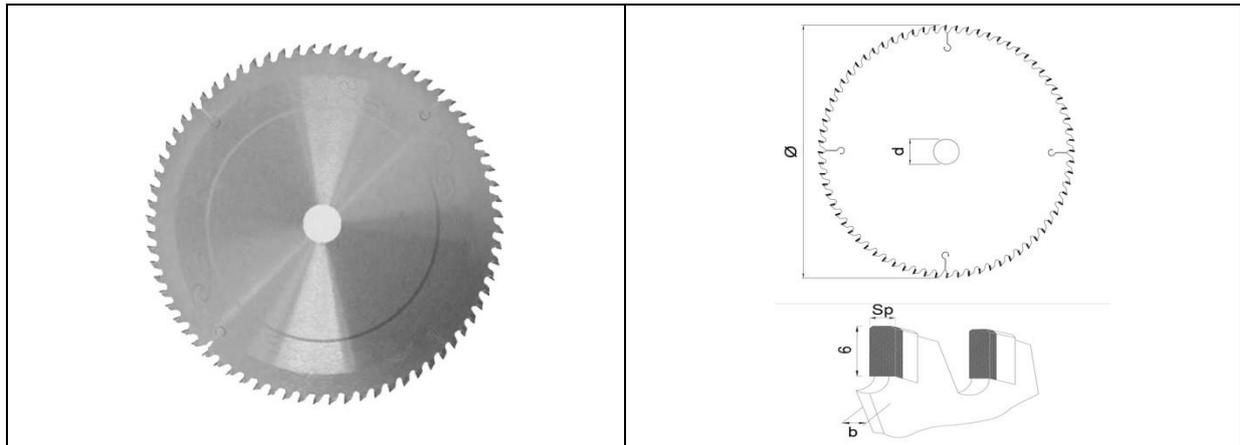
Применение	Применяются для сверления ДСП, ламинированного ДСП, панелей МДФ и т.д.
Исполнение	Сверло алмазное глухое Z=2.
Преимущества	Обеспечивают высокое качество и скорость обработки. Используемое качество алмаза PCD исключительно Element Six (De Beers) и Comrax (General Electric).

Размеры						Код	
D	L1	L2	L3	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
5	57,5	27	25	10	2	PFD04.005575R-C	PFD04.005575L-C
5	70	27	25	10	2	PFD04.005070R-C	PFD04.005070L-C
6	57,5	27	25	10	2	PFD04.006575R-C	PFD04.006575L-C
6	70	27	25	10	2	PFD04.006070R-C	PFD04.006070L-C
8	57,5	27	25	10	2	PFD04.008575R-C	PFD04.008575L-C
8	70	27	25	10	2	PFD04.008070R-C	PFD04.008070L-C
10	57,5	27	25	10	2	PFD04.010575R-N	PFD04.010575L-N
10	70	27	25	10	2	PFD04.010070R-N	PFD04.010070L-N
12	57,5	27	25	10	2	PFD04.012575R-C	PFD04.012575L-C
12	70	27	25	10	2	PFD04.012070R-C	PFD04.012070L-C



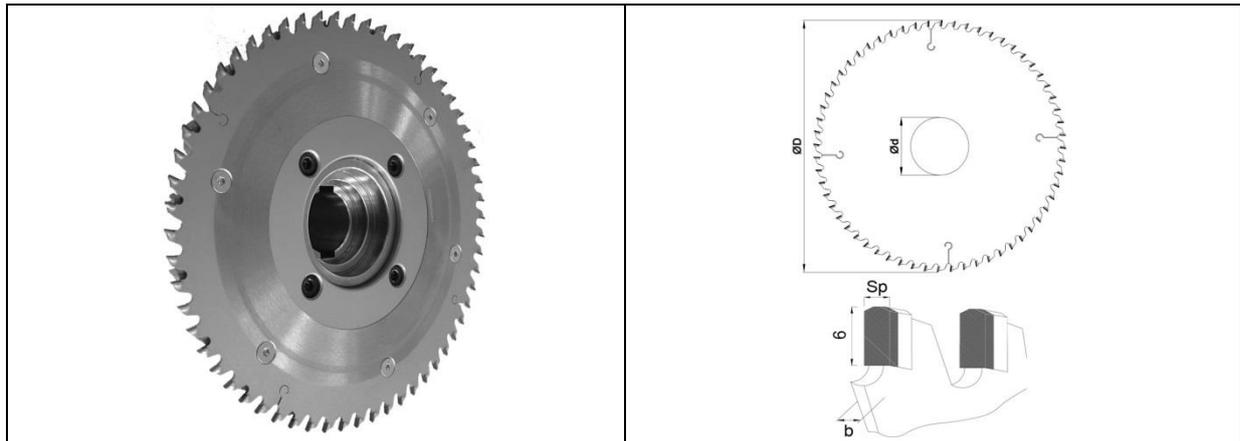
Применение	Применяются для сверления ДСП, МДФ и других материалов.
Исполнение	Сверло алмазное комбинированное Z=2+2. Одновременное сверление отверстия со снятием фаски под головку винта.
Преимущества	Высокое качество получаемых отверстий, высокая производительность. Используемое качество алмаза PCD исключительно Element Six (De Beers) и Comrax (General Electric).

D	Размеры				Z	Код	
	L1	L2	L3	d		Правое вращение	Левое вращение
8	57,5	12	15	10	2+2	PFD05.008512R-C	PFD05.008512L-C
8	70	12	15	10	2+2	PFD05.008712R-C	PFD05.008712L-C
8	57,5	13	15	10	2+2	PFD05.008513R-C	PFD05.008513L-C
8	70	13	15	10	2+2	PFD05.008713R-C	PFD05.008713L-C
8	57,5	15	15	10	2+2	PFD05.008515R-C	PFD05.008515L-C
8	70	15	15	10	2+2	PFD05.008715R-C	PFD05.008715L-C
8	57,5	20	15	10	2+2	PFD05.008520R-C	PFD05.008520L-C
8	70	20	15	10	2+2	PFD05.008720R-C	PFD05.008720L-C
10	57,5	12	15	10	2+2	PFD05.010512R-N	PFD05.010512L-N
10	70	12	15	10	2+2	PFD05.010712R-N	PFD05.010712L-N
10	57,5	13	15	10	2+2	PFD05.010513R-N	PFD05.010513L-N
10	70	13	15	10	2+2	PFD05.010713R-N	PFD05.010713L-N
10	57,5	15	15	10	2+2	PFD05.010515R-N	PFD05.010515L-N
10	70	15	15	10	2+2	PFD05.010715R-N	PFD05.010715L-N
10	57,5	20	15	10	2+2	PFD05.010520R-N	PFD05.010520L-N
10	70	20	15	10	2+2	PFD05.010720R-N	PFD05.010720L-N



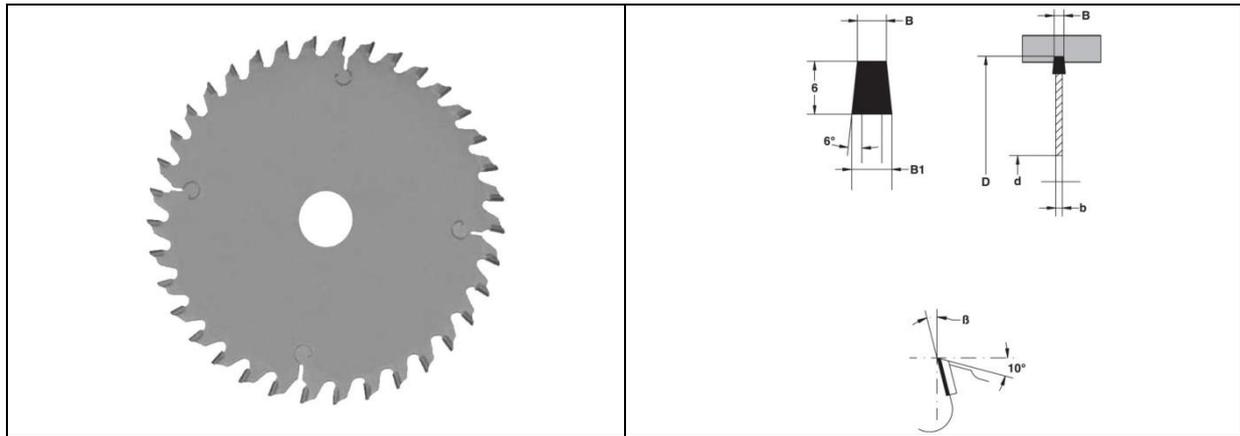
Применение	Для форматно-раскроечных станков.
Исполнение	Пила дисковая алмазная для раскроя панелей в пакете. Многократная переточка.
Преимущества	Корпуса пил изготавливаются из высококачественной немецкой стали фирмы KRUPP с твердостью 44-47 HRC. Используемое качество алмаза PCD исключительно Element Six (De Beers) и Compaх (General Electric).

Размеры					Код
D	S	b	d	Z	
200	3,2	2,2	*	36	LCD01.20032-00X036
200	3,2	2,2	*	48	LCD01.20032-00X048
200	3,2	2,2	*	54	LCD01.20032-00X054
250	3,2	2,2	*	36	LCD01.25032-00X036
250	3,2	2,2	*	48	LCD01.25032-00X048
250	3,2	2,2	*	54	LCD01.25032-00X054
300	3,2	2,2	*	48	LCD01.30032-00X048
300	3,2	2,2	*	60	LCD01.30032-00X060
300	3,2	2,2	*	72	LCD01.30032-00X072
300	3,2	2,2	*	96	LCD01.30032-00X096
350	3,5	2,5	*	54	LCD01.35035-00X054
350	3,5	2,5	*	72	LCD01.35035-00X072
350	3,5	2,5	*	84	LCD01.35035-00X084
400	4	2,8	*	60	LCD01.40040-00X060
400	4	2,8	*	72	LCD01.40040-00X072
400	4	2,8	*	84	LCD01.40040-00X084
400	4	2,8	*	96	LCD01.40040-00X096



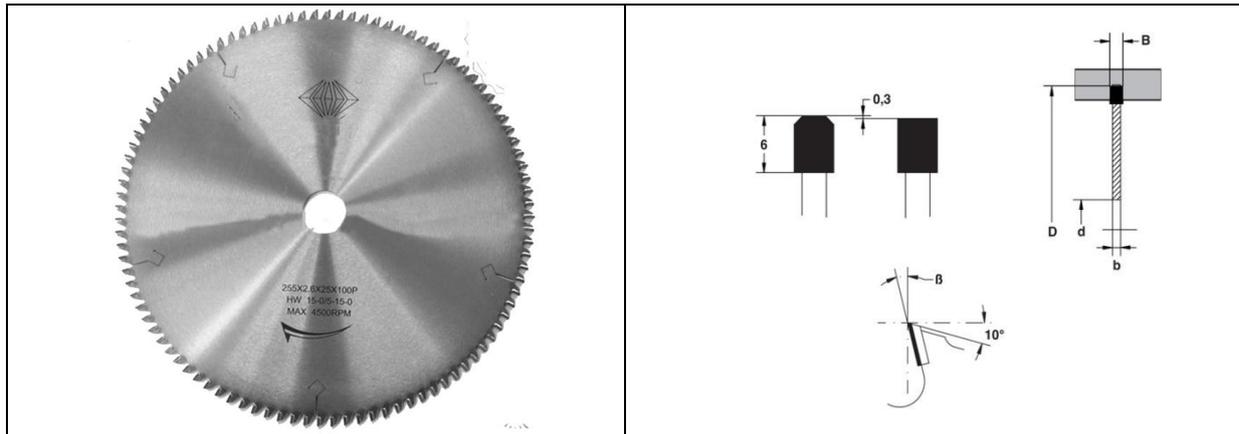
Применение	Для форматно-раскроечных станков.
Исполнение	Пила дисковая алмазная для постформинга.
Преимущества	Корпуса пил изготавливаются из высококачественной немецкой стали фирмы KRUPP с твердостью 44-47 HRC. Используемое качество алмаза PCD исключительно Element Six (De Beers) и Compaх (General Electric).

Размеры					Код
D	S	b	d	Z	
180	5,2	3,2	*	30	LCD02.18052-00X030
180	5,2	3,2	*	36	LCD02.18052-00X036
200	5,2	3,2	*	36	LCD02.20052-00X036
200	5,2	3,2	*	48	LCD02.20052-00X048
300	5,2	3,2	*	48	LCD02.30052-00X048
300	5,2	3,2	*	60	LCD02.30052-00X060
180	5,4	3,2	*	30	LCD02.18054-00X030
180	5,4	3,2	*	36	LCD02.18054-00X036
200	5,4	3,2	*	36	LCD02.20054-00X036
200	5,4	3,2	*	48	LCD02.20054-00X048
300	5,4	3,2	*	48	LCD02.30054-00X048
300	5,4	3,2	*	60	LCD02.30054-00X060
180	5,6	3,2	*	30	LCD02.18056-00X030
180	5,6	3,2	*	36	LCD02.18056-00X036
200	5,6	3,2	*	36	LCD02.20056-00X036
200	5,6	3,2	*	48	LCD02.20056-00X048
300	5,6	3,2	*	48	LCD02.30056-00X048
300	5,6	3,2	*	60	LCD02.30056-00X060
180	6	3,2	*	30	LCD02.18060-00X030
180	6	3,2	*	36	LCD02.18060-00X036
200	6	3,2	*	36	LCD02.20060-00X036
200	6	3,2	*	48	LCD02.20060-00X048
300	6	3,2	*	48	LCD02.30060-00X048
300	6	3,2	*	60	LCD02.30060-00X060



Применение	Для форматно-раскроечных станков.
Исполнение	Пила подрезная алмазная. Коническая форма зуба. Возможность многократной переточки.
Преимущества	Корпуса пил изготавливаются из высококачественной немецкой стали фирмы KRUPP с твердостью 44-47 HRC. Используемое качество алмаза PCD исключительно Element Six (De Beers) и Compaх (General Electric).

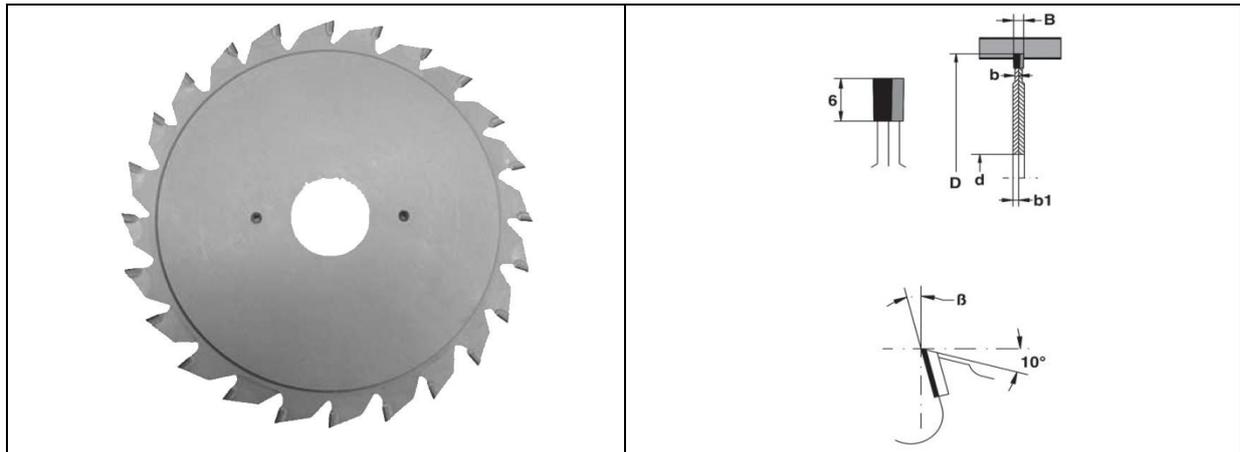
Размеры					Код
D	B/B1	b	d	Z	
80	3,1/4,3	2,2	20	12	LCD03.08043-20X012
80	3,1/4,3	2,2	22	12	LCD03.08043-22X012
90	3,1/4,3	2,2	20	12	LCD03.09043-20X012
90	3,1/4,3	2,2	22	12	LCD03.09043-22X012
100	3,1/4,3	2,2	20	20	LCD03.10043-20X020
100	3,1/4,3	2,2	22	20	LCD03.10043-22X020
115	3,1/4,3	2,2	20	24	LCD03.11543-20X024
120	3,1/4,3	2,2	20	24	LCD03.12043-20X024
120	3,1/4,3	2,2	22	24	LCD03.12043-22X024
125	3,1/4,3	2,2	20	24	LCD03.12543-20X024
125	3,1/4,3	2,2	22	24	LCD03.12543-22X024
120	3,4/4,6	2,2	20	24	LCD03.12046-20X024
125	3,4/4,6	2,2	20	24	LCD03.12546-20X024
150	3,4/4,6	2,2	30	24	LCD03.15046-30X024
150	3,4/4,6	2,2	30	30	LCD03.15046-30X030



Применение	Для форматно-раскроечных станков.
Исполнение	Пила дисковая алмазная. Форма зуба "плоский-трапеция". Применяется для распиловки панелей в пакете из ДСП и МДФ, ламинированных панелей, панелей покрытых меламиновой пленкой или шпоном. Многократная переточка.
Преимущества	Корпуса пил изготавливаются из высококачественной немецкой стали фирмы KRUPP с твердостью 44-47 HRC. Используемое качество алмаза PCD исключительно Element Six (De Beers) и Compaх (General Electric).

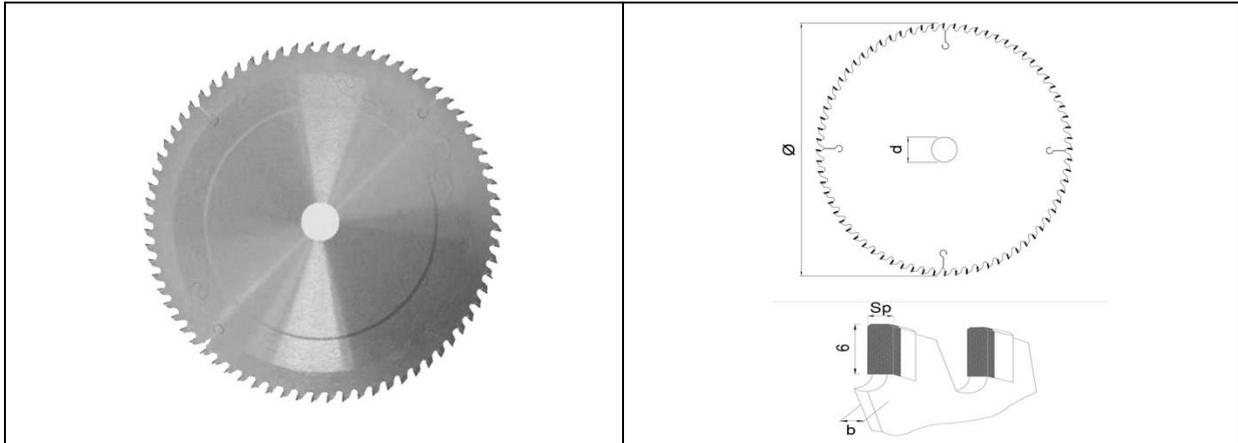
Размеры						Код
D	B	b	d	Z	PH	
300	4,4	3	30	48	2	30044-30X048
300	4,4	3	65	48	PH05	30044-65X048
300	4,4	3	80	48	PH01	30044-80X048
300	4,4	3	30	60	2	30044-30X060
300	4,4	3	65	60	PH05	30044-65X060
300	4,4	3	80	60	PH01	30044-80X060
300	4,4	3	30	72	2	30044-30X072
300	4,4	3	65	72	PH05	30044-65X072
300	4,4	3	80	72	PH01	30044-80X072
320	4,4	3	65	60	PH05	32044-65X060
350	4,4	3	30	54	PH03	35044-30X054
350	4,4	3	60	54	PH04	35044-60X054
350	4,4	3	75	54	3	35044-75X354
350	4,4	3	75	54	PH02	35044-75X054
350	4,4	3	80	54	PH01	35044-80X054
350	4,4	3	30	72	PH03	35044-30X072
350	4,4	3	60	72	PH04	LCD04.35044-60X072
350	4,4	3	75	72	3	LCD04.35044-75X372
350	4,4	3	75	72	PH02	LCD04.35044-75X072
350	4,4	3	80	72	PH01	LCD04.35044-80X072
350	4,4	3	30	84	PH03	LCD04.35044-30X084
350	4,4	3	60	84	PH04	LCD04.35044-60X084
350	4,4	3	75	84	3	LCD04.35044-75X384
350	4,4	3	75	84	PH02	LCD04.35044-75X084
350	4,4	3	80	84	PH01	LCD04.35044-80X084
360	4,4	3	65	54	PH05	LCD04.36044-65X054
360	4,4	3	75	54	PH02	LCD04.36044-75X054
360	4,4	3	65	72	PH05	LCD04.36044-65X072

360	4,4	3	75	72	PH02	LCD04.36044-75X072
380	4,4	3	30	54	PH03	LCD04.38044-30X054
380	4,4	3	50	54	4	LCD04.38044-50X054
380	4,4	3	60	54	PH04	LCD04.38044-60X054
380	4,4	3	75	54	PH02	LCD04.38044-75X054
380	4,4	3	80	54	PH01	LCD04.38044-80X054
380	4,4	3	30	72	PH03	LCD04.38044-30X072
380	4,4	3	50	72	4	LCD04.38044-50X072
380	4,4	3	75	72	PH02	LCD04.38044-75X072
380	4,4	3	80	72	PH01	LCD04.38044-80X072
400	4,4	3,2	30	60	PH03	LCD04.40044-30X060
400	4,4	3,2	60	60	PH04	LCD04.40044-60X060
400	4,4	3,2	75	60	PH02	LCD04.40044-75X060
400	4,4	3,2	80	60	PH01	LCD04.40044-80X060
400	4,4	3,2	30	72	PH03	LCD04.40044-30X072
400	4,4	3,2	60	72	PH04	LCD04.40044-60X072
400	4,4	3,2	75	72	PH02	LCD04.40044-75X072
400	4,4	3,2	80	72	PH01	LCD04.40044-80X072
400	4,4	3,2	30	84	PH03	LCD04.40044-30X084
400	4,4	3,2	60	84	PH04	LCD04.40044-60X084
400	4,4	3,2	75	84	PH02	LCD04.40044-75X084
400	4,4	3,2	80	84	PH01	LCD04.40044-80X084
420	4,4	3,2	80	60	PH01	LCD04.42044-80X060



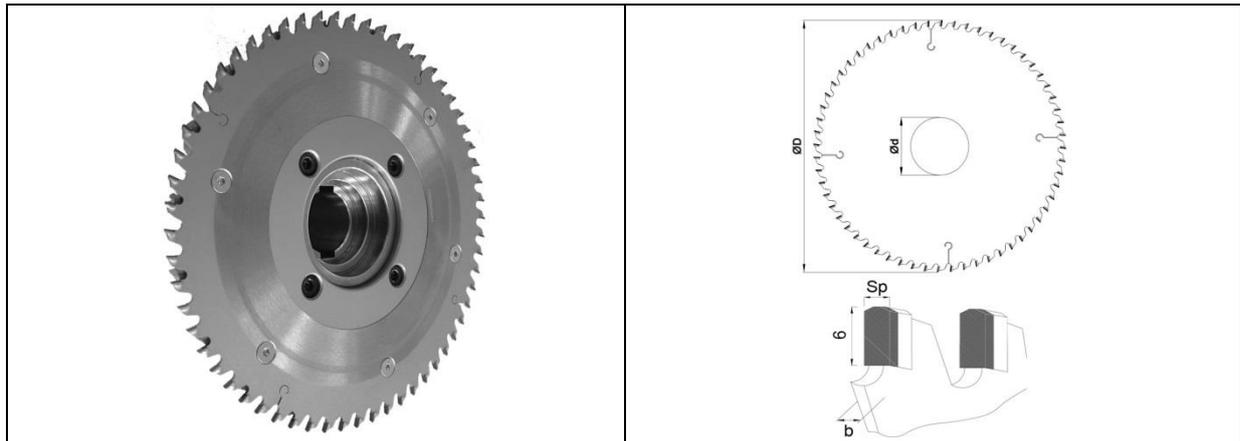
Применение	Для форматно-раскроечных станков.
Исполнение	Пила подрезная алмазная типа "сэндвич". Ширина реза регулируется дистанционными кольцами. Многократная переточка.
Преимущества	Корпуса пил изготавливаются из высококачественной немецкой стали фирмы KRUPP с твердостью 44-47 HRC. Используемое качество алмаза PCD исключительно Element Six (De Beers) и Comrax (General Electric).

Размеры					Код
D	B	b/b1	d	Z	
80	2,8/3,6	1,1/2,2	20	12+12	LCD05.08036-20X012
90	2,8/3,6	1,1/2,2	20	12+12	LCD05.09036-20X012
100	2,8/3,6	1,1/2,2	20	12+12	LCD05.10036-20X012
100	2,8/3,6	1,1/2,2	22	12+12	LCD05.10036-22X012
110	2,8/3,6	1,1/2,2	20	12+12	LCD05.11036-20X012
120	2,8/3,6	1,1/2,2	20	12+12	LCD05.12036-20X012
120	2,8/3,6	1,1/2,2	22	12+12	LCD05.12036-22X012
125	2,8/3,6	1,1/2,2	20	12+12	LCD05.12536-20X012
125	2,8/3,6	1,1/2,2	22	12+12	LCD05.12536-22X012
125	3,8/4,6	1,4/2,2	20	12+12	LCD05.12546-20X012
180	4,4/5,6	1,8/2,2	45	20+20	LCD05.18056-45X020
200	4,3/5,2	1,8/2,2	20	30+30	LCD05.20052-20X030
250	4,2/5,2	1,6/2,2	30	36+36	LCD05.25052-30X036
250	4,2/5,2	1,6/2,2	50	36+36	LCD05.25052-50X036
120*	2,8/3,6	1,1/2,2	50	12+12	LCD05.12036-50X012
125*	4,0/4,7	1,6/2,2	20	20+20	LCD05.12547-20X020



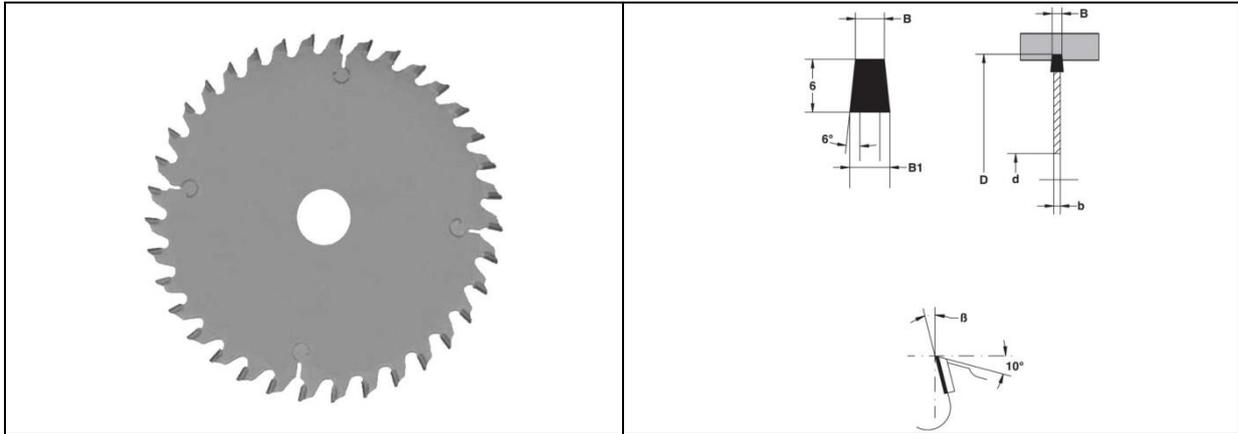
Применение	Для форматно-раскроечных станков.
Исполнение	Пила дисковая алмазная для раскроя панелей в пакете. Многократная переточка.
Преимущества	Корпуса пил изготавливаются из высококачественной немецкой стали фирмы KRUPP с твердостью 44-47 HRC. Используемое качество алмаза PCD исключительно Element Six (De Beers) и Compaх (General Electric).

Размеры					Код
D	S	b	d	Z	
200	3,2	2,2	*	36	LCD01.20032-00X036
200	3,2	2,2	*	48	LCD01.20032-00X048
200	3,2	2,2	*	54	LCD01.20032-00X054
250	3,2	2,2	*	36	LCD01.25032-00X036
250	3,2	2,2	*	48	LCD01.25032-00X048
250	3,2	2,2	*	54	LCD01.25032-00X054
300	3,2	2,2	*	48	LCD01.30032-00X048
300	3,2	2,2	*	60	LCD01.30032-00X060
300	3,2	2,2	*	72	LCD01.30032-00X072
300	3,2	2,2	*	96	LCD01.30032-00X096
350	3,5	2,5	*	54	LCD01.35035-00X054
350	3,5	2,5	*	72	LCD01.35035-00X072
350	3,5	2,5	*	84	LCD01.35035-00X084
400	4	2,8	*	60	LCD01.40040-00X060
400	4	2,8	*	72	LCD01.40040-00X072
400	4	2,8	*	84	LCD01.40040-00X084
400	4	2,8	*	96	LCD01.40040-00X096



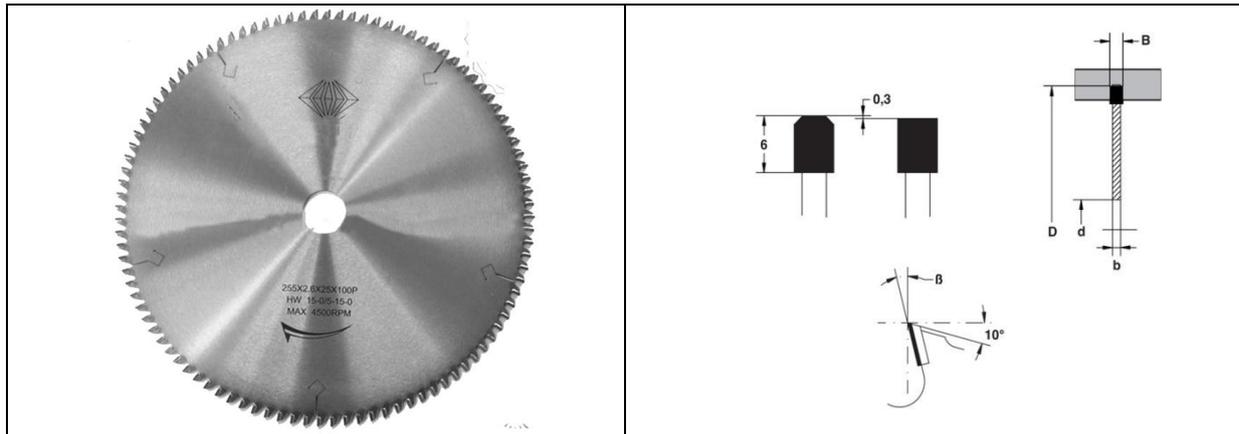
Применение	Для форматно-раскроечных станков.
Исполнение	Пила дисковая алмазная для постформинга.
Преимущества	Корпуса пил изготавливаются из высококачественной немецкой стали фирмы KRUPP с твердостью 44-47 HRC. Используемое качество алмаза PCD исключительно Element Six (De Beers) и Compaх (General Electric).

Размеры					Код
D	S	b	d	Z	
180	5,2	3,2	*	30	LCD02.18052-00X030
180	5,2	3,2	*	36	LCD02.18052-00X036
200	5,2	3,2	*	36	LCD02.20052-00X036
200	5,2	3,2	*	48	LCD02.20052-00X048
300	5,2	3,2	*	48	LCD02.30052-00X048
300	5,2	3,2	*	60	LCD02.30052-00X060
180	5,4	3,2	*	30	LCD02.18054-00X030
180	5,4	3,2	*	36	LCD02.18054-00X036
200	5,4	3,2	*	36	LCD02.20054-00X036
200	5,4	3,2	*	48	LCD02.20054-00X048
300	5,4	3,2	*	48	LCD02.30054-00X048
300	5,4	3,2	*	60	LCD02.30054-00X060
180	5,6	3,2	*	30	LCD02.18056-00X030
180	5,6	3,2	*	36	LCD02.18056-00X036
200	5,6	3,2	*	36	LCD02.20056-00X036
200	5,6	3,2	*	48	LCD02.20056-00X048
300	5,6	3,2	*	48	LCD02.30056-00X048
300	5,6	3,2	*	60	LCD02.30056-00X060
180	6	3,2	*	30	LCD02.18060-00X030
180	6	3,2	*	36	LCD02.18060-00X036
200	6	3,2	*	36	LCD02.20060-00X036
200	6	3,2	*	48	LCD02.20060-00X048
300	6	3,2	*	48	LCD02.30060-00X048
300	6	3,2	*	60	LCD02.30060-00X060



Применение	Для форматно-раскроечных станков.
Исполнение	Пила подрезная алмазная. Коническая форма зуба. Возможность многократной переточки.
Преимущества	Корпуса пил изготавливаются из высококачественной немецкой стали фирмы KRUPP с твердостью 44-47 HRC. Используемое качество алмаза PCD исключительно Element Six (De Beers) и Compaх (General Electric).

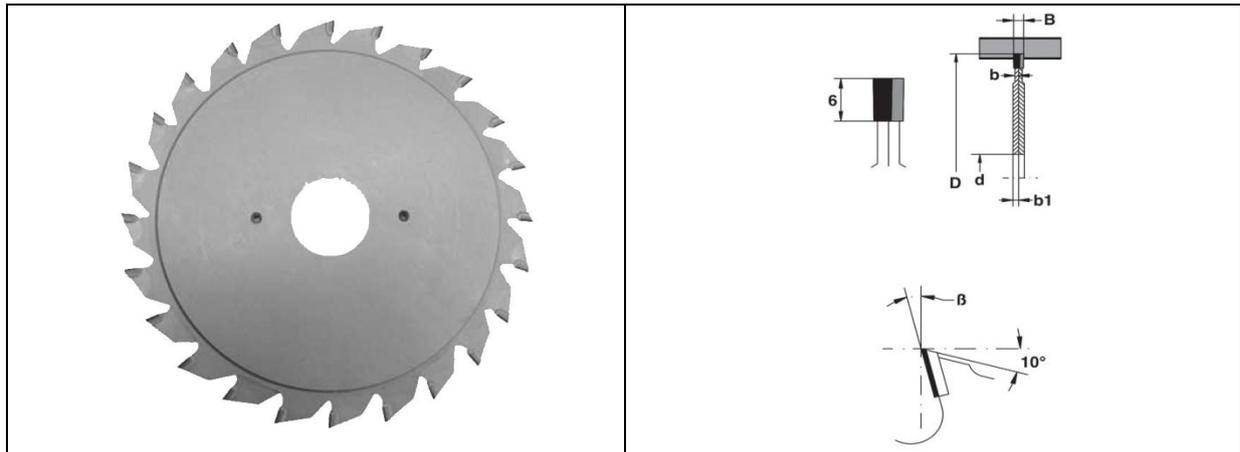
Размеры					Код
D	B/B1	b	d	Z	
80	3,1/4,3	2,2	20	12	LCD03.08043-20X012
80	3,1/4,3	2,2	22	12	LCD03.08043-22X012
90	3,1/4,3	2,2	20	12	LCD03.09043-20X012
90	3,1/4,3	2,2	22	12	LCD03.09043-22X012
100	3,1/4,3	2,2	20	20	LCD03.10043-20X020
100	3,1/4,3	2,2	22	20	LCD03.10043-22X020
115	3,1/4,3	2,2	20	24	LCD03.11543-20X024
120	3,1/4,3	2,2	20	24	LCD03.12043-20X024
120	3,1/4,3	2,2	22	24	LCD03.12043-22X024
125	3,1/4,3	2,2	20	24	LCD03.12543-20X024
125	3,1/4,3	2,2	22	24	LCD03.12543-22X024
120	3,4/4,6	2,2	20	24	LCD03.12046-20X024
125	3,4/4,6	2,2	20	24	LCD03.12546-20X024
150	3,4/4,6	2,2	30	24	LCD03.15046-30X024
150	3,4/4,6	2,2	30	30	LCD03.15046-30X030



Применение	Для форматно-раскроечных станков.
Исполнение	Пила дисковая алмазная. Форма зуба "плоский-трапеция". Применяется для распиловки панелей в пакете из ДСП и МДФ, ламинированных панелей, панелей покрытых меламиновой пленкой или шпоном. Многократная переточка.
Преимущества	Корпуса пил изготавливаются из высококачественной немецкой стали фирмы KRUPP с твердостью 44-47 HRC. Используемое качество алмаза PCD исключительно Element Six (De Beers) и Compaх (General Electric).

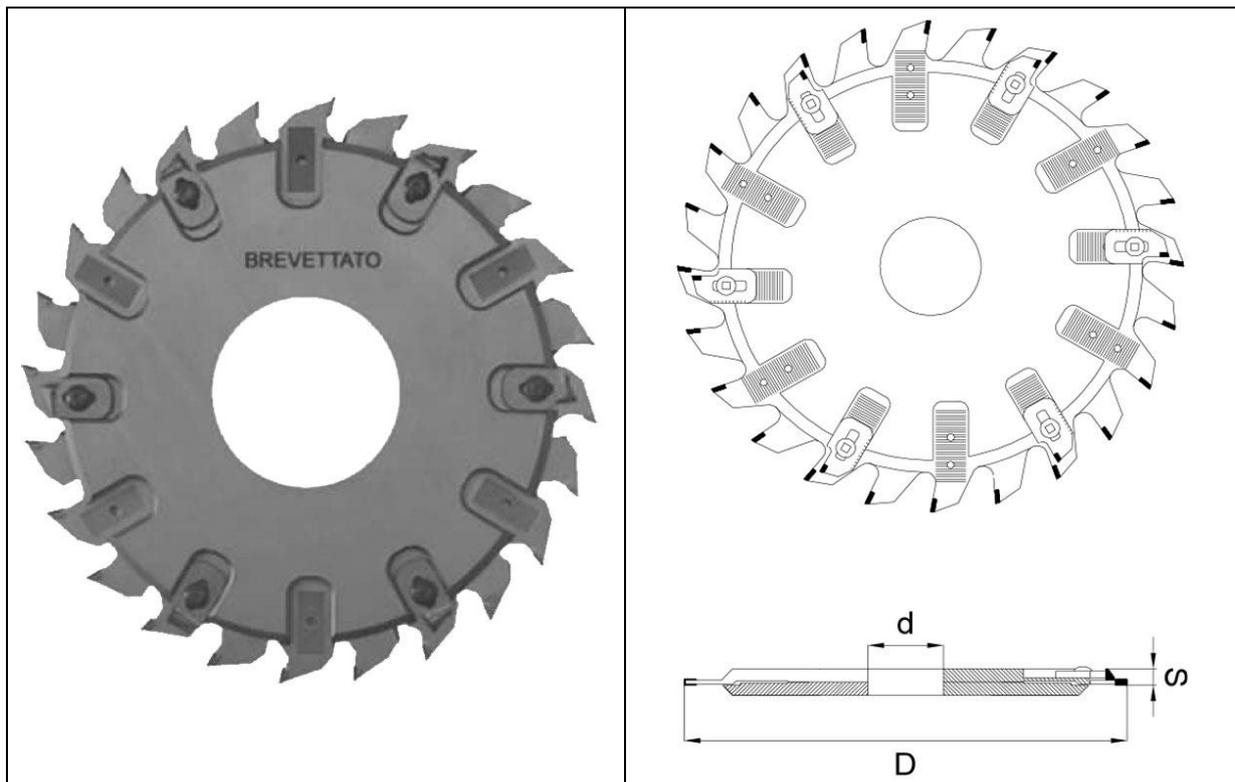
Размеры						Код
D	B	b	d	Z	PH	
300	4,4	3	30	48	2	30044-30X048
300	4,4	3	65	48	PH05	30044-65X048
300	4,4	3	80	48	PH01	30044-80X048
300	4,4	3	30	60	2	30044-30X060
300	4,4	3	65	60	PH05	30044-65X060
300	4,4	3	80	60	PH01	30044-80X060
300	4,4	3	30	72	2	30044-30X072
300	4,4	3	65	72	PH05	30044-65X072
300	4,4	3	80	72	PH01	30044-80X072
320	4,4	3	65	60	PH05	32044-65X060
350	4,4	3	30	54	PH03	35044-30X054
350	4,4	3	60	54	PH04	35044-60X054
350	4,4	3	75	54	3	35044-75X354
350	4,4	3	75	54	PH02	35044-75X054
350	4,4	3	80	54	PH01	35044-80X054
350	4,4	3	30	72	PH03	35044-30X072
350	4,4	3	60	72	PH04	LCD04.35044-60X072
350	4,4	3	75	72	3	LCD04.35044-75X372
350	4,4	3	75	72	PH02	LCD04.35044-75X072
350	4,4	3	80	72	PH01	LCD04.35044-80X072
350	4,4	3	30	84	PH03	LCD04.35044-30X084
350	4,4	3	60	84	PH04	LCD04.35044-60X084
350	4,4	3	75	84	3	LCD04.35044-75X384
350	4,4	3	75	84	PH02	LCD04.35044-75X084
350	4,4	3	80	84	PH01	LCD04.35044-80X084
360	4,4	3	65	54	PH05	LCD04.36044-65X054
360	4,4	3	75	54	PH02	LCD04.36044-75X054
360	4,4	3	65	72	PH05	LCD04.36044-65X072

360	4,4	3	75	72	PH02	LCD04.36044-75X072
380	4,4	3	30	54	PH03	LCD04.38044-30X054
380	4,4	3	50	54	4	LCD04.38044-50X054
380	4,4	3	60	54	PH04	LCD04.38044-60X054
380	4,4	3	75	54	PH02	LCD04.38044-75X054
380	4,4	3	80	54	PH01	LCD04.38044-80X054
380	4,4	3	30	72	PH03	LCD04.38044-30X072
380	4,4	3	50	72	4	LCD04.38044-50X072
380	4,4	3	75	72	PH02	LCD04.38044-75X072
380	4,4	3	80	72	PH01	LCD04.38044-80X072
400	4,4	3,2	30	60	PH03	LCD04.40044-30X060
400	4,4	3,2	60	60	PH04	LCD04.40044-60X060
400	4,4	3,2	75	60	PH02	LCD04.40044-75X060
400	4,4	3,2	80	60	PH01	LCD04.40044-80X060
400	4,4	3,2	30	72	PH03	LCD04.40044-30X072
400	4,4	3,2	60	72	PH04	LCD04.40044-60X072
400	4,4	3,2	75	72	PH02	LCD04.40044-75X072
400	4,4	3,2	80	72	PH01	LCD04.40044-80X072
400	4,4	3,2	30	84	PH03	LCD04.40044-30X084
400	4,4	3,2	60	84	PH04	LCD04.40044-60X084
400	4,4	3,2	75	84	PH02	LCD04.40044-75X084
400	4,4	3,2	80	84	PH01	LCD04.40044-80X084
420	4,4	3,2	80	60	PH01	LCD04.42044-80X060



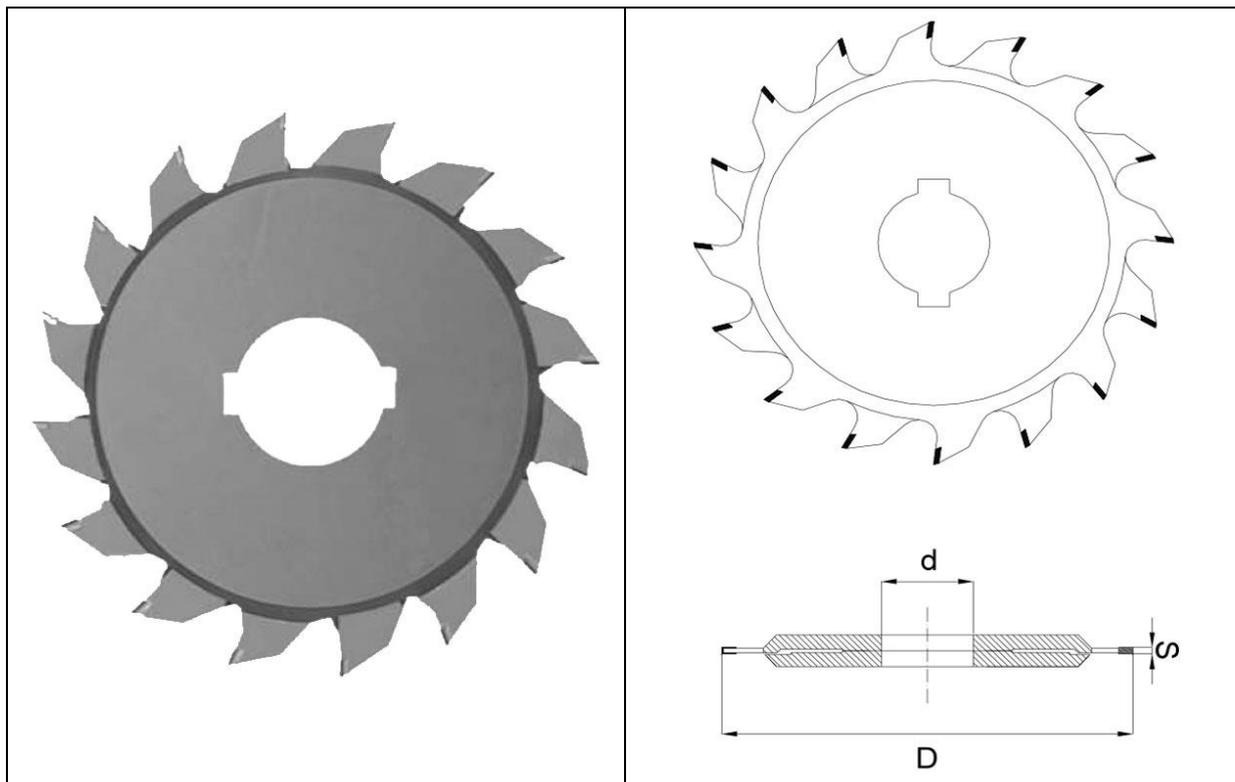
Применение	Для форматно-раскроечных станков.
Исполнение	Пила подрезная алмазная типа "сэндвич". Ширина реза регулируется дистанционными кольцами. Многократная переточка.
Преимущества	Корпуса пил изготавливаются из высококачественной немецкой стали фирмы KRUPP с твердостью 44-47 HRC. Используемое качество алмаза PCD исключительно Element Six (De Beers) и Compaх (General Electric).

Размеры					Код
D	B	b/b1	d	Z	
80	2,8/3,6	1,1/2,2	20	12+12	LCD05.08036-20X012
90	2,8/3,6	1,1/2,2	20	12+12	LCD05.09036-20X012
100	2,8/3,6	1,1/2,2	20	12+12	LCD05.10036-20X012
100	2,8/3,6	1,1/2,2	22	12+12	LCD05.10036-22X012
110	2,8/3,6	1,1/2,2	20	12+12	LCD05.11036-20X012
120	2,8/3,6	1,1/2,2	20	12+12	LCD05.12036-20X012
120	2,8/3,6	1,1/2,2	22	12+12	LCD05.12036-22X012
125	2,8/3,6	1,1/2,2	20	12+12	LCD05.12536-20X012
125	2,8/3,6	1,1/2,2	22	12+12	LCD05.12536-22X012
125	3,8/4,6	1,4/2,2	20	12+12	LCD05.12546-20X012
180	4,4/5,6	1,8/2,2	45	20+20	LCD05.18056-45X020
200	4,3/5,2	1,8/2,2	20	30+30	LCD05.20052-20X030
250	4,2/5,2	1,6/2,2	30	36+36	LCD05.25052-30X036
250	4,2/5,2	1,6/2,2	50	36+36	LCD05.25052-50X036
120*	2,8/3,6	1,1/2,2	50	12+12	LCD05.12036-50X012
125*	4,0/4,7	1,6/2,2	20	20+20	LCD05.12547-20X020



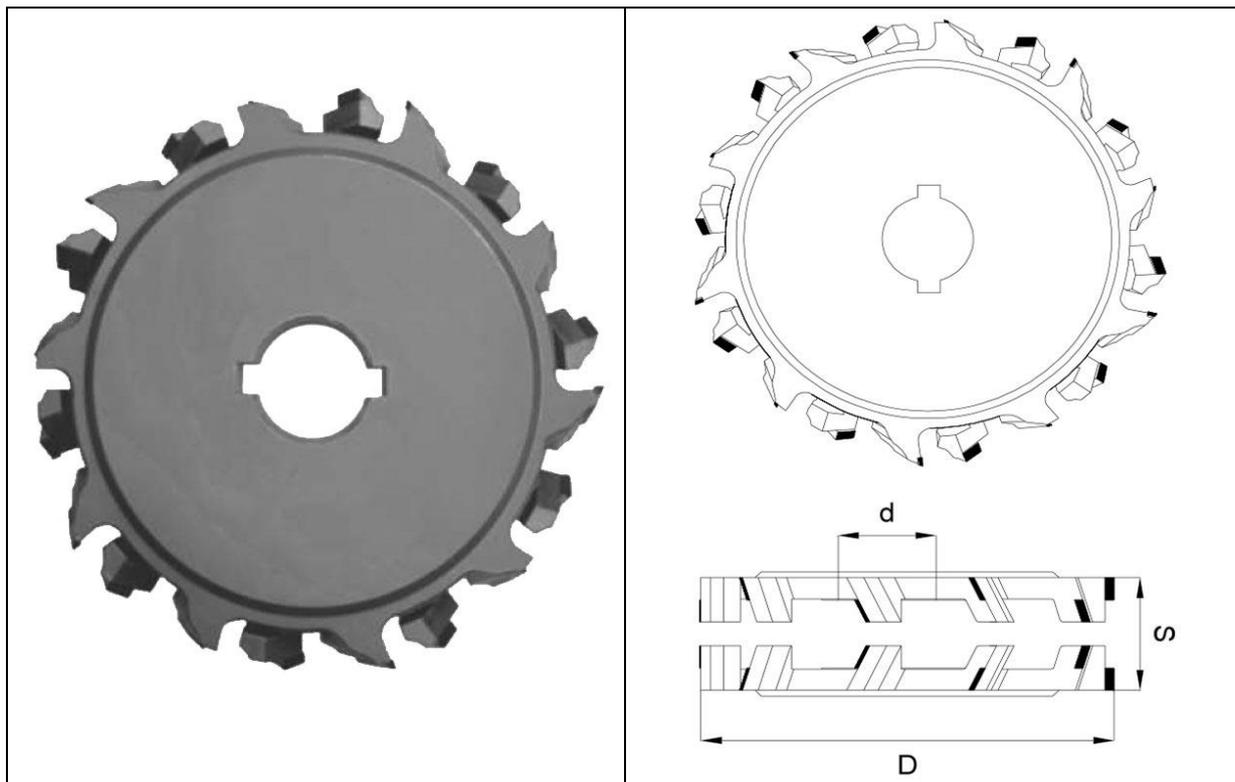
Применение	Для фрезерных и 4-х сторонних станков.
Исполнение	Фреза пазовая алмазная регулируемая. Сменные пластины в алмазе имеют возможность регулировки по глубине.
Преимущества	Высокое качество обработки независимо от направления заготовки: "попутное фрезерование" / "встречное фрезерование". Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Благодаря специальной геометрии фрез, получен оптимальный вывод стружки, что снижает нагрузку на тело фрезы в работе.

D	Размеры			Код	
	d	S	Z	Правое вращение	Левое вращение
120	30-35-40	4/7,5	6+6+3+3	FFD01.120004R-6	
120	30-35-40	6/11,5	6+6+3+3	FFD01.120006R-6	
160	30-35-40	4/7,5	8+8+4+4	FFD01.160004R-8	
160	30-35-40	6/11,5	8+8+4+4	FFD01.160006R-8	
180	30-35-40	4/7,5	10+10+5+5	FFD01.180004R-1	
180	30-35-40	6/11,5	10+10+5+5	FFD01.180006R-1	



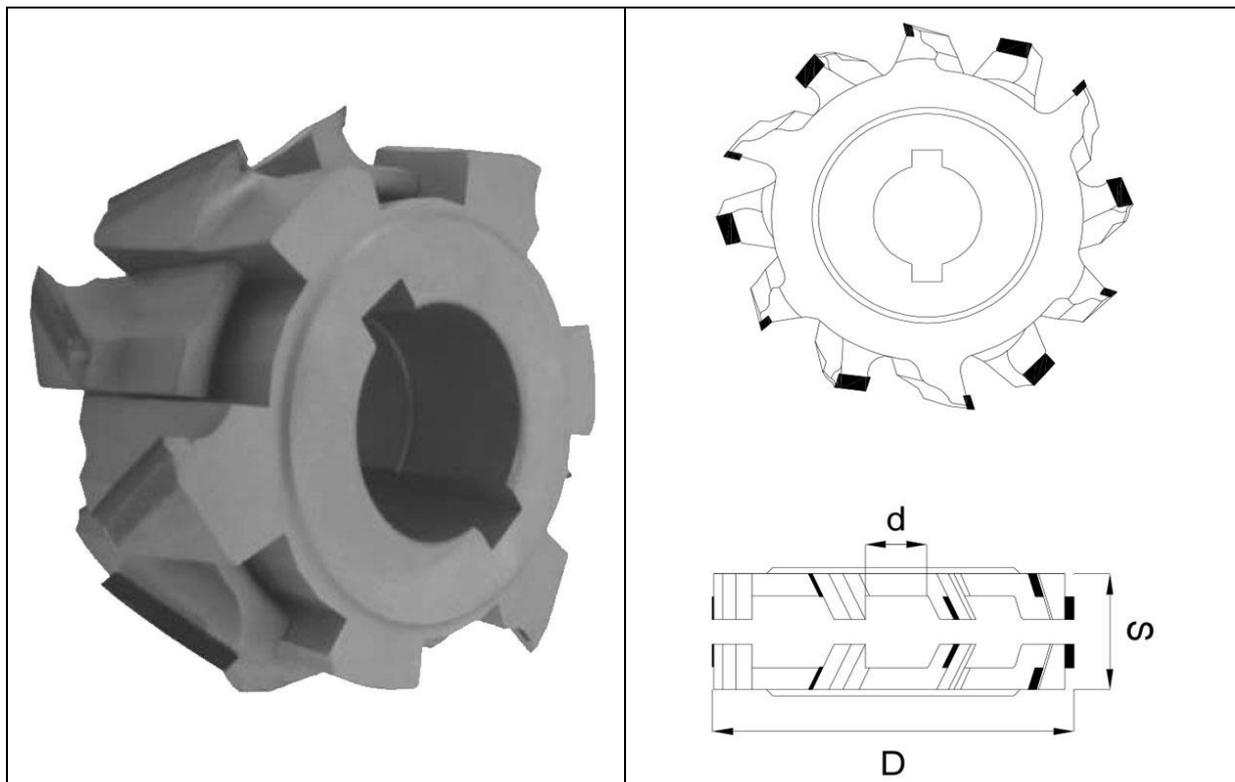
Применение	Для фрезерных и 4-х сторонних станков.
Исполнение	Фреза пазовая алмазная регулируемая.
Преимущества	Высокое качество обработки. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию.

Размеры				Код	
D	d	S	Z	Правое вращение	Левое вращение
120	30-35-40	4/7,5	8+8	FFD02.120004R-8	
120	30-35-40	6/11,5	8+8	FFD02.120006R-8	
160	30-35-40	4/7,5	8+8	FFD02.160004R-8	
160	30-35-40	6/11,5	8+8	FFD02.160006R-8	
180	30-35-40	4/7,5	8+8	FFD02.180004R-8	
180	30-35-40	6/11,5	8+8	FFD02.180006R-8	
200	30-35-40	4/7,5	12+12	FFD02.200004R-1	
200	30-35-40	6/11,5	12+12	FFD02.200006R-1	



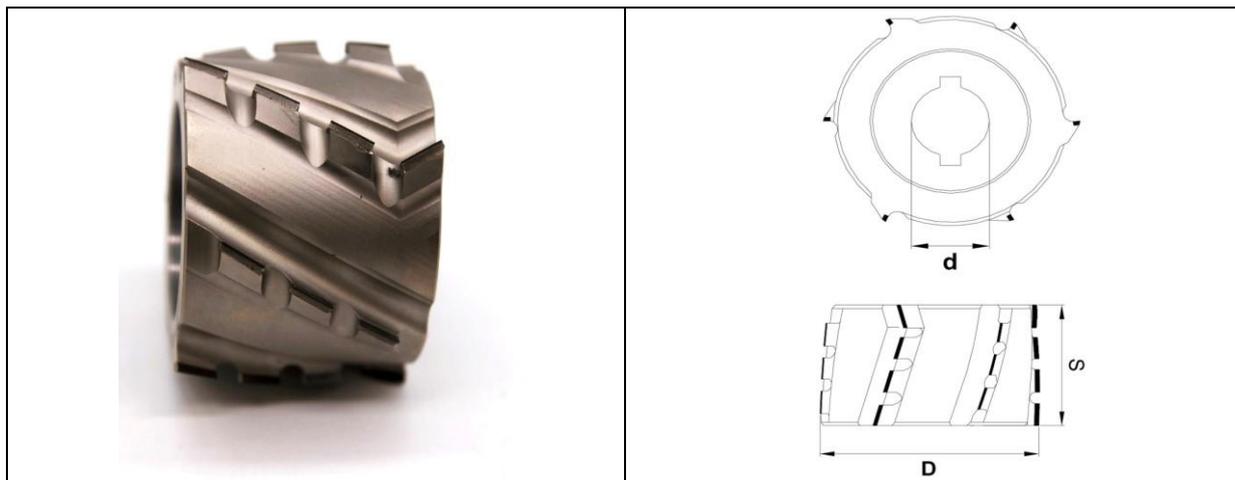
Применение	Для кромкооблицовочных станков.
Исполнение	Фреза алмазная прифуговочная регулируемая.
Преимущества	Высокое качество обработки, низкий шум. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Благодаря специальной геометрии фрез, получен оптимальный вывод стружки, что снижает нагрузку на тело фрезы в работе.

Размеры			Код		
D	d	S	Z	Правое вращение	Левое вращение
180	30-35-40	20/38	5+5	FFD03.180020R-5	
180	30-35-40	20/38	6+6	FFD03.180020R-6	
180	30-35-40	25/48	5+5	FFD03.180025R-5	
180	30-35-40	25/48	6+6	FFD03.180025R-6	
200	30-35-40	20/38	5+5	FFD03.200020R-5	
200	30-35-40	20/38	6+6	FFD03.200020R-6	
200	30-35-40	25/48	5+5	FFD03.200025R-5	
200	30-35-40	25/48	6+6	FFD03.200025R-6	



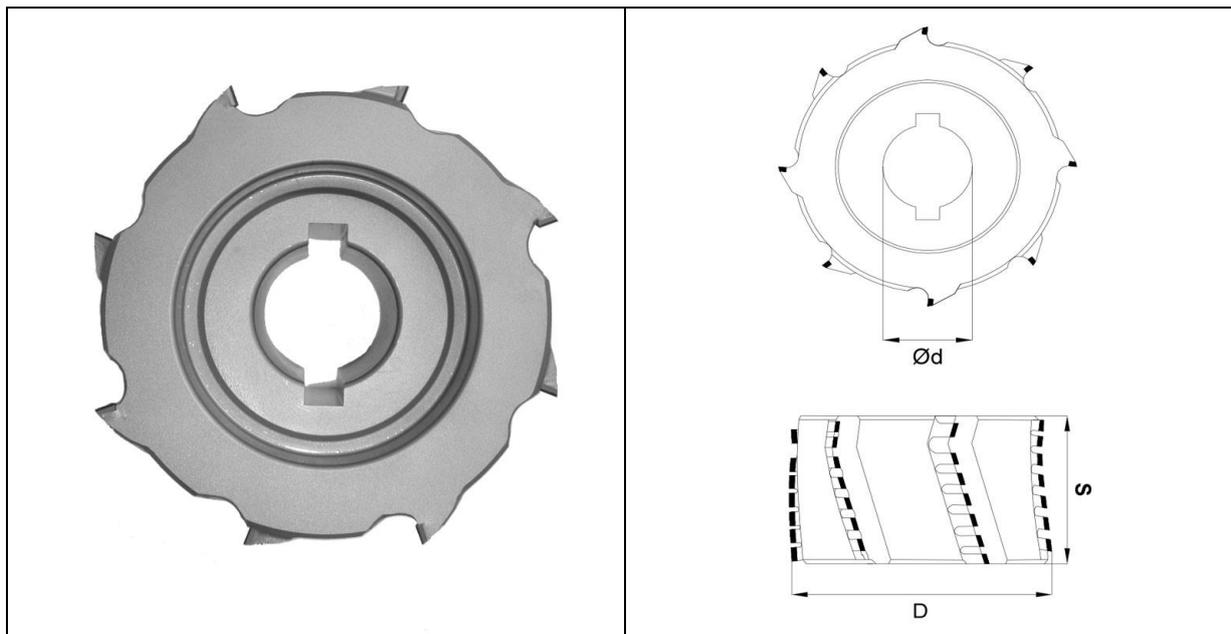
Применение	Для кромкооблицовочных станков.
Исполнение	Фреза алмазная прифуговочная регулируемая.
Преимущества	Высокое качество обработки, низкий шум. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Благодаря специальной геометрии фрез, получен оптимальный вывод стружки, что снижает нагрузку на тело фрезы в работе.

Размеры				Код	
D	d	S	Z	Правое вращение	Левое вращение
80	25-30	20/38	3+3+3+3	FFD04.080020R-3	FFD04.080020L-3
80	25-30	25/48	3+3+3+3	FFD04.080025R-3	FFD04.080025L-3
80	25-30	30/58	3+3+3+3	FFD04.080030R-3	FFD04.080030L-3
100	25-30	20/38	3+3+3+3	FFD04.100020R-3	FFD04.100020L-3
100	25-30	25/48	3+3+3+3	FFD04.100025R-3	FFD04.100025L-3
100	25-30	30/58	3+3+3+3	FFD04.100030R-3	FFD04.100030L-3
125	25-30	20/38	3+3+3+3	FFD04.125020R-3	FFD04.125020L-3
125	25-30	25/48	3+3+3+3	FFD04.125025R-3	FFD04.125025L-3
125	25-30	30/58	3+3+3+3	FFD04.125030R-3	FFD04.125030L-3



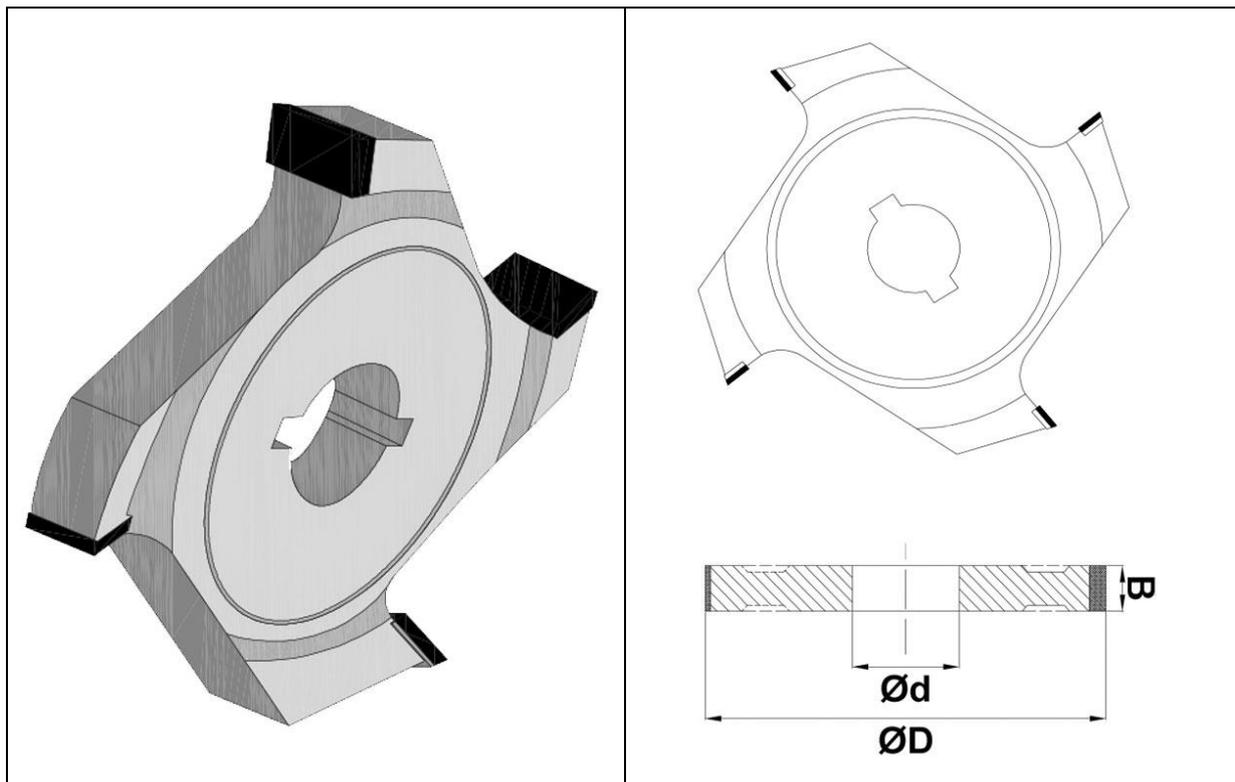
Применение	Для кромкооблицовочных станков.
Исполнение	Фреза алмазная, цилиндрическая. Режущие кромки расположены по комбинированной спирали, позитивное/негативное направление вращения. Высота алмаза 2,5 мм.
Преимущества	Высокое качество обработки. Пониженный уровень шума. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Благодаря специальной геометрии фрез, получен оптимальный вывод стружки, что снижает нагрузку на тело фрезы в работе.

Размеры				Код	
D	d	S	Z	Правое вращение	Левое вращение
80	30	40	3+3	FFD05.080040R-3	FFD05.080040L-3
80	30	48	3+3	FFD05.080048R-3	FFD05.080048L-3
80	30	55	3+3	FFD05.080055R-3	FFD05.080055L-3
80	30	65	3+3	FFD05.080065R-3	FFD05.080065L-3
100	30	40	3+3	FFD05.100040R-3	FFD05.100040L-3
100	30	48	3+3	FFD05.100048R-3	FFD05.100048L-3
100	30	55	3+3	FFD05.100055R-3	FFD05.100055L-3
100	30	65	3+3	FFD05.100065R-3	FFD05.100065L-3
125	30	40	3+3	FFD05.125040R-3	FFD05.125040L-3
125	30	48	3+3	FFD05.125048R-3	FFD05.125048L-3
125	30	55	3+3	FFD05.125055R-3	FFD05.125055L-3
125	30	65	3+3	FFD05.125065R-3	FFD05.125065L-3



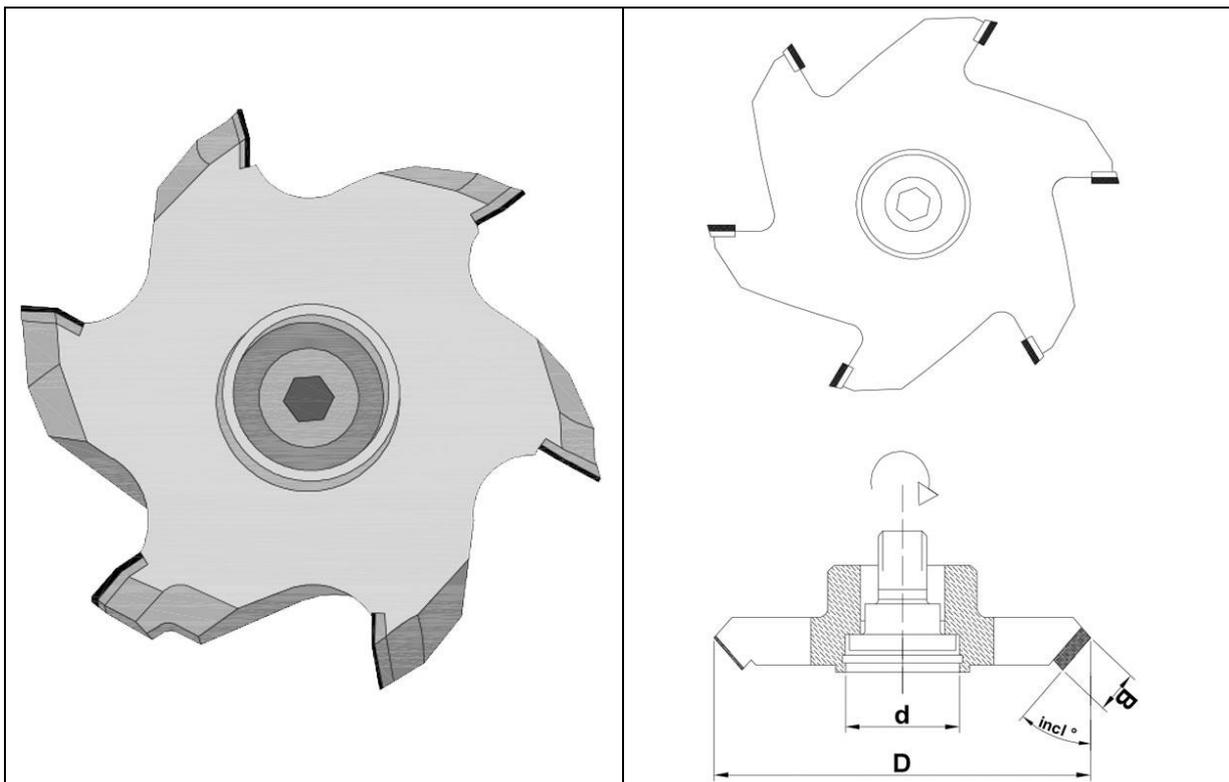
Применение	Для кромкооблицовочных станков.
Исполнение	Высокопроизводительная алмазная, цилиндрическая фреза. Режущие кромки расположены по комбинированной спирали и имеют большое число режущих зубьев. Позитивное/негативное направление вращения.
Преимущества	Высокое качество обработки. Пониженный уровень шума. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Благодаря специальной геометрии фрез, получен оптимальный вывод стружки, что снижает нагрузку на тело фрезы в работе.

Размеры			Код		
D	d	S	Z	Правое вращение	Левое вращение
80	30	40	4+4	FFD06.080040R-4	FFD06.080040L-4
80	30	48	4+4	FFD06.080048R-4	FFD06.080048L-4
80	30	55	4+4	FFD06.080055R-4	FFD06.080055L-4
80	30	65	4+4	FFD06.080065R-4	FFD06.080065L-4
100	30	40	4+4	FFD06.100040R-4	FFD06.100040L-4
100	30	48	4+4	FFD06.100048R-4	FFD06.100048L-4
100	30	55	4+4	FFD06.100055R-4	FFD06.100055L-4
100	30	65	4+4	FFD06.100065R-4	FFD06.100065L-4
125	30	40	4+4	FFD06.125040R-4	FFD06.125040L-4
125	30	48	4+4	FFD06.125048R-4	FFD06.125048L-4
125	30	55	4+4	FFD06.125055R-4	FFD06.125055L-4
125	30	65	4+4	FFD06.125065R-4	FFD06.125065L-4



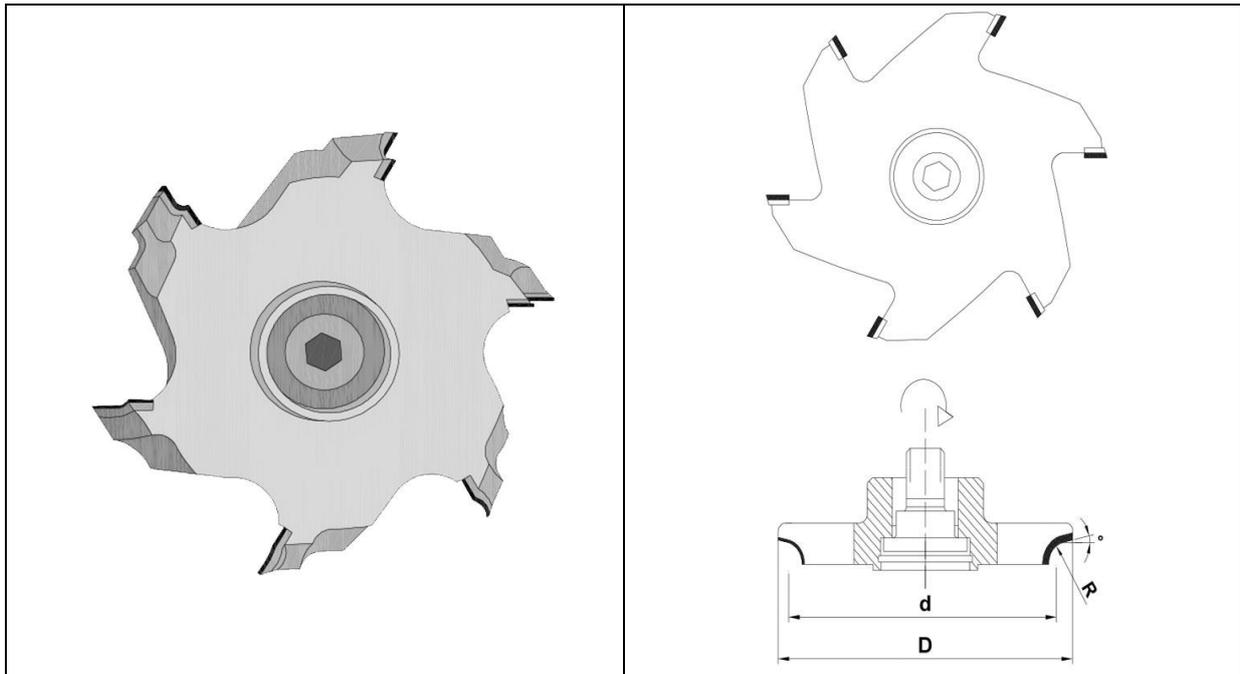
Применение	Для кромкооблицовочных станков.
Исполнение	Фреза дисковая алмазная прямая. Высота алмаза 4,5 мм. Возможность многократной перезаточки.
Преимущества	Высокое качество обработки, низкий уровень шума. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию.

Размеры				Код	
D	d	B	Z	Правое вращение	Левое вращение
70	16	10	4	FFD07.070010R-4	FFD07.070010L-4
70	16	10	6	FFD07.070010R-6	FFD07.070010L-6
70	20	10	4	FFD07.070210R-4	FFD07.070210L-4
70	20	10	6	FFD07.070210R-6	FFD07.070210L-6
70	HSK25	8	4	FFD07.0700H8R-4	FFD07.0700H8L-4
70	HSK25	15	4	FFD07.070H15R-4	FFD07.070H15L-4
70	HSK25	8	6	FFD07.0700H8R-6	FFD07.0700H8L-6
70	HSK25	15	6	FFD07.070H15R-6	FFD07.070H15L-6



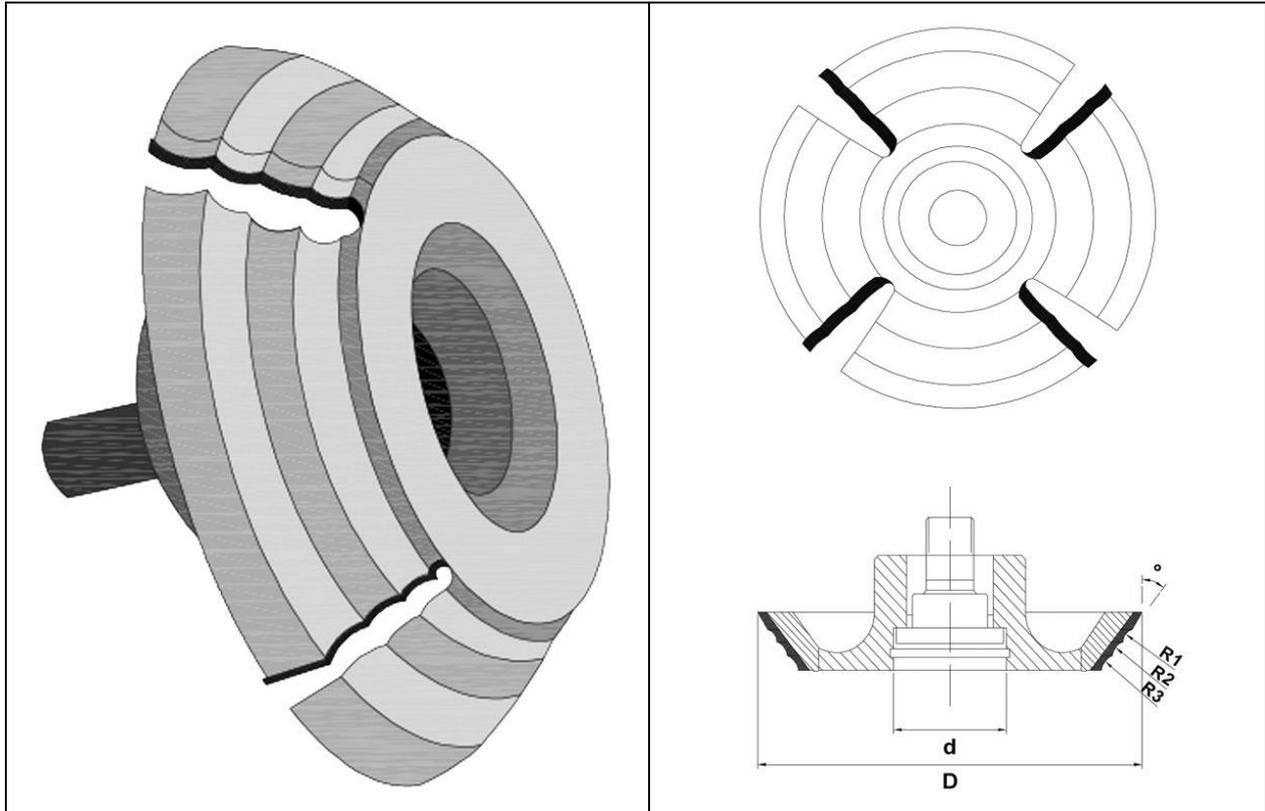
Применение	Для кромкооблицовочных станков.
Исполнение	Фреза дисковая алмазная радиусная. Высота алмаза 3 мм.
Преимущества	Высокое качество обработки, низкий уровень шума. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Благодаря специальной геометрии фрез, получен оптимальный вывод стружки, что снижает нагрузку на тело фрезы в работе.

Размеры					Код	
D	d	B	α	Z	Правое вращение	Левое вращение
73	16	10	20	4	FFD08.073010R-4	FFD08.073010R-4
73	16	10	20	6	FFD08.073010R-6	FFD08.073010R-6
73	20	10	20	4	FFD08.073210R-4	FFD08.073210R-4
73	20	10	20	6	FFD08.073210R-6	FFD08.073210R-6
73	HSK25	6	20	4	FFD08.0730H6R-4	FFD08.0730H6R-4
73	HSK25	6	20	6	FFD08.0730H6R-6	FFD08.0730H6R-6



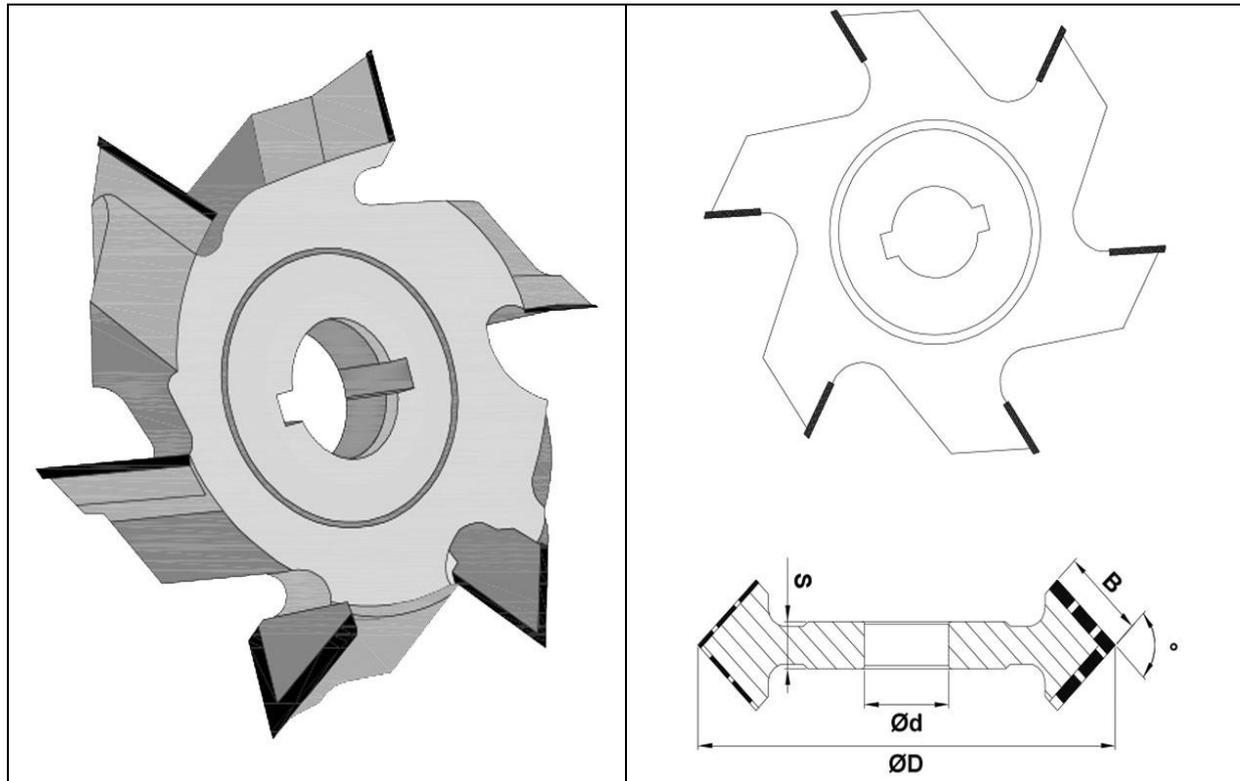
Применение	Для кромкооблицовочных станков.
Исполнение	Фреза алмазная радиусная. Высота алмаза 3 мм.
Преимущества	Высокое качество обработки, низкий уровень шума. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Благодаря специальной геометрии фрез, получен оптимальный вывод стружки, что снижает нагрузку на тело фрезы в работе.

Размеры				Код	
D	d	R	Z	Правое вращение	Левое вращение
75	HSK25	1	4	FFD09.0750H1R-4	FFD09.0750H1L-4
76	HSK25	1,5	4	FFD09.075H15R-4	FFD09.075H15L-4
77	HSK25	2	4	FFD09.0770H2R-4	FFD09.0770H2L-4
78	HSK25	2,5	4	FFD09.078H25R-4	FFD09.078H25L-4
78	HSK25	3	4	FFD09.0780H3R-4	FFD09.0780H3L-4
80	HSK25	3,5	4	FFD09.080H35R-4	FFD09.080H35L-4
81	HSK25	4	4	FFD09.0810H4R-4	FFD09.0810H4L-4
82	HSK25	4,5	4	FFD09.082H45R-4	FFD09.082H45L-4
83	HSK25	5	4	FFD09.0830H5R-4	FFD09.0830H5L-4
75	HSK25	1	6	FFD09.0750H1R-6	FFD09.0750H1L-6
76	HSK25	1,5	6	FFD09.075H15R-6	FFD09.075H15L-6
77	HSK25	2	6	FFD09.0770H2R-6	FFD09.0770H2L-6
78	HSK25	2,5	6	FFD09.078H25R-6	FFD09.078H25L-6
78	HSK25	3	6	FFD09.0780H3R-6	FFD09.0780H3L-6
80	HSK25	3,5	6	FFD09.080H35R-6	FFD09.080H35L-6
81	HSK25	4	6	FFD09.0810H4R-6	FFD09.0810H4L-6
82	HSK25	4,5	6	FFD09.082H45R-6	FFD09.082H45L-6
83	HSK25	5	6	FFD09.0830H5R-6	FFD09.0830H5L-6



Применение	Для кромкооблицовочных станков.
Исполнение	Фреза алмазная, мультипрофильная. Режущая часть имеет три различных радиуса R=1 мм, R=2 мм, R=3 мм. Используя одну фрезу можно получить кромку требуемого радиуса. Высота алмаза 3 мм. Многократная перезаточка.
Преимущества	Эффективное стружкоудаление благодаря стружечным канавкам в теле фрезы. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Благодаря специальной геометрии фрез, получен оптимальный вывод стружки, что снижает нагрузку на тело фрезы в работе.

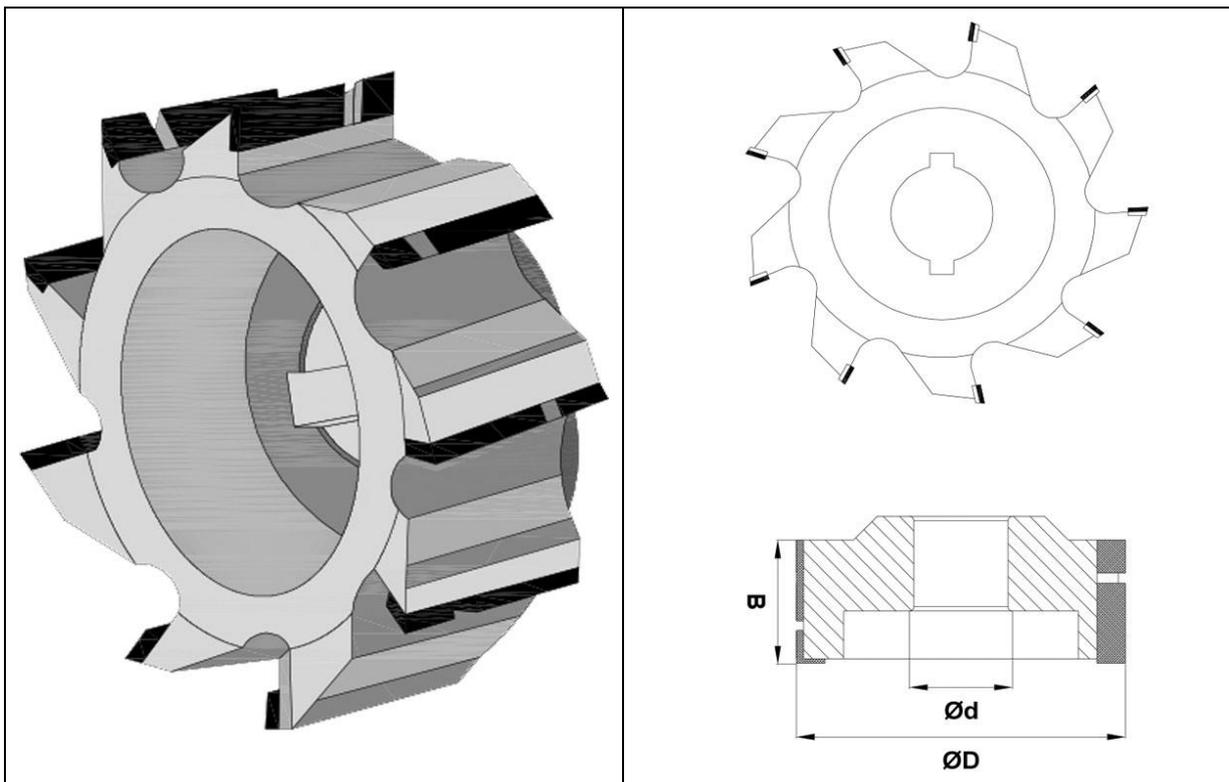
Размеры						Код		
D	d	R1	R2	R3	α	Z	Правое вращение	Левое вращение
70	16	3	2	1,5	20	4	FFD10.070016R-4	FFD10.070016L-4
70	16	3	2	1,5	20	6	FFD10.070016R-6	FFD10.070016L-6
70	20	3	2	1,5	20	4	FFD10.070020R-4	FFD10.070020L-4
70	20	3	2	1,5	20	6	FFD10.070020R-6	FFD10.070020L-6
81,1	HSK25	3	2	1,5	20	4	FFD10.0810H3R-4	FFD10.0810H3L-4
81,1	HSK25	3	2	1,5	20	6	FFD10.0810H3R-6	FFD10.0810H3L-6
81,1	HSK25	1,5	2	3	20	4	FFD10.081H15R-4	FFD10.081H15L-4
81,1	HSK25	1,5	2	3	20	6	FFD10.081H15R-6	FFD10.081H15L-6



Применение	Обрабатывающие центры с ЧПУ
Исполнение	Фреза алмазная для фрезеровки "фальцев". Двойной угол может иметь значения 90, 95 и 100 градусов.
Преимущества	Высокое качество обработки, низкий уровень шума. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Благодаря специальной геометрии фрез, получен оптимальный вывод стружки, что снижает нагрузку на тело фрезы в работе.

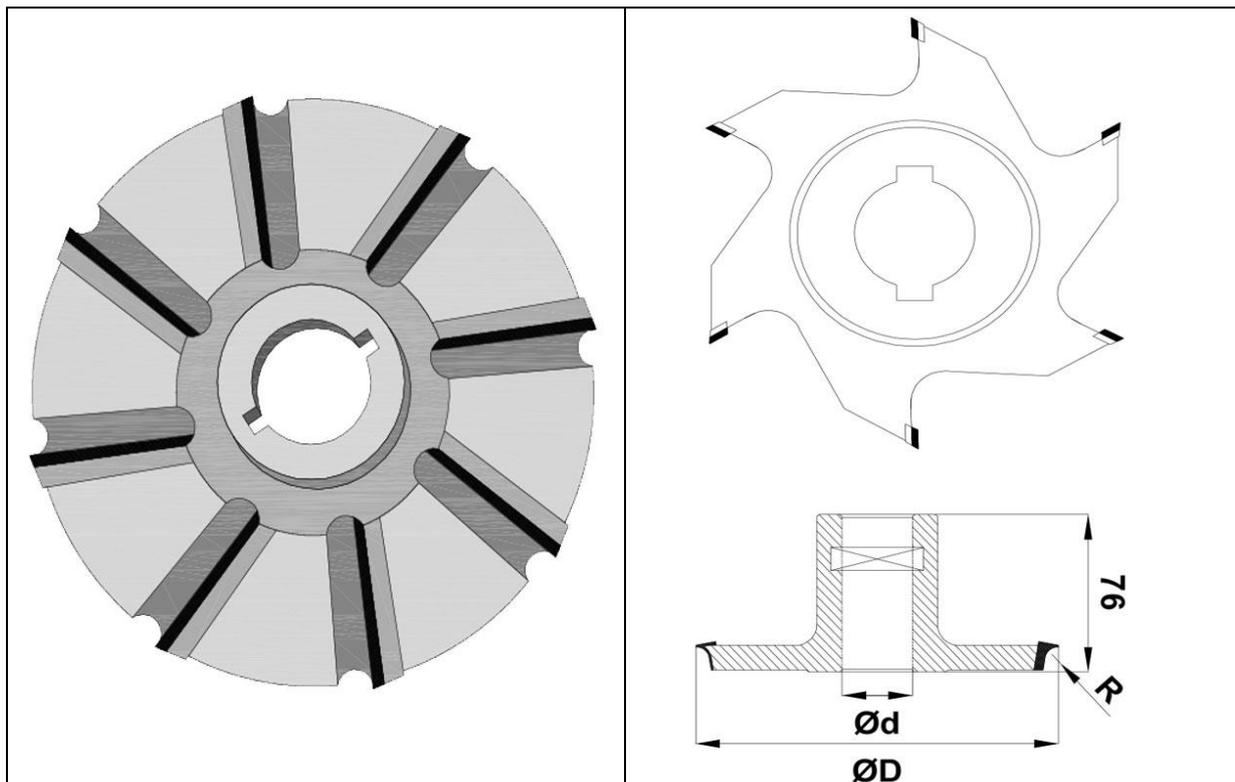
Размеры					Код		
D	d	B	S	α	Z	Правое вращение	Левое вращение
120	30	*	*	*	4	FFD11.120030R-4	
120	30	*	*	*	6	FFD11.120030R-6	
150	40	*	*	*	4	FFD11.150040R-4	
150	40	*	*	*	6	FFD11.150040R-6	
160	40	*	*	*	4	FFD11.160040R-4	
160	40	*	*	*	6	FFD11.160040R-6	
180	40	*	*	*	4	FFD11.180040R-4	
180	40	*	*	*	6	FFD11.180040R-6	
200	40	*	*	*	4	FFD11.200040R-4	
200	40	*	*	*	6	FFD11.200040R-6	

* = Параметры под заказ



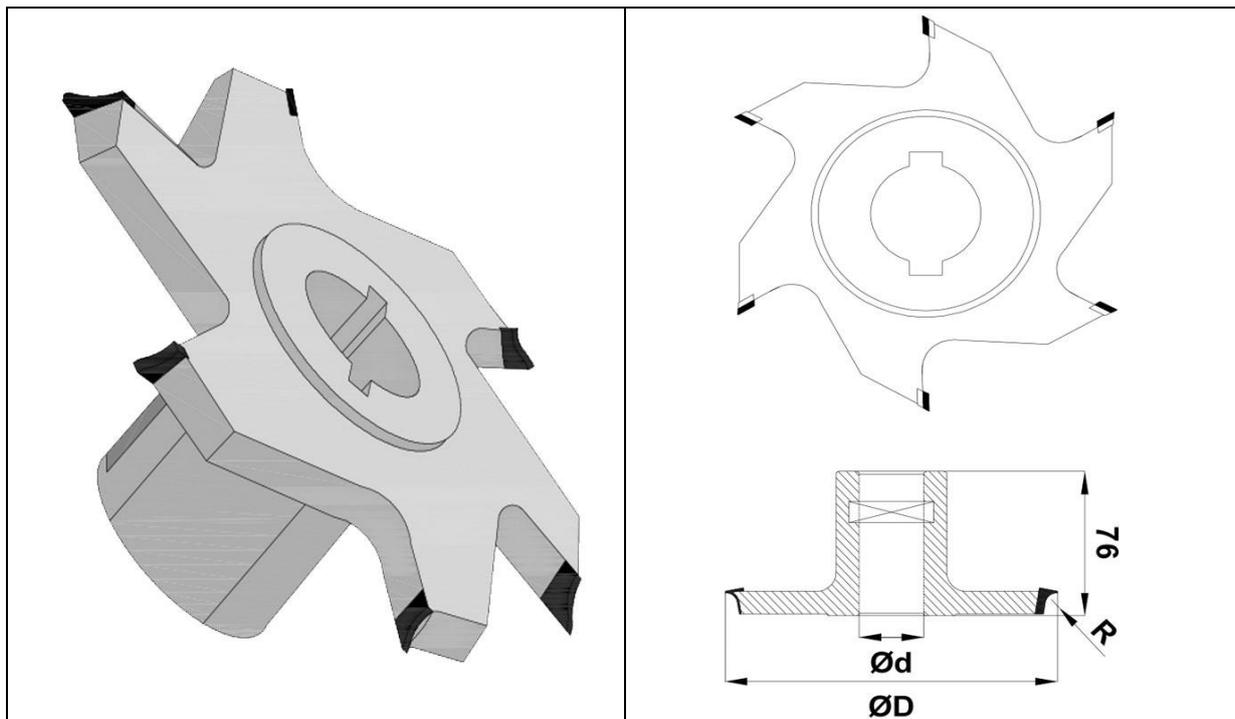
Применение	Для кромкооблицовочных станков.
Исполнение	Фреза алмазная для постформинга. Предназначена для подготовки поверхности изделия путем фрезерования, для последующего осуществления процесса постформинга. Высота алмаза 5 мм.
Преимущества	Высокое качество обработки, низкий уровень шума. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Благодаря специальной геометрии фрез, получен оптимальный вывод стружки, что снижает нагрузку на тело фрезы в работе.

D	d	Размеры		Код	
		B	Z	Правое вращение	Левое вращение
70	20	12	9+3	FFD12.070012R-9	FFD12.070012L-9
70	HSK25	12	9+3	FFD12.070H12R-9	FFD12.070H12L-9
70	20	20	9+3	FFD12.070020R-9	FFD12.070020L-9
70	HSK25	20	9+3	FFD12.070H20R-9	FFD12.070H20L-9
70	20	25	9+3	FFD12.070025R-9	FFD12.070025L-9
70	HSK25	25	9+3	FFD12.070H25R-9	FFD12.070H25L-9



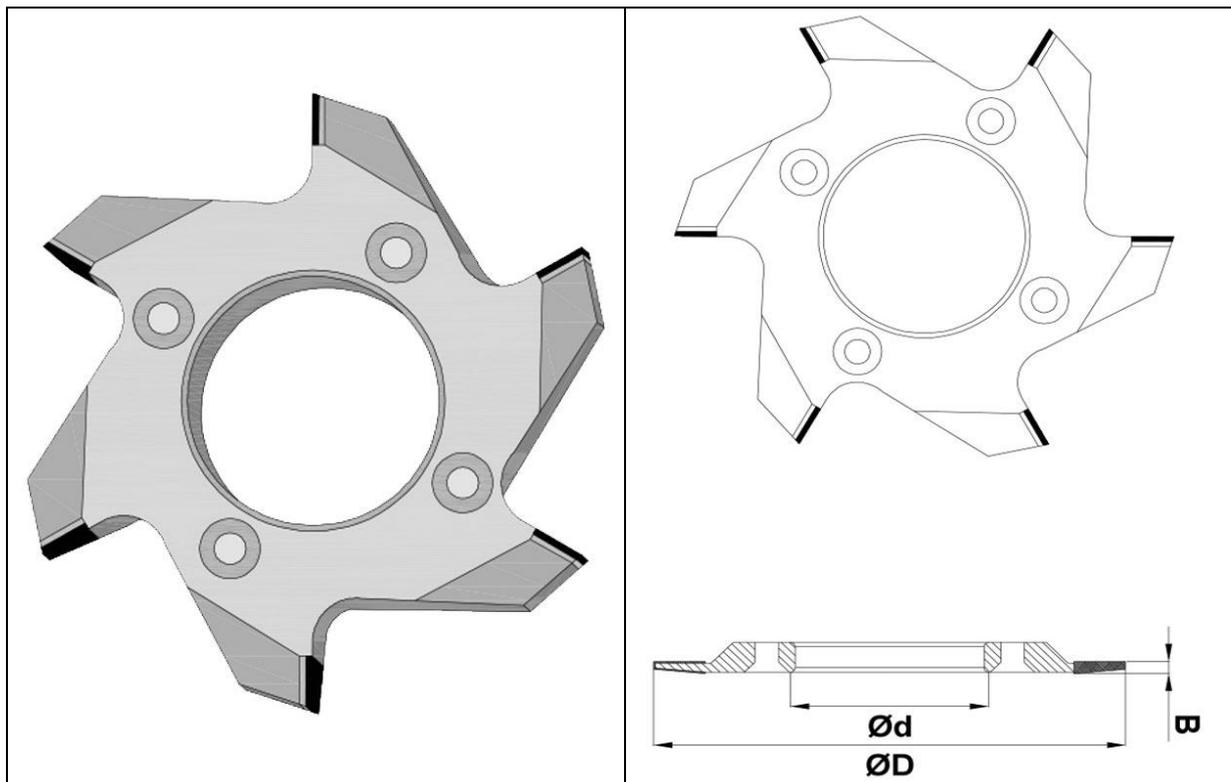
Применение	Для кромкооблицовочных станков.
Исполнение	Фреза алмазная для подготовки поверхности изделия под "постформинг". Применяется для фрезеровки поверхности изделия в месте сгиба материала, исключая появление недопустимых надрывов покрытия при последующем осуществлении процесса постформинга.
Преимущества	Высокое качество обработки, низкий уровень шума. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Благодаря специальной геометрии фрез, получен оптимальный вывод стружки, что снижает нагрузку на тело фрезы в работе.

D	d	Размеры		Код	
		L1	Z	Правое вращение	Левое вращение
200	35-40	35	4+4	FFD13.200035R-4	FFD13.200035L-4
200	35-40	45	4+4	FFD13.200045R-4	FFD13.200045L-4
200	40-40	55	4+4	FFD13.200055R-4	FFD13.200055L-4



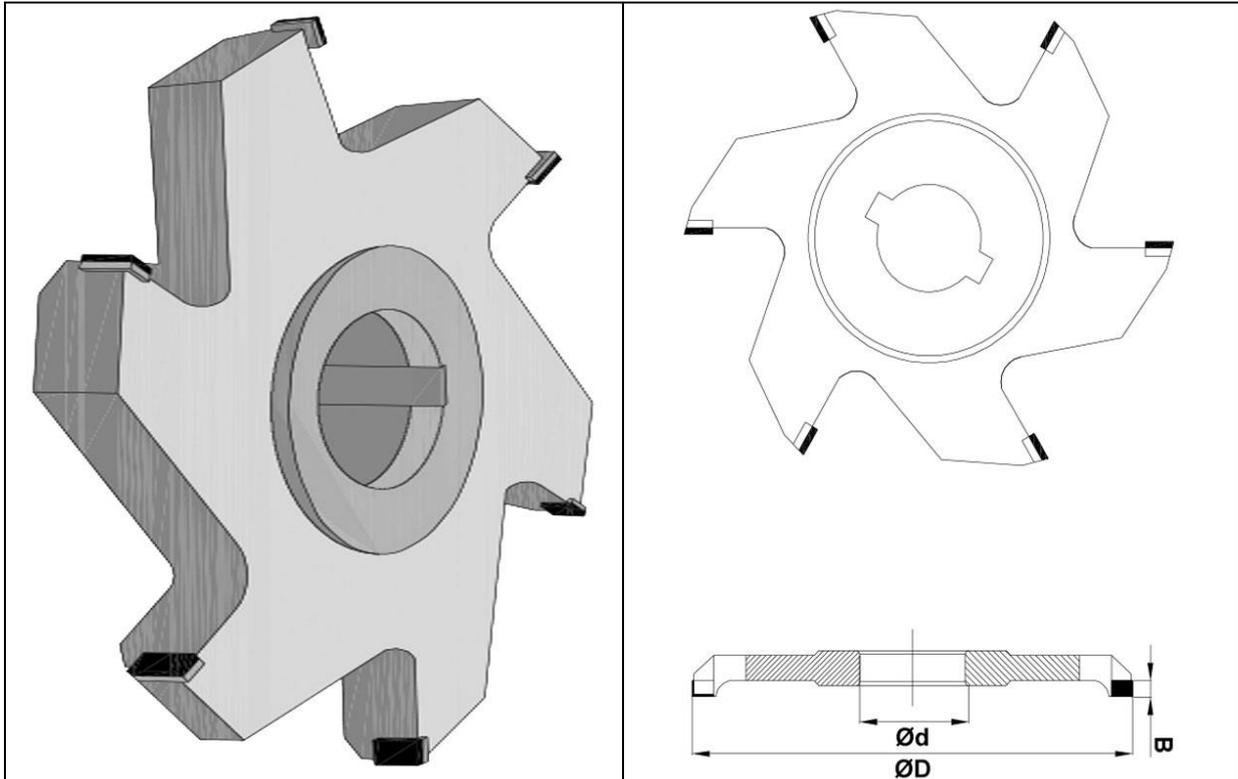
Применение	Для кромкооблицовочных станков.
Исполнение	Фреза алмазная радиусная для обработки нижней стороны пласти изделия при подготовке поверхности под постформинг. Высота алмаза 5 мм. Многократная переточка.
Преимущества	Высокое качество обработки, низкий уровень шума. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Благодаря специальной геометрии фрез, получен оптимальный вывод стружки, что снижает нагрузку на тело фрезы в работе.

Размеры				Код	
D	d	R	Z	Правое вращение	Левое вращение
180	35-40	3	6	FFD14.180003R-6	FFD14.180003L-6
180	35-40	4	6	FFD14.180004R-6	FFD14.180004L-6
180	35-40	5	6	FFD14.180005R-6	FFD14.180005L-6
180	35-40	6	6	FFD14.180006R-6	FFD14.180006L-6
180	35-40	6,5	6	FFD14.180065R-6	FFD14.180065L-6
180	35-40	7	6	FFD14.180007R-6	FFD14.180007L-6
180	35-40	7,5	6	FFD14.180075R-6	FFD14.180075L-6
180	35-40	8	6	FFD14.180008R-6	FFD14.180008L-6
180	35-40	9	6	FFD14.180009R-6	FFD14.180009L-6
180	35-40	9,5	6	FFD14.180095R-6	FFD14.180095L-6
180	35-40	10	6	FFD14.180010R-6	FFD14.180010L-6
180	35-40	11	6	FFD14.180011R-6	FFD14.180011L-6
180	35-40	12	6	FFD14.180012R-6	FFD14.180012L-6
180	35-40	12,5	6	FFD14.180125R-6	FFD14.180125L-6
180	35-40	14	6	FFD14.180014R-6	FFD14.180014L-6



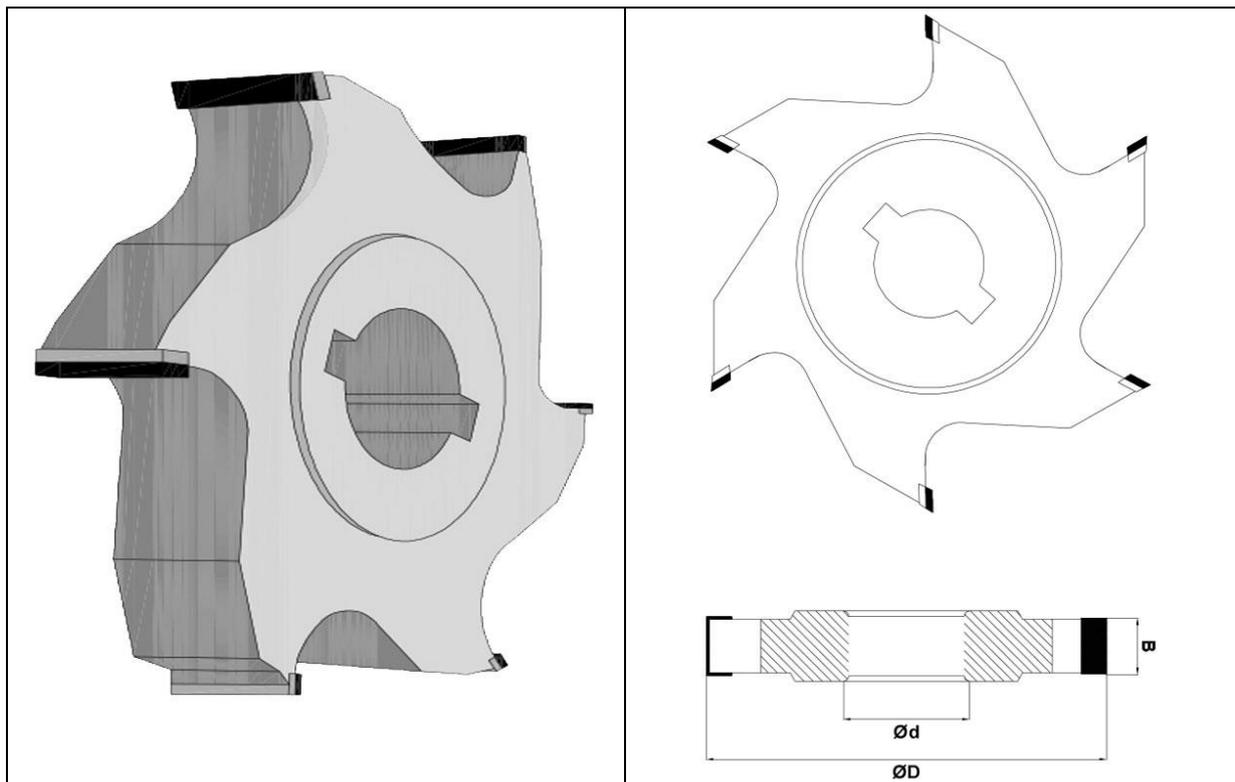
Применение	Для кромкооблицовочных станков.
Исполнение	Фреза алмазная для подрезки материала на лицевой части панели при обработке изделия и подготовки поверхности под постформинг. Высота алмаза 5 мм.
Преимущества	Высокое качество обработки, низкий уровень шума. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Благодаря специальной геометрии фрез, получен оптимальный вывод стружки, что снижает нагрузку на тело фрезы в работе.

D	d	Размеры		Код	
		B	Z	Правое вращение	Левое вращение
100	40	1,6	5	FFD15.100016R-5	FFD15.100016L-5
100	40	1,6	6	FFD15.100016R-6	FFD15.100016L-6
125	40	1,6	5	FFD15.125016R-5	FFD15.125016L-5
125	40	1,6	6	FFD15.125016R-6	FFD15.125016L-6



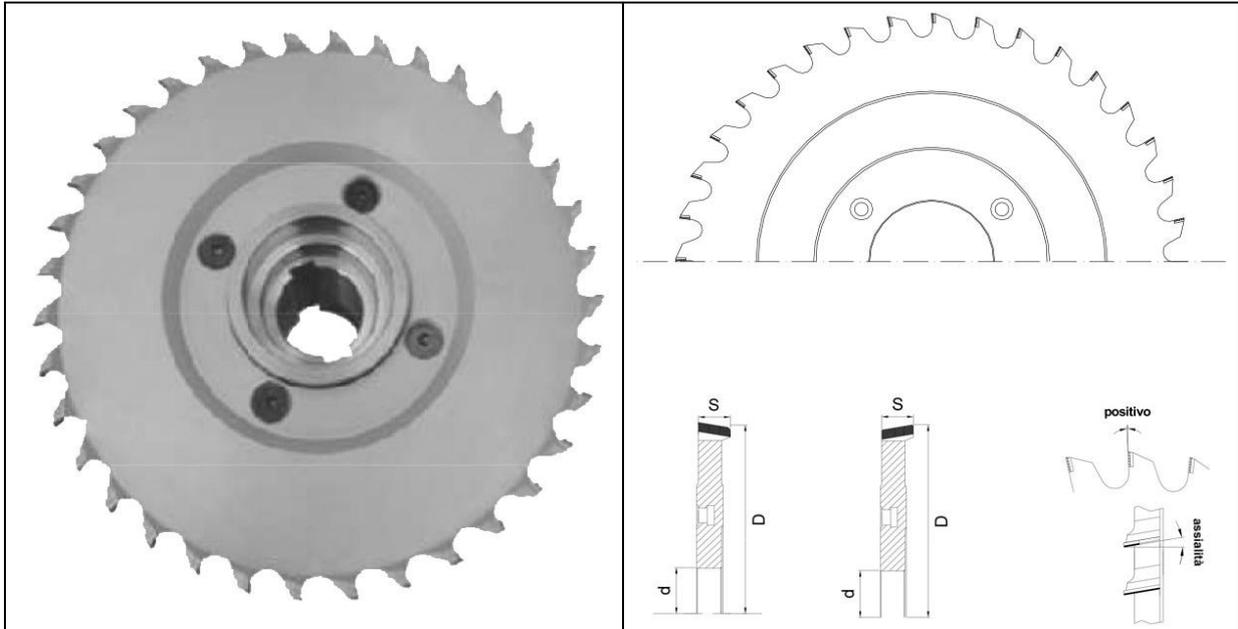
Применение	Для кромкооблицовочных станков.
Исполнение	Фреза алмазная для обработки как верхней, так и нижней поверхности детали при осуществлении процесса постформинга. Может использоваться при скруглении углов.
Преимущества	Высокое качество обработки, низкий уровень шума. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Благодаря специальной геометрии фрез, получен оптимальный вывод стружки, что снижает нагрузку на тело фрезы в работе.

D	d	Размеры		Код	
		B	Z	Правое вращение	Левое вращение
100	20	6	4	FFD16.100006R-4	FFD16.100006L-4
100	HSK25	6	4	FFD16.1000H6R-4	FFD16.1000H6L-4
100	20	6	6	FFD16.100006R-6	FFD16.100006L-6
100	HSK25	6	6	FFD16.1000H6R-6	FFD16.1000H6L-6



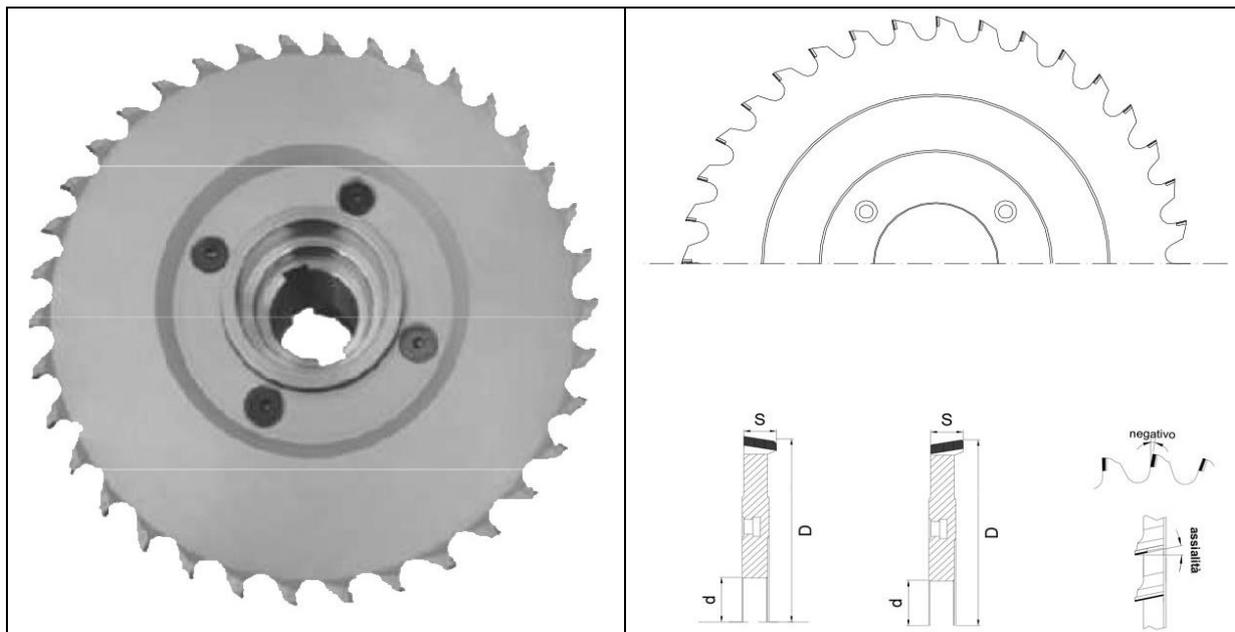
Применение	Для кромкооблицовочных станков.
Исполнение	Фреза алмазная перетачиваемая, высота алмаза 5 мм. Применяется при обработке как нижней, так и верхней пласти ламинированных панелей при постформинге. Может использоваться для подрезки выступающего облицовочного материала после наклеивания и скругления углов, на панелях имеющих кромку " L " - профиля.
Преимущества	Высокое качество обработки, низкий уровень шума. Технологический процесс напайки алмазных пластин к корпусу фрезы происходит при постоянном температурном контроле, что гарантирует стабильную адгезию. Благодаря специальной геометрии фрез, получен оптимальный вывод стружки, что снижает нагрузку на тело фрезы в работе.

Размеры				Код	
D	d	B	Z	Правое вращение	Левое вращение
70	16	10	4	FFD17.071610R-4	FFD17.071610L-4
70	16	10	6	FFD17.071610R-6	FFD17.071610L-6
70	20	10	4	FFD17.072010R-4	FFD17.072010L-4
70	20	10	6	FFD17.072010R-6	FFD17.072010L-6
70	HSK25	10	4	FFD17.070H10R-4	FFD17.070H10L-4
70	HSK25	10	6	FFD17.070H10R-6	FFD17.070H10L-6



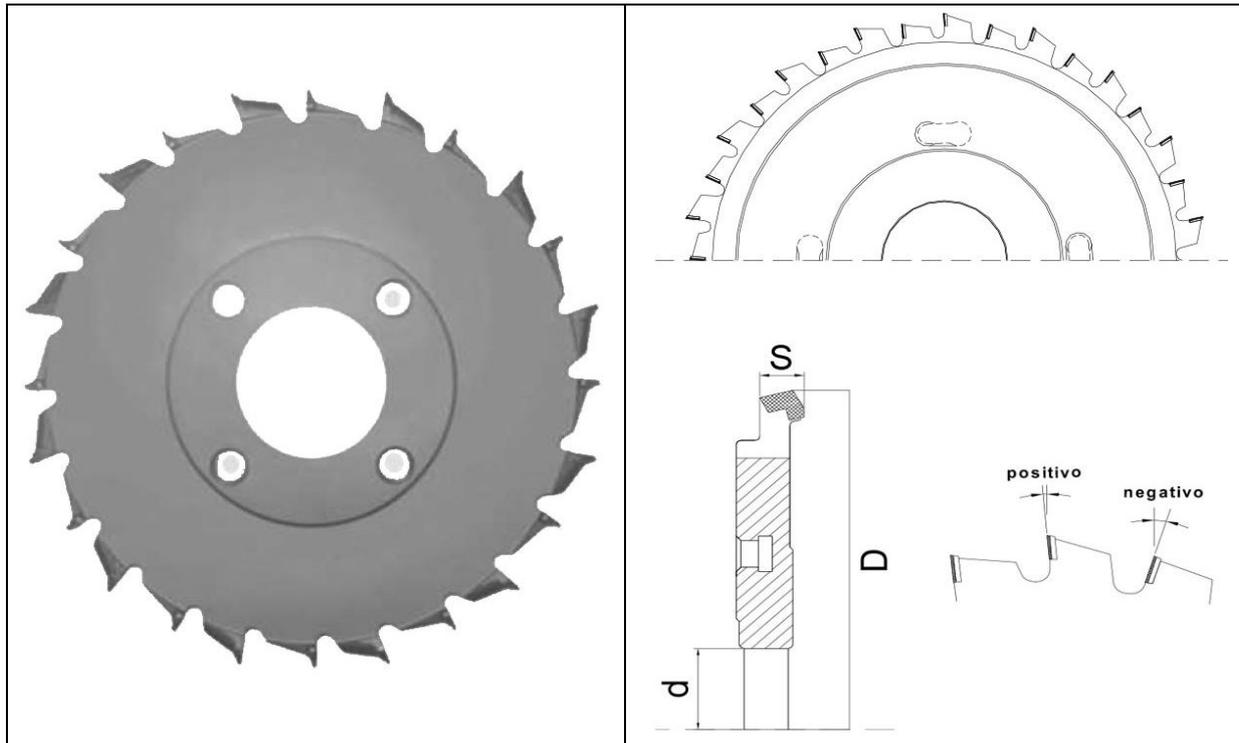
Применение	Применяется для обработки панелей ДСП, МДФ, ламинированных панелей, панелей покрытых шпоном и т.д.
Исполнение	Дробитель алмазный перетачиваемый, высота алмаза 6 мм. Положительный передний угол. Применяется на форматно-обрезных станках.
Преимущества	Тело фрезы из качественной конструкционной стали.

Размеры				Код	
D	S	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
220	16	*	30+6+6	FFD17.071610R-4	FFD17.071610L-4
220	16	*	36+6+6	FFD17.071610R-6	FFD17.071610L-6
250	20	*	30+6+6	FFD17.072010R-4	FFD17.072010L-4
250	20	*	36+6+6	FFD17.072010R-6	FFD17.072010L-6
250	20	*	42+6+6	FFD17.070H10R-4	FFD17.070H10L-4
250	20	*	48+6+6	FFD17.070H10R-6	FFD17.070H10L-6
250	20	*	54+6+6	FFD17.071610R-4	FFD17.071610L-4



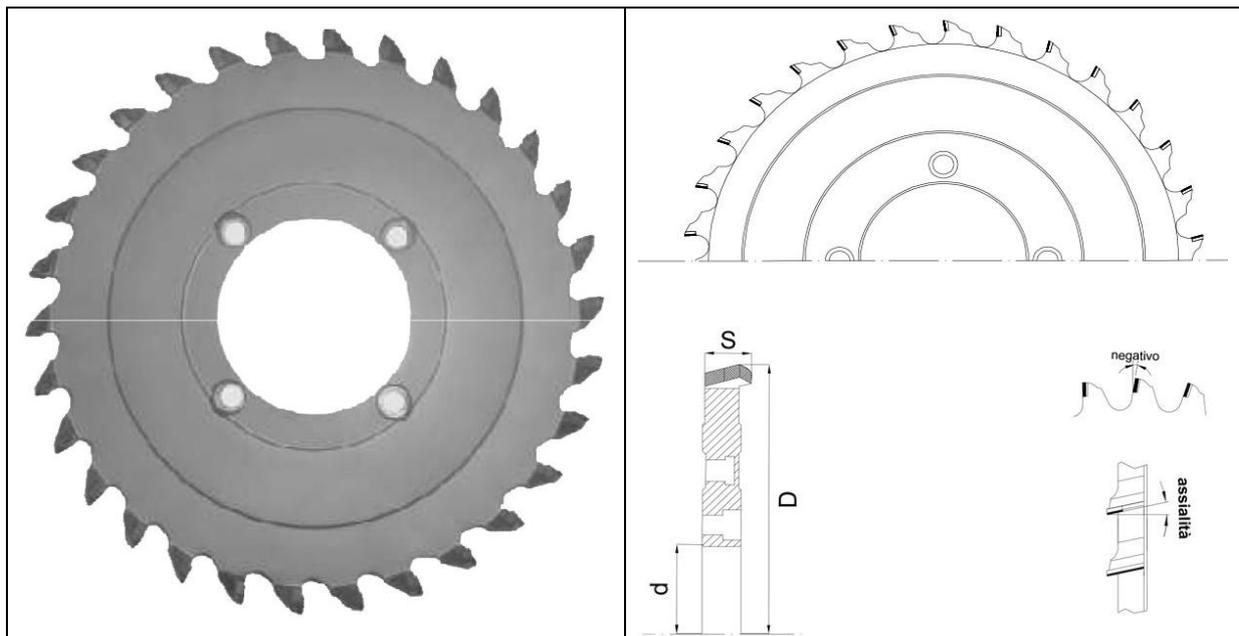
Применение	Применяется для обработки панелей ДСП, МДФ, ламинированных панелей, панелей покрытых шпоном и т.д.
Исполнение	Дробитель алмазный перетачиваемый, высота алмаза 6 мм. Отрицательный передний угол. Применяется на форматно-обрезных станках.
Преимущества	Тело фрезы из качественной конструкционной стали.

Размеры				Код	
D	S	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
220	16	*	30+6+6	TRD02.22016-00R030	TRD02.22016-00L030
220	16	*	36+6+6	TRD02.22016-00R036	TRD02.22016-00L036
250	20	*	30+6+6	TRD02.25020-00R030	TRD02.25020-00L030
250	20	*	36+6+6	TRD02.25020-00R036	TRD02.25020-00L036
250	20	*	42+6+6	TRD02.25020-00R042	TRD02.25020-00L042
250	20	*	48+6+6	TRD02.25020-00R048	TRD02.25020-00L048
250	20	*	54+6+6	TRD02.25020-00R054	TRD02.25020-00L054



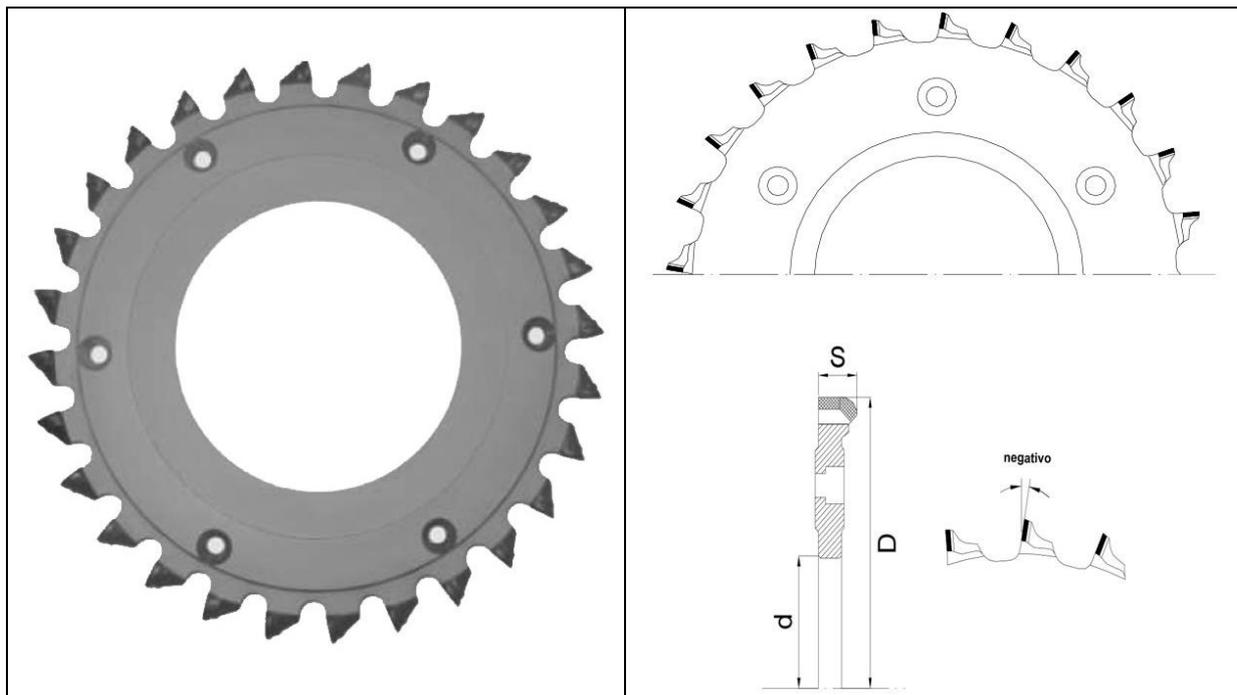
Применение	Применяется для обработки панелей ДСП и МДФ, ламинированных и покрытых шпоном панелей.
Исполнение	Дробитель алмазный перетачиваемый, высота алмаза 6 мм. Специальная геометрия реза: чередующиеся режущие зубья, 1-й - черновой с положительным передним углом, 2-й - чистовой с отрицательным передним углом. Многократная перезаточка. Высота алмаза 6 мм.
Преимущества	Высокое качество обработанной поверхности. Низкий уровень шума.

Размеры				Код	
D	S	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
220	15	*	12+12	TRD03.22015-00R012	TRD03.22015-00L013
250	15	*	12+12	TRD03.25015-00R012	TRD03.25015-00L012
250	15	*	18+18	TRD03.25015-00R018	TRD03.25015-00L018
250	15	*	24+12	TRD03.25015-00R024	TRD03.25015-00L024
250	15	*	24+24	TRD03.25015-00R224	TRD03.25015-00L224
250	15	*	32+16	TRD03.25015-00R032	TRD03.25015-00L032
250	15	*	36+18	TRD03.25015-00R036	TRD03.25015-00L036



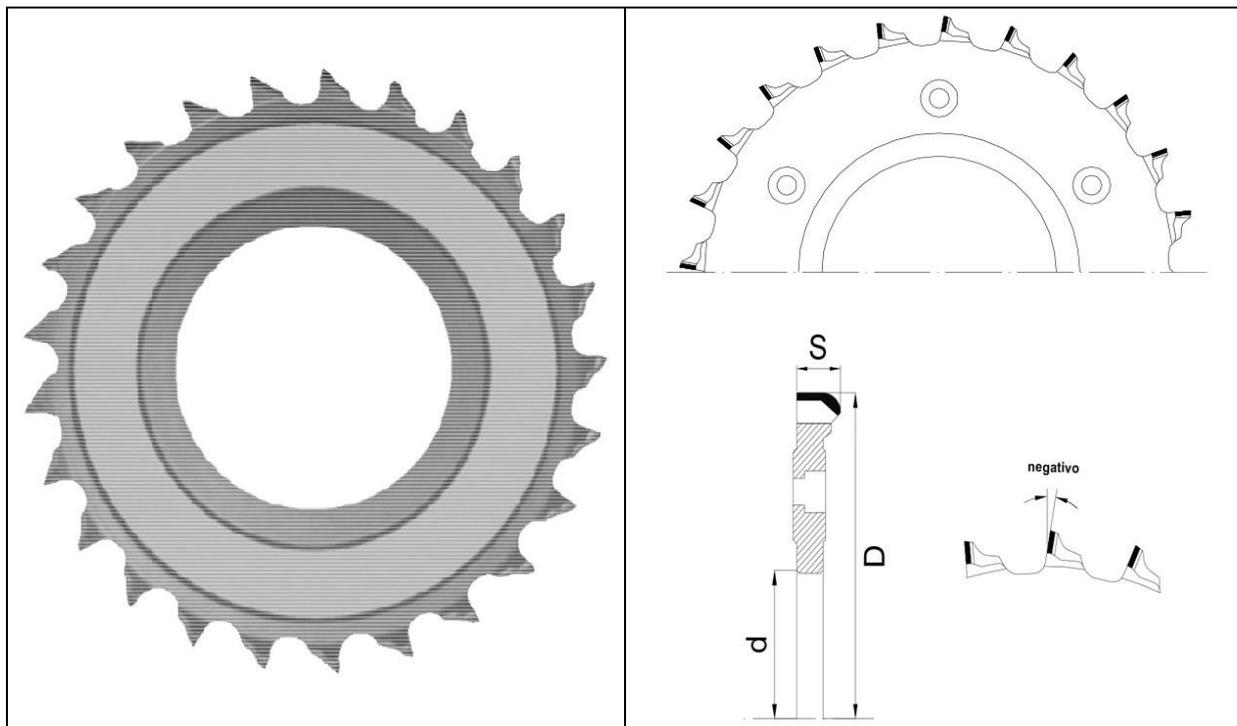
Применение	Применяется для обработки панелей ДСП и МДФ, ламинированных и покрытых шпоном панелей.
Исполнение	Дробитель алмазный перетачиваемый, высота алмаза 6 мм. Специальная геометрия с радиусным зубом и с отрицательным углом. Многократная перезаточка. Высота алмаза 6 мм.
Преимущества	Высокое качество обработанной поверхности, низкий уровень шума.

Размеры				Код	
D	S	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
220	16	*	30+5+5	TRD04.22016-00R030	TRD04.22016-00L031
220	16	*	36+6+6	TRD04.22016-00R036	TRD04.22016-00L037
250	20	*	30+6+6	TRD04.25020-00R030	TRD04.25020-00L030
250	20	*	36+6+6	TRD04.25020-00R036	TRD04.25020-00L036
250	20	*	42+6+6	TRD04.25020-00R042	TRD04.25020-00L042
250	20	*	48+6+6	TRD04.25020-00R048	TRD04.25020-00L048



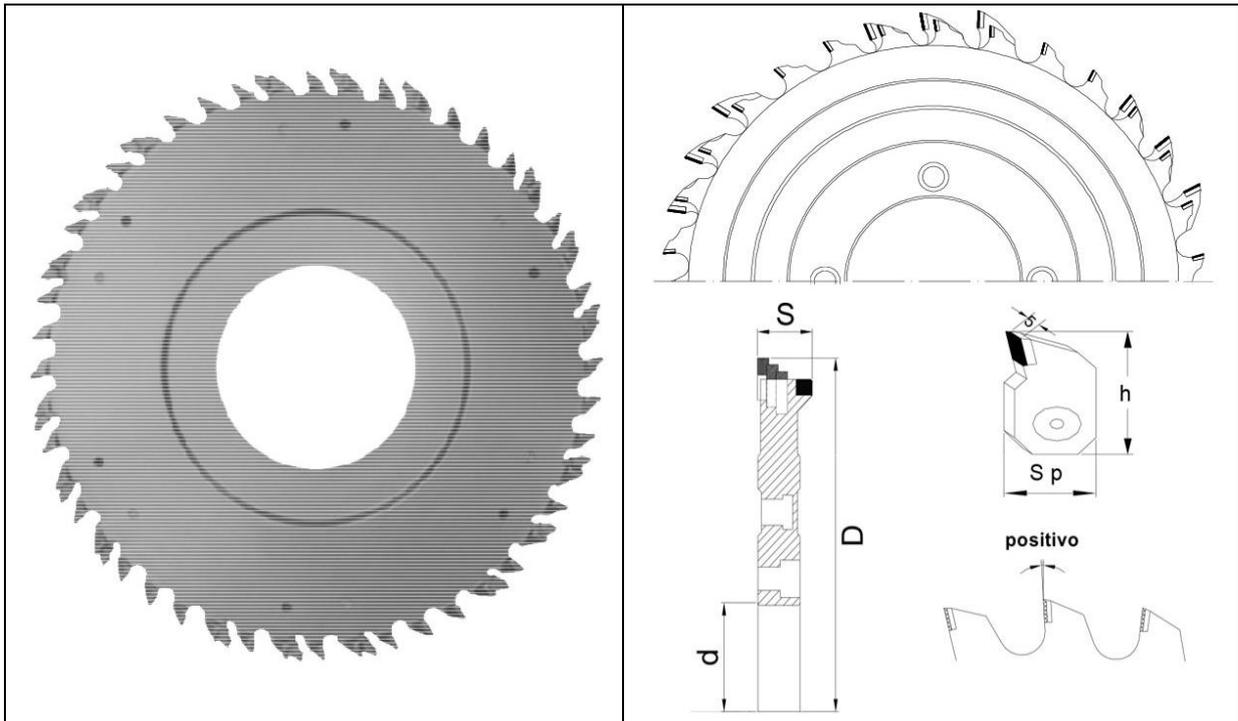
Применение	Применяется для обработки панелей ДСП и МДФ, ламинированных и покрытых шпоном панелей.
Исполнение	Дробитель алмазный перетачиваемый, высота алмаза 6 мм. Специальная геометрия с радиусной пластиной и с передним отрицательным углом.
Преимущества	Высокое качество обработанной поверхности, низкий уровень шума.

Размеры				Код	
D	S	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
220	16	*	24+4	TRD05.22016-00R024	TRD05.22016-00L025
220	16	*	28+4	TRD05.22016-00R028	TRD05.22016-00L029
250	16	*	24+4	TRD05.25016-00R024	TRD05.25016-00L024
250	16	*	28+4	TRD05.25016-00R028	TRD05.25016-00L028
250	16	*	32+4	TRD05.25016-00R032	TRD05.25016-00L032
250	16	*	36+4	TRD05.25016-00R036	TRD05.25016-00L036



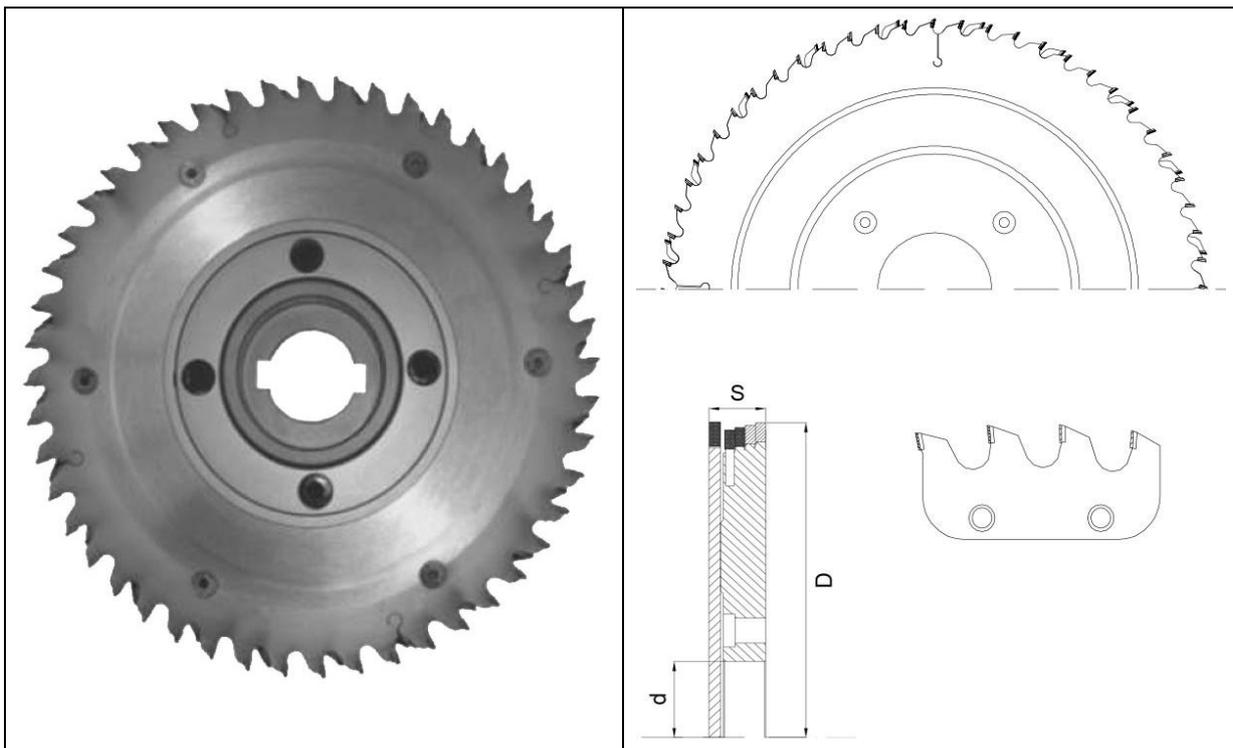
Применение	Применяется для обработки панелей ДСП и МДФ, ламинированных и покрытых шпоном панелей.
Исполнение	Дробитель алмазный серии "эконом", высота алмаза 2,5 мм. Допускает 1-2 перезаточки.
Преимущества	Высокое качество обработанной поверхности, низкий уровень шума.

Размеры				Код	
D	S	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
220	16	*	24+4	TRD06.22016-00R024	TRD06.22016-00L025
220	16	*	28+4	TRD06.22016-00R028	TRD06.22016-00L029
250	16	*	24+4	TRD06.25016-00R024	TRD06.25016-00L024
250	16	*	28+4	TRD06.25016-00R028	TRD06.25016-00L028
250	16	*	32+4	TRD06.25016-00R032	TRD06.25016-00L032
250	16	*	36+4	TRD06.25016-00R036	TRD06.25016-00L036



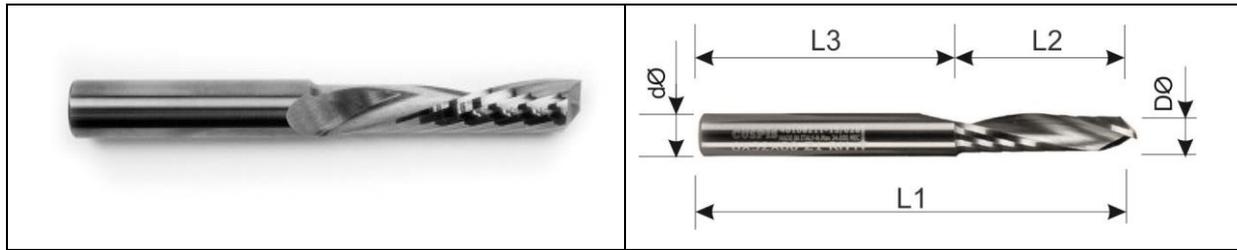
Применение	Применяется для обработки панелей ДСП и МДФ, ламинированных и покрытых шпоном панелей.
Исполнение	Дробитель алмазный. Режущая часть выполнена в виде ступенчатых сегментов. Высота алмаза 6 мм.
Преимущества	Высокое качество обработанной поверхности, низкий уровень шума.

Размеры				Код	
D	S	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
220	16	100	36+6+6+6	TRD07.22016-00R036	TRD07.22016-00L036
250	16	100	36+6+6+6	TRD07.25016-00R036	TRD07.25016-00L036
250	16	100	48+6+6+6	TRD07.25016-00R048	TRD07.25016-00L048



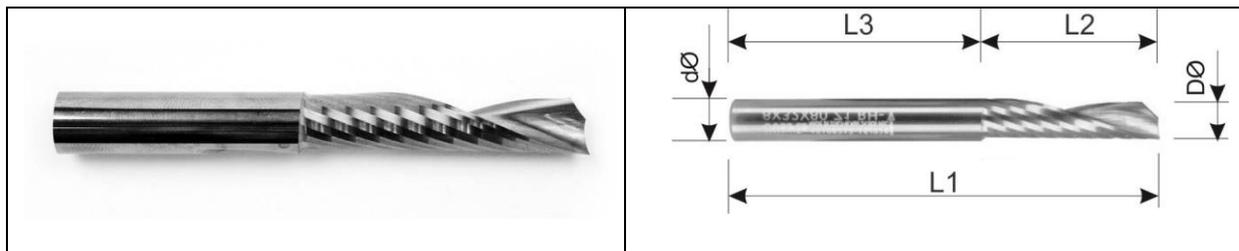
Применение	Применяется для обработки панелей ДСП и МДФ, ламинированных и покрытых шпоном панелей.
Исполнение	Дробитель алмазный. Режущая часть оснащена сегментными вставками в алмазе 6 мм.
Преимущества	Корпус фрезы изготовлен из качественной конструкционной стали.

Размеры					Код	
D	S	d	Сегменты	Z	Правое вращение	Левое вращение
205	*	40	4	24	TRD08.20540-00R024	TRD08.20540-00L024
205	*	40	6	36	TRD08.20540-00R036	TRD08.20540-00L036
255	*	40	4	36	TRD08.25540-00R036	TRD08.25540-00L036
255	*	40	6	48	TRD08.25540-00R048	TRD08.25540-00L048



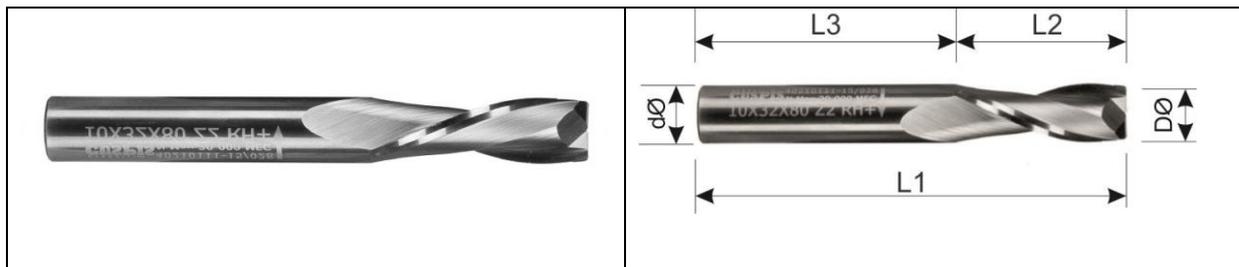
Применение	Для чистовой обработки массивной древесины и его производных, ДСП, МДФ, пластиковых материалов и его производных.
Исполнение	Спиральная фреза целиком из твердого сплава Z1 для чистовой обработки, позитивная спираль.
Преимущества	Лучшее качество обработки на нижней части плиты, направление стружки вверх. Прецизионное исполнение, жесткие допуски, идеальная геометрия. Для изготовления фрез используются материалы наивысшего качества: MG18, KCR06 CERATIZIT, H10F SANDVIK.

Размеры					Код	
D	L1	L2	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
3	50	12	3	1	FEW01.030500R-P	FEW01.030500L-P
4	50	15	4	1	FEW01.040500R-P	FEW01.040500L-P
5	50	17	5	1	FEW01.050500R-P	FEW01.050500L-P
6	50	17	6	1	FEW01.060500R-P	FEW01.060500L-P
6	60	26	6	1	FEW01.060600R-P	FEW01.060600L-P
8	70	22	8	1	FEW01.080700R-P	FEW01.080700L-P
8	80	32	8	1	FEW01.080800R-P	FEW01.080800L-P
10	80	32	10	1	FEW01.100800R-P	FEW01.100800L-P
10	90	42	10	1	FEW01.100900R-P	FEW01.100900L-P
10	100	52	10	1	FEW01.101000R-P	FEW01.101000L-P
12	80	32	12	1	FEW01.120800R-P	FEW01.120800L-P
12	90	42	12	1	FEW01.120900R-P	FEW01.120900L-P
12	100	52	12	1	FEW01.121000R-P	FEW01.121000L-P
14	100	45	14	1	FEW01.141000R-P	FEW01.141000L-P
14	110	55	14	1	FEW01.141100R-P	FEW01.141100L-P
16	100	45	16	1	FEW01.161000R-P	FEW01.161000L-P
16	110	55	10	1	FEW01.161100R-P	FEW01.161100L-P



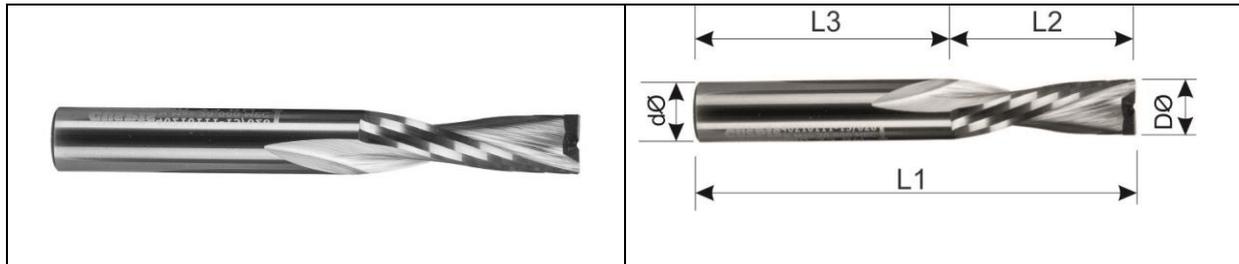
Применение	Для чистовой обработки массивной древесины и его производных, ДСП, МДФ, пластиковых материалов и его производных.
Исполнение	Спиральная фреза целиком из твердого сплава Z1 для чистовой обработки, негативная спираль.
Преимущества	Лучшее качество обработки на верхней части плиты, направление стружки вниз. Прецизионное исполнение, жесткие допуски, идеальная геометрия. Для изготовления фрез используются материалы наивысшего качества: MG18, KCR06 CERATIZIT, H10F SANDVIK.

Размеры					Код	
D	L1	L2	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
3	50	12	3	1	FEW02.030500R-N	FEW02.030500L-N
4	50	15	4	1	FEW02.040500R-N	FEW02.040500L-N
5	50	17	5	1	FEW02.050500R-N	FEW02.050500L-N
6	50	17	6	1	FEW02.060500R-N	FEW02.060500L-N
6	60	26	6	1	FEW02.060600R-N	FEW02.060600L-N
8	70	22	8	1	FEW02.080700R-N	FEW02.080700L-N
8	80	32	8	1	FEW02.080800R-N	FEW02.080800L-N
10	80	32	10	1	FEW02.100800R-N	FEW02.100800L-N
10	90	42	10	1	FEW02.100900R-N	FEW02.100900L-N
10	100	52	10	1	FEW02.101000R-N	FEW02.101000L-N
12	80	32	12	1	FEW02.120800R-N	FEW02.120800L-N
12	90	42	12	1	FEW02.120900R-N	FEW02.120900L-N
12	100	52	12	1	FEW02.121000R-N	FEW02.121000L-N
14	100	45	14	1	FEW02.141000R-N	FEW02.141000L-N
14	110	55	14	1	FEW02.141100R-N	FEW02.141100L-N
16	100	45	16	1	FEW02.161000R-N	FEW02.161000L-N
16	110	55	10	1	FEW02.161100R-N	FEW02.161100L-N



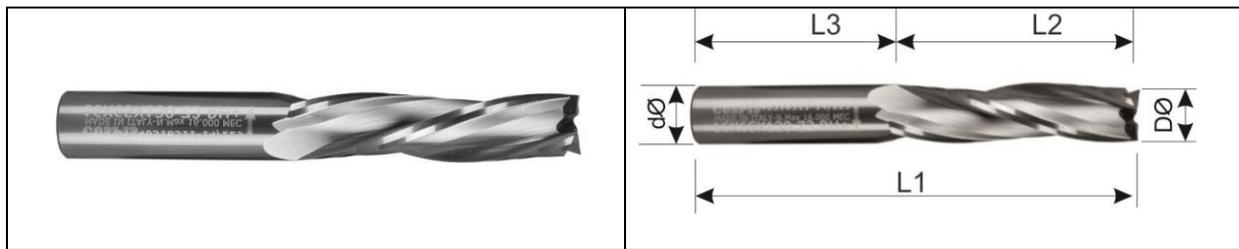
Применение	Для чистовой обработки массивной древесины и его производных, ДСП, МДФ, пластиковых материалов и его производных.
Исполнение	Спиральная фреза целиком из твердого сплава Z2 для чистовой обработки, позитивная спираль.
Преимущества	Лучшее качество обработки на нижней части плиты, направление стружки вверх. Прецизионное исполнение, жесткие допуски, идеальная геометрия. Для изготовления фрез используются материалы наивысшего качества: MG18, KCR06 CERATIZIT, H10F SANDVIK.

Размеры					Код	
D	L1	L2	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
3	50	12	3	2	FEW03.030500R-P	FEW03.030500L-P
4	50	15	4	2	FEW03.040500R-P	FEW03.040500L-P
5	50	17	5	2	FEW03.050500R-P	FEW03.050500L-P
6	50	17	6	2	FEW03.060500R-P	FEW03.060500L-P
6	60	26	6	2	FEW03.060600R-P	FEW03.060600L-P
8	70	22	8	2	FEW03.080700R-P	FEW03.080700L-P
8	80	32	8	2	FEW03.080800R-P	FEW03.080800L-P
10	80	32	10	2	FEW03.100800R-P	FEW03.100800L-P
10	90	42	10	2	FEW03.100900R-P	FEW03.100900L-P
10	100	52	10	2	FEW03.101000R-P	FEW03.101000L-P
12	80	32	12	2	FEW03.120800R-P	FEW03.120800L-P
12	90	42	12	2	FEW03.120900R-P	FEW03.120900L-P
12	100	52	12	2	FEW03.121000R-P	FEW03.121000L-P
14	100	45	14	2	FEW03.141000R-P	FEW03.141000L-P
14	110	55	14	2	FEW03.141100R-P	FEW03.141100L-P
16	100	45	16	2	FEW03.161000R-P	FEW03.161000L-P
16	110	55	16	2	FEW03.161100R-P	FEW03.161100L-P
18	110	55	18	2	FEW03.181100R-P	
18	130	75	18	2	FEW03.181300R-P	
20	110	55	20	2	FEW03.201100R-P	
20	130	75	20	2	FEW03.201300R-P	
20	140	85	20	2	FEW03.201400R-P	
20	160	105	20	2	FEW03.201600R-P	



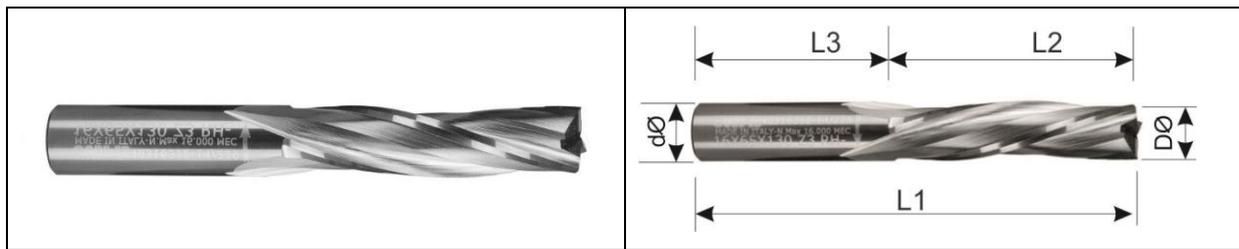
Применение	Для чистовой обработки массивной древесины и его производных, ДСП, МДФ, пластиковых материалов и его производных.
Исполнение	Спиральная фреза целиком из твердого сплава Z2 для чистовой обработки, негативная спираль.
Преимущества	Лучшее качество обработки на верхней части плиты, направление стружки вниз. Прецизионное исполнение, жесткие допуски, идеальная геометрия. Для изготовления фрез используются материалы наивысшего качества: MG18, KCR06 CERATIZIT, H10F SANDVIK.

Размеры					Код	
D	L1	L2	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
3	50	12	3	2	FEW04.030500R-N	FEW04.030500L-N
4	50	15	4	2	FEW04.040500R-N	FEW04.040500L-N
5	50	17	5	2	FEW04.050500R-N	FEW04.050500L-N
6	50	17	6	2	FEW04.060500R-N	FEW04.060500L-N
6	60	26	6	2	FEW04.060600R-N	FEW04.060600L-N
8	70	22	8	2	FEW04.080700R-N	FEW04.080700L-N
8	80	32	8	2	FEW04.080800R-N	FEW04.080800L-N
10	80	32	10	2	FEW04.100800R-N	FEW04.100800L-N
10	90	42	10	2	FEW04.100900R-N	FEW04.100900L-N
10	100	52	10	2	FEW04.101000R-N	FEW04.101000L-N
12	80	32	12	2	FEW04.120800R-N	FEW04.120800L-N
12	90	42	12	2	FEW04.120900R-N	FEW04.120900L-N
12	100	52	12	2	FEW04.121000R-N	FEW04.121000L-N
14	100	45	14	2	FEW04.141000R-N	FEW04.141000L-N
14	110	55	14	2	FEW04.141100R-N	FEW04.141100L-N
16	100	45	16	2	FEW04.161000R-N	FEW04.161000L-N
16	110	55	16	2	FEW04.161100R-N	FEW04.161100L-N



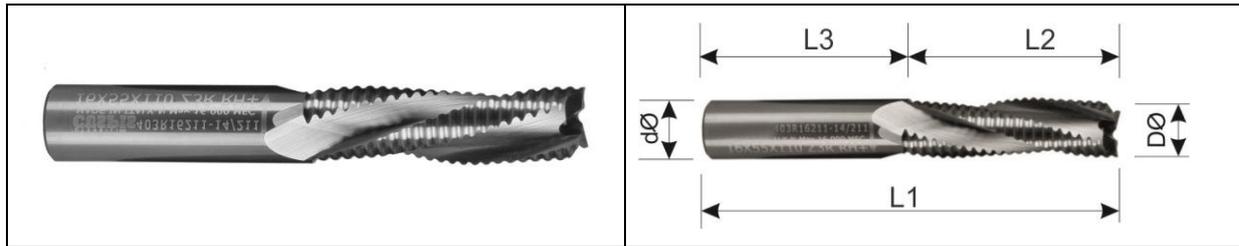
Применение	Для чистовой обработки массивной древесины и его производных, ДСП, МДФ.
Исполнение	Спиральная фреза целиком из твердого сплава Z3 для чистовой обработки, позитивная спираль.
Преимущества	Лучшее качество обработки на нижней части плиты, направление стружки вверх. Прецизионное исполнение, жесткие допуски, идеальная геометрия. Для изготовления фрез используются материалы наивысшего качества: MG18, KCR06 CERATIZIT, H10F SANDVIK.

Размеры					Код	
D	L1	L2	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
6	60	25	6	3	FEW05.060600R-P	
8	70	22	8	3	FEW05.080700R-P	FEW05.080700L-P
8	80	32	8	3	FEW05.080800R-P	FEW05.080800L-P
10	80	32	10	3	FEW05.100800R-P	FEW05.100800L-P
10	90	42	10	3	FEW05.100900R-P	FEW05.100900L-P
10	100	52	10	3	FEW05.101000R-P	FEW05.101000L-P
12	80	32	12	3	FEW05.120800R-P	FEW05.120800L-P
12	90	42	12	3	FEW05.120900R-P	FEW05.120900L-P
12	100	52	12	3	FEW05.121000R-P	FEW05.121000L-P
14	100	45	14	3	FEW05.141000R-P	FEW05.141000L-P
14	110	55	14	3	FEW05.141100R-P	FEW05.141100L-P
16	100	45	16	3	FEW05.161000R-P	FEW05.161000L-P
16	110	55	16	3	FEW05.161100R-P	FEW05.161100L-P
16	120	65	16	3	FEW05.161200R-P	FEW05.161200L-P
16	130	75	16	3	FEW05.161300R-P	FEW05.161300L-P
18	110	55	18	3	FEW05.181100R-P	FEW05.181100L-P
18	130	75	18	3	FEW05.181300R-P	FEW05.181300L-P
18	160	105	18	3	FEW05.181600R-P	FEW05.181600L-P
20	110	55	20	3	FEW05.201100R-P	FEW05.201100L-P
20	130	75	20	3	FEW05.201300R-P	FEW05.201300L-P
20	140	85	20	3	FEW05.201400R-P	FEW05.201400L-P
20	160	105	20	3	FEW05.201600R-P	FEW05.201600L-P
25	110	55	25	3	FEW05.251100R-P	FEW05.251100L-P
25	130	75	25	3	FEW05.251300R-P	FEW05.251300L-P
25	160	105	25	3	FEW05.251600R-P	FEW05.251600L-P



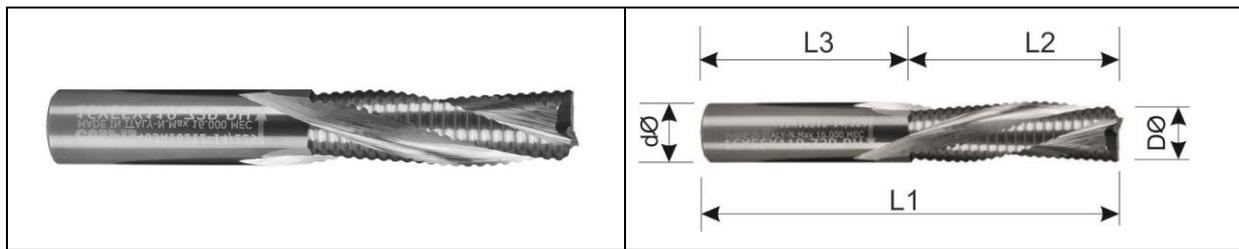
Применение	Для чистовой обработки массивной древесины и его производных, ДСП, МДФ.
Исполнение	Спиральная фреза целиком из твердого сплава Z3 для чистовой обработки, негативная спираль.
Преимущества	Лучшее качество обработки на верхней части плиты, направление стружки вниз. Прецизионное исполнение, жесткие допуски, идеальная геометрия. Для изготовления фрез используются материалы наивысшего качества: MG18, KCR06 CERATIZIT, H10F SANDVIK.

Размеры					Код	
D	L1	L2	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
8	70	22	8	3	FEW06.080700R-N	FEW06.080700L-N
8	80	32	8	3	FEW06.080800R-N	FEW06.080800L-N
10	80	32	10	3	FEW06.100800R-N	FEW06.100800L-N
10	90	42	10	3	FEW06.100900R-N	FEW06.100900L-N
10	100	52	10	3	FEW06.101000R-N	FEW06.101000L-N
12	80	32	12	3	FEW06.120800R-N	FEW06.120800L-N
12	90	42	12	3	FEW06.120900R-N	FEW06.120900L-N
12	100	52	12	3	FEW06.121000R-N	FEW06.121000L-N
14	100	45	14	3	FEW06.141000R-N	FEW06.141000L-N
14	110	55	14	3	FEW06.141100R-N	FEW06.141100L-N
16	100	45	16	3	FEW06.161000R-N	FEW06.161000L-N
16	110	55	16	3	FEW06.161100R-N	FEW06.161100L-N
16	120	65	16	3	FEW06.161200R-N	FEW06.161200L-N
16	130	75	16	3	FEW06.161300R-N	FEW06.161300L-N
18	110	55	18	3	FEW06.181100R-N	FEW06.181100L-N
18	130	75	18	3	FEW06.181300R-N	FEW06.181300L-N
18	160	105	18	3	FEW06.181600R-N	FEW06.181600L-N
20	110	55	20	3	FEW06.201100R-N	FEW06.201100L-N
20	130	75	20	3	FEW06.201300R-N	FEW06.201300L-N
20	140	85	20	3	FEW06.201400R-N	FEW06.201400L-N
20	160	105	20	3	FEW06.201600R-N	FEW06.201600L-N
25	110	55	25	3	FEW06.251100R-N	FEW06.251100L-N
25	130	75	25	3	FEW06.251300R-N	FEW06.251300L-N
25	160	105	25	3	FEW06.251600R-N	FEW06.251600L-N



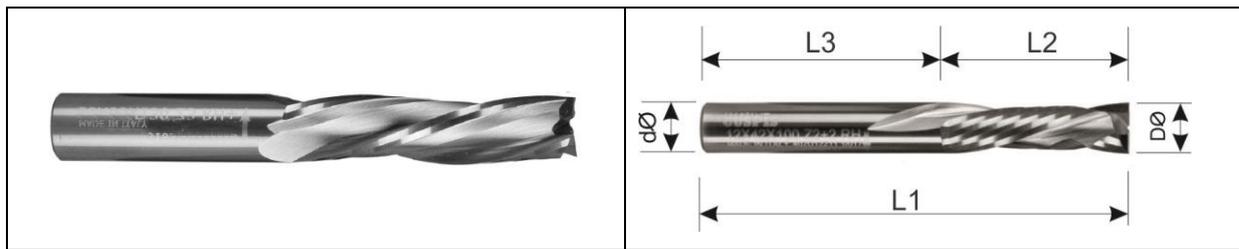
Применение	Для черновой обработки массивной древесины и его производных, ДСП, МДФ.
Исполнение	Спиральная фреза целиком из твердого сплава Z3R для черновой обработки, позитивная спираль.
Преимущества	Лучшее качество обработки на нижней части плиты, направление стружки вверх. Прецизионное исполнение, жесткие допуски, идеальная геометрия. Для изготовления фрез используются материалы наивысшего качества: MG18, KCR06 CERATIZIT, H10F SANDVIK.

D	Размеры			Z	Код	
	L1	L2	d		Правое вращение	Левое вращение
6	60	25	6	3R	FEW07.06060XR-P	
8	70	22	8	3R	FEW07.08070XR-P	FEW07.08070XL-P
8	80	32	8	3R	FEW07.08080XR-P	FEW07.08080XL-P
10	80	32	10	3R	FEW07.10080XR-P	FEW07.10080XL-P
10	90	42	10	3R	FEW07.10090XR-P	FEW07.10090XL-P
10	100	52	10	3R	FEW07.10100XR-P	FEW07.10100XL-P
12	80	32	12	3R	FEW07.12080XR-P	FEW07.12080XL-P
12	90	42	12	3R	FEW07.12090XR-P	FEW07.12090XL-P
12	100	52	12	3R	FEW07.12100XR-P	FEW07.12100XL-P
14	100	45	14	3R	FEW07.14100XR-P	FEW07.14100XL-P
14	110	55	14	3R	FEW07.14110XR-P	FEW07.14110XL-P
16	100	45	16	3R	FEW07.16100XR-P	FEW07.16100XL-P
16	110	55	16	3R	FEW07.16110XR-P	FEW07.16110XL-P
16	120	65	16	3R	FEW07.16120XR-P	FEW07.16120XL-P
16	130	75	16	3R	FEW07.16130XR-P	FEW07.16130XL-P
18	110	55	18	3R	FEW07.18110XR-P	FEW07.18110XL-P
18	130	75	18	3R	FEW07.18130XR-P	FEW07.18130XL-P
18	160	105	18	3R	FEW07.18160XR-P	FEW07.18160XL-P
20	110	55	20	3R	FEW07.20110XR-P	FEW07.20110XL-P
20	130	75	20	3R	FEW07.20130XR-P	FEW07.20130XL-P
20	140	85	20	3R	FEW07.20140XR-P	FEW07.20140XL-P
20	160	105	20	3R	FEW07.20160XR-P	FEW07.20160XL-P
25	110	55	25	3R	FEW07.25110XR-P	FEW07.25110XL-P
25	130	75	25	3R	FEW07.25130XR-P	FEW07.25130XL-P
25	160	105	25	3R	FEW07.25160XR-P	FEW07.25160XL-P



Применение	Для черновой обработки массивной древесины и его производных, ДСП, МДФ.
Исполнение	Спиральная фреза целиком из твердого сплава Z3R для черновой обработки, позитивная спираль.
Преимущества	Лучшее качество обработки на нижней части плиты, направление стружки вверх. Прецизионное исполнение, жесткие допуски, идеальная геометрия. Для изготовления фрез используются материалы наивысшего качества: MG18, KCR06 CERATIZIT, H10F SANDVIK.

Размеры					Код	
D	L1	L2	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
8	70	22	8	3R	FEW08.08070XR-N	FEW08.08070XL-N
8	80	32	8	3R	FEW08.08080XR-N	FEW08.08080XL-N
10	80	32	10	3R	FEW08.10080XR-N	FEW08.10080XL-N
10	90	42	10	3R	FEW08.10090XR-N	FEW08.10090XL-N
10	100	52	10	3R	FEW08.10100XR-N	FEW08.10100XL-N
12	80	32	12	3R	FEW08.12080XR-N	FEW08.12080XL-N
12	90	42	12	3R	FEW08.12090XR-N	FEW08.12090XL-N
12	100	52	12	3R	FEW08.12100XR-N	FEW08.12100XL-N
14	100	45	14	3R	FEW08.14100XR-N	FEW08.14100XL-N
14	110	55	14	3R	FEW08.14110XR-N	FEW08.14110XL-N
16	100	45	16	3R	FEW08.16100XR-N	FEW08.16100XL-N
16	110	55	16	3R	FEW08.16110XR-N	FEW08.16110XL-N
16	120	65	16	3R	FEW08.16120XR-N	FEW08.16120XL-N
16	130	75	16	3R	FEW08.16130XR-N	FEW08.16130XL-N
18	110	55	18	3R	FEW08.18110XR-N	FEW08.18110XL-N
18	130	75	18	3R	FEW08.18130XR-N	FEW08.18130XL-N
18	160	105	18	3R	FEW08.18160XR-N	FEW08.18160XL-N
20	110	55	20	3R	FEW08.20110XR-N	FEW08.20110XL-N
20	130	75	20	3R	FEW08.20130XR-N	FEW08.20130XL-N
20	140	85	20	3R	FEW08.20140XR-N	FEW08.20140XL-N
20	160	105	20	3R	FEW08.20160XR-N	FEW08.20160XL-N
25	110	55	25	3R	FEW08.25110XR-N	FEW08.25110XL-N
25	130	75	25	3R	FEW08.25130XR-N	FEW08.25130XL-N
25	160	105	25	3R	FEW08.25160XR-N	FEW08.25160XL-N

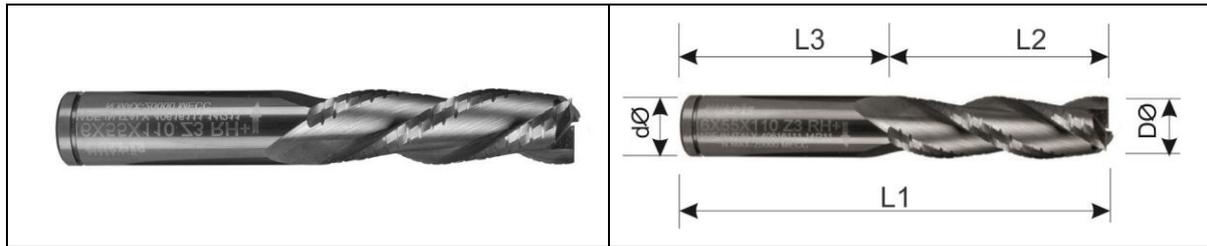


Применение	Для обработки МДФ и HDF.
Исполнение	Спиральная фреза целиком из твердого сплава (высокоресурсная) Z3 для чистовой обработки.
Преимущества	<p>P=положительная спираль, лучшее качество обработки на нижней части плиты, направление стружки вверх.</p> <p>N=отрицательная спираль, лучшее качество обработки на верхней части плиты, направление стружки вниз.</p> <p>3R=со стружколомателем.</p> <p>Прецизионное исполнение, жесткие допуски, идеальная геометрия.</p> <p>Для изготовления фрез используются материалы наивысшего качества: MG18, KCRO6 CERATIZIT, H10F SANDVIK.</p>

Размеры					Код	
D	L1	L2	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
4	50	15	4	2	FEW09.040500R-P	
5	50	17	6	2	FEW09.050500R-P	
6	50	17	6	2	FEW09.060500R-P	
6	60	26	6	2	FEW09.060600R-P	
6	60	26	6	3	FEW09.060603R-P	
6	60	26	6	3R	FEW09.06060XR-P	
8	80	32	8	3	FEW09.080800R-P	
8	80	32	8	3R	FEW09.08080XR-P	
10	80	32	10	3	FEW09.100800R-P	
10	90	42	10	3	FEW09.100900R-P	
10	90	42	10	3R	FEW09.10090XR-P	
12	80	32	12	3	FEW09.120800R-P	
12	90	42	12	3	FEW09.120900R-P	
12	90	42	12	3R	FEW09.12090XR-P	
16	100	45	16	3	FEW09.161000R-P	
16	110	55	16	3	FEW09.161100R-P	
16	100	45	16	3R	FEW09.16100XR-P	
16	110	55	16	3R	FEW09.16110XR-P	
20	110	55	20	3	FEW09.201100R-P	
20	130	75	20	3	FEW09.201300R-P	
20	130	75	20	3R	FEW09.20130XR-P	

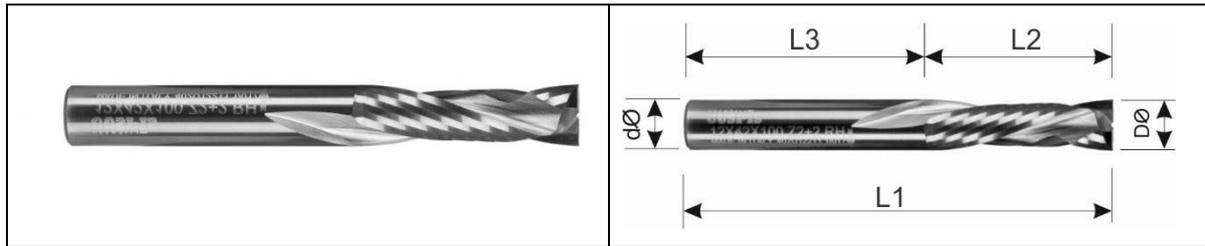
**ITAL
TOOLS®**

Чистовая спиральная фреза целиком из твердого сплава FEW 10



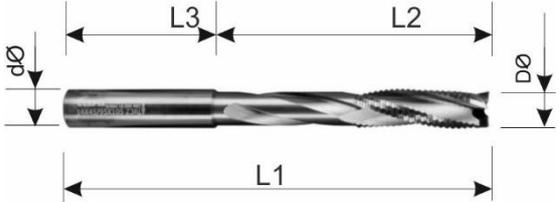
Применение	Для чистовой обработки массивной древесины и его производных, ДСП, МДФ.
Исполнение	Спиральная фреза целиком из твердого сплава Z3, позитивная спираль, для чистовой обработки с высокими скоростями подачи.
Преимущества	<p>Лучшее качество обработки на нижней части плиты, направление стружки вверх.</p> <p>RL=плоский стружколоматель для финишной обработки.</p> <p>Благодаря специальной геометрии можно увеличивать скорость подачи до 30-40% по сравнению с обычными фрезами.</p> <p>Прецизионное исполнение, жесткие допуски, идеальная геометрия.</p> <p>Для изготовления фрез используются материалы наивысшего качества: MG18, KCR06 CERATIZIT, H10F SANDVIK.</p>

Размеры					Код	
D	L1	L2	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
5	60	20	5	2	FEW10.050600R-P	
6	70	25	6	2	FEW10.060700R-P	
8	80	32	8	2	FEW10.080800R-P	
8	80	32	8	3	FEW10.080803R-P	
10	80	32	10	3	FEW10.100800R-P	
10	80	32	10	3RL	FEW10.10080RR-P	
12	100	45	12	3	FEW10.121000R-P	
12	100	45	12	3RL	FEW10.12100RR-P	
16	110	55	16	3RL	FEW10.16110RR-P	
16	130	65	16	3RL	FEW10.16130RR-P	
20	110	55	20	3RL	FEW10.20110RR-P	
20	130	75	20	3RL	FEW10.20130RR-P	

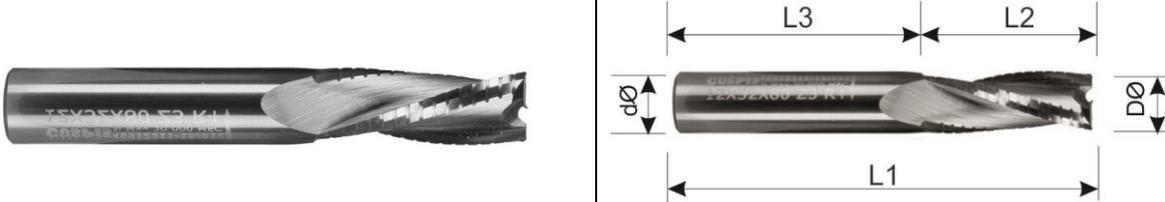


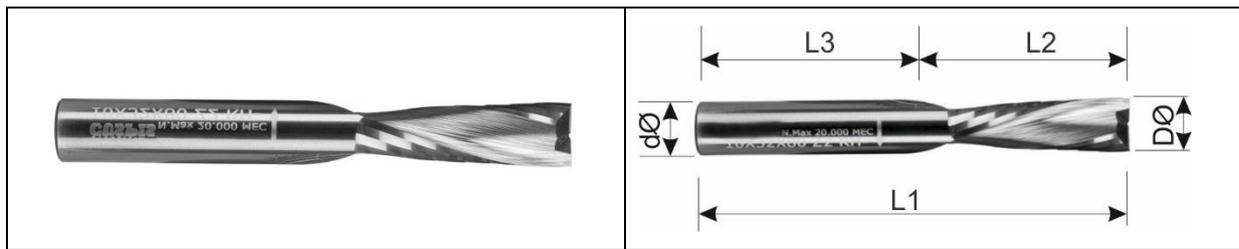
Применение	Для чистовой обработки массивной древесины и его производных, ДСП, МДФ, пластиковых материалов с высокой скоростью подачи.
Исполнение	Спиральная фреза целиком из твердого сплава Z2+2 для чистовой обработки с направлением спирали позитив/негатив.
Преимущества	Оптимальное качество обработки с 2-х сторон плиты. Прецизионное исполнение, жесткие допуски, идеальная геометрия. Для изготовления фрез используются материалы наивысшего качества: MG18, KCR06 CERATIZIT, H10F SANDVIK.

D	Размеры				Код	
	L1	L2	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
5	60	17	5	2+2	FEW11.050600R-U	
6	60	26	6	2+2	FEW11.060600R-U	
8	70	22	8	2+2	FEW11.080700R-U	
8	80	32	8	2+2	FEW11.080800R-U	
10	80	32	10	2+2	FEW11.100800R-U	
12	80	32	12	2+2	FEW11.120800R-U	
12	100	42	12	2+2	FEW11.121000R-U	
14	100	42	14	2+2	FEW11.141000R-U	
16	100	42	16	2+2	FEW11.161000R-U	
16	110	52	16	2+2	FEW11.161100R-U	
20	110	52	20	2+2	FEW11.201100R-U	
20	130	72	20	2+2	FEW11.201300R-U	

	
Применение	<p>Для фрезерования гнезд под замки в дверях из массивной древесины, плит ДСП и МДФ. Необходимая глубина фрезерования достигается за несколько проходов.</p>
Исполнение	<p>Спиральная фреза целиком из твердого сплава, позитивная спираль, для чистового или чернового фрезерования гнезд под замки в дверях.</p>
Преимущества	<p>Лучшее качество обработки на нижней части плиты, направление стружки вверх. RL=специальная заточка с плоской частью на первых 5мм с торца режущей части фрезы, которая позволяет обработать верхнюю часть гнезда под фурнитуру и оставить ее чистой без смены инструмента. Прецизионное исполнение, жесткие допуски, идеальная геометрия. Для изготовления фрез используются материалы наивысшего качества: MG18, KCR06 CERATIZIT, H10F SANDVIK.</p>

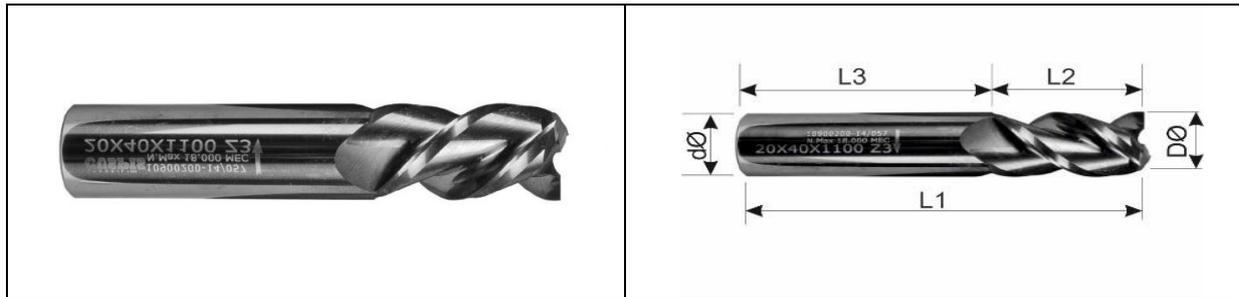
Размеры					Код	
D	L1	L2	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
8	100	30/70	8	3R	FEW12.08100XR-P	
10	100	35/70	10	3R	FEW12.10100XR-P	
12	150	45/95	12	3R	FEW12.12150XR-P	
14	150	45/95	14	2	FEW12.141500R-P	FEW12.141500L-P
14	150	45/95	14	2	FEW12.141500R-N	FEW12.141500L-N
16	150	45/95	16	2	FEW12.161500R-P	FEW12.161500L-P
16	150	45/95	16	2	FEW12.161500R-N	
18	150	45/95	18	2	FEW12.181500R-P	
18	150	45/95	18	2	FEW12.181500R-N	
14	150	45/95	14	3	FEW12.141503R-P	
14	150	45/95	14	3	FEW12.141503R-N	
16	150	45/95	16	3	FEW12.161503R-P	FEW12.161503L-P
16	150	45/95	16	3	FEW12.161503R-N	FEW12.161503L-N
18	150	45/95	18	3	FEW12.181503R-P	
20	150	45/95	20	3	FEW12.201503R-P	
14	150	45/95	14	3RL	FEW12.14150RR-P	
14	136	45/95	14	3R	FEW12.14136XR-P	
14	150	45/95	14	3R	FEW12.14150XR-P	FEW12.14150XL-P
16	150	45/95	16	3RL	FEW12.16150RR-P	
16	150	45/95	16	3R	FEW12.16150XR-P	FEW12.16150XL-P
18	150	45/95	18	3R	FEW12.18150XR-P	
20	150	45/95	20	3R	FEW12.20150XR-P	

						
Применение	Для фрезерования гнезд в ставнях под рейки из массивной древесины.					
Исполнение	Спиральная фреза целиком из твердого сплава высокоресурсная для чистового или чернового фрезерования.					
Преимущества	<p>R=позитивная спираль, лучшее качество обработки на нижней части плиты, направление стружки вверх.</p> <p>N=негативная спираль, лучшее качество обработки на верхней части плиты, направление стружки вниз.</p> <p>3RL=плоский стружколоматель, оставляет поверхность более гладкой.</p> <p>Прецизионное исполнение, жесткие допуски, идеальная геометрия.</p> <p>Для изготовления фрез используются материалы наивысшего качества: MG18, KCR06 CERATIZIT, H10F SANDVIK.</p>					
Размеры						
					Код	
D	L1	L2	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
6	70	24	6	2R	FEW13.06070XR-P	
6	70	24	6	2R	FEW13.06070XR-N	
10	80	32	10	2	FEW13.100800R-P	
10	80	32	10	2	FEW13.100800R-N	
10	80	32	10	3RL	FEW13.10080RR-P	FEW13.10080RL-P
11	80	32	12	2	FEW13.110800R-P	
11	80	32	12	2	FEW13.110800R-N	FEW13.110800L-N
11	80	32	12	3RL	FEW13.11080RR-P	FEW13.11080RL-P
11,3	80	26	12	3RL	FEW13.11380RR-P	FEW13.11380RL-P
11	90	40	12	3RL	FEW13.11390RR-P	FEW13.11390RR-P
12	80	32	12	2	FEW13.120800R-P	FEW13.120800L-P
12	80	32	12	2	FEW13.120800R-N	FEW13.120800L-N
12	80	32	12	3RL	FEW13.12080RR-P	FEW13.12080RL-P



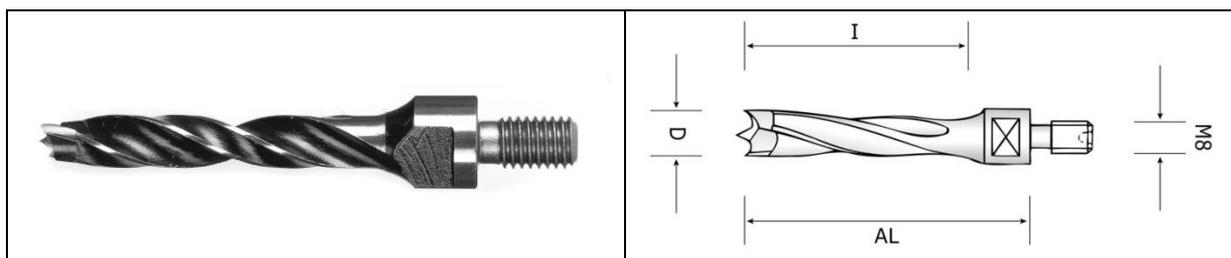
Применение	Для контурной обработки и фрезерования пластиковых материалов.
Исполнение	Спиральная фреза целиком из твердого сплава для чистовой обработки пластика.
Преимущества	<p>P=позитивная спираль, лучшее качество обработки на нижней части плиты, направление стружки вверх. N=негативная спираль, лучшее качество обработки на верхней части плиты, направление стружки вниз.</p> <p>Специальная геометрия, которая делает эти фрезы более устойчивыми даже в исполнении Z1.</p> <p>Прецизионное исполнение, жесткие допуски, идеальная геометрия.</p> <p>Для изготовления фрез используются материалы наивысшего качества: MG18, KC806 CERATIZIT, H10F SANDVIK.</p>

Размеры					Код	
D	L1	L2	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
3	60	10	3	1	FEW14.030600R-P	
3	60	10	3	1	FEW14.030600R-N	
4	60	15	4	1	FEW14.040600R-P	
4	60	15	4	1	FEW14.040600R-N	
5	60	18	5	1	FEW14.050600R-P	
5	60	18	5	1	FEW14.050600R-N	
5	70	18	5	1	FEW14.050700R-P	
5	70	18	5	1	FEW14.050700R-N	
6	70	22	6	1	FEW14.060700R-P	
6	70	22	6	1	FEW14.060700R-N	
8	80	32	8	1	FEW14.080800R-P	
8	80	32	8	1	FEW14.080800R-N	
10	80	32	10	1	FEW14.100800R-P	
10	80	32	10	1	FEW14.100800R-N	
10	90	42	10	1	FEW14.100900R-P	
10	90	42	10	1	FEW14.100900R-N	
12	80	32	12	1	FEW14.120800R-P	
12	80	32	12	1	FEW14.120800R-N	
12	90	42	12	1	FEW14.120900R-P	
12	90	42	12	1	FEW14.120900R-N	
14	100	45	14	1	FEW14.141000R-P	
14	100	45	14	1	FEW14.141000R-N	
16	110	55	16	1	FEW14.161100R-P	
16	110	55	16	1	FEW14.161100R-N	



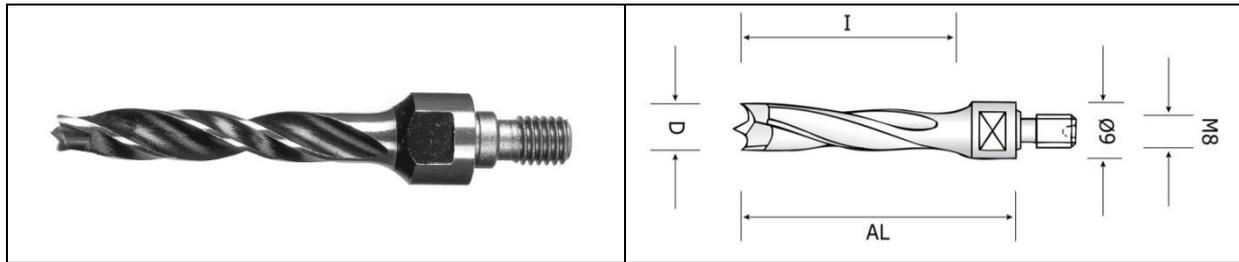
Применение	Для контурной обработки и фрезерования алюминиевых материалов.
Исполнение	Спиральная фреза целиком из твердого сплава для чистовой обработки алюминия.
Преимущества	Спирали с полировкой улучшают отвод стружки и не допускают перегрева алюминиевых стружек в самой канавке. Прецизионное исполнение, жесткие допуски, идеальная геометрия. Для изготовления фрез используются материалы наивысшего качества: MG18, KCR06 CERATIZIT, H10F SANDVIK.

Размеры					Код	
D	L1	L2	d	Z	Правое вращение	Левое вращение
4	50	10	4	2	FEW15.040500R-P	
5	50	12	5	2	FEW15.050500R-P	
6	50	15	6	2	FEW15.060500R-P	
6	50	15	6	3	FEW15.060503R-P	
8	80	25	8	2	FEW15.080800R-P	
8	80	25	8	3	FEW15.080803R-P	
10	80	25	10	2	FEW15.100800R-P	
10	80	25	10	3	FEW15.100803R-P	
10	100	25	10	3	FEW15.101003R-P	
12	80	30	12	2	FEW15.120800R-P	
12	80	30	12	3	FEW15.120803R-P	
12	100	30	12	3	FEW15.121003R-P	
16	100	35	16	3	FEW15.161003R-P	
20	100	40	20	3	FEW15.201003R-P	



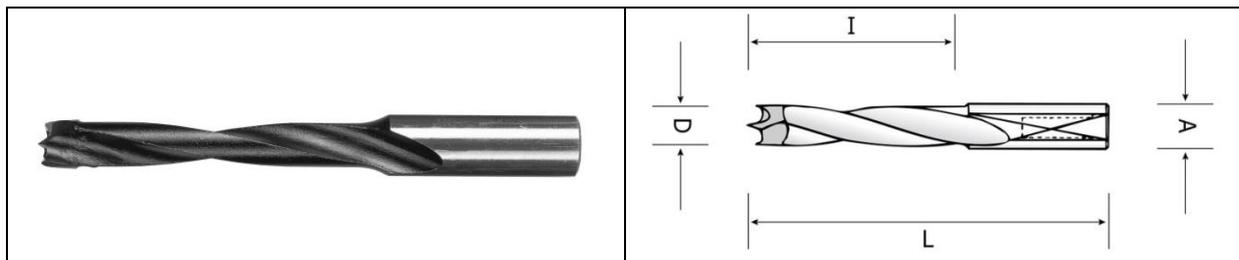
Применение	Сверлильно-присадочные станки
Исполнение	Сверло с напайками из твердого сплава, резьбовое, для сверлильно-присадочных станков SCM.
Преимущества	Все сверла имеют покрытие из Тефлона, которое гарантирует минимальное трение при работе, т.к. оно предотвращает налипание клея и смолы на инструмент, вследствие чего обеспечивается более низкая рабочая температура, удлинение срока службы инструмента, превосходный сход стружки. Для напайки из твердого сплава «HW» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав CERATIZIT/Люксембург и TIGRA/Германия.

Размеры			Код	
D	AL	I	Правое вращение	Левое вращение
5	63	43	PHM04.005043R-B	PHM04.005043L-B
5	80	60	PHM04.005060R-B	PHM04.005060L-B
6	63	43	PHM04.006043R-B	PHM04.006043L-B
6	80	60	PHM04.006060R-B	PHM04.006060L-B
8	63	43	PHM04.008043R-N	PHM04.008043L-N
8	80	60	PHM04.008060R-N	PHM04.008060L-N
10	63	43	PHM04.010043R-B	PHM04.010043L-B
10	80	60	PHM04.010060R-B	PHM04.010060L-B
12	63	43	PHM04.012043R-B	PHM04.012043L-B
12	80	60	PHM04.012060R-B	PHM04.012060L-B
14	63	43	PHM04.014043R-B	PHM04.014043L-B
14	80	60	PHM04.014060R-B	PHM04.014060L-B
16	63	43	PHM04.016043R-B	PHM04.016043L-B
16	80	60	PHM04.016060R-B	PHM04.016060L-B



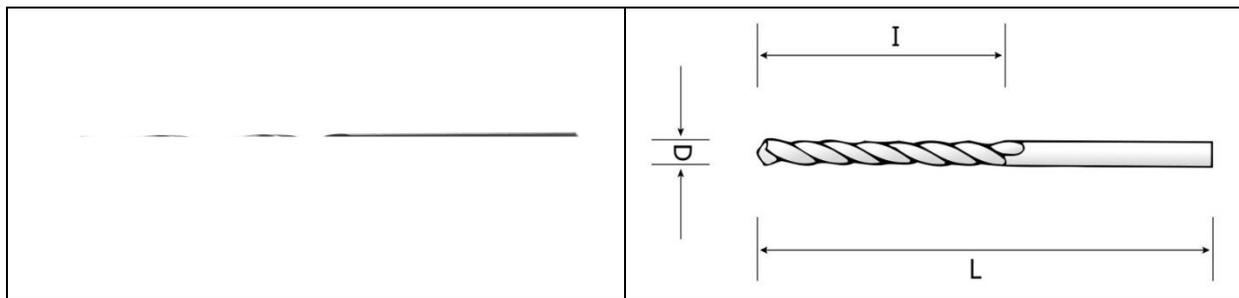
Применение	Сверльно-присадочные станки
Исполнение	Сверло с напайками из твердого сплава, резьбовое, для сверльно-присадочных станков SCM.
Преимущества	Все сверла имеют покрытие из Тефлона, которое гарантирует минимальное трение при работе, т.к. оно предотвращает налипание клея и смолы на инструмент, вследствие чего обеспечивается более низкая рабочая температура, удлинение срока службы инструмента, превосходный сход стружки. Для напайки из твердого сплава «HW» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав CERATIZIT/Люксембург и TIGRA/Германия.

Размеры			Код	
D	AL	I	Правое вращение	Левое вращение
5	63	43	PHM05.005043R-B	PHM05.005043L-B
5	75	60	PHM05.005060R-B	PHM05.005060L-B
6	63	43	PHM05.006043R-B	PHM05.006043L-B
6	75	60	PHM05.006060R-B	PHM05.006060L-B
8	63	43	PHM05.008043R-N	PHM05.008043L-N
8	75	60	PHM05.008060R-N	PHM05.008060L-N
10	63	43	PHM05.010043R-B	PHM05.010043L-B
10	75	60	PHM05.010060R-B	PHM05.010060L-B
12	63	43	PHM05.012043R-B	PHM05.012043L-B
12	75	60	PHM05.012060R-B	PHM05.012060L-B
14	63	43	PHM05.014043R-B	PHM05.014043L-B
14	75	60	PHM05.014060R-B	PHM05.014060L-B
16	63	43	PHM05.016043R-B	PHM05.016043L-B
16	75	60	PHM05.016060R-B	PHM05.016060L-B



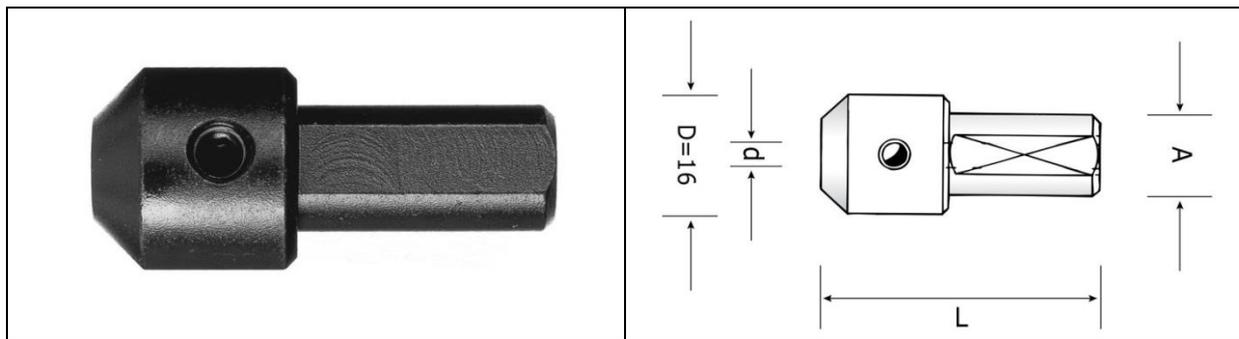
Применение	Сверлильно-присадочные станки
Исполнение	Сверло с напайками из твердого сплава, глухое.
Преимущества	Все сверла имеют покрытие из Тefлона, которое гарантирует минимальное трение при работе, т.к. оно предотвращает налипание клея и смолы на инструмент, вследствие чего обеспечивается более низкая рабочая температура, удлинение срока службы инструмента, превосходный сход стружки. Для напайки из твердого сплава «HW» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав CERATIZIT/Люксембург и TIGRA/Германия.

Размеры				Код	
D	L	I	A	Правое вращение	Левое вращение
4	70	35	10X30	PHM10.004035R-Z	PHM10.004035L-Z
5	70	35	10X30	PHM10.005035R-Z	PHM10.005035L-Z
6	70	35	10X30	PHM10.006035R-Z	PHM10.006035L-Z
7	70	35	10X30	PHM10.007035R-Z	PHM10.007035L-Z
8	70	35	10X30	PHM10.008035R-Z	PHM10.008035L-Z
9	70	35	10X30	PHM10.009035R-Z	PHM10.009035L-Z
10	70	35	10X30	PHM10.010035R-Z	PHM10.010035L-Z
11	70	35	10X30	PHM10.011035R-Z	PHM10.011035L-Z
12	70	35	10X30	PHM10.012035R-Z	PHM10.012035L-Z
13	70	35	10X30	PHM10.013035R-Z	PHM10.013035L-Z
14	70	35	10X30	PHM10.014035R-Z	PHM10.014035L-Z
15	70	35	10X30	PHM10.015035R-Z	PHM10.015035L-Z
16	70	35	10X30	PHM10.016035R-Z	PHM10.016035L-Z
5	77	35	10X30	PHM10.005735R-Z	PHM10.005735L-Z
6	77	35	10X30	PHM10.006735R-Z	PHM10.006735L-Z
8	77	35	10X30	PHM10.008735R-Z	PHM10.008735L-Z
10	77	35	10X30	PHM10.010735R-Z	PHM10.010735L-Z
12	77	35	10X30	PHM10.012735R-Z	PHM10.012735L-Z
14	77	35	10X30	PHM10.014735R-Z	PHM10.014735L-Z



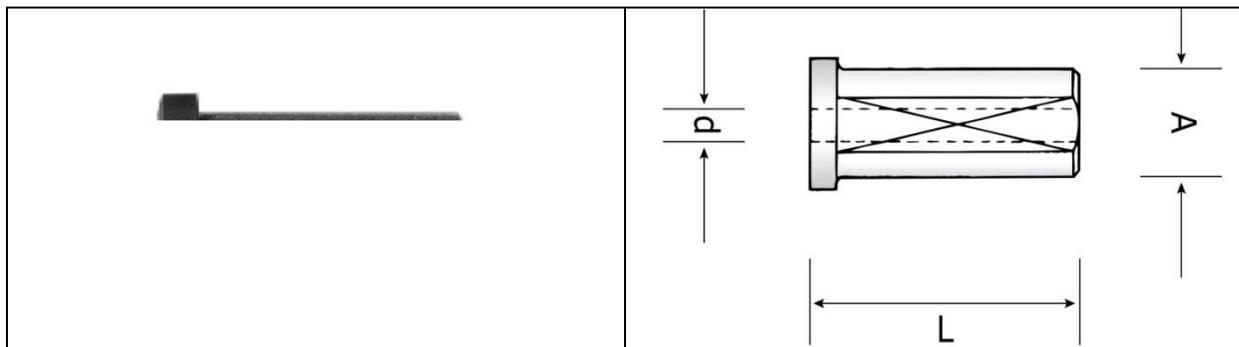
Применение	Сверльно-присадочные станки
Исполнение	Сверло монолитное твердосплавное
Преимущества	Для производства инструмента из твердого сплава «НМ» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав CERATIZIT/Люксембург и TIGRA/Германия.

Размеры				Код	
D	L	I	d	Правое вращение	Левое вращение
2	50	22	2	PHM11.002022R-W	PHM11.002022L-W
2,5	50	25	2,5	PHM11.025025R-W	PHM11.025025L-W
3	50	25	3	PHM11.003025R-W	PHM11.003025L-W
3,5	55	25	3,5	PHM11.035025R-W	PHM11.035025L-W
4	55	25	4	PHM11.004025R-W	PHM11.004025L-W
4,5	55	25	4,5	PHM11.045025R-W	PHM11.045025L-W
5	55	30	5	PHM11.005030R-W	PHM11.005030L-W



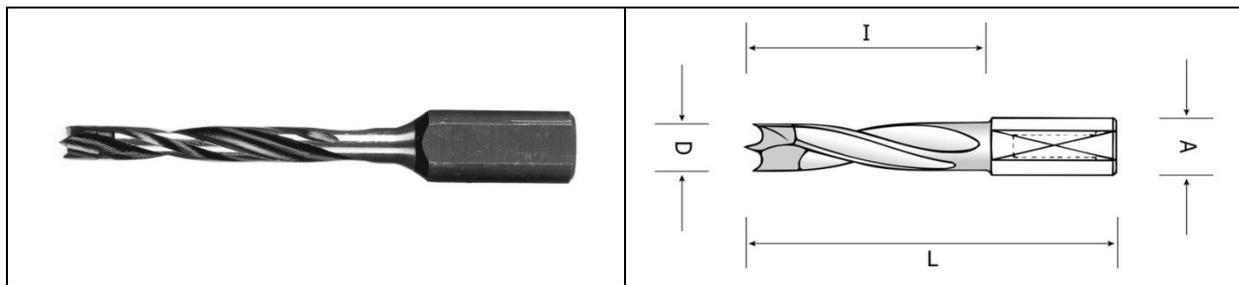
Применение	Сверлильно-присадочные станки
Исполнение	Адаптер для свёрл монолитных
Преимущества	

Размеры				Код	
d	L	D	A	Правое вращение	Левое вращение
2	37	16	10X20	PHM11.002037X-M	
2,5	37	16	10X20	PHM11025037X-M	
3	37	16	10X20	PHM11003037X-M	
3,5	37	16	10X20	PHM11035037X-M	
4	37	16	10X20	PHM11004037X-M	
4,5	37	16	10X20	PHM11045037X-M	
5	37	16	10X20	PHM11005037X-M	
5,5	37	16	10X20	PHM11055037X-M	
6	37	16	10X20	PHM11006037X-M	



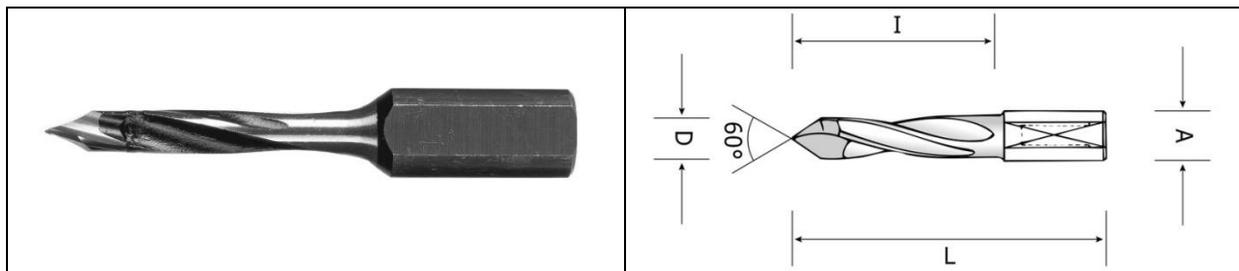
Применение	Сверлильно-присадочные станки
Исполнение	Адаптер для свёрл монолитных
Преимущества	

Размеры			Код	
d	L	A	Правое вращение	Левое вращение
2	23	10X20	PHM11002023X-M	
2,5	23	10X20	PHM11025023X-M	
3	23	10X20	PHM11003023X-M	
3,5	23	10X20	PHM11.035023X-M	
4	23	10X20	PHM11004023X-M	
4,5	23	10X20	PHM11045023X-M	
5	23	10X20	PHM11005023X-M	
5,5	23	10X20	PHM11055023X-M	
6	23	10X20	PHM11006023X-M	



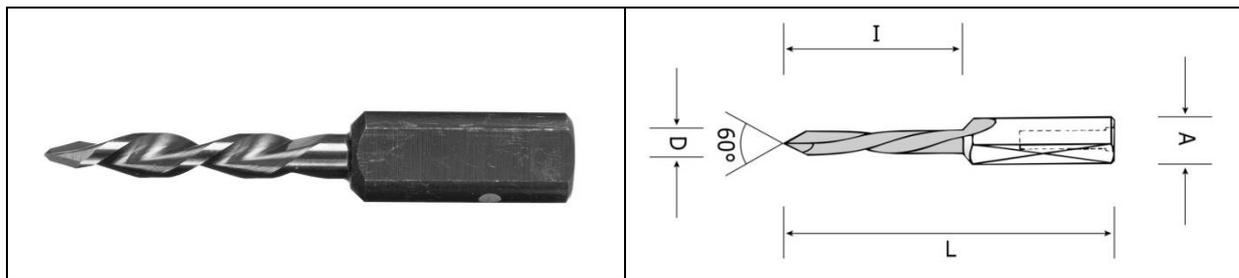
Применение	Сверлильно-присадочные станки
Исполнение	Сверло с напайками из твердого сплава, глухое.
Преимущества	Все сверла имеют покрытие из Тefлона, которое гарантирует минимальное трение при работе, т.к. оно предотвращает налипание клея и смолы на инструмент, вследствие чего обеспечивается более низкая рабочая температура, удлинение срока службы инструмента, превосходный сход стружки. Для напайки из твердого сплава «НМ» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав CERATIZIT/Люксембург и TIGRA/Германия.

Размеры				Код	
D	L	I	A	Правое вращение	Левое вращение
4	57,5	30	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
4	70	43	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
5	57,5	30	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
5	70	43	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
6	57,5	30	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
6	70	43	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
7	57,5	30	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
7	70	43	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
8	57,5	30	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
8	70	43	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
9	57,5	30	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
9	70	43	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
10	57,5	30	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
10	70	43	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
11	57,5	30	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
11	70	43	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
12	57,5	30	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
12	70	43	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
13	57,5	30	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
13	70	43	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
14	57,5	30	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
14	70	43	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
15	57,5	30	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
15	70	43	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
16	57,5	30	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q
16	70	43	10X20	PHM12.010030R-Q	PHM12.010030L-Q



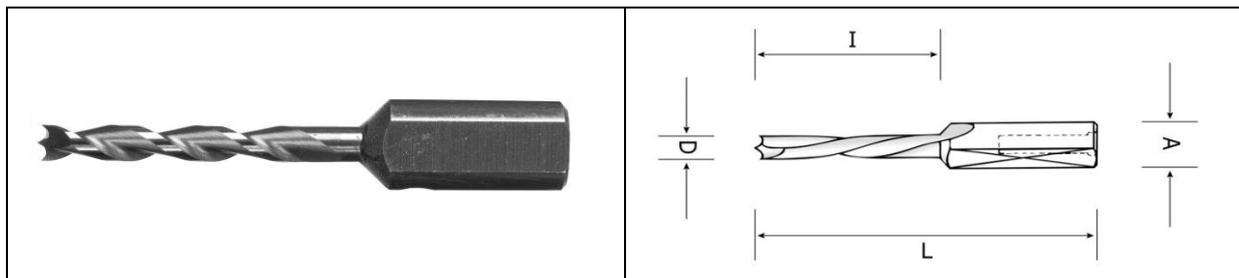
Применение	Сверлильно-присадочные станки
Исполнение	Сверло с напайками из твердого сплава сквозное.
Преимущества	Все сверла имеют покрытие из Тефлона, которое гарантирует минимальное трение при работе, т.к. оно предотвращает налипание клея и смолы на инструмент, вследствие чего обеспечивается более низкая рабочая температура, удлинение срока службы инструмента, превосходный сход стружки. Для напайки из твердого сплава «HW» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав CERATIZIT/Люксембург и TIGRA/Германия.

Размеры				Код	
D	L	I	A	Правое вращение	Левое вращение
5	57,5	27	10X20	PHM15.005027R-Q	PHM15.005027L-Q
5	70	35	10X20	PHM15.005035R-Q	PHM15.005035L-Q
6	57,5	27	10X20	PHM15.006027R-Q	PHM15.006027L-Q
6	70	35	10X20	PHM15.006035R-Q	PHM15.006035L-Q
8	57,5	27	10X20	PHM15.008027R-Q	PHM15.008027L-Q
8	70	35	10X20	PHM15.008035R-Q	PHM15.008035L-Q
10	57,5	27	10X20	PHM15.010027R-Q	PHM15.010027L-Q
10	70	35	10X20	PHM15.010035R-Q	PHM15.010035L-Q
12	57,5	27	10X20	PHM15.012027R-Q	PHM15.012027L-Q
12	70	35	10X20	PHM15.012035R-Q	PHM15.012035L-Q



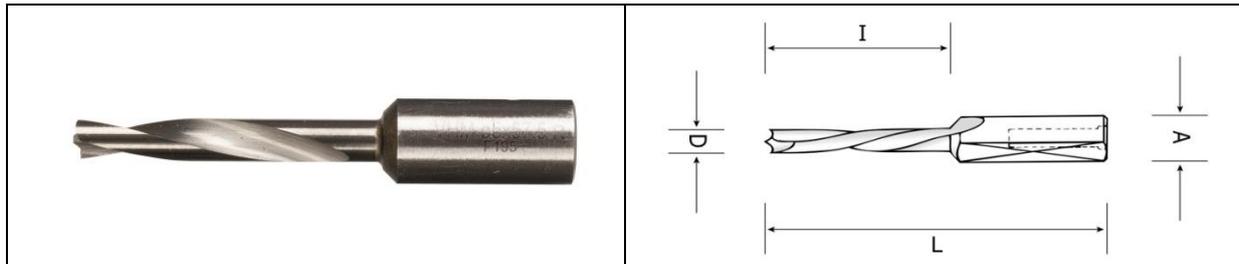
Применение	Сверлильно-присадочные станки
Исполнение	Сверло цельнотвердосплавное сквозное
Преимущества	Для производства инструмента из твердого сплава «HWM» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав.

Размеры				Код	
D	L	I	A	Правое вращение	Левое вращение
3	57,5	27	10X24	PHM17.003027R-W	PHM17.003027L-W
4	57,5	27	10X24	PHM17.004027R-W	PHM17.004027L-W
5	57,5	27	10X24	PHM17.005027R-W	PHM17.005027L-W
6	57,5	27	10X24	PHM17.006027R-W	PHM17.006027L-W
8	57,5	27	10X24	PHM17.008027R-W	PHM17.008027L-W
10	57,5	27	10X24	PHM17.010027R-W	PHM17.010027L-W
4	70	35	10X24	PHM17.004035R-W	PHM17.004035L-W
5	70	35	10X24	PHM17.005035R-W	PHM17.005035L-W
6	70	35	10X24	PHM17.006035R-W	PHM17.006035L-W
8	70	35	10X24	PHM17.008035R-W	PHM17.008035L-W
10	70	35	10X24	PHM17.010035R-W	PHM17.010035L-W



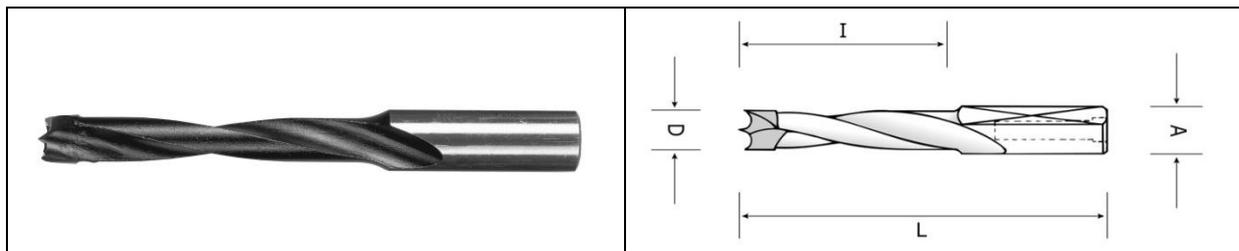
Применение	Сверлильно-присадочные станки
Исполнение	Сверло цельнотвердосплавное глухое
Преимущества	Для производства инструмента из твердого сплава «HWM» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав.

Размеры				Код	
D	L	I	A	Правое вращение	Левое вращение
3	57,5	27	10X22	PHM19.003027R-W	PHM19.003027L-W
4	57,5	27	10X22	PHM19.004027R-W	PHM19.004027L-W
5	57,5	27	10X22	PHM19.005027R-W	PHM19.005027L-W
6	57,5	27	10X22	PHM19.006027R-W	PHM19.006027L-W
8	57,5	27	10X22	PHM19.008027R-W	PHM19.008027L-W
10	57,5	27	10X22	PHM19.010027R-W	PHM19.010027L-W
4	70	35	10X22	PHM19.004035R-W	PHM19.004035L-W
5	70	35	10X22	PHM19.005035R-W	PHM19.005035L-W
6	70	35	10X22	PHM19.006035R-W	PHM19.006035L-W
8	70	35	10X22	PHM19.008035R-W	PHM19.008035L-W
10	70	35	10X22	PHM19.010035R-W	PHM19.010035L-W



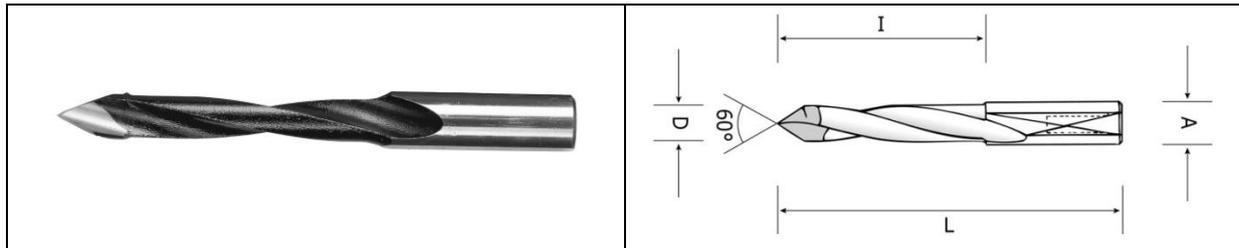
Применение	Сверлильно-присадочные станки
Исполнение	Сверло цельнотвердосплавное глухое Z2
Преимущества	Для производства инструмента из твердого сплава «HWM» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав.

Размеры				Код	
D	L	I	A	Правое вращение	Левое вращение
3	57,5	27	10X22	PHM21.003027R-W	PHM21.003027L-W
4	57,5	27	10X22	PHM21.004027R-W	PHM21.004027L-W
5	57,5	27	10X22	PHM21.005027R-W	PHM21.005027L-W
6	57,5	27	10X22	PHM21.006027R-W	PHM21.006027L-W
8	57,5	27	10X22	PHM21.008027R-W	PHM21.008027L-W
10	57,5	27	10X22	PHM21.010027R-W	PHM21.010027L-W
4	70	35	10X22	PHM21.004035R-W	PHM21.004035L-W
5	70	35	10X22	PHM21.005035R-W	PHM21.005035L-W
6	70	35	10X22	PHM21.006035R-W	PHM21.006035L-W
8	70	35	10X22	PHM21.008035R-W	PHM21.008035L-W
10	70	35	10X22	PHM21.010035R-W	PHM21.010035L-W



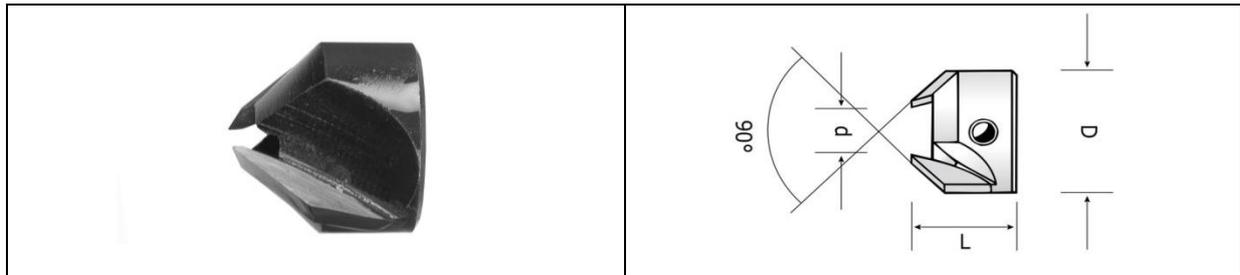
Применение	Сверлильно-присадочные станки
Исполнение	Сверло с напайками из твердого сплава глухое
Преимущества	Все сверла имеют покрытие из Тefлона, которое гарантирует минимальное трение при работе, т.к. оно предотвращает налипание клея и смолы на инструмент, вследствие чего обеспечивается более низкая рабочая температура, удлинение срока службы инструмента, превосходный сход стружки. Для напайки из твердого сплава «HW» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав CERATIZIT/Люксембург и TIGRA/Германия.

Размеры				Код	
D	L	I	A	Правое вращение	Левое вращение
5	85	45	10X30	PHM24.005045R-Z	PHM24.005045L-Z
5	115	65	10X30	PHM24.005065R-Z	PHM24.005065L-Z
6	85	45	10X30	PHM24.006045R-Z	PHM24.006045L-Z
6	115	65	10X30	PHM24.006065R-Z	PHM24.006065L-Z
8	85	45	10X30	PHM24.008045R-Z	PHM24.008045L-Z
8	115	65	10X30	PHM24.008065R-Z	PHM24.008065L-Z
10	85	45	10X30	PHM24.010045R-Z	PHM24.010045L-Z
10	115	65	10X30	PHM24.010065R-Z	PHM24.010065L-Z
12	85	45	10X30	PHM24.012045R-Z	PHM24.012045L-Z
12	115	65	10X30	PHM24.012065R-Z	PHM24.012065L-Z



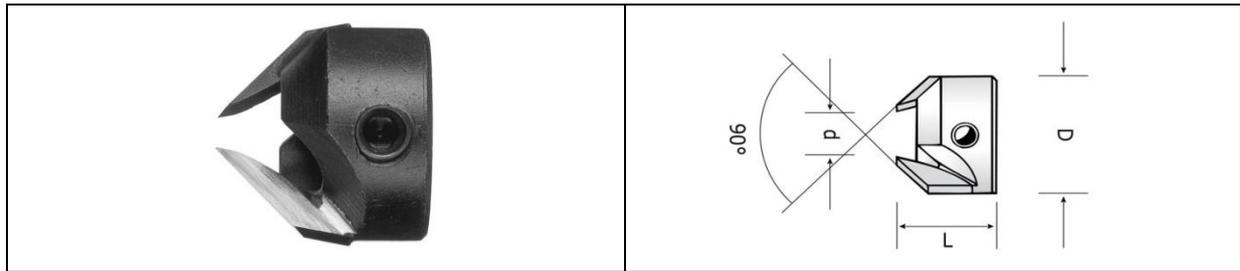
Применение	Сверлильно-присадочные станки
Исполнение	Сверло с напайками из твердого сплава сквозное
Преимущества	Все сверла имеют покрытие из Тефлона, которое гарантирует минимальное трение при работе, т.к. оно предотвращает налипание клея и смолы на инструмент, вследствие чего обеспечивается более низкая рабочая температура, удлинение срока службы инструмента, превосходный сход стружки. Для напайки из твердого сплава «HW» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав CERATIZIT/Люксембург и TIGRA/Германия.

Размеры				Код	
D	L	I	A	Правое вращение	Левое вращение
5	85	45	10X30	PHM25.005045R-Z	PHM25.005045L-Z
5	115	65	10X30	PHM25.005065R-Z	PHM25.005065L-Z
6	85	45	10X30	PHM25.006045R-Z	PHM25.006045L-Z
6	115	65	10X30	PHM25.006065R-Z	PHM25.006065L-Z
8	85	45	10X30	PHM25.008045R-Z	PHM25.008045L-Z
8	115	65	10X30	PHM25.008065R-Z	PHM25.008065L-Z
10	85	45	10X30	PHM25.010045R-Z	PHM25.010045L-Z
10	115	65	10X30	PHM25.010065R-Z	PHM25.010065L-Z
12	85	45	10X30	PHM25.012045R-Z	PHM25.012045L-Z
12	115	65	10X30	PHM25.012065R-Z	PHM25.012065L-Z

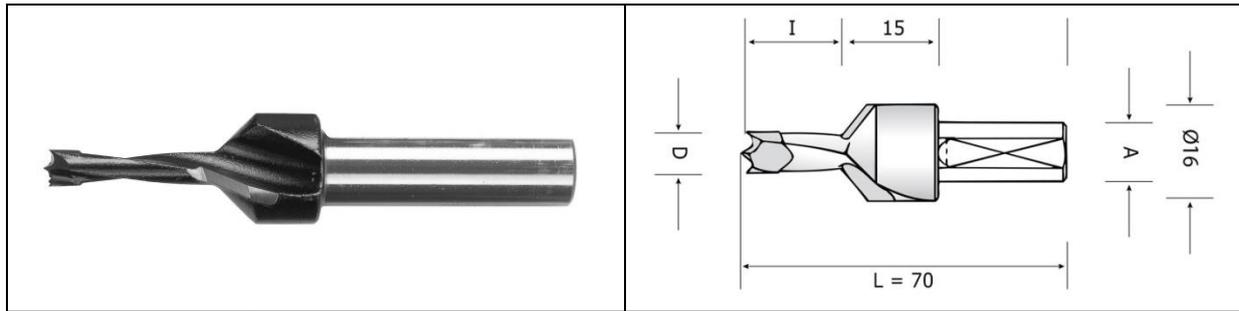


Применение	Сверлильно-присадочные станки
Исполнение	Зенкер с напайками из твердого сплава для сверл
Преимущества	Для производства инструмента из твердого сплава «HWM» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав.

Размеры			Код	
D	L	d	Правое вращение	Левое вращение
4	16,5	16	PHM26.004165R-S	PHM26.004165L-S
5	16,5	16	PHM26.005165R-S	PHM26.005165L-S
6	16,5	16	PHM26.006165R-S	PHM26.006165L-S
7	16,5	16	PHM26.007165R-S	PHM26.007165L-S
8	16,5	16	PHM26.008165R-S	PHM26.008165L-S
9	16,5	20	PHM26.009165R-S	PHM26.009165L-S
10	16,5	20	PHM26.010165R-S	PHM26.010165L-S
12	16,5	20	PHM26.012165R-S	PHM26.012165L-S

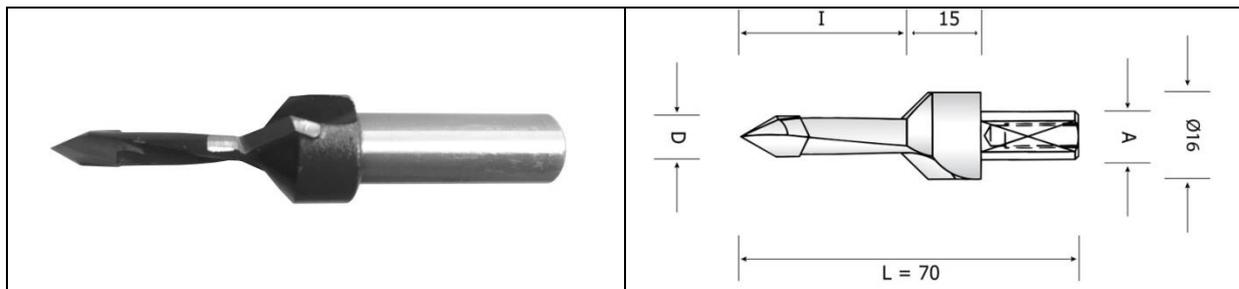


Применение	Сверльно-присадочные станки			
Исполнение	Зенкер с напайками из твердого сплава для сверл			
Преимущества	Для производства инструмента из твердого сплава «HWM» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав.			
Размеры		Код		
D	L	d	Правое вращение	Левое вращение
5/10	16,5	20	PHM27.005165R-S	PHM27.005165L-S



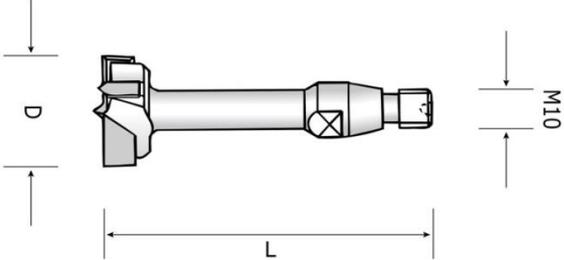
Применение	Сверлильно-присадочные станки
Исполнение	Сверло с напайками из твердого сплава глухое с зенкером
Преимущества	Все сверла имеют покрытие из Тефлона, которое гарантирует минимальное трение при работе, т.к. оно предотвращает налипание клея и смолы на инструмент, вследствие чего обеспечивается более низкая рабочая температура, удлинение срока службы инструмента, превосходный сход стружки. Для напайки из твердого сплава «HW» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав CERATIZIT/Люксембург и TIGRA/Германия.

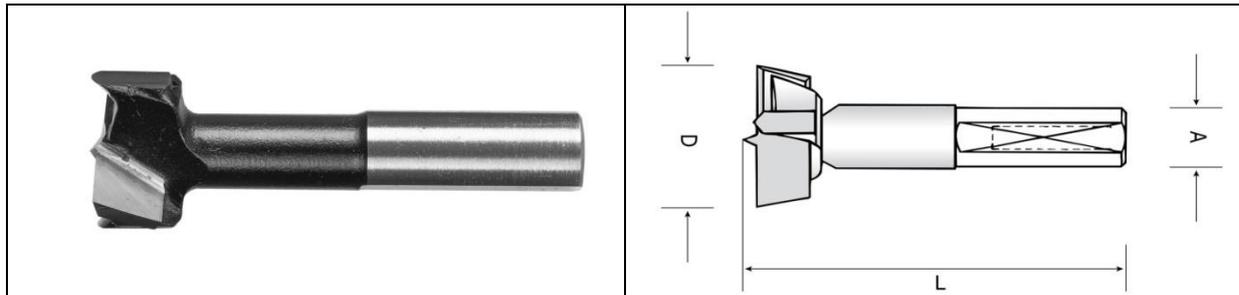
Размеры				Код	
D	L	I	A	Правое вращение	Левое вращение
5	70	13	10	PHM30.005013R-S	PHM30.005013L-S
5	70	20	10	PHM30.005020R-S	PHM30.005020L-S
5	70	25	10	PHM30.005025R-S	PHM30.005025L-S
5	70	30	10	PHM30.005030R-S	PHM30.005030L-S
6	70	13	10	PHM30.006013R-S	PHM30.006013L-S
6	70	20	10	PHM30.006020R-S	PHM30.006020L-S
6	70	25	10	PHM30.006025R-S	PHM30.006025L-S
6	70	30	10	PHM30.006030R-S	PHM30.006030L-S
8	70	13	10	PHM30.008013R-S	PHM30.008013L-S
8	70	20	10	PHM30.008020R-S	PHM30.008020L-S
8	70	25	10	PHM30.008025R-S	PHM30.008025L-S
8	70	30	10	PHM30.008030R-S	PHM30.008030L-S
10	70	13	10	PHM30.010013R-S	PHM30.010013L-S
10	70	20	10	PHM30.010020R-S	PHM30.010020L-S
10	70	25	10	PHM30.010025R-S	PHM30.010025L-S
10	70	30	10	PHM30.010030R-S	PHM30.010030L-S
12	70	13	10	PHM30.012013R-S	PHM30.012013L-S
12	70	20	10	PHM30.012020R-S	PHM30.012020L-S
12	70	25	10	PHM30.012025R-S	PHM30.012025L-S
12	70	30	10	PHM30.012030R-S	PHM30.012030L-S
14	70	13	10	PHM30.014013R-S	PHM30.014013L-S
14	70	20	10	PHM30.014020R-S	PHM30.014020L-S
14	70	25	10	PHM30.014025R-S	PHM30.014025L-S
14	70	30	10	PHM30.014030R-S	PHM30.014030L-S
16	70	13	10	PHM30.016013R-S	PHM30.016013L-S
16	70	20	10	PHM30.016020R-S	PHM30.016020L-S
16	70	25	10	PHM30.016025R-S	PHM30.016025L-S
16	70	30	10	PHM30.016030R-S	PHM30.016030L-S



Применение	Сверлильно-присадочные станки
Исполнение	Сверло с напайками из твердого сплава сквозное с зенкером
Преимущества	Все сверла имеют покрытие из Тефлона, которое гарантирует минимальное трение при работе, т.к. оно предотвращает налипание клея и смолы на инструмент, вследствие чего обеспечивается более низкая рабочая температура, удлинение срока службы инструмента, превосходный сход стружки. Для напайки из твердого сплава «HW» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав CERATIZIT/Люксембург и TIGRA/Германия.

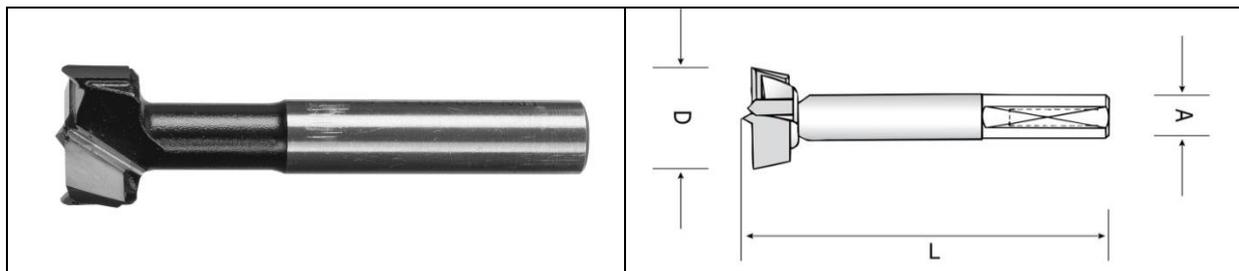
Размеры				Код	
D	L	I	A	Правое вращение	Левое вращение
10	70	30	10	PHM32.010030R-S	PHM32.010030L-S
12	70	13	10	PHM32.012013R-S	PHM32.012013L-S
12	70	20	10	PHM32.012020R-S	PHM32.012020L-S
12	70	25	10	PHM32.012025R-S	PHM32.012025L-S
12	70	30	10	PHM32.012030R-S	PHM32.012030L-S
14	70	13	10	PHM32.014013R-S	PHM32.014013L-S
14	70	20	10	PHM32.014020R-S	PHM32.014020L-S
14	70	25	10	PHM32.014025R-S	PHM32.014025L-S
14	70	30	10	PHM32.014030R-S	PHM32.014030L-S
16	70	13	10	PHM32.016013R-S	PHM32.016013L-S
16	70	20	10	PHM32.016020R-S	PHM32.016020L-S
16	70	25	10	PHM32.016025R-S	PHM32.016025L-S
16	70	30	10	PHM32.016030R-S	PHM32.016030L-S

																																									
Применение	Сверлильно-присадочные станки																																								
Исполнение	Чашечное сверло Z2+2 с напайками из твердого сплава																																								
Преимущества	Все сверла имеют покрытие из Тefлона, которое гарантирует минимальное трение при работе, т.к. оно предотвращает налипание клея и смолы на инструмент, вследствие чего обеспечивается более низкая рабочая температура, удлинение срока службы инструмента, превосходный сход стружки. Для напайки из твердого сплава «HW» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав CERATIZIT/Люксембург и TIGRA/Германия.																																								
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="3" style="text-align: center;">Размеры</th> <th colspan="2" style="text-align: center;">Код</th> </tr> <tr> <th style="text-align: center;">D</th> <th style="text-align: center;">L</th> <th style="text-align: center;">Z</th> <th style="text-align: center;">Правое вращение</th> <th style="text-align: center;">Левое вращение</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">20</td> <td style="text-align: center;">82</td> <td style="text-align: center;">2+2</td> <td style="text-align: center;">PHM33.020082R-C</td> <td style="text-align: center;">PHM33.020082L-C</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">25</td> <td style="text-align: center;">82</td> <td style="text-align: center;">2+2</td> <td style="text-align: center;">PHM33.025082R-C</td> <td style="text-align: center;">PHM33.025082L-C</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">26</td> <td style="text-align: center;">82</td> <td style="text-align: center;">2+2</td> <td style="text-align: center;">PHM33.026082R-C</td> <td style="text-align: center;">PHM33.026082L-C</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">30</td> <td style="text-align: center;">82</td> <td style="text-align: center;">2+2</td> <td style="text-align: center;">PHM33.030082R-C</td> <td style="text-align: center;">PHM33.030082L-C</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">35</td> <td style="text-align: center;">82</td> <td style="text-align: center;">2+2</td> <td style="text-align: center;">PHM33.035082R-C</td> <td style="text-align: center;">PHM33.035082L-C</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">40</td> <td style="text-align: center;">82</td> <td style="text-align: center;">2+2</td> <td style="text-align: center;">PHM33.040082R-C</td> <td style="text-align: center;">PHM33.040082L-C</td> </tr> </tbody> </table>		Размеры			Код		D	L	Z	Правое вращение	Левое вращение	20	82	2+2	PHM33.020082R-C	PHM33.020082L-C	25	82	2+2	PHM33.025082R-C	PHM33.025082L-C	26	82	2+2	PHM33.026082R-C	PHM33.026082L-C	30	82	2+2	PHM33.030082R-C	PHM33.030082L-C	35	82	2+2	PHM33.035082R-C	PHM33.035082L-C	40	82	2+2	PHM33.040082R-C	PHM33.040082L-C
Размеры			Код																																						
D	L	Z	Правое вращение	Левое вращение																																					
20	82	2+2	PHM33.020082R-C	PHM33.020082L-C																																					
25	82	2+2	PHM33.025082R-C	PHM33.025082L-C																																					
26	82	2+2	PHM33.026082R-C	PHM33.026082L-C																																					
30	82	2+2	PHM33.030082R-C	PHM33.030082L-C																																					
35	82	2+2	PHM33.035082R-C	PHM33.035082L-C																																					
40	82	2+2	PHM33.040082R-C	PHM33.040082L-C																																					



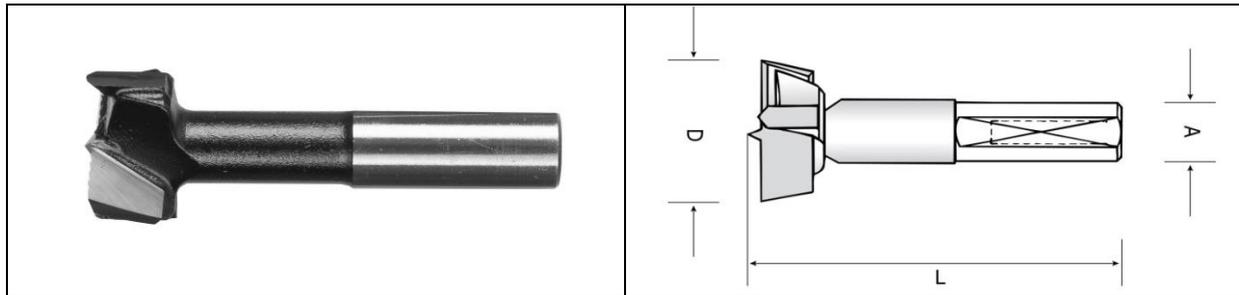
Применение	Сверлильно-присадочные станки
Исполнение	Чашечное сверло Z2+2 с напайками из твердого сплава
Преимущества	Все сверла имеют покрытие из Тefлона, которое гарантирует минимальное трение при работе, т.к. оно предотвращает налипание клея и смолы на инструмент, вследствие чего обеспечивается более низкая рабочая температура, удлинение срока службы инструмента, превосходный сход стружки. Для напайки из твердого сплава «HW» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав CERATIZIT/Люксембург и TIGRA/Германия.

Размеры				Код	
D	L	A	Z	Правое вращение	Левое вращение
15	57,5	10X26	2+2	PHM34.015575R-J	PHM34.015575L-J
16	57,5	10X26	2+2	PHM34.016575R-J	PHM34.016575L-J
18	57,5	10X26	2+2	PHM34.018575R-J	PHM34.018575L-J
20	57,5	10X26	2+2	PHM34.020575R-J	PHM34.020575L-J
22	57,5	10X26	2+2	PHM34.022575R-J	PHM34.022575L-J
24	57,5	10X26	2+2	PHM34.024575R-J	PHM34.024575L-J
25	57,5	10X26	2+2	PHM34.025575R-J	PHM34.025575L-J
26	57,5	10X26	2+2	PHM34.026575R-J	PHM34.026575L-J
28	57,5	10X26	2+2	PHM34.028575R-J	PHM34.028575L-J
30	57,5	10X26	2+2	PHM34.030575R-J	PHM34.030575L-J
32	57,5	10X26	2+2	PHM34.032575R-J	PHM34.032575L-J
35	57,5	10X26	2+2	PHM34.035575R-J	PHM34.035575L-J
38	57,5	10X26	2+2	PHM34.038575R-J	PHM34.038575L-J
40	57,5	10X26	2+2	PHM34.040575R-J	PHM34.040575L-J
50	57,5	10X26	2+2	PHM34.050575R-J	PHM34.050575L-J
60	57,5	10X26	2+2	PHM34.060575R-J	PHM34.060575L-J



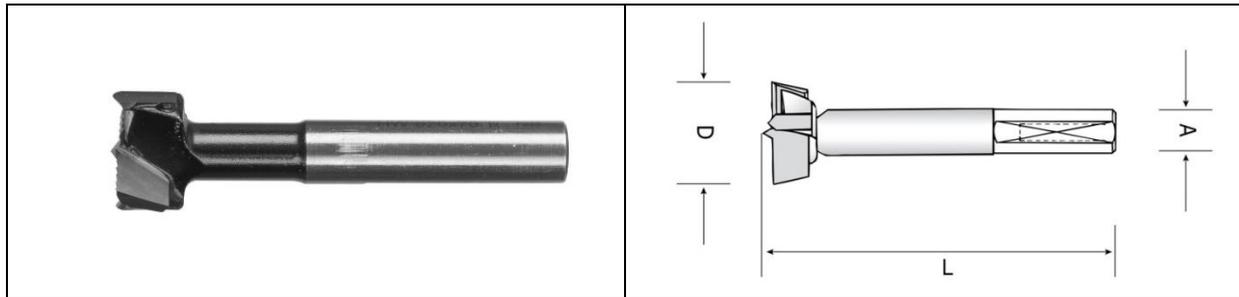
Применение	Сверлильно-присадочные станки
Исполнение	Чашечное сверло Z2+2 с напайками из твердого сплава
Преимущества	Все сверла имеют покрытие из Тефлона, которое гарантирует минимальное трение при работе, т.к. оно предотвращает налипание клея и смолы на инструмент, вследствие чего обеспечивается более низкая рабочая температура, удлинение срока службы инструмента, превосходный сход стружки. Для напайки из твердого сплава «HW» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав CERATIZIT/Люксембург и TIGRA/Германия.

Размеры				Код	
D	L	A	Z	Правое вращение	Левое вращение
15	70	10X40	2+2	PHM35.015070R-Y	PHM35.015070L-Y
16	70	10X40	2+2	PHM35.016070R-Y	PHM35.016070L-Y
18	70	10X40	2+2	PHM35.018070R-Y	PHM35.018070L-Y
20	70	10X40	2+2	PHM35.020070R-Y	PHM35.020070L-Y
22	70	10X40	2+2	PHM35.022070R-Y	PHM35.022070L-Y
24	70	10X40	2+2	PHM35.024070R-Y	PHM35.024070L-Y
25	70	10X40	2+2	PHM35.025070R-Y	PHM35.025070L-Y
26	70	10X40	2+2	PHM35.026070R-Y	PHM35.026070L-Y
28	70	10X40	2+2	PHM35.028070R-Y	PHM35.028070L-Y
30	70	10X40	2+2	PHM35.030070R-Y	PHM35.030070L-Y
32	70	10X40	2+2	PHM35.032070R-Y	PHM35.032070L-Y
35	70	10X40	2+2	PHM35.035070R-Y	PHM35.035070L-Y
38	70	10X40	2+2	PHM35.038070R-Y	PHM35.038070L-Y
40	70	10X40	2+2	PHM35.040070R-Y	PHM35.040070L-Y
50	70	10X40	2+2	PHM35.050070R-Y	PHM35.050070L-Y
60	70	10X40	2+2	PHM35.060070R-Y	PHM35.060070L-Y
15	77	10X40	2+2	PHM35.015077R-Y	PHM35.015077L-Y
16	77	10X40	2+2	PHM35.016077R-Y	PHM35.016077L-Y
18	77	10X40	2+2	PHM35.018077R-Y	PHM35.018077L-Y
20	77	10X40	2+2	PHM35.020077R-Y	PHM35.020077L-Y
22	77	10X40	2+2	PHM35.022077R-Y	PHM35.022077L-Y
24	77	10X40	2+2	PHM35.024077R-Y	PHM35.024077L-Y
25	77	10X40	2+2	PHM35.025077R-Y	PHM35.025077L-Y
26	77	10X40	2+2	PHM35.026077R-Y	PHM35.026077L-Y
28	77	10X40	2+2	PHM35.028077R-Y	PHM35.028077L-Y
30	77	10X40	2+2	PHM35.030077R-Y	PHM35.030077L-Y
32	77	10X40	2+2	PHM35.032077R-Y	PHM35.032077L-Y
35	77	10X40	2+2	PHM35.035077R-Y	PHM35.035077L-Y
38	77	10X40	2+2	PHM35.038077R-Y	PHM35.038077L-Y
40	77	10X40	2+2	PHM35.040077R-Y	PHM35.040077L-Y



Применение	Сверлильно-присадочные станки
Исполнение	Чашечное сверло со стружколомом Z2+2 с напайками из твердого сплава
Преимущества	Все сверла имеют покрытие из Тefлона, которое гарантирует минимальное трение при работе, т.к. оно предотвращает налипание клея и смолы на инструмент, вследствие чего обеспечивается более низкая рабочая температура, удлинение срока службы инструмента, превосходный сход стружки.

Размеры				Код	
D	L	A	Z	Правое вращение	Левое вращение
15	57,5	10X26	2+2	PHM36.015575R-J	PHM36.015575L-J
16	57,5	10X26	2+2	PHM36.016575R-J	PHM36.016575L-J
18	57,5	10X26	2+2	PHM36.018575R-J	PHM36.018575L-J
20	57,5	10X26	2+2	PHM36.020575R-J	PHM36.020575L-J
22	57,5	10X26	2+2	PHM36.022575R-J	PHM36.022575L-J
24	57,5	10X26	2+2	PHM36.024575R-J	PHM36.024575L-J
25	57,5	10X26	2+2	PHM36.025575R-J	PHM36.025575L-J
26	57,5	10X26	2+2	PHM36.026575R-J	PHM36.026575L-J
28	57,5	10X26	2+2	PHM36.028575R-J	PHM36.028575L-J
30	57,5	10X26	2+2	PHM36.030575R-J	PHM36.030575L-J
32	57,5	10X26	2+2	PHM36.032575R-J	PHM36.032575L-J
35	57,5	10X26	2+2	PHM36.035575R-J	PHM36.035575L-J
38	57,5	10X26	2+2	PHM36.038575R-J	PHM36.038575L-J
40	57,5	10X26	2+2	PHM36.040575R-J	PHM36.040575L-J
50	57,5	10X26	2+2	PHM36.050575R-J	PHM36.050575L-J
60	57,5	10X26	2+2	PHM36.060575R-J	PHM36.060575L-J

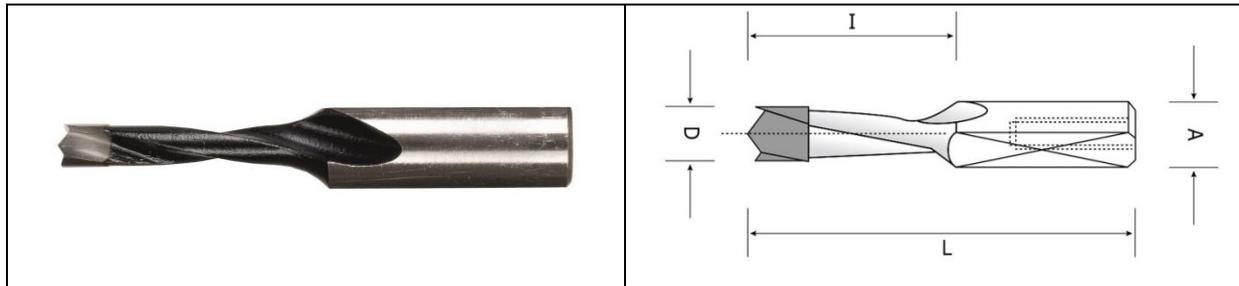


Применение Сверлильно-присадочные станки

Исполнение Чашечное сверло со стружколомом Z2+2 с напайками из твердого сплава

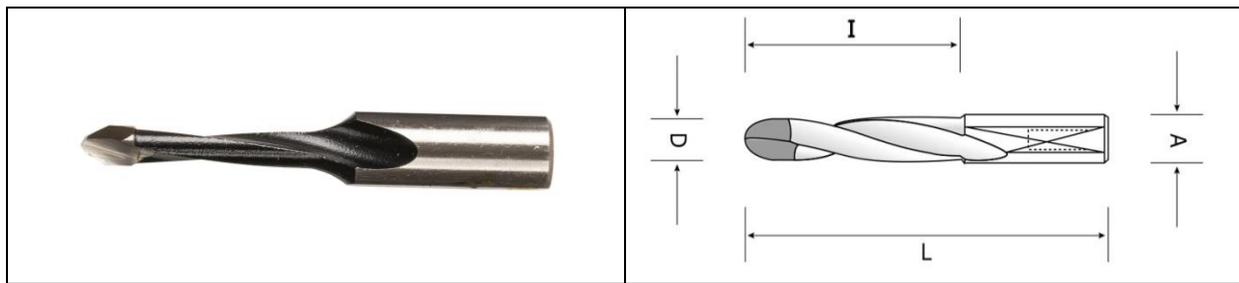
Преимущества Все сверла имеют покрытие из Тефлона, которое гарантирует минимальное трение при работе, т.к. оно предотвращает налипание клея и смолы на инструмент, вследствие чего обеспечивается более низкая рабочая температура, удлинение срока службы инструмента, превосходный сход стружки. Для напайки из твердого сплава «НМ» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав CERATIZIT/Люксембург и TIGRA/Германия.

Размеры				Код	
D	L	A	Z	Правое вращение	Левое вращение
15	70	10X40	2+2	PHM37.015070R-Y	PHM37.015070L-Y
16	70	10X40	2+2	PHM37.016070R-Y	PHM37.016070L-Y
18	70	10X40	2+2	PHM37.018070R-Y	PHM37.018070L-Y
20	70	10X40	2+2	PHM37.020070R-Y	PHM37.020070L-Y
22	70	10X40	2+2	PHM37.022070R-Y	PHM37.022070L-Y
24	70	10X40	2+2	PHM37.024070R-Y	PHM37.024070L-Y
25	70	10X40	2+2	PHM37.025070R-Y	PHM37.025070L-Y
26	70	10X40	2+2	PHM37.026070R-Y	PHM37.026070L-Y
28	70	10X40	2+2	PHM37.028070R-Y	PHM37.028070L-Y
30	70	10X40	2+2	PHM37.030070R-Y	PHM37.030070L-Y
32	70	10X40	2+2	PHM37.032070R-Y	PHM37.032070L-Y
35	70	10X40	2+2	PHM37.035070R-Y	PHM37.035070L-Y
38	70	10X40	2+2	PHM37.038070R-Y	PHM37.038070L-Y
40	70	10X40	2+2	PHM37.040070R-Y	PHM37.040070L-Y
15	77	10X40	2+2	PHM37.015077R-Y	PHM37.015077L-Y
16	77	10X40	2+2	PHM37.016077R-Y	PHM37.016077L-Y
18	77	10X40	2+2	PHM37.018077R-Y	PHM37.018077L-Y
20	77	10X40	2+2	PHM37.020077R-Y	PHM37.020077L-Y
22	77	10X40	2+2	PHM37.022077R-Y	PHM37.022077L-Y
24	77	10X40	2+2	PHM37.024077R-Y	PHM37.024077L-Y
25	77	10X40	2+2	PHM37.025077R-Y	PHM37.025077L-Y
26	77	10X40	2+2	PHM37.026077R-Y	PHM37.026077L-Y
28	77	10X40	2+2	PHM37.028077R-Y	PHM37.028077L-Y
30	77	10X40	2+2	PHM37.030077R-Y	PHM37.030077L-Y
32	77	10X40	2+2	PHM37.032077R-Y	PHM37.032077L-Y
35	77	10X40	2+2	PHM37.035077R-Y	PHM37.035077L-Y
38	77	10X40	2+2	PHM37.038077R-Y	PHM37.038077L-Y
40	77	10X40	2+2	PHM37.040077R-Y	PHM37.040077L-Y



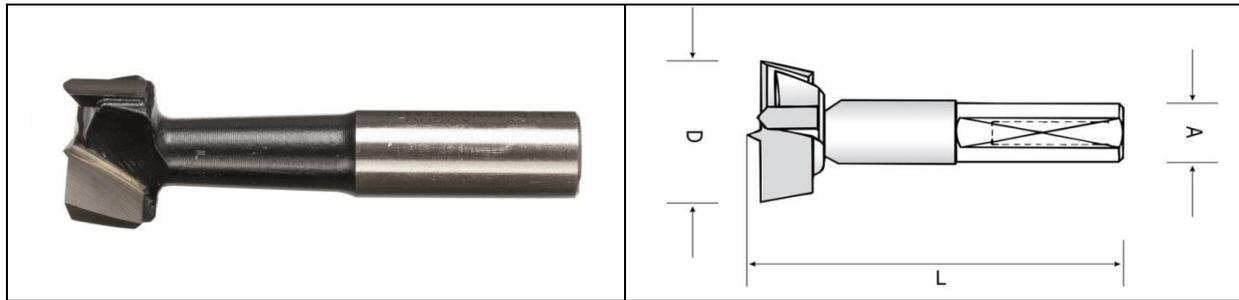
Применение	Сверлильно-присадочные станки
Исполнение	Сверло глухое с напайкой из специального микрзернистого твердого сплава производства Ceratizit, качества K01 (DUROX).
Преимущества	<p>Тефлоновое покрытие по французской технологии "Dipont", которое существенно снижает уровень абразивности при сверлении и способствует лучшему качеству обработки, а также значительно снижает перегрев сверла, что сказывается на увеличении ресурса.</p> <p>Отличное качество сверления (антискол) благодаря специальной форме заточки радиусных подрезных.</p> <p>Эта типология сверл позволяет сделать около 40000 отверстий в отличие от обычных сверл (4000-5000 отверстий).</p> <p>Такой результат достигается благодаря специальному твердому сплаву, тефлоновому покрытию и специальной заточке.</p>

Размеры				Код	
D	L	I	A	Правое вращение	Левое вращение
5	57,5	33	10X27	PHL01.005033R-V	PHL01.005033L-V
6	57,5	33	10X27	PHL01.006033R-V	PHL01.006033L-V
8	57,5	33	10X27	PHL01.008033R-V	PHL01.008033L-V
10	57,5	33	10X27	PHL01.010033R-V	PHL01.010033L-V
12	57,5	33	10X27	PHL01.012033R-V	PHL01.012033L-V
5	70	35	10X30	PHL01.005035R-Z	PHL01.005035L-Z
6	70	35	10X30	PHL01.006035R-Z	PHL01.006035L-Z
8	70	35	10X30	PHL01.008035R-Z	PHL01.008035L-Z
10	70	35	10X30	PHL01.010035R-Z	PHL01.010035L-Z
12	70	35	10X30	PHL01.012035R-Z	PHL01.012035L-Z



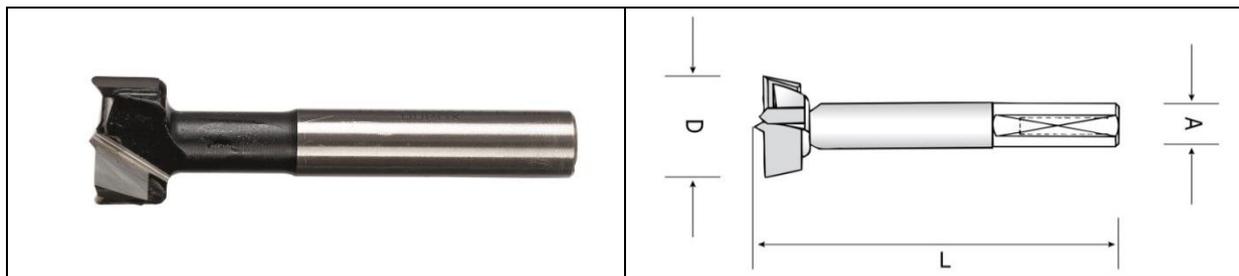
Применение	Сверлильно-присадочные станки
Исполнение	Сверло сквозное с напайкой из специального микрочернистого твердого сплава производства Ceratizit, качества K01 (DUROX).
Преимущества	<p>Тефлоновое покрытие по французской технологии "Dupont", которое существенно снижает уровень абразивности при сверлении и способствует лучшему качеству обработки, а также значительно снижает перегрев сверла, что сказывается на увеличении ресурса.</p> <p>Отличное качество сверления (антискол) благодаря специальной форме заточки радиусных подрезных.</p> <p>Эта типология сверл позволяет сделать около 40000 отверстий в отличие от обычных сверл (4000-5000 отверстий).</p> <p>Такой результат достигается благодаря специальному твердому сплаву, тефлоновому покрытию и специальной заточке.</p>

Размеры				Код	
D	L	I	A	Правое вращение	Левое вращение
5	57,5	33	10X24	PHL02.005033R-U	PHL02.005033L-U
6	57,5	33	10X24	PHL02.006033R-U	PHL02.006033L-U
8	57,5	33	10X24	PHL02.008033R-U	PHL02.008033L-U
10	57,5	33	10X24	PHL02.010033R-U	PHL02.010033L-U
12	57,5	33	10X24	PHL02.012033R-U	PHL02.012033L-U
5	70	35	10X24	PHL02.005035R-U	PHL02.005035L-U
6	70	35	10X24	PHL02.006035R-U	PHL02.006035L-U
8	70	35	10X24	PHL02.008035R-U	PHL02.008035L-U
10	70	35	10X24	PHL02.010035R-U	PHL02.010035L-U
12	70	35	10X24	PHL02.012035R-U	PHL02.012035L-U



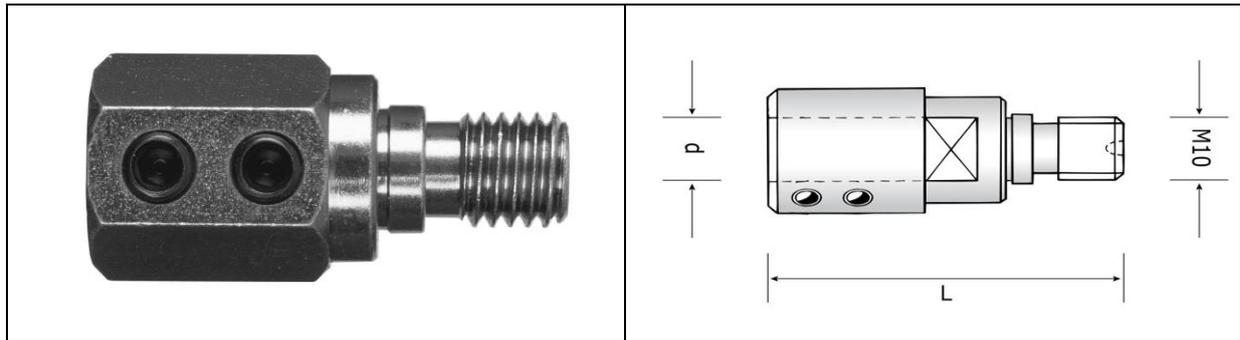
Применение	Сверльно-присадочные станки
Исполнение	Чашечное сверло Z2+2 с напайками из специального микрочернистого твердого сплава производства Ceratizit, качества K01 (DUROX)."
Преимущества	<p>Тефлоновое покрытие по французской технологии "Dupont", которое существенно снижает уровень абразивности при сверлении и способствует лучшему качеству обработки, а также значительно снижает перегрев сверла, что сказывается на увеличении ресурса.</p> <p>Эта типология сверл позволяет сделать около 40000 отверстий в отличие от обычных сверл (4000-5000 отверстий).</p> <p>Такой результат достигается благодаря специальному твердому сплаву, тефлоновому покрытию и специальной заточке.</p>

Размеры				Код	
D	L	A	Z	Правое вращение	Левое вращение
15	57,5	10X26	2+2	PHL03.015575R-J	PHL03.015575L-J
16	57,5	10X26	2+2	PHL03.016575R-J	PHL03.016575L-J
18	57,5	10X26	2+2	PHL03.018575R-J	PHL03.018575L-J
20	57,5	10X26	2+2	PHL03.020575R-J	PHL03.020575L-J
22	57,5	10X26	2+2	PHL03.022575R-J	PHL03.022575L-J
24	57,5	10X26	2+2	PHL03.024575R-J	PHL03.024575L-J
25	57,5	10X26	2+2	PHL03.025575R-J	PHL03.025575L-J
26	57,5	10X26	2+2	PHL03.026575R-J	PHL03.026575L-J
28	57,5	10X26	2+2	PHL03.028575R-J	PHL03.028575L-J
30	57,5	10X26	2+2	PHL03.030575R-J	PHL03.030575L-J
32	57,5	10X26	2+2	PHL03.032575R-J	PHL03.032575L-J
35	57,5	10X26	2+2	PHL03.035575R-J	PHL03.035575L-J
38	57,5	10X26	2+2	PHL03.038575R-J	PHL03.038575L-J
40	57,5	10X26	2+2	PHL03.040575R-J	PHL03.040575L-J
50	57,5	10X26	2+2	PHL03.050575R-J	PHL03.050575L-J
60	57,5	10X26	2+2	PHL03.060575R-J	PHL03.060575L-J



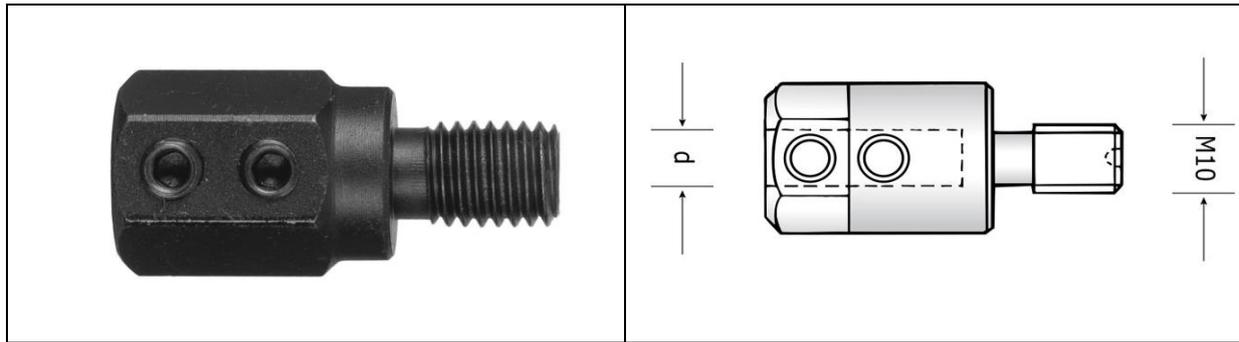
Применение	Сверлильно-присадочные станки
Исполнение	Чашечное сверло Z2+2 с напайками из специального микрозернистого твердого сплава "DUROX"
Преимущества	<p>Тефлоновое покрытие по французской технологии "Dupont", которое существенно снижает уровень абразивности при сверлении и способствует лучшему качеству обработки, а также значительно снижает перегрев сверла, что сказывается на увеличении ресурса.</p> <p>Эта типология сверл позволяет сделать около 40000 отверстий в отличие от обычных сверл (4000-5000 отверстий).</p> <p>Такой результат достигается благодаря специальному твердому сплаву, тефлоновому покрытию и специальной заточке.</p>

Размеры				Код	
D	L	A	Z	Правое вращение	Левое вращение
15	70	10X40	2+2	PHL04.015070R-Y	PHL04.015070L-Y
16	70	10X40	2+2	PHL04.016070R-Y	PHL04.016070L-Y
18	70	10X40	2+2	PHL04.018070R-Y	PHL04.018070L-Y
20	70	10X40	2+2	PHL04.020070R-Y	PHL04.020070L-Y
22	70	10X40	2+2	PHL04.022070R-Y	PHL04.022070L-Y
24	70	10X40	2+2	PHL04.024070R-Y	PHL04.024070L-Y
25	70	10X40	2+2	PHL04.025070R-Y	PHL04.025070L-Y
26	70	10X40	2+2	PHL04.026070R-Y	PHL04.026070L-Y
28	70	10X40	2+2	PHL04.028070R-Y	PHL04.028070L-Y
30	70	10X40	2+2	PHL04.030070R-Y	PHL04.030070L-Y
32	70	10X40	2+2	PHL04.032070R-Y	PHL04.032070L-Y
35	70	10X40	2+2	PHL04.035070R-Y	PHL04.035070L-Y
38	70	10X40	2+2	PHL04.038070R-Y	PHL04.038070L-Y
40	70	10X40	2+2	PHL04.040070R-Y	PHL04.040070L-Y
50	70	10X40	2+2	PHL04.050070R-Y	PHL04.050070L-Y
60	70	10X40	2+2	PHL04.060070R-Y	PHL04.060070L-Y
15	77	10X40	2+2	PHL04.015077R-Y	PHL04.015077L-Y
16	77	10X40	2+2	PHL04.016077R-Y	PHL04.016077L-Y
18	77	10X40	2+2	PHL04.018077R-Y	PHL04.018077L-Y
20	77	10X40	2+2	PHL04.020077R-Y	PHL04.020077L-Y
22	77	10X40	2+2	PHL04.022077R-Y	PHL04.022077L-Y
24	77	10X40	2+2	PHL04.024077R-Y	PHL04.024077L-Y
25	77	10X40	2+2	PHL04.025077R-Y	PHL04.025077L-Y
26	77	10X40	2+2	PHL04.026077R-Y	PHL04.026077L-Y
28	77	10X40	2+2	PHL04.028077R-Y	PHL04.028077L-Y
30	77	10X40	2+2	PHL04.030077R-Y	PHL04.030077L-Y
32	77	10X40	2+2	PHL04.032077R-Y	PHL04.032077L-Y
35	77	10X40	2+2	PHL04.035077R-Y	PHL04.035077L-Y
38	77	10X40	2+2	PHL04.038077R-Y	PHL04.038077L-Y
40	77	10X40	2+2	PHL04.040077R-Y	PHL04.040077L-Y



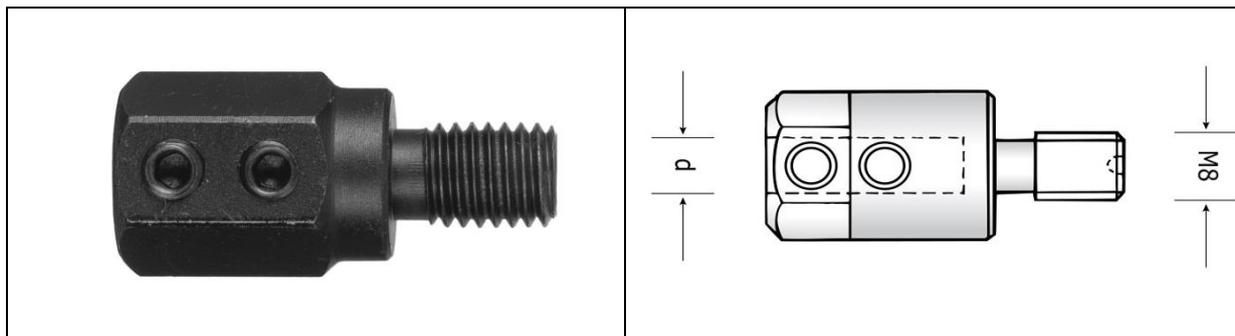
Применение	Сверльно-присадочные станки
Исполнение	Резьбовой патрон для станков Morbidelli
Преимущества	Легкая замена сверл за счет быстросменной системы крепления экономит рабочее время.

	Размеры			Код	
	D	L	d	Правое вращение	Левое вращение
	8	40	10	MPU02.008040R-M	MPU02.008040L-M
	10	40	10	MPU02.010040R-M	MPU02.010040L-M



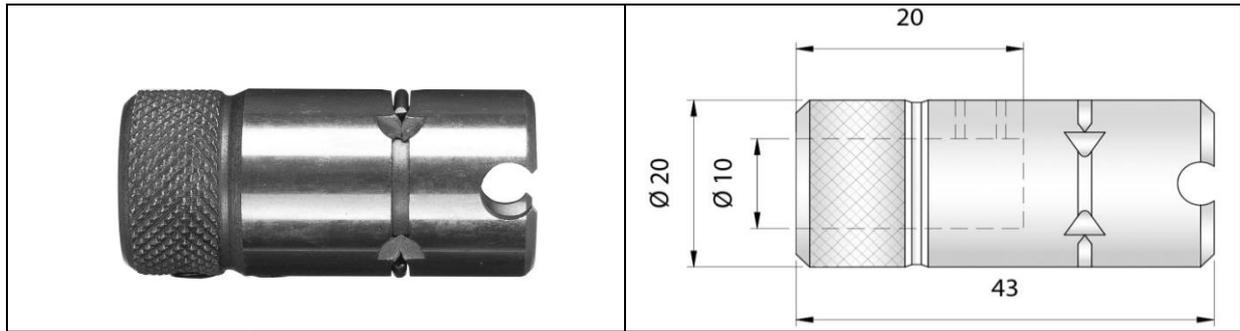
Применение	Сверлильно-присадочные станки
Исполнение	Резьбовой патрон для станков Nottmejer
Преимущества	Легкая замена сверл за счет быстросменной системы крепления экономит рабочее время.

	Размеры			Код	
	D	L	d	Правое вращение	Левое вращение
8	47	10	MPU05.008047R-M	MPU05.008047L-M	
10	47	10	MPU05.010047R-M	MPU05.010047L-M	

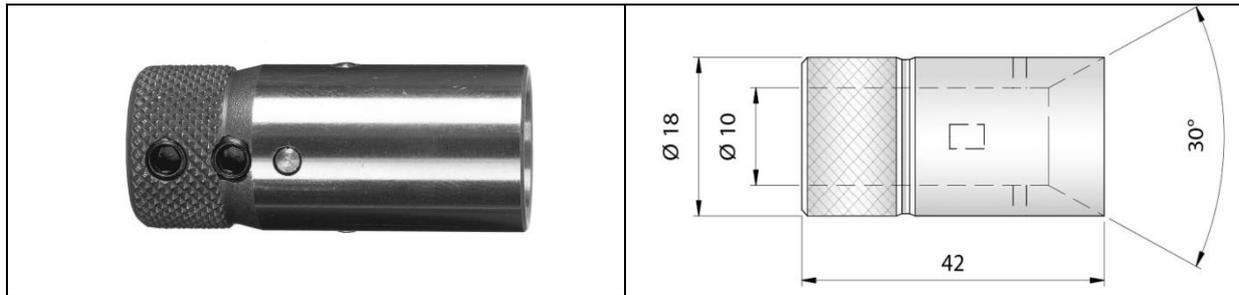


Применение	Сверлильно-присадочные станки
Исполнение	Резьбовой патрон для станков Nottmejer
Преимущества	Легкая замена сверл за счет быстросменной системы крепления экономит рабочее время.

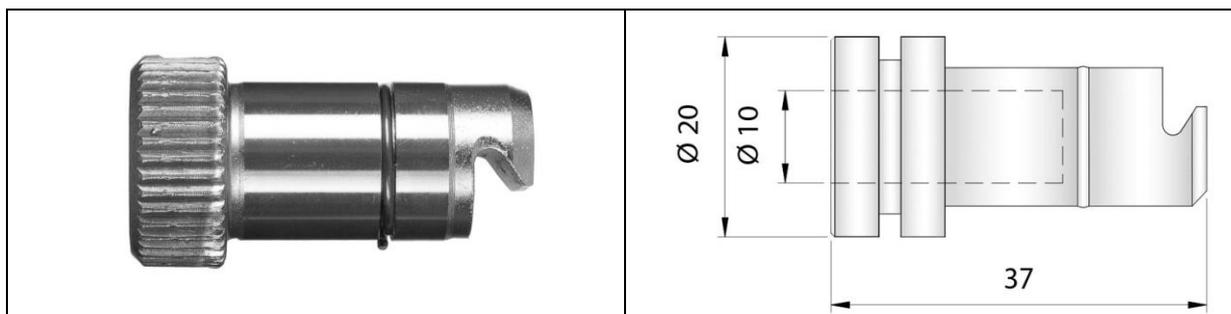
	Размеры			Код	
	D	L	d	Правое вращение	Левое вращение
8	47	8	MPU06.008047R-M	MPU06.008047L-M	
10	47	8	MPU06.010047R-M	MPU06.010047L-M	



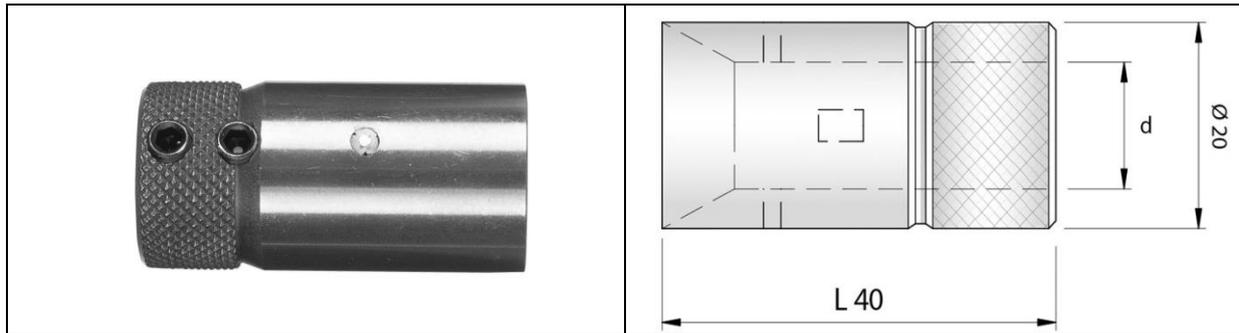
Применение	Сверлильно-присадочные станки				
Исполнение	Резьбовой патрон для станков Morbidelli				
Преимущества	Легкая замена сверл за счет быстросменной системы крепления экономит рабочее время.				
Размеры					
D	L1	L2	d	Код	
10	20	43	20	Правое вращение MPU11.010043X-M	



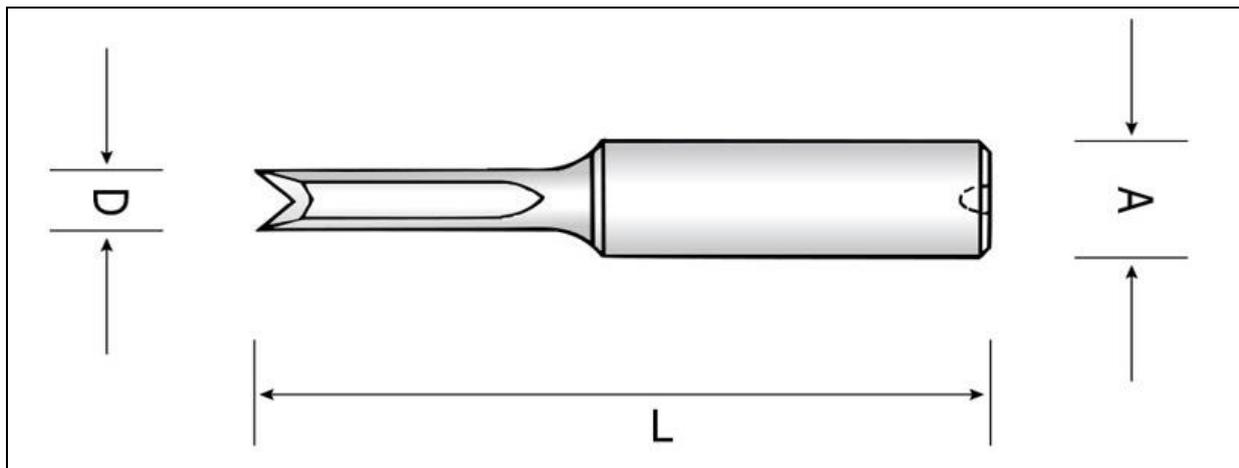
Применение	Сверлильно-присадочные станки		
Исполнение	Резьбовой патрон для станков Vitar		
Преимущества	Легкая замена сверл за счет быстросменной системы крепления экономит рабочее время.		
		Размеры	Код
D	L	d	Правое вращение
10	42	18	MPU12.010042X-M



Применение	Сверлильно-присадочные станки		
Исполнение	Резьбовой патрон для станков Biesse		
Преимущества	Легкая замена сверл за счет быстросменной системы крепления экономит рабочее время.		
Размеры			
D	L	d	Код
10	37	20	Правое вращение MPU13.010037X-M

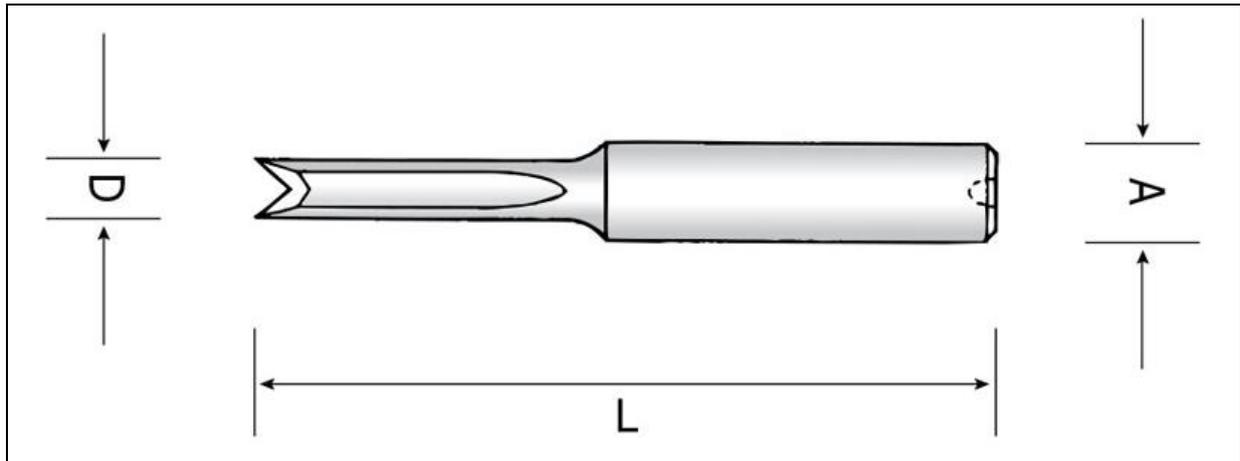


Применение	Сверлильно-присадочные станки		
Исполнение	Резьбовой патрон для станков Maggi, Masterwood, Griggio		
Преимущества	Легкая замена сверл за счет быстросменной системы крепления экономит рабочее время.		
		Размеры	Код
D	L	d	Правое вращение
10	40	20	MPU14.010040X-M



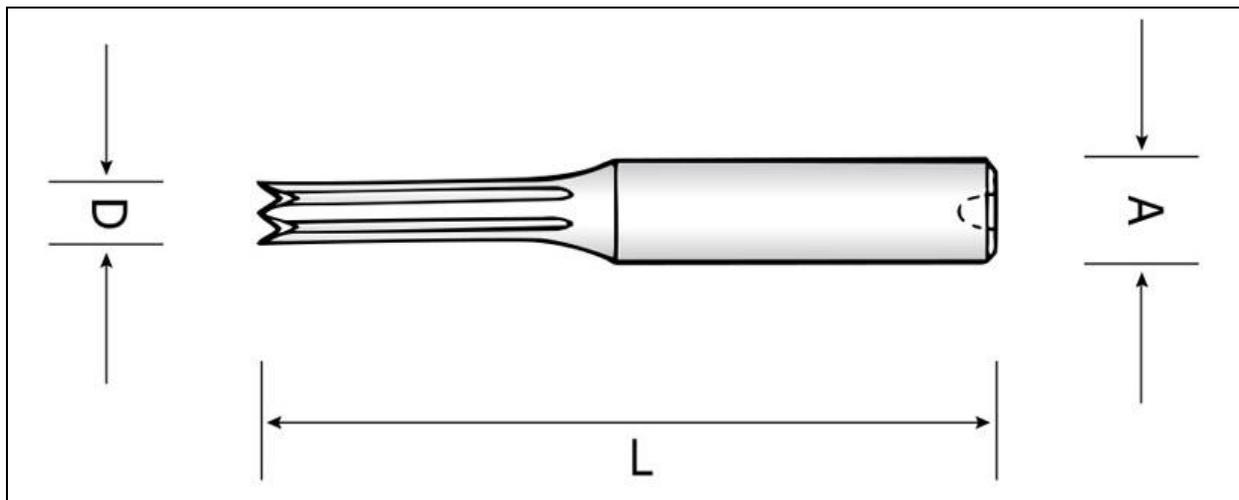
Применение	Сверлильно-пазовальные станки
Исполнение	Пазовальная фреза HSS Z2
Преимущества	HSS: супербыстрорежущая сталь с W + Mo, очень высокая производительность, отлично держит заточку, очень прочная. Рекомендуется для повышенных скоростей резки. Производство BOHLER/Австрия.

Размеры				Код
D	L	A	Z	Правое вращение
6	95	16X50	2	PMS03.006095R-F
7	95	16X50	2	PMS03.007095R-F
8	95	16X50	2	PMS03.008095R-F
9	95	16X50	2	PMS03.009095R-F
10	100	16X50	2	PMS03.010100R-F
11	100	16X50	2	PMS03.011100R-F
12	100	16X50	2	PMS03.012100R-F
13	100	16X50	2	PMS03.013100R-F
14	100	16X50	2	PMS03.014100R-F
16	100	16X50	2	PMS03.016100R-F
18	100	16X50	2	PMS03.018100R-F
20	100	16X50	2	PMS03.020100R-F



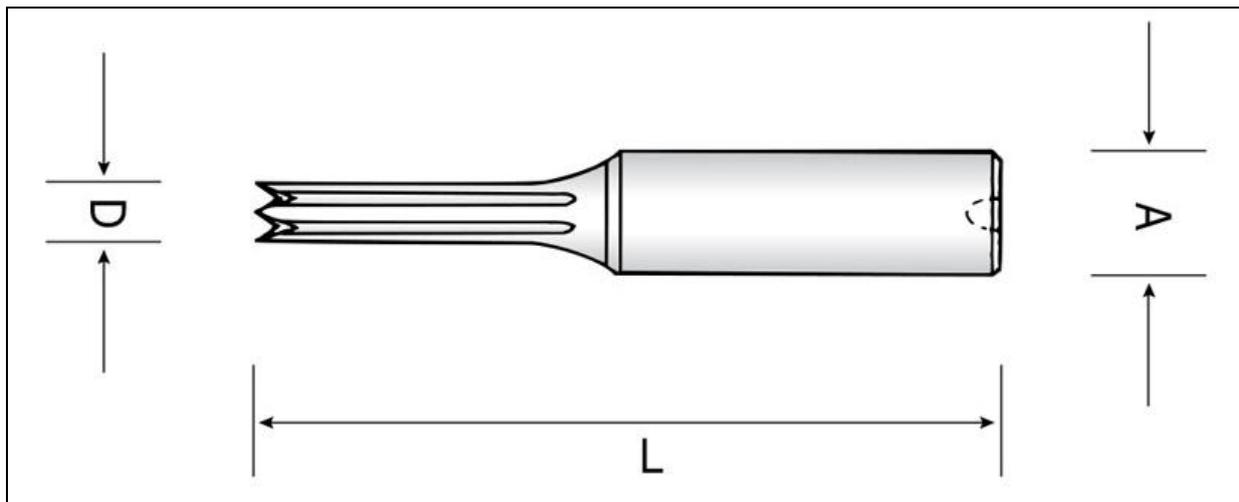
Применение	Сверлильно-пазовальные станки
Исполнение	Пазовальная фреза HSS Z2
Преимущества	HSS: супербыстрорежущая сталь с W + Mo, очень высокая производительность, отлично держит заточку, очень прочная. Рекомендуется для повышенных скоростей резки. Производство BOHLER/Австрия.

Размеры				Код
D	L	A	Z	Правое вращение
6	95	13X50	2	PMS04.006095R-E
7	95	13X50	2	PMS04.007095R-E
8	95	13X50	2	PMS04.008095R-E
9	95	13X50	2	PMS04.009095R-E
10	100	13X50	2	PMS04.010100R-E
11	100	13X50	2	PMS04.011100R-E
12	100	13X50	2	PMS04.012100R-E
13	100	13X50	2	PMS04.013100R-E
14	100	13X50	2	PMS04.014100R-E
16	100	13X50	2	PMS04.016100R-E
18	100	13X50	2	PMS04.018100R-E
20	100	13X50	2	PMS04.020100R-E



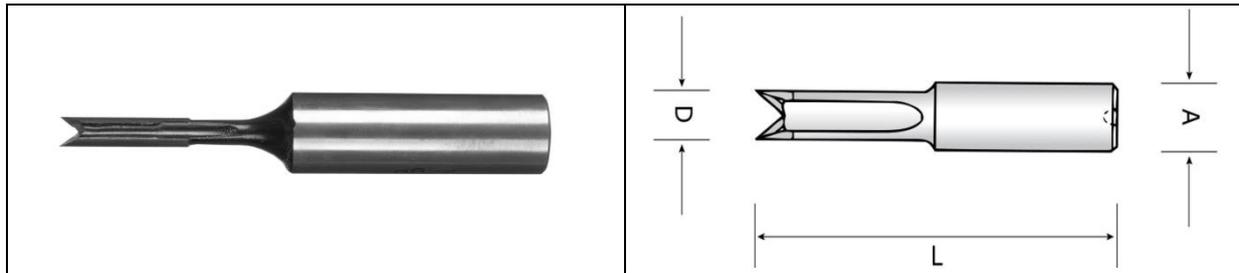
Применение	Сверлильно-пазовальные станки
Исполнение	Пазовальная фреза HSS Z4
Преимущества	HSS: супербыстрорежущая сталь с W + Mo, очень высокая производительность, отлично держит заточку, очень прочная. Рекомендуется для повышенных скоростей резки. Производство BOHLER/Австрия.

Размеры				Код
D	L	A	Z	Правое вращение
6	95	13X50	4	PMS05.006095R-E
7	95	13X50	4	PMS05.007095R-E
8	95	13X50	4	PMS05.008095R-E
9	95	13X50	4	PMS05.009095R-E
10	100	13X50	4	PMS05.010100R-E
11	100	13X50	4	PMS05.011100R-E
12	100	13X50	4	PMS05.012100R-E
13	100	13X50	4	PMS05.013100R-E
14	100	13X50	4	PMS05.014100R-E
16	100	13X50	4	PMS05.016100R-E
18	100	13X50	4	PMS05.018100R-E
20	100	13X50	4	PMS05.020100R-E



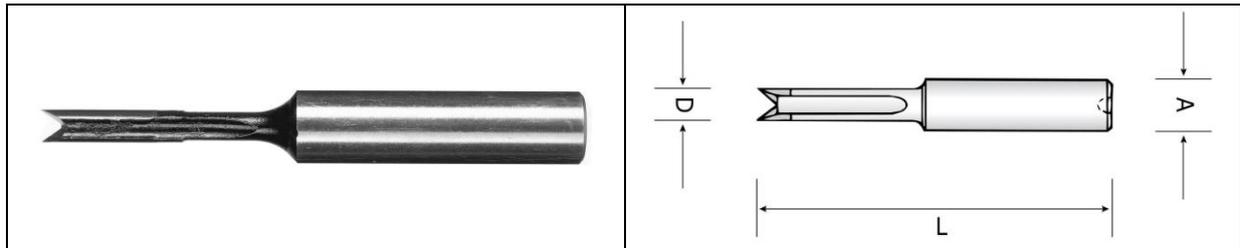
Применение	Сверльно-пазовальные станки
Исполнение	Пазовальная фреза HSS Z4
Преимущества	HSS: супербыстрорежущая сталь с W + Mo, очень высокая производительность, отлично держит заточку, очень прочная. Рекомендуется для повышенных скоростей резки. Производство BOHLER/Австрия.

Размеры				Код
D	L	A	Z	Правое вращение
6	95	16X50	4	PMS06.006095R-F
7	95	16X50	4	PMS06.007095R-F
8	95	16X50	4	PMS06.008095R-F
9	95	16X50	4	PMS06.009095R-F
10	100	16X50	4	PMS06.010100R-F
11	100	16X50	4	PMS06.011100R-F
12	100	16X50	4	PMS06.012100R-F
13	100	16X50	4	PMS06.013100R-F
14	100	16X50	4	PMS06.014100R-F
16	100	16X50	4	PMS06.016100R-F
18	100	16X50	4	PMS06.018100R-F
20	100	16X50	4	PMS06.020100R-F



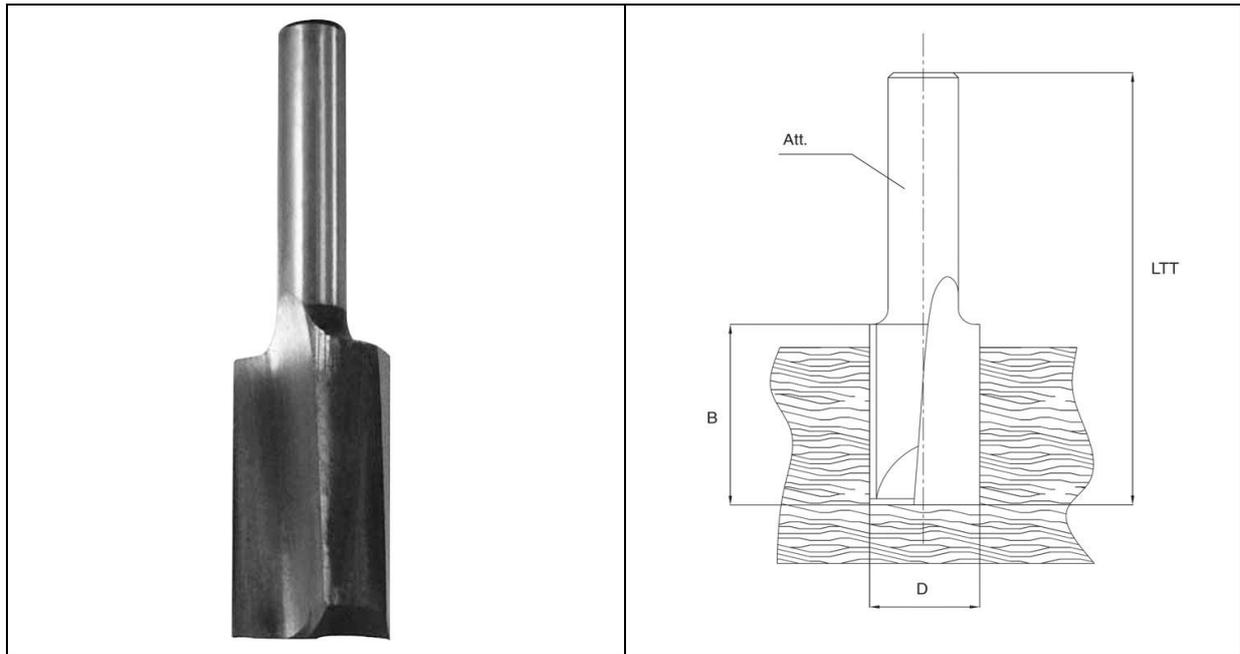
Применение	Сверлильно-пазовальные станки
Исполнение	Пазовальная фреза Z2 с напайками из твердого сплава
Преимущества	Для производства инструмента с напайкой из твердого сплава «НВ» и цельного инструмента из твердого сплава «НМ» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав CERATIZIT/Люксембург и TIGRA/Германия.

Размеры				Код
D	L	A	Z	Правое вращение
6	95	16X50	2	PMM01.006095R-F
7	95	16X50	2	PMM01.007095R-F
8	95	16X50	2	PMM01.008095R-F
9	95	16X50	2	PMM01.009095R-F
10	100	16X50	2	PMM01.010100R-F
11	100	16X50	2	PMM01.011100R-F
12	100	16X50	2	PMM01.012100R-F
13	100	16X50	2	PMM01.013100R-F
14	100	16X50	2	PMM01.014100R-F
16	100	16X50	2	PMM01.016100R-F
18	100	16X50	2	PMM01.018100R-F
20	100	16X50	2	PMM01.020100R-F



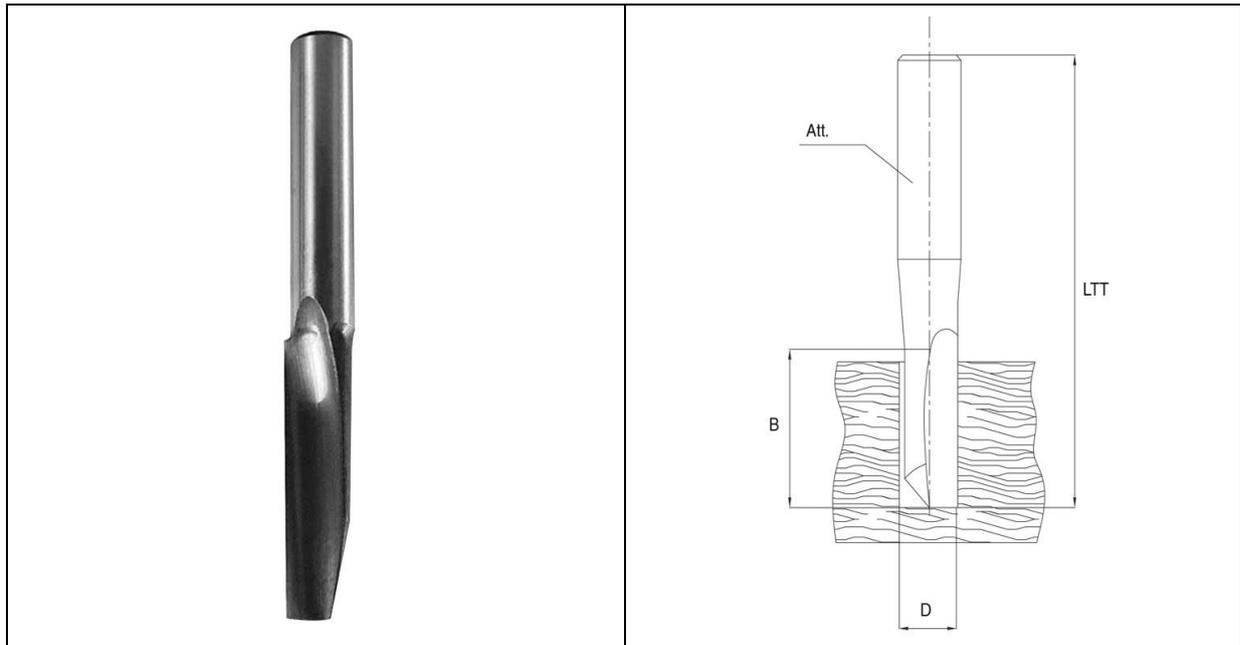
Применение	Сверлильно-пазовальные станки
Исполнение	Пазовальная фреза Z2 с напайками из твердого сплава
Преимущества	Для производства инструмента с напайкой из твердого сплава «НВ» и цельного инструмента из твердого сплава «НВМ» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав CERATIZIT/Люксембург и TIGRA/Германия.

Размеры				Код
D	L	A	Z	Правое вращение
6	95	13X50	2	PMM02.006095R-E
7	95	13X50	2	PMM02.007095R-E
8	95	13X50	2	PMM02.008095R-E
9	95	13X50	2	PMM02.009095R-E
10	100	13X50	2	PMM02.010100R-E
11	100	13X50	2	PMM02.011100R-E
12	100	13X50	2	PMM02.012100R-E
13	100	13X50	2	PMM02.013100R-E
14	100	13X50	2	PMM02.014100R-E
16	100	13X50	2	PMM02.016100R-E
18	100	13X50	2	PMM02.018100R-E
20	100	13X50	2	PMM02.020100R-E



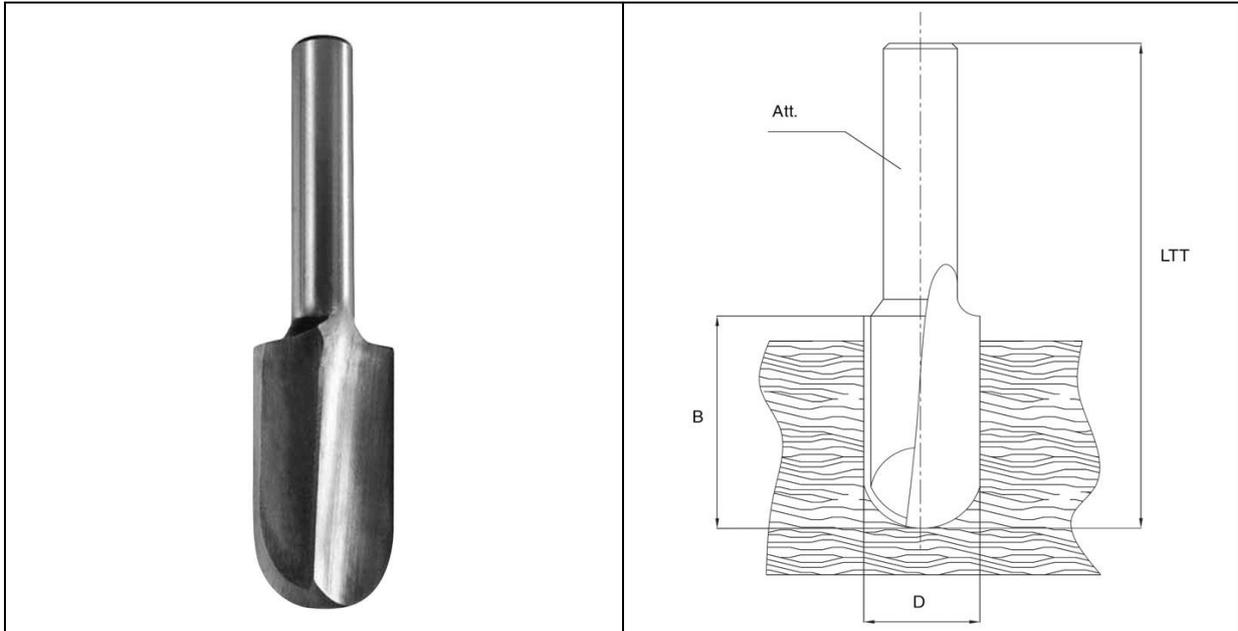
Применение	Для пантографа
Исполнение	Концевая фреза из быстрореза с плоским торцом Z2 для обработки мягких и твердых пород древесины.
Преимущества	Концевая фреза из высококачественной стали

Размеры					Код	
D	LTT	B	Att.	Z	Вращение правое	Вращение левое
10	90	34	11X50	2	PSL01.010090R-P	PSL01.010090L-P
12	90	36	11X50	2	PSL01.012090R-P	PSL01.012090L-P
14	90	38	11X50	2	PSL01.014090R-P	PSL01.014090L-P
16	90	38	11X50	2	PSL01.016090R-P	PSL01.016090L-P
18	90	40	11X50	2	PSL01.018090R-P	PSL01.018090L-P
20	90	40	11X50	2	PSL01.020090R-P	PSL01.020090L-P
22	90	40	11X50	2	PSL01.022090R-P	PSL01.022090L-P
24	90	40	11X50	2	PSL01.024090R-P	PSL01.024090L-P



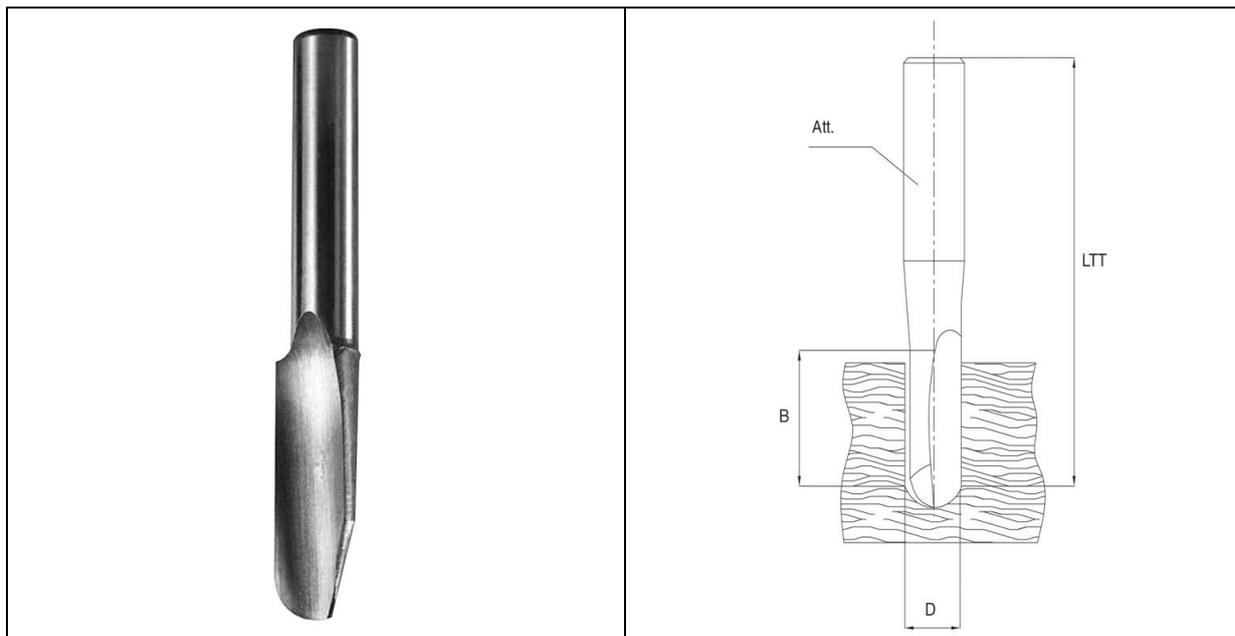
Применение	Для пантографа
Исполнение	Концевая фреза из быстрореза с плоским торцом Z1 для обработки мягких и твердых пород древесины.
Преимущества	Концевая фреза из высококачественной стали

Размеры					Код	
D	LTT	B	Att.	Z	Вращение правое	Вращение левое
2	90	10	11X50	1	PSL02.002090R-P	PSL02.002090L-P
3	90	15	11X50	1	PSL02.003090R-P	PSL02.003090L-P
4	90	20	11X50	1	PSL02.004090R-P	PSL02.004090L-P
5	90	24	11X50	1	PSL02.005090R-P	PSL02.005090L-P
6	90	26	11X50	1	PSL02.006090R-P	PSL02.006090L-P
8	90	34	11X50	1	PSL02.008090R-P	PSL02.008090L-P
10	90	34	11X50	1	PSL02.010090R-P	PSL02.010090L-P
12	90	38	11X50	1	PSL02.012090R-P	PSL02.012090L-P
14	90	38	11X50	1	PSL02.014090R-P	PSL02.014090L-P
16	90	40	11X50	1	PSL02.016090R-P	PSL02.016090L-P
18	90	40	11X50	1	PSL02.018090R-P	PSL02.018090L-P
20	90	40	11X50	1	PSL02.020090R-P	PSL02.020090L-P



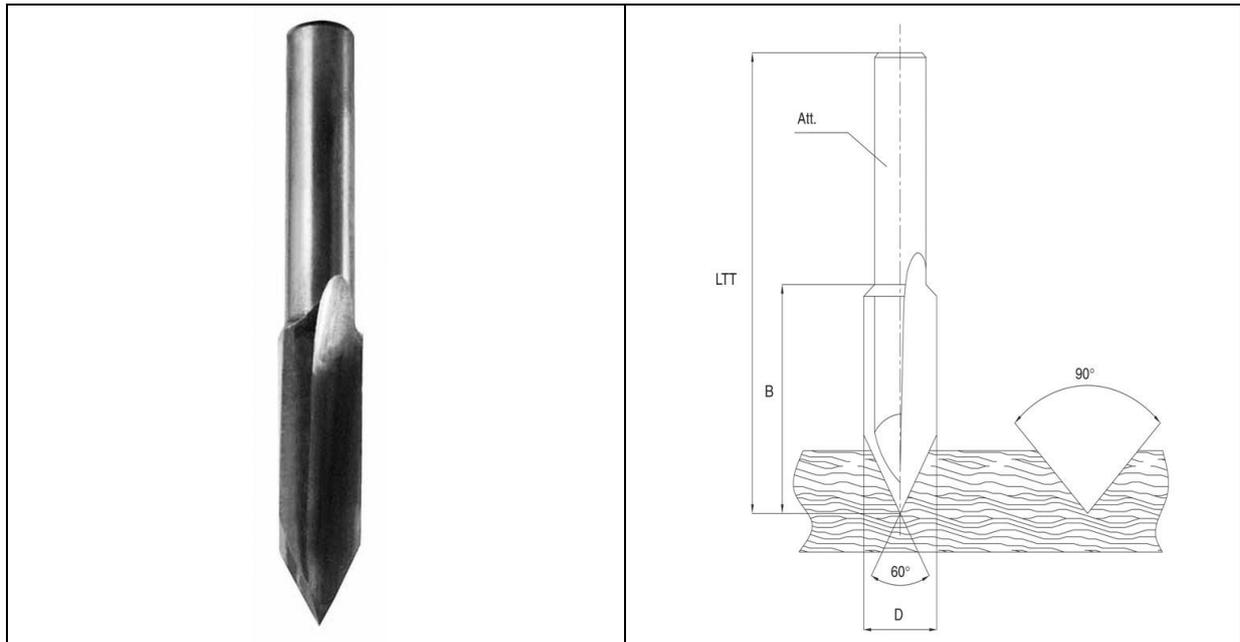
Применение	Для пантографа
Исполнение	Концевая фреза из быстрореза с круглым торцом Z2 для обработки мягких и твердых пород древесины.
Преимущества	Концевая фреза из высококачественной стали

Размеры					Код	
D	LTT	B	Att.	Z	Вращение правое	Вращение левое
10	90	34	11X50	2	PSL03.010090R-T	PSL03.010090L-T
12	90	36	11X50	2	PSL03.012090R-T	PSL03.012090L-T
14	90	38	11X50	2	PSL03.014090R-T	PSL03.014090L-T
16	90	38	11X50	2	PSL03.016090R-T	PSL03.016090L-T
18	90	40	11X50	2	PSL03.018090R-T	PSL03.018090L-T
20	90	40	11X50	2	PSL03.020090R-T	PSL03.020090L-T
22	90	40	11X50	2	PSL03.022090R-T	PSL03.022090L-T
24	90	40	11X50	2	PSL03.024090R-T	PSL03.024090L-T



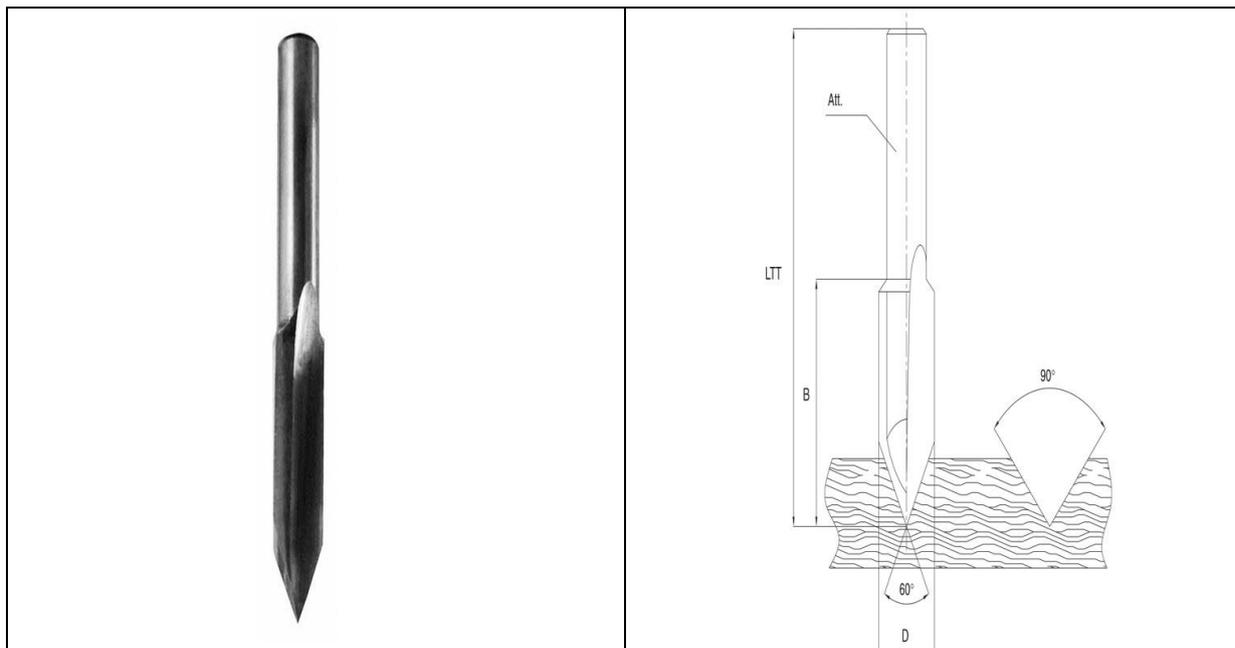
Применение	Для пантографа
Исполнение	Концевая фреза из быстрореза с круглым торцом Z1 для обработки мягких и твердых пород древесины.
Преимущества	Концевая фреза из высококачественной стали

Размеры					Код	
D	LTT	B	Att.	Z	Вращение правое	Вращение левое
2	90	10	11X50	1	PSL04.002090R-T	PSL04.002090L-T
3	90	15	11X50	1	PSL04.003090R-T	PSL04.003090L-T
4	90	20	11X50	1	PSL04.004090R-T	PSL04.004090L-T
5	90	24	11X50	1	PSL04.005090R-T	PSL04.005090L-T
6	90	26	11X50	1	PSL04.006090R-T	PSL04.006090L-T
8	90	34	11X50	1	PSL04.008090R-T	PSL04.008090L-T
10	90	34	11X50	1	PSL04.010090R-T	PSL04.010090L-T
12	90	38	11X50	1	PSL04.012090R-T	PSL04.012090L-T
14	90	38	11X50	1	PSL04.014090R-T	PSL04.014090L-T
16	90	40	11X50	1	PSL04.016090R-T	PSL04.016090L-T
18	90	40	11X50	1	PSL04.018090R-T	PSL04.018090L-T
20	90	40	11X50	1	PSL04.020090R-T	PSL04.020090L-T



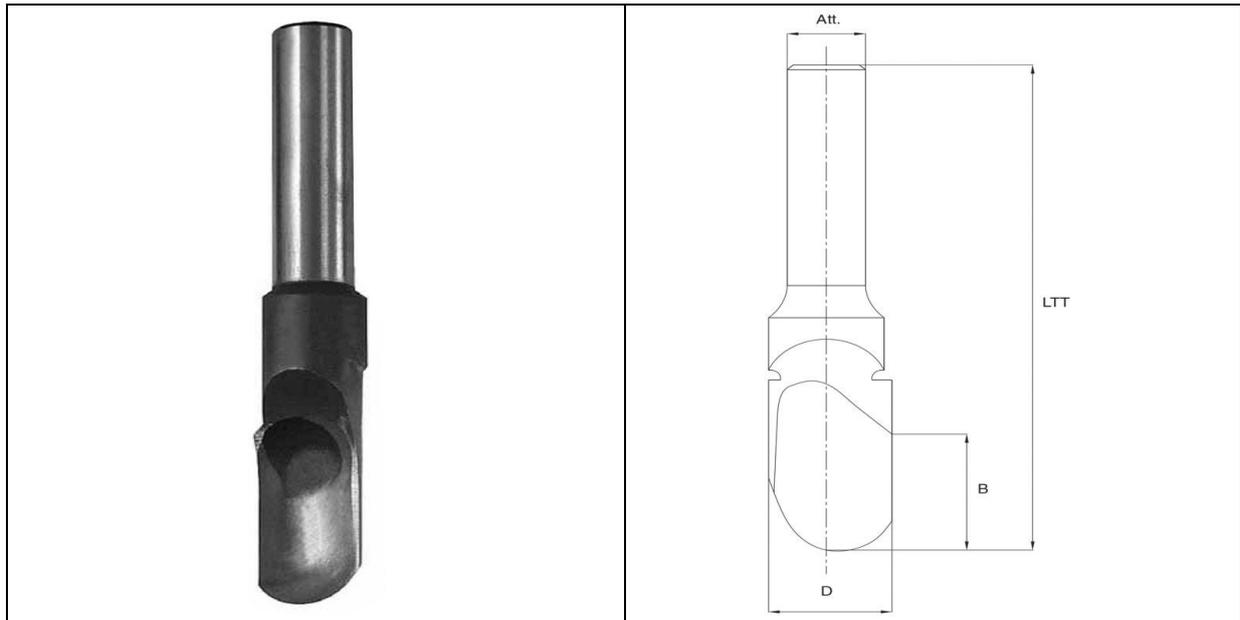
Применение	Для пантографа
Исполнение	Концевая фреза из быстрореза с острым торцом Z2 для обработки мягких и твердых пород древесины.
Преимущества	Концевая фреза из высококачественной стали

Размеры					Код	
D	LTT	B	Att.	Z	Вращение правое	Вращение левое
10	90	34	11X50	2	PSL05.010090R-L	PSL05.010090L-L
12	90	34	11X50	2	PSL05.012090R-L	PSL05.012090L-L
14	90	36	11X50	2	PSL05.014090R-L	PSL05.014090L-L
16	90	36	11X50	2	PSL05.016090R-L	PSL05.016090L-L



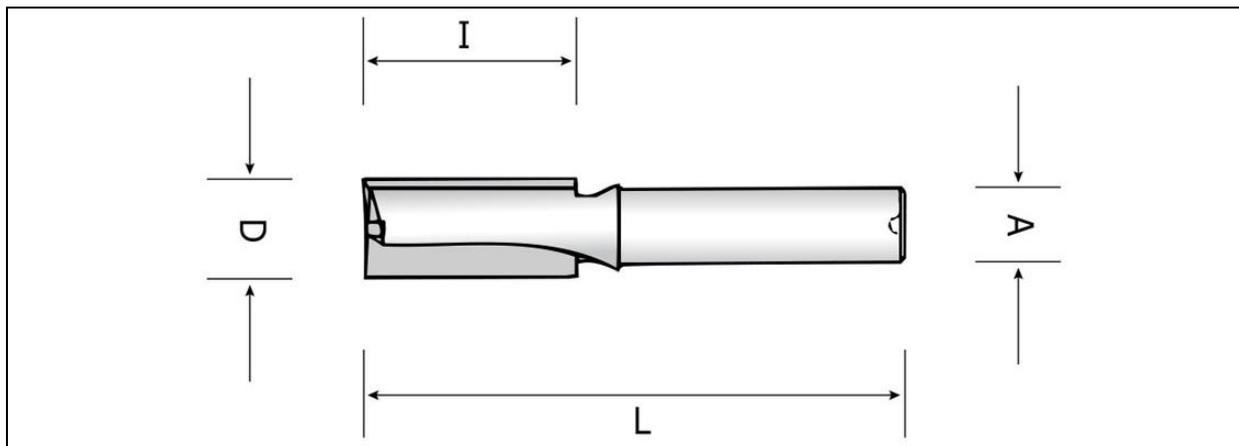
Применение	Для пантографа
Исполнение	Концевая фреза из быстрорежа с острым торцом Z1 для обработки мягких и твердых пород древесины.
Преимущества	Концевая фреза из высококачественной стали

Размеры					Код	
D	LTT	B	Att.	Z	Вращение правое	Вращение левое
8	90	12	11X50	1	PSL06.008090R-L	PSL06.008090L-L
10	90	25	11X50	1	PSL06.010090R-L	PSL06.010090L-L



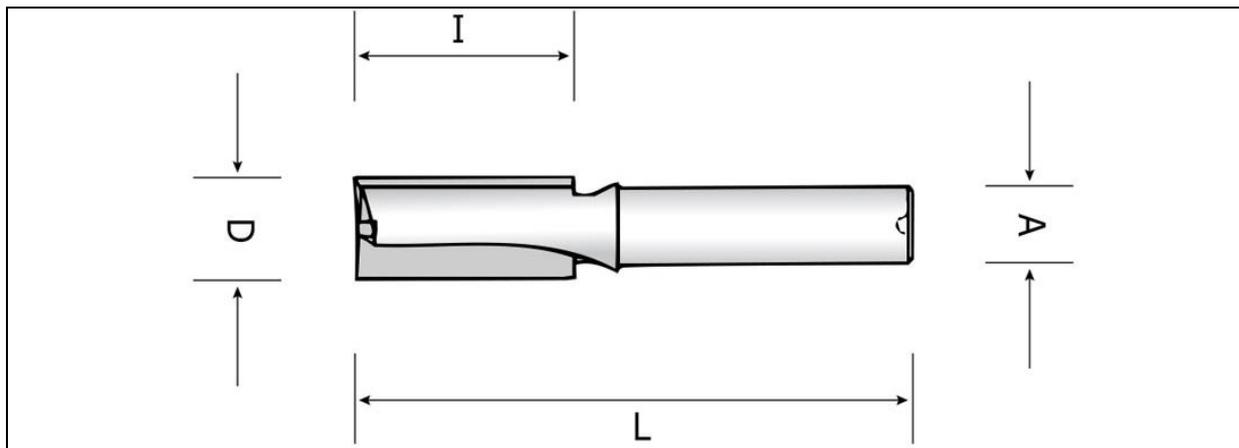
Применение	Для пантографа
Исполнение	Концевая фреза из быстрорежа ложечная (перовая) Z1 для обработки мягких и твердых пород древесины.
Преимущества	Концевая фреза из высококачественной стали

Размеры					Код	
D	LTT	B	Att.	Z	Вращение правое	Вращение левое
4	95	15	11X50	1	PSL07.004095R-C	PSL07.004095L-C
6	95	27	11X50	1	PSL07.006095R-C	PSL07.006095L-C
8	95	30	11X50	1	PSL07.008095R-C	PSL07.008095L-C
10	100	34	11X50	1	PSL07.010100R-C	PSL07.010100L-C
12	100	34	11X50	1	PSL07.012100R-C	PSL07.012100L-C
14	100	26	11X50	1	PSL07.014100R-C	PSL07.014100L-C
16	100	27	11X50	1	PSL07.016100R-C	PSL07.016100L-C
18	100	28	11X50	1	PSL07.018100R-C	PSL07.018100L-C
20	100	28	11X50	1	PSL07.020100R-C	PSL07.020100L-C



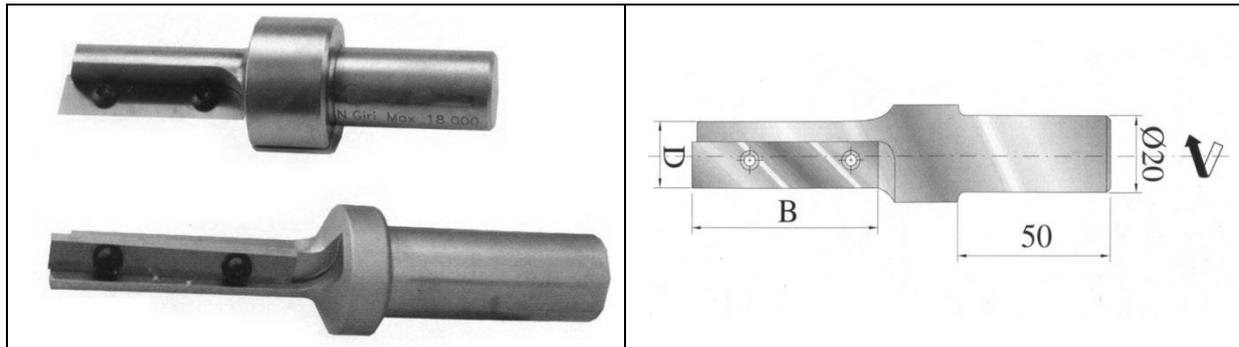
Применение	Фрезерные станки
Исполнение	Концевая фреза пазовая с напайными зубьями из твёрдого сплава.
Преимущества	Для производства инструмента с напайкой из твёрдого сплава «HW» применяется исключительно мелкодисперсный твёрдый сплав.

Размеры					Код	
D	I	L	A	Z	Вращение правое	Вращение левое
4	49	10	10X35	2	PPS05.004010R-C	PPS05.004010L-C
5	49	12	10X35	2	PPS05.005012R-C	PPS05.005012L-C
6	53	14	10X35	2	PPS05.005014R-C	PPS05.005014L-C
7	55	17	10X35	2	PPS05.007017R-C	PPS05.007017L-C
8	70	23	10X35	2	PPS05.008023R-C	PPS05.008023L-C
9	70	23	10X35	2	PPS05.009023R-C	PPS05.009023L-C
10	70	23	10X35	2	PPS05.010023R-C	PPS05.010023L-C
12	70	23	10X35	2	PPS05.012023R-C	PPS05.012023L-C
14	70	23	10X35	2	PPS05.014023R-C	PPS05.014023L-C
15	70	23	10X35	2	PPS05.015023R-C	PPS05.015023L-C
16	70	23	10X35	2	PPS05.016023R-C	PPS05.016023L-C
18	70	23	10X35	2	PPS05.018023R-C	PPS05.018023L-C
20	70	23	10X35	2	PPS05.020023R-C	PPS05.020023L-C
22	70	23	10X35	2	PPS05.022023R-C	PPS05.022023L-C
24	70	23	10X35	2	PPS05.024023R-C	PPS05.024023L-C
26	70	23	10X35	2	PPS05.026023R-C	PPS05.026023L-C
30	70	23	10X35	2	PPS05.030023R-C	PPS05.030023L-C



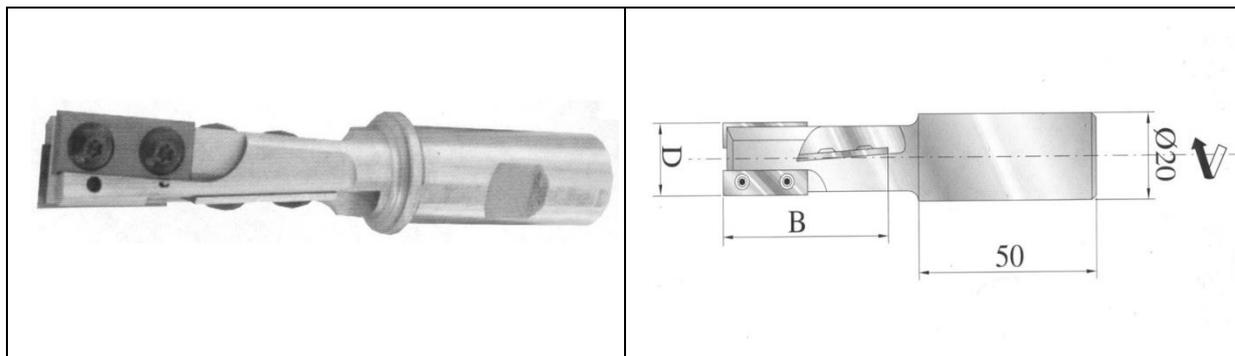
Применение	Фрезерные станки
Исполнение	Концевая фреза пазовая с напайными зубьями из твёрдого сплава.
Преимущества	Для производства инструмента с напайкой из твердого сплава «HW» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав.

Размеры					Код	
D	I	L	A	Z	Вращение правое	Вращение левое
10	35	90	12X50	2	PPS06.010035R-E	PPS06.010035L-E
12	35	90	12X50	2	PPS06.012035R-E	PPS06.012035L-E
12	45	90	12X50	2	PPS06.012045R-E	PPS06.012045L-E
14	35	90	12X50	2	PPS06.014035R-E	PPS06.014035L-E
15	35	90	12X50	2	PPS06.015035R-E	PPS06.015035L-E
16	35	90	12X50	2	PPS06.016035R-E	PPS06.016035L-E
18	35	90	12X50	2	PPS06.018035R-E	PPS06.018035L-E
20	35	90	12X50	2	PPS06.020035R-E	PPS06.020035L-E
22	35	90	12X50	2	PPS06.022035R-E	PPS06.022035L-E
24	35	90	12X50	2	PPS06.024035R-E	PPS06.024035L-E

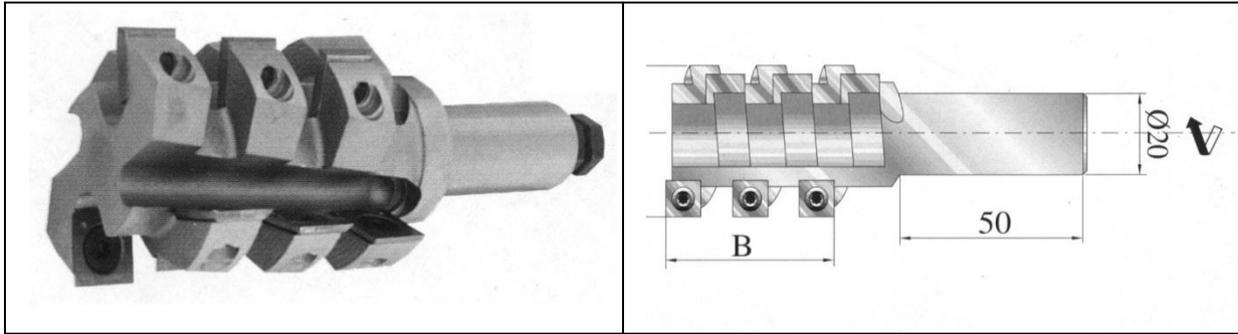


Применение	Фрезерные станки и обрабатывающие центры с ЧПУ
Исполнение	Концевая фреза обгонная пазовая со сменными пластинами из твердого сплава. Заточка на торце пластины позволяет фрезе заходить в материал сверху.
Преимущества	Для производства пластин из твердого сплава «HW» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав.

Размеры				Код
D	B	d	Z	
14	30	20X50	1	PPC03.1430001-B
14	50	20X50	1	PPC03.1450001-B
16	30	20X50	1	PPC03.1630001-B
16	50	20X50	1	PPC03.1650001-B
18	30	20X50	1	PPC03.1830001-B
18	50	20X50	1	PPC03.1850001-B
20	30	20X50	1	PPC03.2030001-B
20	50	20X50	1	PPC03.2050001-B

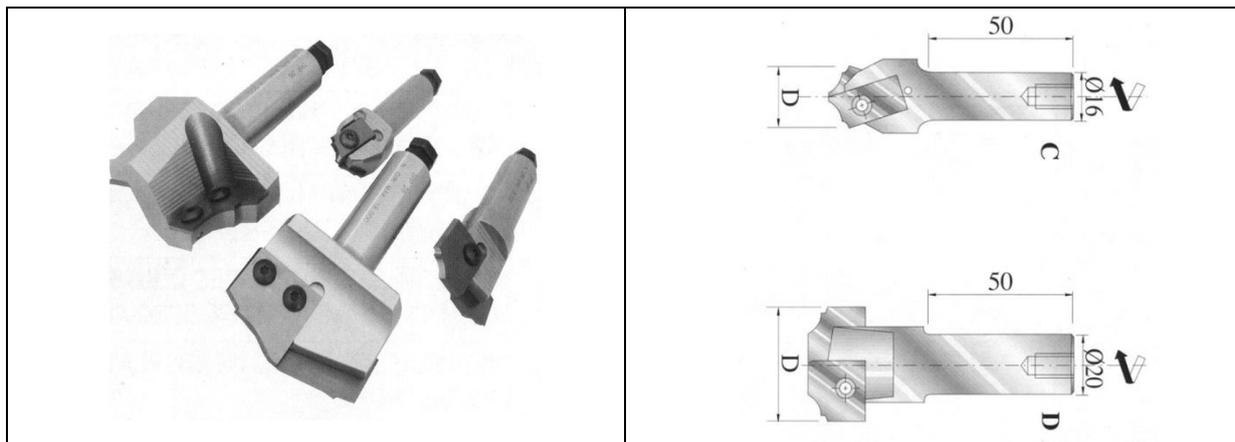


Применение	Фрезерные станки и обрабатывающие центры с ЧПУ			
Исполнение	Концевая фреза пазовая врезная со сменными пластинами из твердого сплава.			
Преимущества	Для производства пластин из твердого сплава «НВ» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав.			
Размеры				
D	B	d	Z	Код
20	58	20X50	2+2	PPC09.2058004-B
20	78	20X50	2+2	PPC09.2078004-B



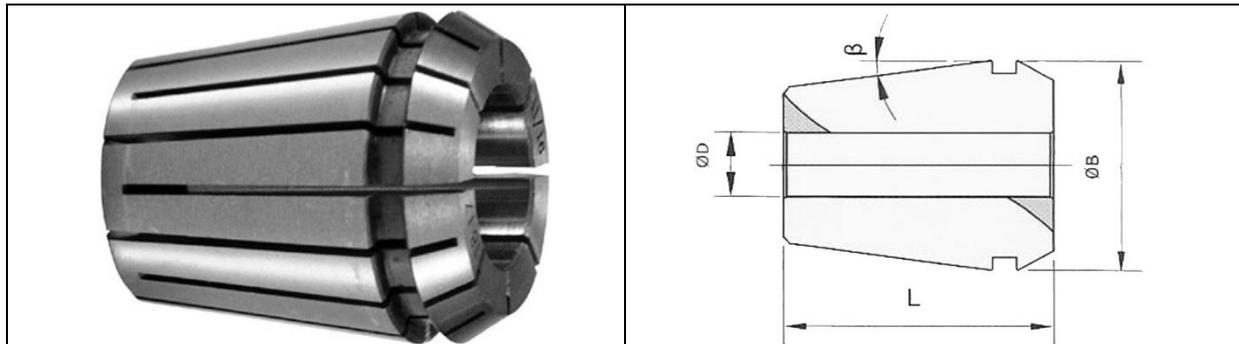
Применение	Фрезерные станки и обрабатывающие центры с ЧПУ
Исполнение	Концевая фреза обгонная со сменными пластинами из твердого сплава 14,3X14,3X2,5
Преимущества	Для производства пластин из твердого сплава «НВ» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав.

Размеры				Код
D	B	d	Z	
50	72	20X50	12	PPC12.5072012-B
50	83	20X50	14	PPC12.5083014-B



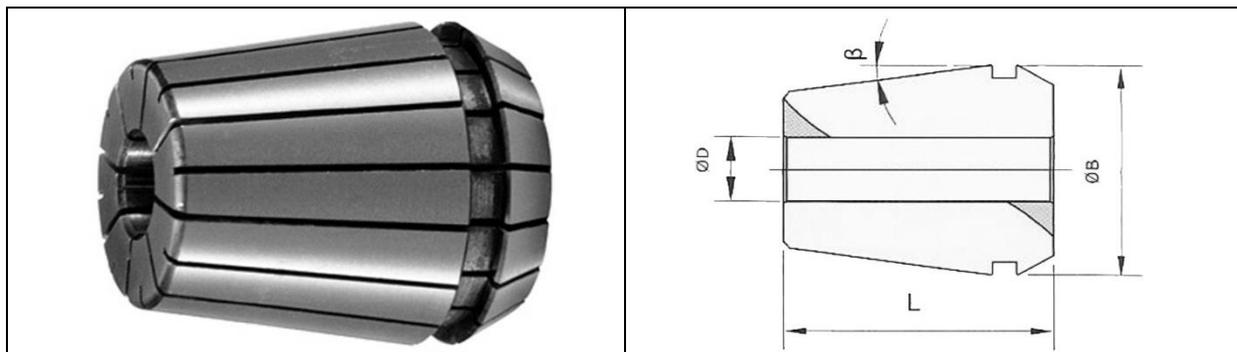
Применение	Фрезерные станки и обрабатывающие центры с ЧПУ
Исполнение	Концевая фреза пазовая со сменными пластинами из твердого сплава для обработки мебельных фасадов.
Преимущества	Для производства пластин из твердого сплава «НВ» применяется исключительно мелкодисперсный твердый сплав.

Размеры				Код
D	B	d	Z	
57	25	20X50	2	PPC24.5725002-B
72	30	20X50	2	PPC24.7230002-B
21	12	16X50	2	PPC24.2112002-A
37	20	20X50	2	PPC24.3720002-B



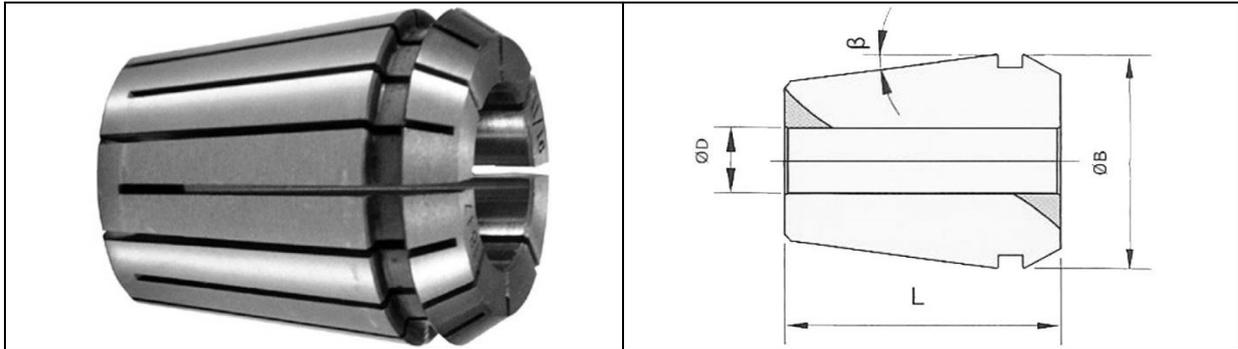
Применение	Фрезерные станки и обрабатывающие центры
Исполнение	ER16
Преимущества	Высокоточные цанги изготовлены из закаленной стали HRC 45-47. Поверхности полностью зашлифованы

Размеры					Код	
D	Зажим	B	L	α	Типология	
1	1 ÷ 0,5	17	27,5	8°	ER16	PNZ02.0102717-S
1,5	1,5	17	27,5	8°	ER16	PNZ02.0152717-S
2	2 ÷ 1	17	27,5	8°	ER16	PNZ02.0202717-S
2,5	2,5	17	27,5	8°	ER16	PNZ02.0252717-S
3	3 ÷ 2	17	27,5	8°	ER16	PNZ02.0302717-S
3,5	3,5	17	27,5	8°	ER16	PNZ02.0352717-S
4	4 ÷ 3	17	27,5	8°	ER16	PNZ02.0402717-S
4,5	4,5	17	27,5	8°	ER16	PNZ02.0452717-S
5	5 ÷ 4	17	27,5	8°	ER16	PNZ02.0502717-S
5,5	5,5	17	27,5	8°	ER16	PNZ02.0552717-S
6	6 ÷ 5	17	27,5	8°	ER16	PNZ02.0602717-S
6,5	6,5	17	27,5	8°	ER16	PNZ02.0652717-S
7	7 ÷ 6	17	27,5	8°	ER16	PNZ02.0702717-S
7,5	7,5	17	27,5	8°	ER16	PNZ02.0752717-S
8	8 ÷ 7	17	27,5	8°	ER16	PNZ02.0802717-S
8,5	8,5	17	27,5	8°	ER16	PNZ02.0852717-S
9	9 ÷ 8	17	27,5	8°	ER16	PNZ02.0902717-S
9,5	9,5	17	27,5	8°	ER16	PNZ02.0952717-S
10	10 ÷ 9	17	27,5	8°	ER16	PNZ02.1002717-S



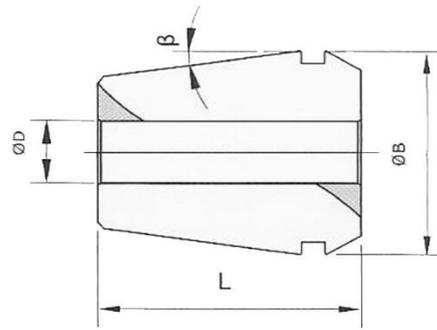
Применение	Фрезерные станки и обрабатывающие центры
Исполнение	ER20
Преимущества	Высокоточные цанги изготовлены из закаленной стали HRC 45-47. Поверхности полностью зашлифованы

Размеры					Код		
D	Зажим	B	L	α	Типология		
1	1 ÷ 0,5	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.0103121-S	
1,5	1,5	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.0153121-S	
2	2 ÷ 1,5	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.0203121-S	
2,5	2,5	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.0253121-S	
3	3 ÷ 2	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.0303121-S	
3,5	3,5	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.0353121-S	
4	4 ÷ 3	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.0403121-S	
4,5	4,5	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.0453121-S	
5	5 ÷ 4	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.0503121-S	
5,5	5,5	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.0553121-S	
6	6 ÷ 5	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.0603121-S	
6,5	6,5	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.0653121-S	
7	7 ÷ 6	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.0703121-S	
7,5	7,5	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.0753121-S	
8	8 ÷ 7	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.0803121-S	
8,5	8,5	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.0853121-S	
9	9 ÷ 8	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.0903121-S	
9,5	9,5	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.0953121-S	
10	10 ÷ 9	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.1003121-S	
10,5	10,5	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.1053121-S	
11	11 ÷ 10	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.1103121-S	
11,5	11,5	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.1153121-S	
12	12 ÷ 11	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.1203121-S	
12,5	12,5	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.1253121-S	
13	13 ÷ 12	21	31,5	8°	ER20	PNZ03.1303121-S	

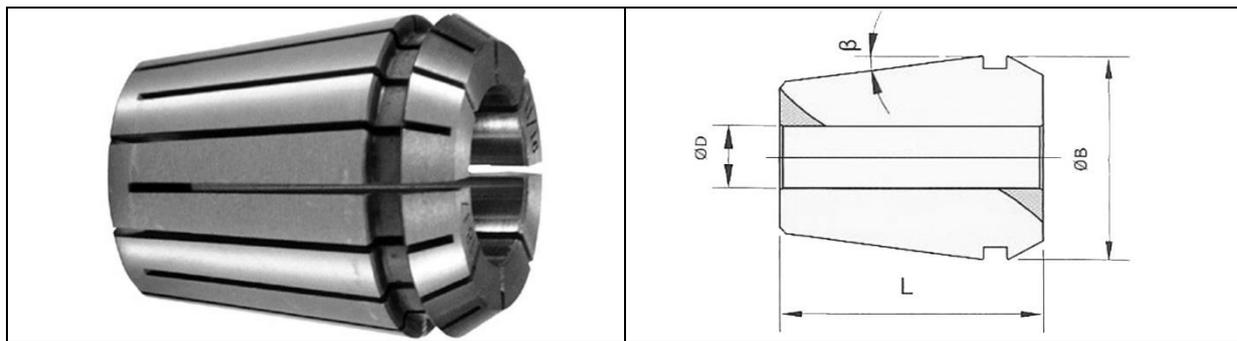


Применение	Фрезерные станки и обрабатывающие центры
Исполнение	ER25
Преимущества	Высокоточные цанги изготовлены из закаленной стали HRC 45-47. Поверхности полностью зашлифованы

Размеры					Код	
D	Зажим	B	L	α	Типология	
1	1 ÷ 0,5	26	34	8°	ER25	PNZ04.0103426-S
1,5	1,5	26	34	8°	ER25	PNZ04.0153426-S
2	2 ÷ 1,5	26	34	8°	ER25	PNZ04.0203426-S
2,5	2,5	26	34	8°	ER25	PNZ04.0253426-S
3	3 ÷ 2	26	34	8°	ER25	PNZ04.0303426-S
3,5	3,5	26	34	8°	ER25	PNZ04.0353426-S
4	4 ÷ 3	26	34	8°	ER25	PNZ04.0403426-S
4,5	4,5	26	34	8°	ER25	PNZ04.0453426-S
5	5 ÷ 4	26	34	8°	ER25	PNZ04.0503426-S
5,5	5,5	26	34	8°	ER25	PNZ04.0553426-S
6	6 ÷ 5	26	34	8°	ER25	PNZ04.0603426-S
6,5	6,5	26	34	8°	ER25	PNZ04.0653426-S
7	7 ÷ 6	26	34	8°	ER25	PNZ04.0703426-S
7,5	7,5	26	34	8°	ER25	PNZ04.0753426-S
8	8 ÷ 7	26	34	8°	ER25	PNZ04.0803426-S
8,5	8,5	26	34	8°	ER25	PNZ04.0853426-S
9	9 ÷ 8	26	34	8°	ER25	PNZ04.0903426-S
9,5	9,5	26	34	8°	ER25	PNZ04.0953426-S
10	10 ÷ 9	26	34	8°	ER25	PNZ04.1003426-S
10,5	10,5	26	34	8°	ER25	PNZ04.1053426-S
11	11 ÷ 10	26	34	8°	ER25	PNZ04.1103426-S
11,5	11,5	26	34	8°	ER25	PNZ04.1153426-S
12	12 ÷ 11	26	34	8°	ER25	PNZ04.1203426-S
12,5	12,5	26	34	8°	ER25	PNZ04.1253426-S
13	13 ÷ 12	26	34	8°	ER25	PNZ04.1303426-S
13,5	13,5	26	34	8°	ER25	PNZ04.1353426-S
14	14 ÷ 13	26	34	8°	ER25	PNZ04.1403426-S
14,5	14,5	26	34	8°	ER25	PNZ04.1453426-S
15	15 ÷ 14	26	34	8°	ER25	PNZ04.1503426-S
15,5	15,5	26	34	8°	ER25	PNZ04.1553426-S
16	16 ÷ 15	26	34	8°	ER25	PNZ04.1603426-S



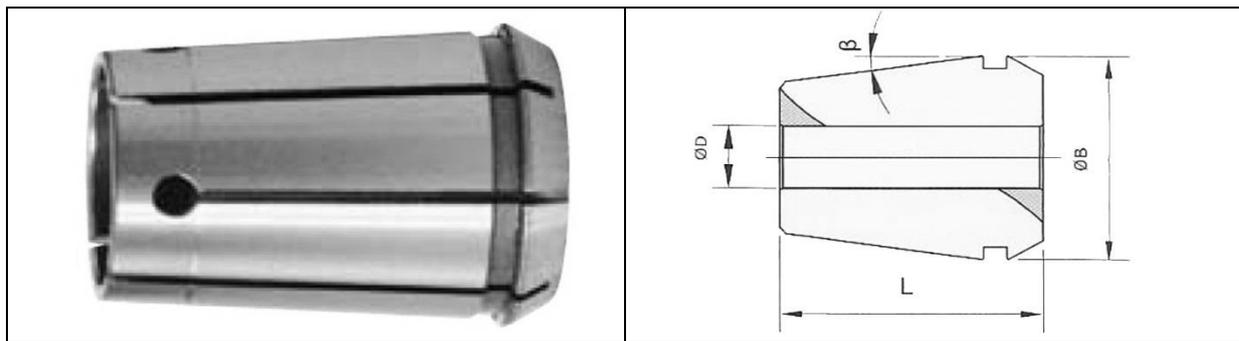
Применение	Фрезерные станки и обрабатывающие центры						
Исполнение	ER32						
Преимущества	Высокоточные цанги изготовлены из закаленной стали HRC 45-47. Поверхности полностью зашлифованы						
Размеры						Код	
D	Зажим	B	L	α	Типология	Код	
2	2 ÷ 1,5	33	40	8°	ER32	PNZ05.0204033-S	
2,5	2,5	33	40	8°	ER32	PNZ05.0254033-S	
3	3 ÷ 2	33	40	8°	ER32	PNZ05.0304033-S	
3,5	3,5	33	40	8°	ER32	PNZ05.0354033-S	
4	4 ÷ 3	33	40	8°	ER32	PNZ05.0404033-S	
4,5	4,5	33	40	8°	ER32	PNZ05.0454033-S	
5	5 ÷ 4	33	40	8°	ER32	PNZ05.0504033-S	
5,5	5,5	33	40	8°	ER32	PNZ05.0554033-S	
6	6 ÷ 5	33	40	8°	ER32	PNZ05.0604033-S	
6,5	6,5	33	40	8°	ER32	PNZ05.0654033-S	
7	7 ÷ 6	33	40	8°	ER32	PNZ05.0704033-S	
7,5	7,5	33	40	8°	ER32	PNZ05.0754033-S	
8	8 ÷ 7	33	40	8°	ER32	PNZ05.0804033-S	
8,5	8,5	33	40	8°	ER32	PNZ05.0854033-S	
9	9 ÷ 8	33	40	8°	ER32	PNZ05.0904033-S	
9,5	9,5	33	40	8°	ER32	PNZ05.0954033-S	
10	10 ÷ 9	33	40	8°	ER32	PNZ05.1004033-S	
10,5	10,5	33	40	8°	ER32	PNZ05.1054033-S	
11	11 ÷ 10	33	40	8°	ER32	PNZ05.1104033-S	
11,5	11,5	33	40	8°	ER32	PNZ05.1154033-S	
12	12 ÷ 11	33	40	8°	ER32	PNZ05.1204033-S	
12,5	12,5	33	40	8°	ER32	PNZ05.1254033-S	
13	13 ÷ 12	33	40	8°	ER32	PNZ05.1304033-S	
13,5	13,5	33	40	8°	ER32	PNZ05.1354033-S	
14	14 ÷ 13	33	40	8°	ER32	PNZ05.1404033-S	
14,5	14,5	33	40	8°	ER32	PNZ05.1454033-S	
15	15 ÷ 14	33	40	8°	ER32	PNZ05.1504033-S	
15,5	15,5	33	40	8°	ER32	PNZ05.1554033-S	
16	16 ÷ 15	33	40	8°	ER32	PNZ05.1604033-S	
16,5	16,5	33	40	8°	ER32	PNZ05.1654033-S	
17	17 ÷ 16	33	40	8°	ER32	PNZ05.1704033-S	
17,5	17,5	33	40	8°	ER32	PNZ05.1754033-S	
18	18 ÷ 17	33	40	8°	ER32	PNZ05.1804033-S	
18,5	18,5	33	40	8°	ER32	PNZ05.1854033-S	
19	19 ÷ 18	33	40	8°	ER32	PNZ05.1904033-S	
19,5	19,5	33	40	8°	ER32	PNZ05.1954033-S	
20	20 ÷ 19	33	40	8°	ER32	PNZ05.2004033-S	



Применение	Фрезерные станки и обрабатывающие центры
Исполнение	ER40
Преимущества	Высокоточные цанги изготовлены из закаленной стали HRC 45-47. Поверхности полностью зашлифованы

Размеры						Код
D	Зажим	B	L	α	Типология	
3	3 ÷ 2	41	46	8°	ER40	PNZ06.0304641-S
3,5	3,5	41	46	8°	ER40	PNZ06.0354641-S
4	4 ÷ 3	41	46	8°	ER40	PNZ06.0404641-S
4,5	4,5	41	46	8°	ER40	PNZ06.0454641-S
5	5 ÷ 4	41	46	8°	ER40	PNZ06.0504641-S
5,5	5,5	41	46	8°	ER40	PNZ06.0554641-S
6	6 ÷ 5	41	46	8°	ER40	PNZ06.0604641-S
6,5	6,5	41	46	8°	ER40	PNZ06.0654641-S
7	7 ÷ 6	41	46	8°	ER40	PNZ06.0704641-S
7,5	7,5	41	46	8°	ER40	PNZ06.0754641-S
8	8 ÷ 7	41	46	8°	ER40	PNZ06.0804641-S
8,5	8,5	41	46	8°	ER40	PNZ06.0854641-S
9	9 ÷ 8	41	46	8°	ER40	PNZ06.0904641-S
9,5	9,5	41	46	8°	ER40	PNZ06.0954641-S
10	10 ÷ 9	41	46	8°	ER40	PNZ06.1004641-S
10,5	10,5	41	46	8°	ER40	PNZ06.1054641-S
11	11 ÷ 10	41	46	8°	ER40	PNZ06.1104641-S
11,5	11,5	41	46	8°	ER40	PNZ06.1154641-S
12	12 ÷ 11	41	46	8°	ER40	PNZ06.1204641-S
12,5	12,5	41	46	8°	ER40	PNZ06.1254641-S
13	13 ÷ 12	41	46	8°	ER40	PNZ06.1304641-S
13,5	13,5	41	46	8°	ER40	PNZ06.1354641-S
14	14 ÷ 13	41	46	8°	ER40	PNZ06.1404641-S
14,5	14,5	41	46	8°	ER40	PNZ06.1454641-S
15	15 ÷ 14	41	46	8°	ER40	PNZ06.1504641-S
15,5	15,5	41	46	8°	ER40	PNZ06.1554641-S
16	16 ÷ 15	41	46	8°	ER40	PNZ06.1604641-S
16,5	16,5	41	46	8°	ER40	PNZ06.1654641-S
17	17 ÷ 16	41	46	8°	ER40	PNZ06.1704641-S
17,5	17,5	41	46	8°	ER40	PNZ06.1754641-S
18	18 ÷ 17	41	46	8°	ER40	PNZ06.1804641-S
18,5	18,5	41	46	8°	ER40	PNZ06.1854641-S
19	19 ÷ 18	41	46	8°	ER40	PNZ06.1904641-S
19,5	19,5	41	46	8°	ER40	PNZ06.1954641-S

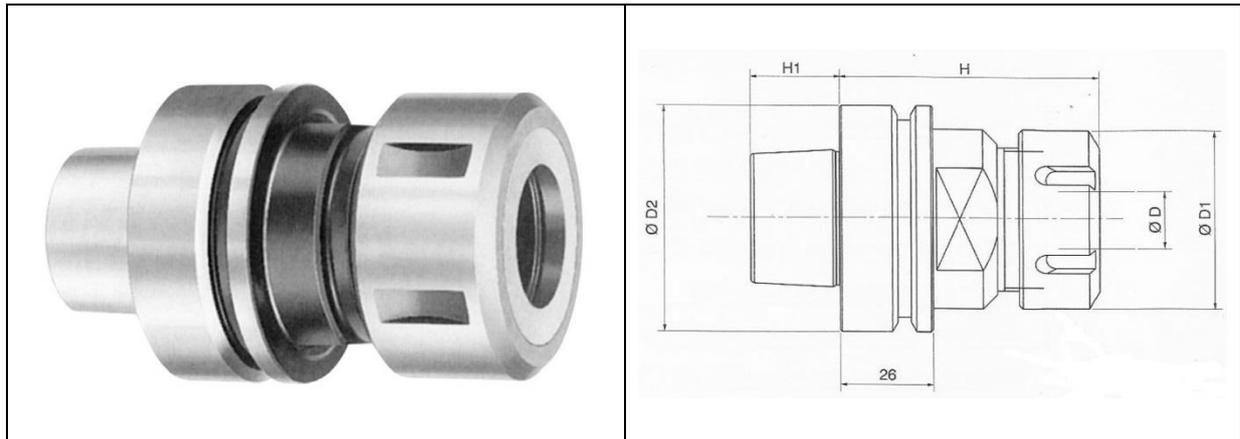
20	20 ÷ 19	41	46	8°	ER40	PNZ06.2004641-S
20,5	20,5	41	46	8°	ER40	PNZ06.2054641-S
21	21 ÷ 20	41	46	8°	ER40	PNZ06.2104641-S
21,5	21,5	41	46	8°	ER40	PNZ06.2154641-S
22	22 ÷ 21	41	46	8°	ER40	PNZ06.2204641-S
22,5	22,5	41	46	8°	ER40	PNZ06.2254641-S
23	23 ÷ 22	41	46	8°	ER40	PNZ06.2304641-S
23,5	23,5	41	46	8°	ER40	PNZ06.2354641-S
24	24 ÷ 23	41	46	8°	ER40	PNZ06.2404641-S
24,5	24,5	41	46	8°	ER40	PNZ06.2454641-S
25	25 ÷ 24	41	46	8°	ER40	PNZ06.2504641-S
25,5	25,5	41	46	8°	ER40	PNZ06.2554641-S
26	26 ÷ 25	41	46	8°	ER40	PNZ06.2604641-S
27	27 ÷ 26	41	46	8°	ER40	PNZ06.2704641-S
28	28 ÷ 27	41	46	8°	ER40	PNZ06.2804641-S
29	29 ÷ 28	41	46	8°	ER40	PNZ06.2904641-S
30	30 ÷ 29	41	46	8°	ER40	PNZ06.3004641-S



Применение	Фрезерные станки и обрабатывающие центры
Исполнение	EOC25
Преимущества	Высокоточные цанги изготовлены из закаленной стали HRC 45-47. Поверхности полностью зашлифованы

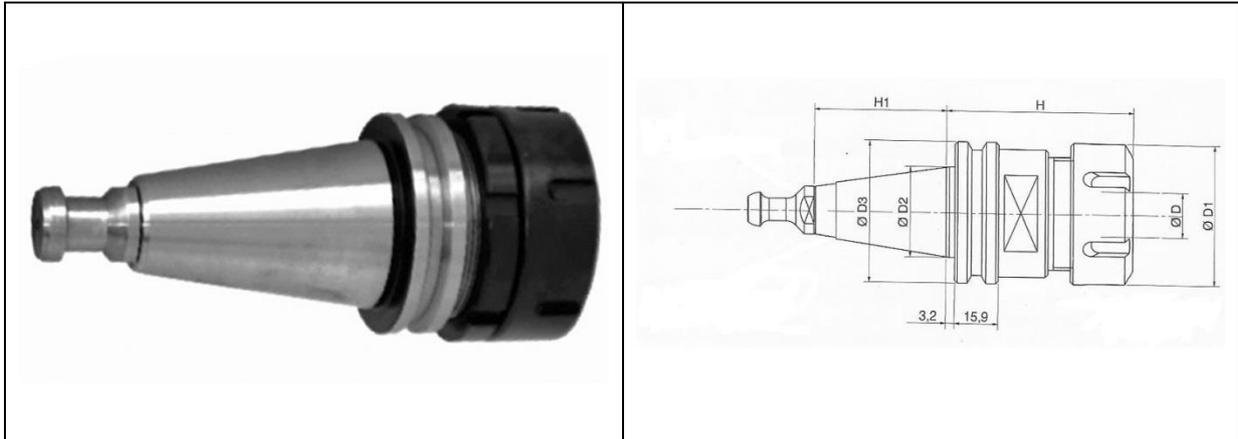
Размеры				Код	
D	B	L	α	Типология	
2	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.0205235-S
2,5	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.0255235-S
3	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.0305235-S
3,5	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.0355235-S
4	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.0405235-S
4,5	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.0455235-S
5	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.0505235-S
5,5	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.0555235-S
6	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.0605235-S
6,5	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.0655235-S
7	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.0705235-S
7,5	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.0755235-S
8	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.0805235-S
8,5	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.0855235-S
9	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.0905235-S
9,5	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.0955235-S
10	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.1005235-S
10,5	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.1055235-S
11	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.1105235-S
11,5	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.1155235-S
12	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.1205235-S
12,5	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.1255235-S
13	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.1305235-S
13,5	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.1355235-S
14	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.1405235-S
14,5	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.1455235-S
15	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.1505235-S
15,5	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.1605235-S
16	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.1655235-S
16,5	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.1705235-S
17	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.1755235-S
17,5	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.1805235-S
18	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.1855235-S
18,5	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.1905235-S

19	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.1955235-S
19,5	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.2005235-S
20	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.2055235-S
20,5	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.2105235-S
21	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.2155235-S
21,5	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.2205235-S
22	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.2255235-S
22,5	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.2305235-S
23	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.2355235-S
23,5	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.2405235-S
24	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.2455235-S
24,5	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.2505235-S
25	35	52	2°52'	EOC25	PNZ07.1605235-S



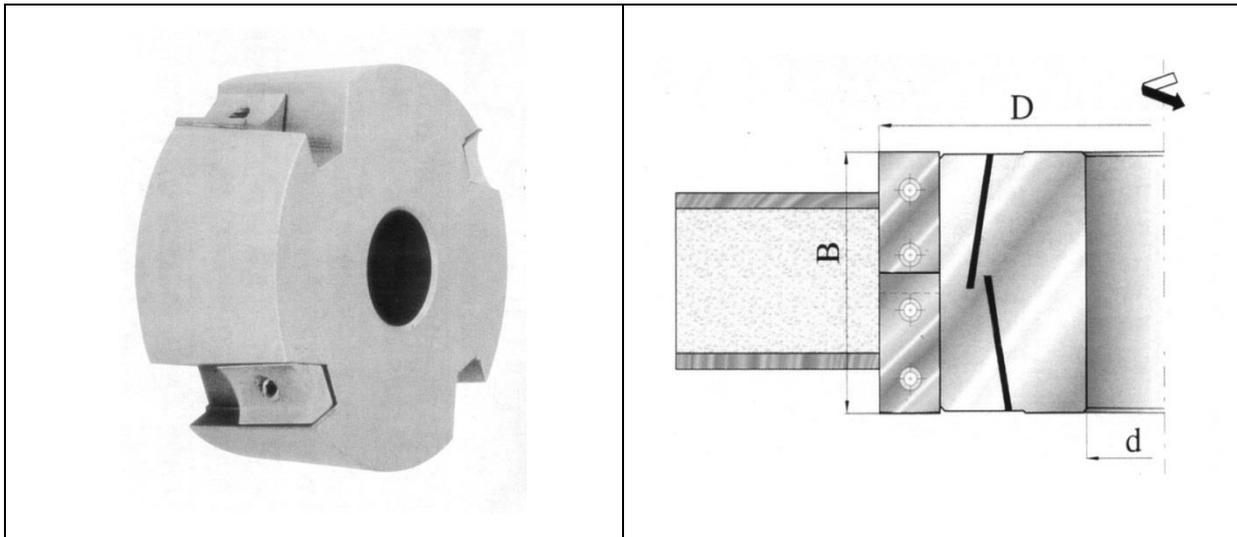
Применение	Фрезерные станки и обрабатывающие центры.
Исполнение	HSK50 и HSK63
Преимущества	Высокоточные патроны цанговые. Поверхности полностью зашлифованы

Размеры					Код		
d	D1	H	H1	Под цангу	Модель	Правое вращение	Левое вращение
3 ÷ 20	50	73	25	ER/32	HSK50/E	MAN01.HSK5EAR-073	MAN01.HSK5EAL-073
4 ÷ 30	63	75	25	ER/40	HSK50/E	MAN01.HSK5EBR-075	MAN01.HSK5EBL-075
2 ÷ 25	60	80	25	EOC/25	HSK50/E	MAN01.HSK5ECR-080	MAN01.HSK5ECL-080
3 ÷ 20	50	73	20	ER/32	HSK50/F	MAN01.HSK5FAR-073	MAN01.HSK5FAL-073
4 ÷ 30	63	75	20	ER/40	HSK50/F	MAN01.HSK5FBR-075	MAN01.HSK5FBL-075
2 ÷ 25	60	80	20	EOC/25	HSK50/F	MAN01.HSK5FCR-080	MAN01.HSK5FCL-080
3 ÷ 20	50	78	32	ER/32	HSK63/E	MAN01.HSK6EAR-078	MAN01.HSK6EAL-078
4 ÷ 30	63	75	32	ER/40	HSK63/E	MAN01.HSK6EBR-075	MAN01.HSK6EBL-075
2 ÷ 25	60	80	32	EOC/25	HSK63/E	MAN01.HSK6ECR-080	MAN01.HSK6ECL-080
3 ÷ 20	50	73	25	ER/32	HSK63/F	MAN01.HSK6FAR-073	MAN01.HSK6FAL-073
4 ÷ 30	63	80	25	ER/40	HSK63/F	MAN01.HSK6FBR-080	MAN01.HSK6FBL-080
2 ÷ 25	60	80	25	EOC/25	HSK63/F	MAN01.HSK6FCR-080	MAN01.HSK6FCL-080



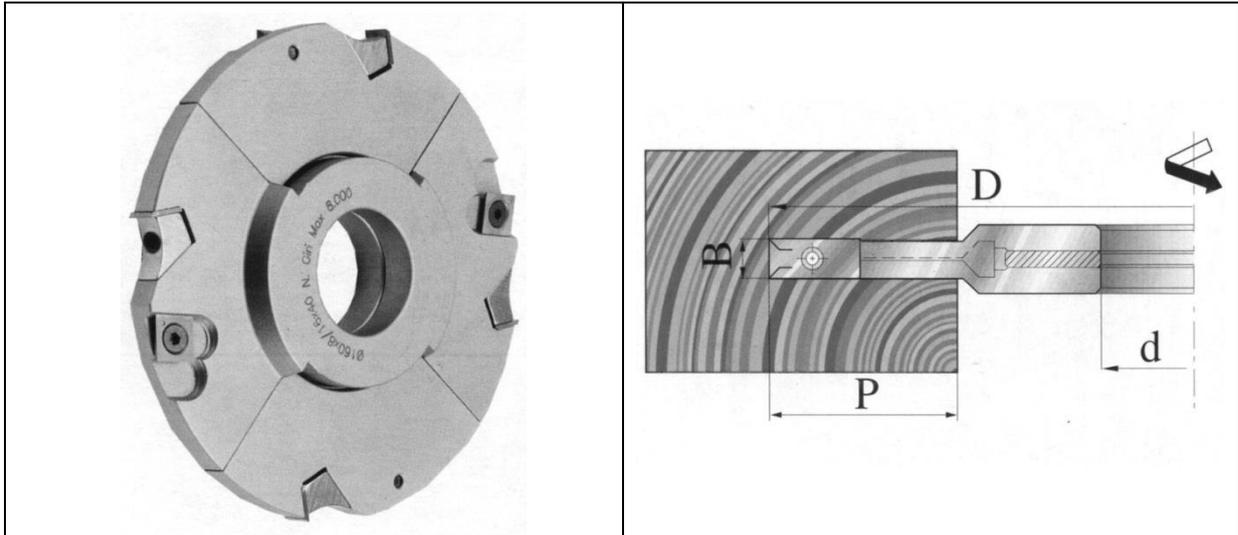
Применение	Фрезерные станки и обрабатывающие центры.
Исполнение	ISO30 и ISO40
Преимущества	Высокоточные патроны цанговые. Поверхности полностью зашлифованы

Размеры							Код	
d	D1	H	H1	d2	Под цангу	Мод.	Правое вращение	Левое вращение
3 ÷ 20	50	50	47,8	31,75	ER/32	ISO30	MAN03.ISO30AR-050	MAN03.ISO30AL-050
4 ÷ 30	63	57	47,8	31,75	ER/40	ISO30	MAN03.ISO30BR-057	MAN03.ISO30BL-057
3 ÷ 20	50	68	47,8	31,75	ER/32	ISO30	MAN03.ISO30CR-068	MAN03.ISO30CL-068
4 ÷ 30	63	68	47,8	31,75	ER/40	ISO30	MAN03.ISO30BR-068	MAN03.ISO30BL-068
2 ÷ 25	60	70	47,8	31,75	EOC/25	ISO30	MAN03.ISO30CR-070	MAN03.ISO30CL-070
3 ÷ 20	50	60	47,8	31,75	ER/32	ISO30	MAN03.ISO30AR-060	MAN03.ISO30AL-060
4 ÷ 30	63	65	47,8	31,75	ER/40	ISO30	MAN03.ISO30BR-065	MAN03.ISO30BL-065
2 ÷ 25	60	70	47,8	31,75	EOC/25	ISO30	MAN03.ISO30CR-170	MAN03.ISO30CL-170
3 ÷ 20	50	68	68,4	44,45	ER/32	ISO40	MAN03.ISO40AR-068	MAN03.ISO40AL-068
4 ÷ 30	63	68	68,4	44,45	ER/40	ISO40	MAN03.ISO40BR-068	MAN03.ISO40BL-068
2 ÷ 25	60	74	68,4	44,45	EOC/25	ISO40	MAN03.ISO40CR-074	MAN03.ISO40CL-074



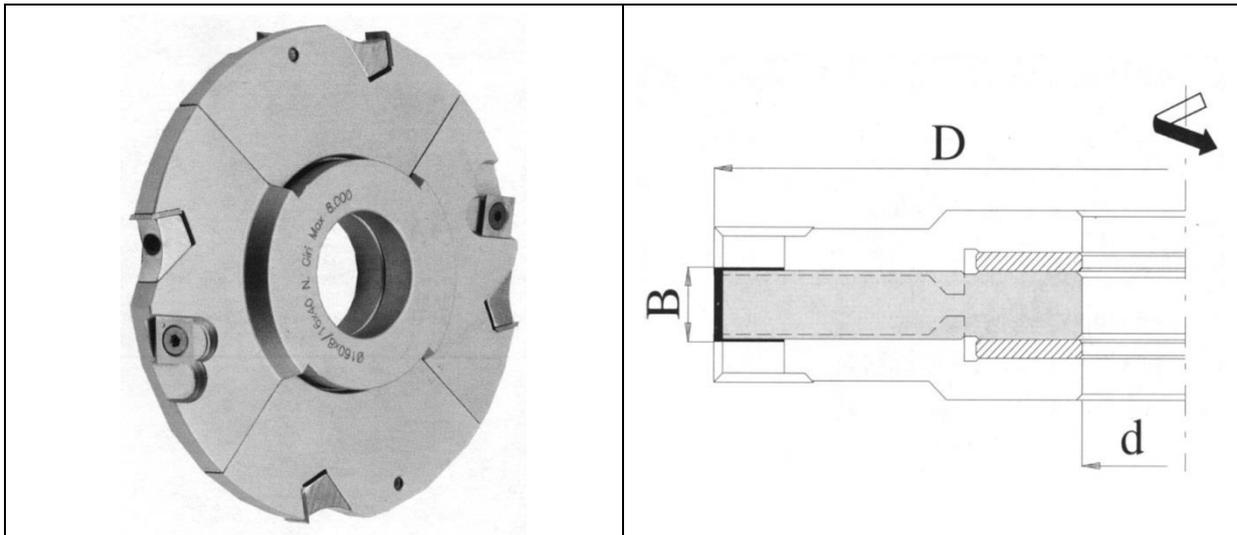
Применение	Фрезерные и четырехсторонние строгальные станки
Исполнение	Фрезерная головка со сменными пластинами из твердого сплава с аксиальным углом
Преимущества	Шлифовка посадочных мест под ножами, повышающая точность установки ножей, что, в свою очередь, приводит к повышению качества работы и увеличению срока службы фрез. Динамическая балансировка фрез обеспечивает снижение торцевого биения, а также снижает нагрузки, уровень шума, вибрацию.

Размеры				Код
D	B	d	Z	
125	56	30/32/35/40	2+2	FRC05.1250562-R
125	56	30/32/35/40	3+3	FRC05.1250563-R
150	56	30/32/35/40	2+2	FRC05.1500562-R
150	56	30/32/35/40	3+3	FRC05.1500563-R
180	56	30/32/35/40	3+3	FRC05.1800563-R



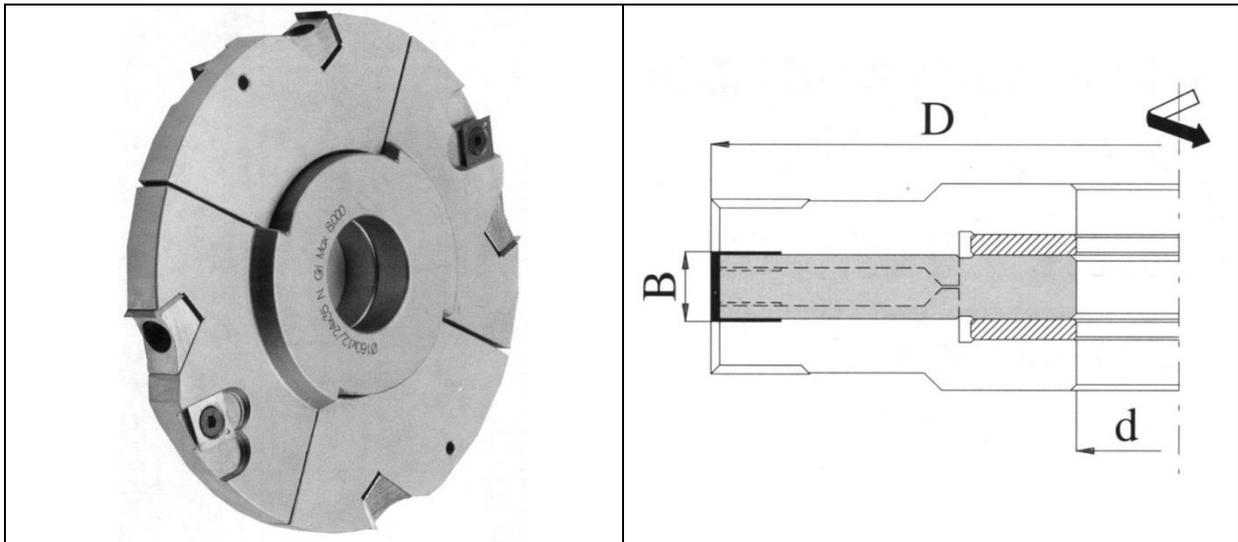
Применение	Фрезерные и четырехсторонние строгальные станки
Исполнение	Фреза пазовая регулируемая со сменными пластинами для фрезерования пазов шириной 4-7,5mm. Набор дистанционных колец в базовом комплекте.
Преимущества	Применение стандартных твердосплавных ножей, заточенных с 2-х или с 4-х сторон, что во столько же раз увеличивает их срок службы. Шлифовка посадочных мест под ножами, повышающая точность установки ножей, что, в свою очередь, приводит к повышению качества работы и увеличению срока службы фрез. Динамическая балансировка фрез обеспечивает снижение торцевого биения, а также снижает нагрузки, уровень шума, вибрацию.

Размеры					Код
D	B	d	Z	P-глубина паза	
120	4÷7,5	30/32/35/40	4+4	20	FRC06.1200484-R
140	4÷7,5	30/32/35/40	4+4	25	FRC06.1400484-R
160	4÷7,5	30/32/35/40	8+4	35	FRC06.1600488-R
180	4÷7,5	30/32/35/40	8+4	45	FRC06.1800488-R
200	4÷7,5	30/32/35/40	8+4	55	FRC06.2000488-R



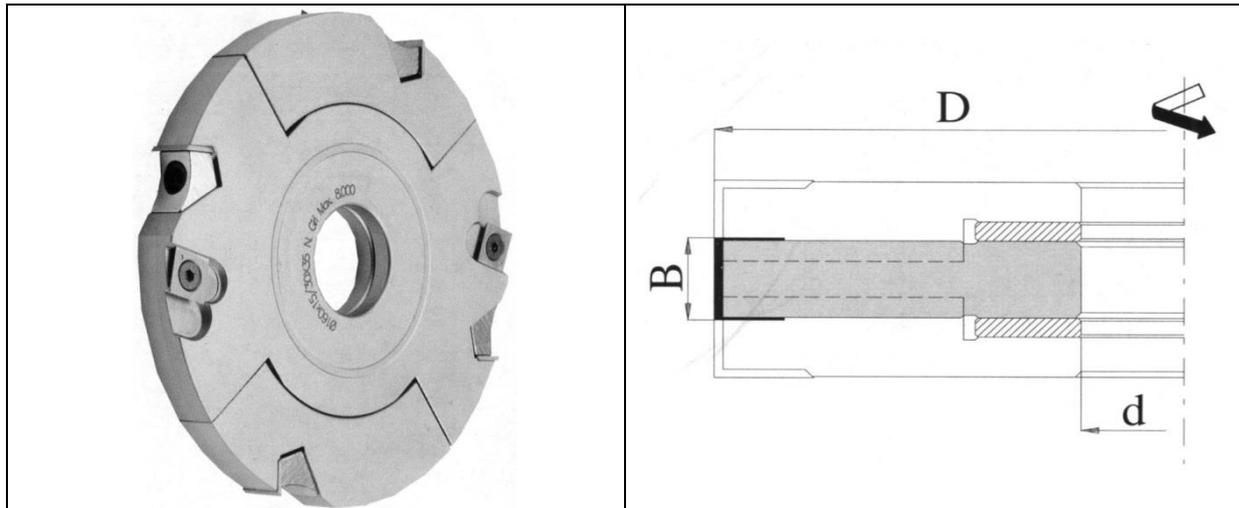
Применение	Фрезерные и четырехсторонние строгальные станки
Исполнение	Фреза пазовая регулируемая со сменными пластинами для фрезерования пазов шириной 8-15,5mm. Набор дистанционных колец в базовом комплекте.
Преимущества	Применение стандартных твердосплавных ножей, заточенных с 2-х или с 4-х сторон, что во столько же раз увеличивает их срок службы. Шлифовка посадочных мест под ножами, повышающая точность установки ножей, что, в свою очередь, приводит к повышению качества работы и увеличению срока службы фрез. Динамическая балансировка фрез обеспечивает снижение торцевого биения, а также снижает нагрузки, уровень шума, вибрацию.

Размеры					Код
D	B	d	Z	P-глубина паза	
140	8÷15,5	30/32/35/40	4+4	25	FRC07.1408164-R
160	8÷15,5	30/32/35/40	4+4	20	FRC07.1608164-R
200	8÷15,5	30/32/35/40	4+4	45	FRC07.2008164-R
250	8÷15,5	30/32/35/40	8+8	50	FRC07.2508168-R



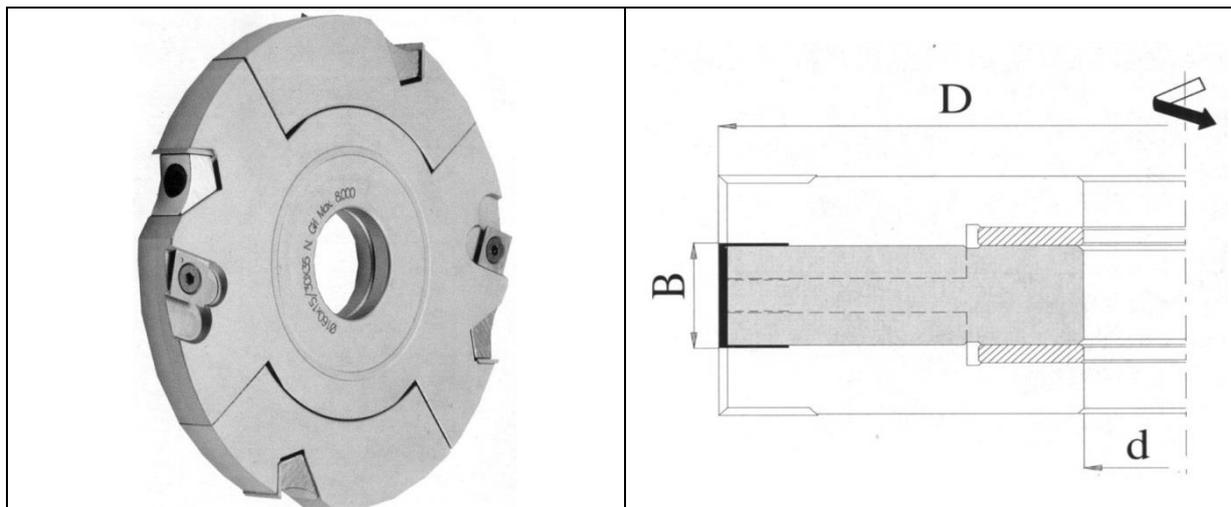
Применение	Фрезерные и четырехсторонние строгальные станки
Исполнение	Фреза пазовая регулируемая со сменными пластинами для фрезерования пазов шириной 12,5-24mm. Набор дистанционных колец в базовом комплекте.
Преимущества	Применение стандартных твердосплавных ножей, заточенных с 2-х или с 4-х сторон, что во столько же раз увеличивает их срок службы. Шлифовка посадочных мест под ножами, повышающая точность установки ножей, что, в свою очередь, приводит к повышению качества работы и увеличению срока службы фрез. Динамическая балансировка фрез обеспечивает снижение торцевого биения, а также снижает нагрузки, уровень шума, вибрацию.

Размеры					Код
D	B	d	Z	P-глубина паза	
140	12,5÷24	30/32/35/40	4+4	25	FRC08.1401244-R
160	12,5÷24	30/32/35/40	4+4	30	FRC08.1601244-R
200	12,5÷24	30/32/35/40	4+4	30	FRC08.2001244-R
250	12,5÷24	30/32/35/40	8+8	45	FRC08.2501248-R



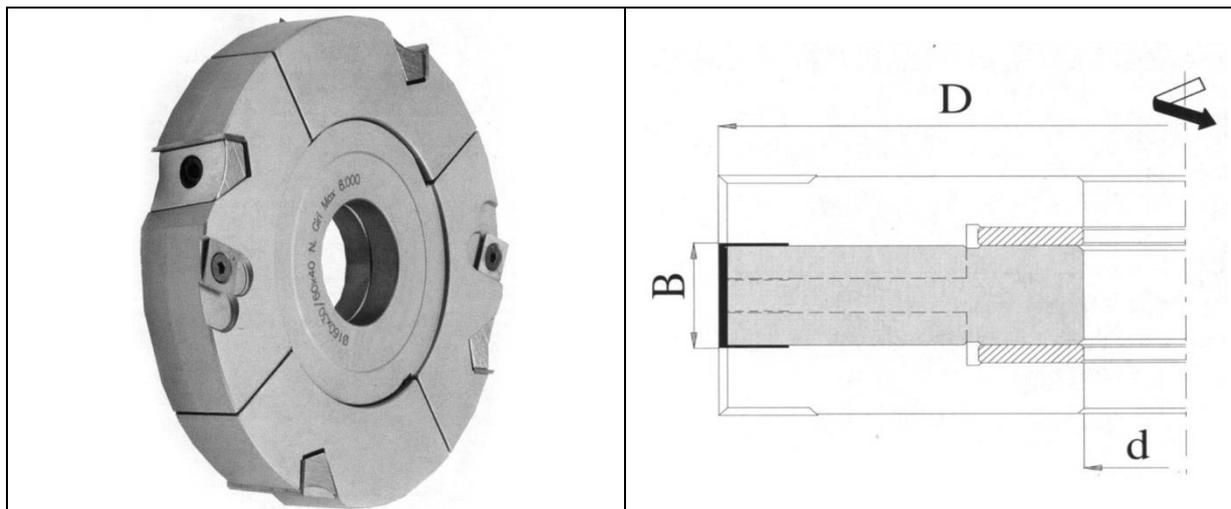
Применение	Фрезерные и четырехсторонние строгальные станки
Исполнение	Фреза пазовая регулируемая со сменными пластинами для фрезерования пазов шириной 15,5-30mm. Набор дистанционных колец в базовом комплекте.
Преимущества	Применение стандартных твердосплавных ножей, заточенных с 2-х или с 4-х сторон, что во столько же раз увеличивает их срок службы. Шлифовка посадочных мест под ножами, повышающая точность установки ножей, что, в свою очередь, приводит к повышению качества работы и увеличению срока службы фрез. Динамическая балансировка фрез обеспечивает снижение торцевого биения, а также снижает нагрузки, уровень шума, вибрацию.

Размеры					Код
D	B	d	Z	P-глубина паза	
140	15,5÷30	30/32/35/40	4+4	25	FRC09.1401534-R
160	15,5÷30	30/32/35/40	4+4	30	FRC09.1601534-R
200	15,5÷30	30/32/35/40	4+4	30	FRC09.2001534-R
250	15,5÷30	30/32/35/40	8+8	45	FRC09.2501538-R
300	15,5÷30	30/32/35/40	8+8	65	FRC09.3001538-R



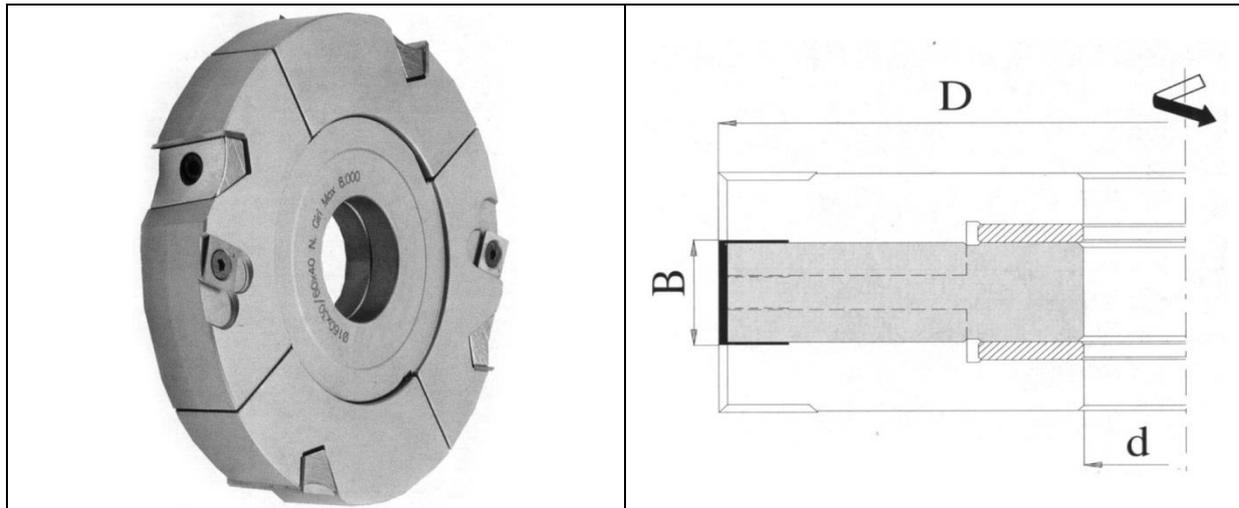
Применение	Фрезерные и четырехсторонние строгальные станки
Исполнение	Фреза пазовая регулируемая со сменными пластинами для фрезерования пазов шириной 20,5-40mm. Набор дистанционных колец в базовом комплекте.
Преимущества	Применение стандартных твердосплавных ножей, заточенных с 2-х или с 4-х сторон, что во столько же раз увеличивает их срок службы. Шлифовка посадочных мест под ножами, повышающая точность установки ножей, что, в свою очередь, приводит к повышению качества работы и увеличению срока службы фрез. Динамическая балансировка фрез обеспечивает снижение торцевого биения, а также снижает нагрузки, уровень шума, вибрацию.

Размеры					Код
D	B	d	Z	P-глубина паза	
140	20,5÷40	30/32/35/40	4+4	25	FRC10.1402044-R
160	20,5÷40	30/32/35/40	4+4	30	FRC10.1602044-R
200	20,5÷40	30/32/35/40	4+4	30	FRC10.2002044-R
250	20,5÷40	30/32/35/40	8+8	45	FRC10.2502048-R
300	20,5÷40	30/32/35/40	8+8	65	FRC10.3002048-R



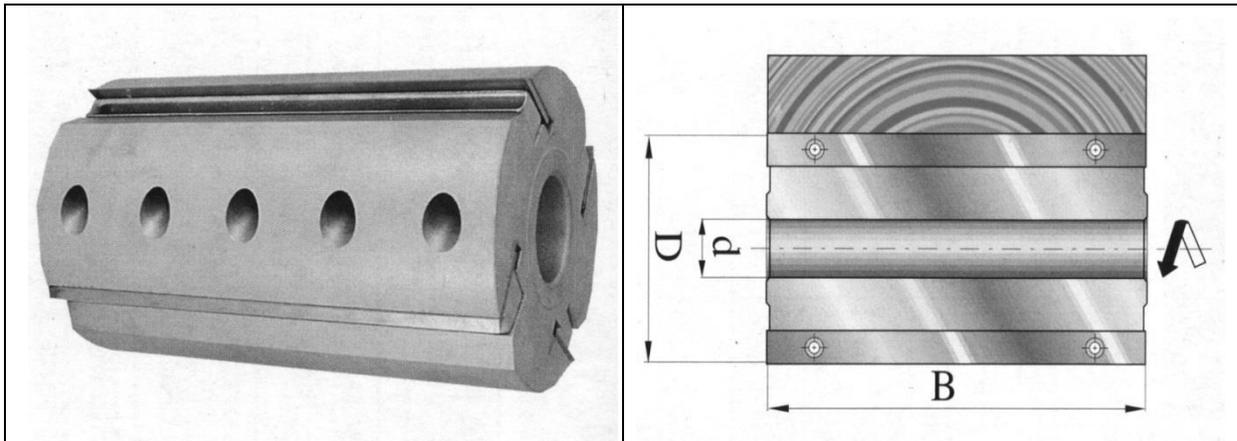
Применение	Фрезерные и четырехсторонние строгальные станки
Исполнение	Фреза пазовая регулируемая со сменными пластинами для фрезерования пазов шириной 30,5-60мм. Набор дистанционных колец в базовом комплекте.
Преимущества	Применение стандартных твердосплавных ножей, заточенных с 2-х или с 4-х сторон, что во столько же раз увеличивает их срок службы. Шлифовка посадочных мест под ножами, повышающая точность установки ножей, что, в свою очередь, приводит к повышению качества работы и увеличению срока службы фрез. Динамическая балансировка фрез обеспечивает снижение торцевого биения, а также снижает нагрузки, уровень шума, вибрацию.

Размеры					Код
D	B	d	Z	P-глубина паза	
140	30,5÷60	30/32/35/40	4+4	25	FRC11.1403064-R
160	30,5÷60	30/32/35/40	4+4	30	FRC11.1603064-R
200	30,5÷60	30/32/35/40	4+4	30	FRC11.2003064-R
250	30,5÷60	30/32/35/40	8+8	45	FRC11.2503068-R
300	30,5÷60	30/32/35/40	8+8	65	FRC11.3003068-R



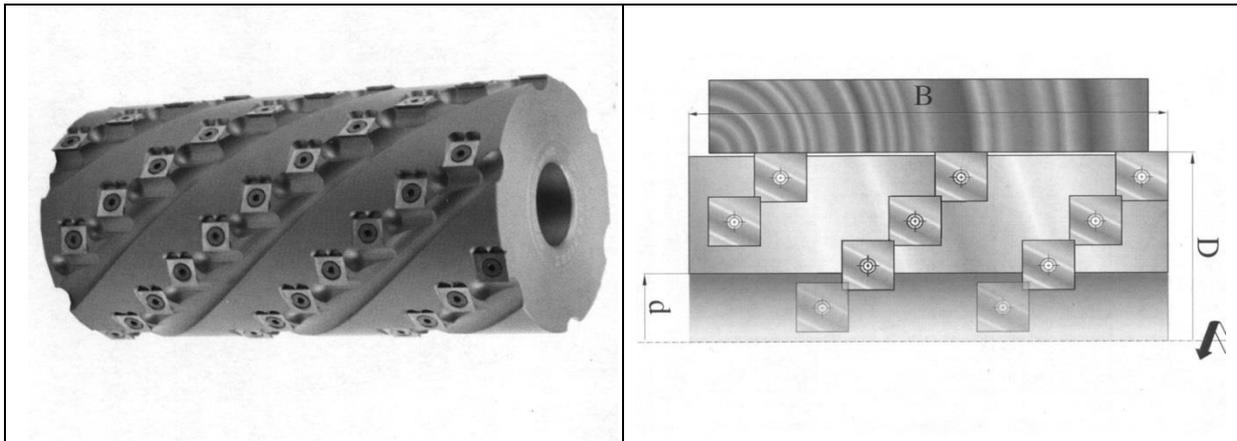
Применение	Фрезерные и четырехсторонние строгальные станки
Исполнение	Фреза пазовая регулируемая со сменными пластинами для фрезерования пазов шириной 50,5-100мм. Набор дистанционных колец в базовом комплекте.
Преимущества	Применение стандартных твердосплавных ножей, заточенных с 2-х или с 4-х сторон, что во столько же раз увеличивает их срок службы. Шлифовка посадочных мест под ножами, повышающая точность установки ножей, что, в свою очередь, приводит к повышению качества работы и увеличению срока службы фрез. Динамическая балансировка фрез обеспечивает снижение торцевого биения, а также снижает нагрузки, уровень шума, вибрацию.

Размеры					Код
D	B	d	Z	P-глубина паза	
140	50,5÷100	30/32/35/40	4+4	25	FRC12.1405014-R
160	50,5÷100	30/32/35/40	4+4	30	FRC12.1605014-R
200	50,5÷100	30/32/35/40	4+4	30	FRC12.2005014-R
250	50,5÷100	30/32/35/40	8+8	45	FRC12.2505018-R
300	50,5÷100	30/32/35/40	8+8	65	FRC12.3005018-R



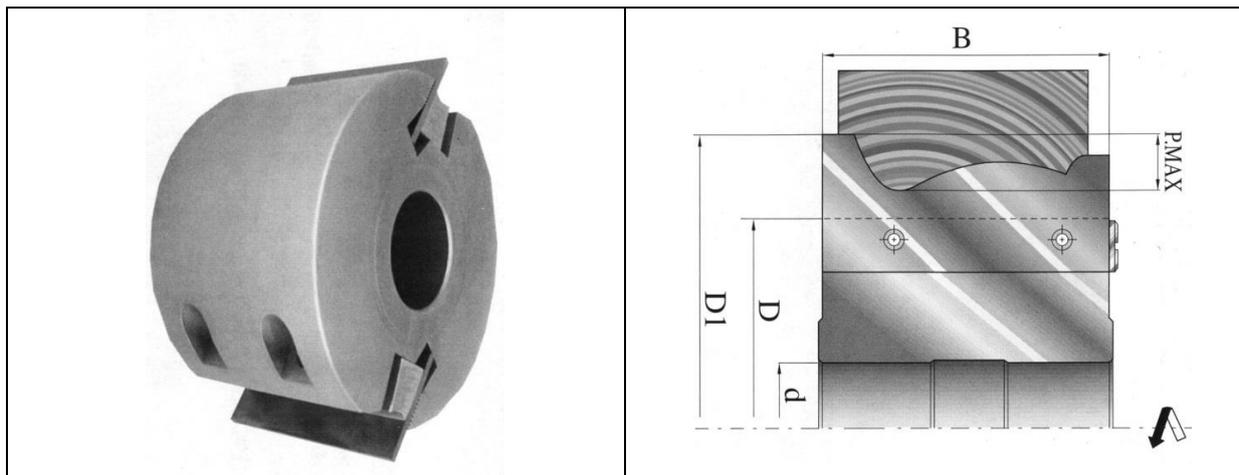
Применение	Четырехсторонние строгальные станки
Исполнение	Строгальная ножевая головка из легкого сплава с ножами из HSS
Преимущества	Шлифовка посадочных мест под ножами, повышающая точность установки ножей, что, в свою очередь, приводит к повышению качества работы и увеличению срока службы фрез. Динамическая балансировка фрез обеспечивает снижение торцевого биения, а также снижает нагрузки, уровень шума, вибрацию.

Размеры				Код
D	B	d	Z	
125	120	35/40	4	FRC15.1251204-R
125	130	35/40	4	FRC15.1251304-R
125	150	35/40	4	FRC15.1251504-R
125	160	35/40	4	FRC15.1251604-R
125	180	35/40	4	FRC15.1251804-R
125	190	35/40	4	FRC15.1251904-R
125	200	35/40	4	FRC15.1252004-R
125	230	35/40	4	FRC15.1252304-R
125	250	35/40	4	FRC15.1252504-R
140	120	35/40/50	4	FRC15.1401204-R
140	130	35/40/50	4	FRC15.1401304-R
140	150	35/40/50	4	FRC15.1401504-R
140	160	35/40/50	4	FRC15.1401604-R
140	180	35/40/50	4	FRC15.1401804-R
140	190	35/40/50	4	FRC15.1401904-R
140	200	35/40/50	4	FRC15.1402004-R
140	230	35/40/50	4	FRC15.1402304-R
140	250	35/40/50	4	FRC15.1402504-R



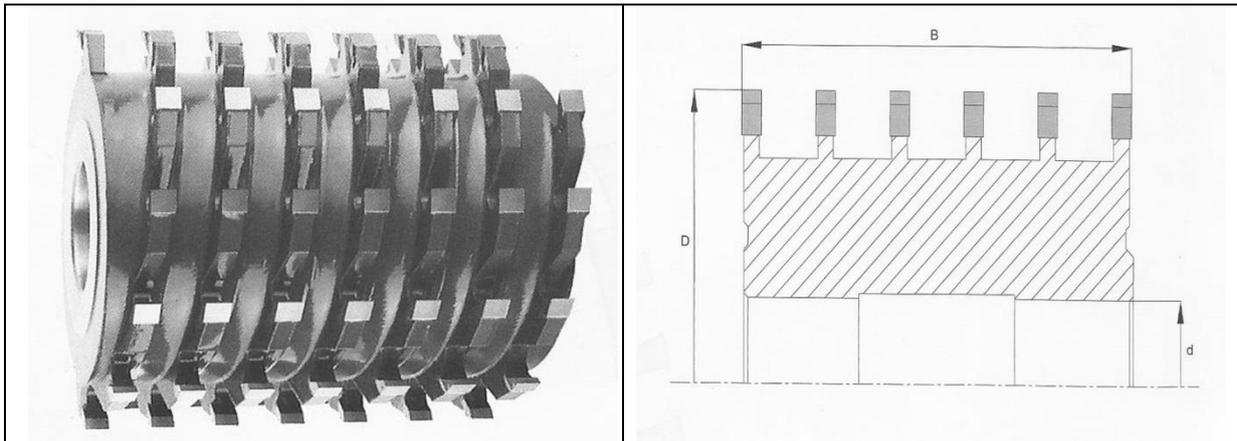
Применение	Четырехсторонние строгальные станки
Исполнение	Фрезерная спиральная головка из легкого сплава со сменными твердосплавными пластинами 14x14x2
Преимущества	Применение стандартных твердосплавных ножей, заточенных с 2-х или с 4-х сторон, что во столько же раз увеличивает их срок службы. Шлифовка посадочных мест под ножами, повышающая точность установки ножей, что, в свою очередь, приводит к повышению качества работы и увеличению срока службы фрез. Динамическая балансировка фрез обеспечивает снижение торцевого биения, а также снижает нагрузки, уровень шума, вибрацию.

Размеры				Код
D	B	d	Z	
120	118	32/35/40	27	FRC18.120118A-R
120	184	32/35/40	42	FRC18.120184C-R
120	220	32/35/40	51	FRC18.120220D-R
120	230	32/35/40	51	FRC18.120230D-R
125	118	32/35/40	27	FRC18.125118A-R
125	140	32/35/40	33	FRC18.125140B-R
125	184	32/35/40	42	FRC18.125184C-R
125	220	32/35/40	51	FRC18.125220D-R
125	230	32/35/40	51	FRC18.125230D-R
125	250	32/35/40	57	FRC18.125250E-R
140	118	32/35/40/50	27	FRC18.140118A-R
140	184	32/35/40/50	42	FRC18.140184C-R
140	220	32/35/40/50	51	FRC18.140220D-R
140	230	32/35/40/50	51	FRC18.140230D-R
140	250	32/35/40/50	57	FRC18.140250E-R



Применение	Фрезерные и четырехсторонние строгальные станки
Исполнение	Ножевая головка для профилирования под бланкеты толщиной 8мм. Корпус из высокопрочной стали.
Преимущества	Шлифовка посадочных мест под ножами, повышающая точность установки ножей, что, в свою очередь, приводит к повышению качества работы и увеличению срока службы фрез. Динамическая балансировка фрез обеспечивает снижение торцевого биения, а также снижает нагрузки, уровень шума, вибрацию.

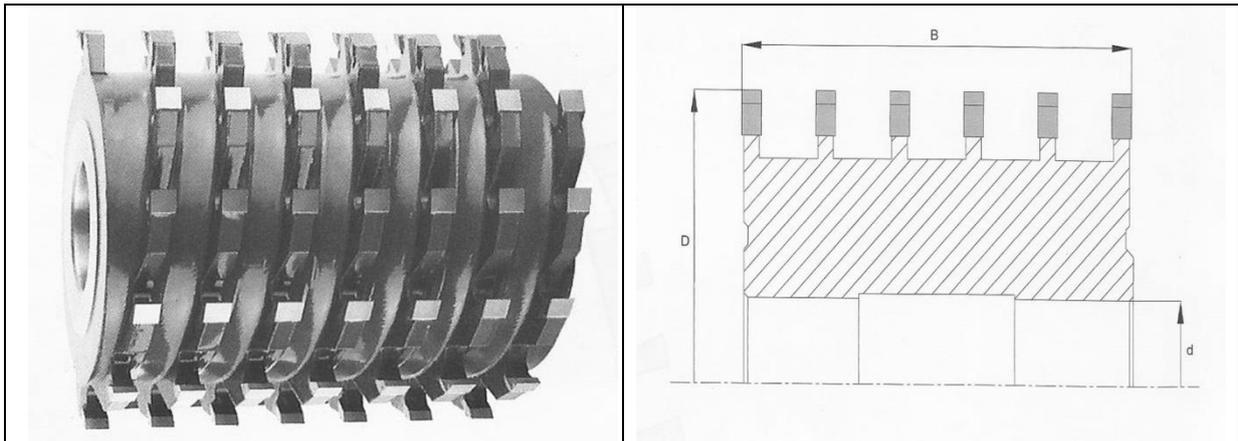
Размеры				Код
D	B	d	Z	
122	40	32/35/40	4	FRC59.1220404-R
122	60	32/35/40	4	FRC59.1220604-R
122	80	32/35/40	4	FRC59.1220804-R
122	100	32/35/40	4	FRC59.1221004-R
122	130	32/35/40	4	FRC59.1221304-R
122	150	32/35/40	4	FRC59.1221504-R
122	180	32/35/40	4	FRC59.1221804-R
122	200	32/35/40	4	FRC59.1222004-R
122	230	32/35/40	4	FRC59.1222304-R
137	40	32/35/40/50	4	FRC59.1370404-R
137	60	32/35/40/50	4	FRC59.1370604-R
137	80	32/35/40/50	4	FRC59.1370804-R
137	100	32/35/40/50	4	FRC59.1371004-R
137	130	32/35/40/50	4	FRC59.1371304-R
137	150	32/35/40/50	4	FRC59.1371504-R
137	180	32/35/40/50	4	FRC59.1371804-R
137	200	32/35/40/50	4	FRC59.1372004-R
137	230	32/35/40/50	4	FRC59.1372304-R



Применение	Четырехсторонний строгальный станок
Исполнение	Спиральная строгальная фреза с напайками из твердого сплава Z12.
Преимущества	Снижение нагрузки на станке благодаря фракционированию стружки, чистота обработки бруса.

Размеры				Код
D	B	d	Z	
80	60	30/32/35/40	12	FRS15.0800612-R
80	80	30/32/35/40	12	FRS15.0800812-R
80	100	30/32/35/40	12	FRS15.0801012-R
80	120	30/32/35/40	12	FRS15.0801212-R
80	130	30/32/35/40	12	FRS15.0801312-R
80	140	30/32/35/40	12	FRS15.0801412-R
80	150	30/32/35/40	12	FRS15.0801512-R
80	160	30/32/35/40	12	FRS15.0801612-R
80	170	30/32/35/40	12	FRS15.0801712-R
80	180	30/32/35/40	12	FRS15.0801812-R
100	60	30/32/35/40/50	12	FRS15.1000612-R
100	80	30/32/35/40/50	12	FRS15.1000812-R
100	100	30/32/35/40/50	12	FRS15.1001012-R
100	120	30/32/35/40/50	12	FRS15.1001212-R
100	130	30/32/35/40/50	12	FRS15.1001312-R
100	140	30/32/35/40/50	12	FRS15.1001412-R
100	150	30/32/35/40/50	12	FRS15.1001512-R
100	160	30/32/35/40/50	12	FRS15.1001612-R
100	170	30/32/35/40/50	12	FRS15.1001712-R
100	180	30/32/35/40/50	12	FRS15.1001812-R
120	60	30/32/35/40/50	12	FRS15.1200612-R
120	80	30/32/35/40/50	12	FRS15.1200812-R
120	100	30/32/35/40/50	12	FRS15.1201012-R
120	120	30/32/35/40/50	12	FRS15.1201212-R
120	130	30/32/35/40/50	12	FRS15.1201312-R
120	140	30/32/35/40/50	12	FRS15.1201412-R
120	150	30/32/35/40/50	12	FRS15.1201512-R
120	160	30/32/35/40/50	12	FRS15.1201612-R
120	170	30/32/35/40/50	12	FRS15.1201712-R
120	180	30/32/35/40/50	12	FRS15.1201812-R
120	200	30/32/35/40/50	12	FRS15.1202012-R
120	220	30/32/35/40/50	12	FRS15.1202212-R

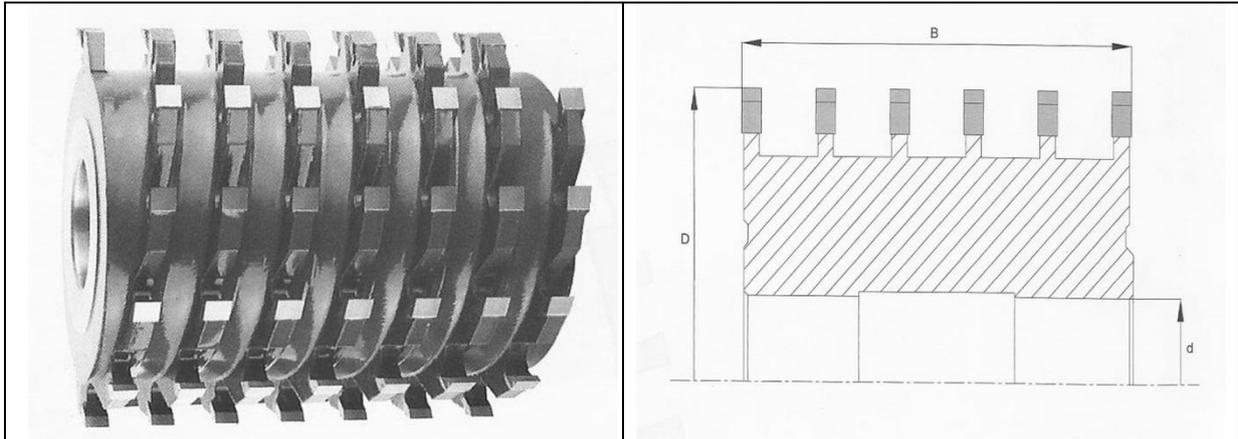
120	230	30/32/35/40/50	12	FRS15.1202312-R
125	60	30/32/35/40/50	12	FRS15.1250612-R
125	80	30/32/35/40/50	12	FRS15.1250812-R
125	100	30/32/35/40/50	12	FRS15.1251012-R
125	120	30/32/35/40/50	12	FRS15.1251212-R
125	130	30/32/35/40/50	12	FRS15.1251312-R
125	140	30/32/35/40/50	12	FRS15.1251412-R
125	150	30/32/35/40/50	12	FRS15.1251512-R
125	160	30/32/35/40/50	12	FRS15.1251612-R
125	170	30/32/35/40/50	12	FRS15.1251712-R
125	180	30/32/35/40/50	12	FRS15.1251812-R
125	200	30/32/35/40/50	12	FRS15.1252012-R
125	220	30/32/35/40/50	12	FRS15.1252212-R
125	230	30/32/35/40/50	12	FRS15.1252312-R
140	60	30/32/35/40/50	12	FRS15.1400612-R
140	80	30/32/35/40/50	12	FRS15.1400812-R
140	100	30/32/35/40/50	12	FRS15.1401012-R
140	120	30/32/35/40/50	12	FRS15.1401212-R
140	130	30/32/35/40/50	12	FRS15.1401312-R
140	140	30/32/35/40/50	12	FRS15.1401412-R
140	150	30/32/35/40/50	12	FRS15.1401512-R
140	160	30/32/35/40/50	12	FRS15.1401612-R
140	170	30/32/35/40/50	12	FRS15.1401712-R
140	180	30/32/35/40/50	12	FRS15.1401812-R
140	200	30/32/35/40/50	12	FRS15.1402012-R
140	220	30/32/35/40/50	12	FRS15.1402212-R
140	230	30/32/35/40/50	12	FRS15.1402312-R



Применение	Четырехсторонний строгальный станок
Исполнение	Спиральная строгальная фреза с напайками из твердого сплава Z16.
Преимущества	Снижение нагрузки на станке благодаря фракционированию стружки, чистота обработки бруса.

Размеры				Код
D	B	d	Z	
120	60	30/32/35/40	16	FRS16.1200616-R
120	80	30/32/35/40	16	FRS16.1200816-R
120	100	30/32/35/40	16	FRS16.1201016-R
120	120	30/32/35/40	16	FRS16.1201216-R
120	130	30/32/35/40	16	FRS16.1201316-R
120	140	30/32/35/40	16	FRS16.1201416-R
120	150	30/32/35/40	16	FRS16.1201516-R
120	160	30/32/35/40	16	FRS16.1201616-R
120	170	30/32/35/40	16	FRS16.1201716-R
120	180	30/32/35/40	16	FRS16.1201816-R
120	200	30/32/35/40	16	FRS16.1202016-R
120	220	30/32/35/40	16	FRS16.1202216-R
120	230	30/32/35/40	16	FRS16.1202316-R
125	60	30/32/35/40	16	FRS16.1250616-R
125	80	30/32/35/40	16	FRS16.1250816-R
125	100	30/32/35/40	16	FRS16.1251016-R
125	120	30/32/35/40	16	FRS16.1251216-R
125	130	30/32/35/40	16	FRS16.1251316-R
125	140	30/32/35/40	16	FRS16.1251416-R
125	150	30/32/35/40	16	FRS16.1251516-R
125	160	30/32/35/40	16	FRS16.1251616-R
125	170	30/32/35/40	16	FRS16.1251716-R
125	180	30/32/35/40	16	FRS16.1251816-R
125	200	30/32/35/40	16	FRS16.1252016-R
125	220	30/32/35/40	16	FRS16.1252216-R
125	230	30/32/35/40	16	FRS16.1252316-R
140	60	30/32/35/40/50	16	FRS16.1400616-R
140	80	30/32/35/40/50	16	FRS16.1400816-R
140	100	30/32/35/40/50	16	FRS16.1401016-R
140	120	30/32/35/40/50	16	FRS16.1401216-R
140	130	30/32/35/40/50	16	FRS16.1401316-R
140	140	30/32/35/40/50	16	FRS16.1401416-R

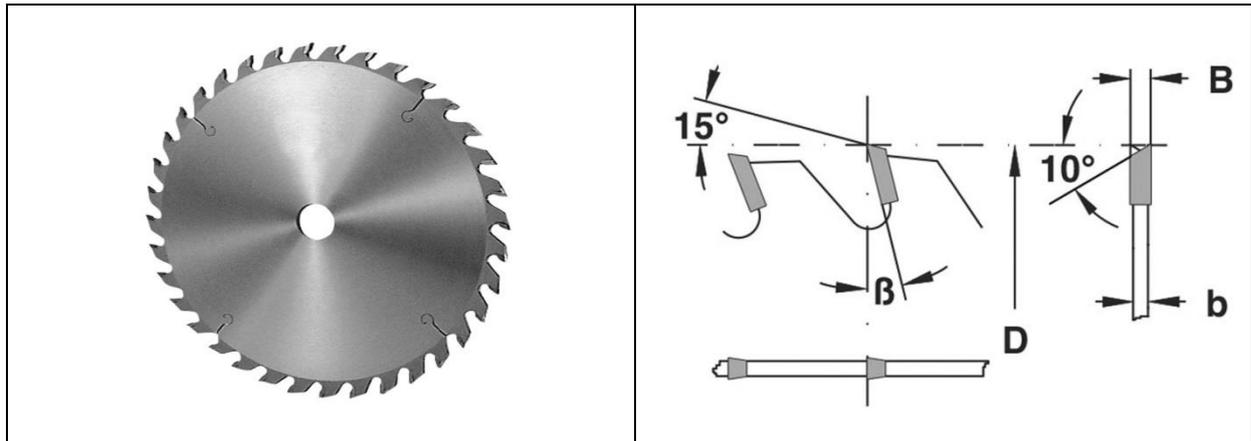
140	150	30/32/35/40/50	16	FRS16.1401516-R
140	160	30/32/35/40/50	16	FRS16.1401616-R
140	170	30/32/35/40/50	16	FRS16.1401716-R
140	180	30/32/35/40/50	16	FRS16.1401816-R
140	200	30/32/35/40/50	16	FRS16.1402016-R
140	220	30/32/35/40/50	16	FRS16.1402216-R
140	230	30/32/35/40/50	16	FRS16.1402316-R



Применение	Четырехсторонний строгальный станок
Исполнение	Спиральная строгальная фреза с напайками из твердого сплава Z16 со стружколомом.
Преимущества	Снижение нагрузки на станке благодаря фракционированию стружки, глубокий сьем.

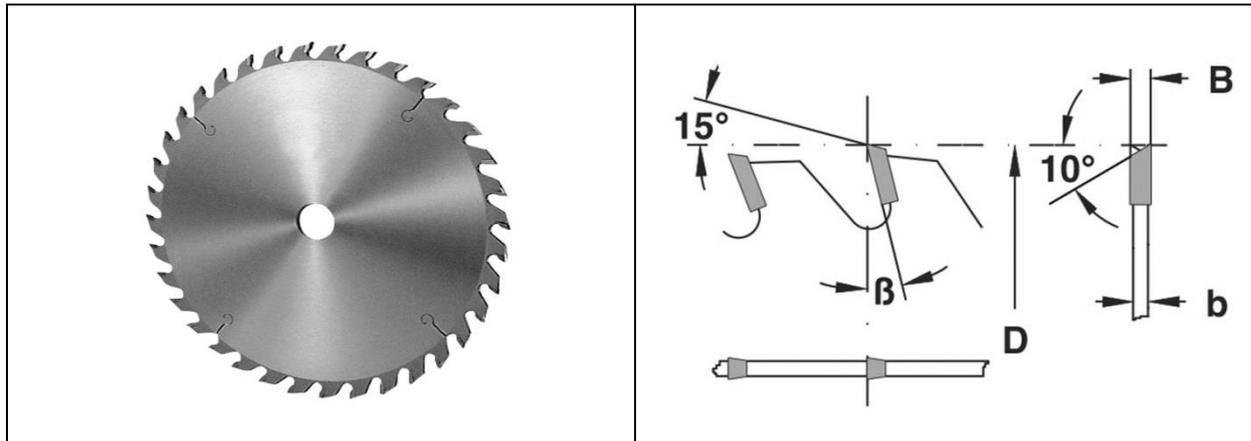
Размеры				Код
D	B	d	Z	
120	60	30/32/35/40	16R	FRS17.1200626-R
120	80	30/32/35/40	16R	FRS17.1200826-R
120	100	30/32/35/40	16R	FRS17.1201026-R
120	120	30/32/35/40	16R	FRS17.1201226-R
120	130	30/32/35/40	16R	FRS17.1201326-R
120	140	30/32/35/40	16R	FRS17.1201426-R
120	150	30/32/35/40	16R	FRS17.1201526-R
120	160	30/32/35/40	16R	FRS17.1201626-R
120	170	30/32/35/40	16R	FRS17.1201726-R
120	180	30/32/35/40	16R	FRS17.1201826-R
120	200	30/32/35/40	16R	FRS17.1202026-R
120	220	30/32/35/40	16R	FRS17.1202226-R
120	230	30/32/35/40	16R	FRS17.1202326-R
125	60	30/32/35/40	16R	FRS17.1250626-R
125	80	30/32/35/40	16R	FRS17.1250826-R
125	100	30/32/35/40	16R	FRS17.1251026-R
125	120	30/32/35/40	16R	FRS17.1251226-R
125	130	30/32/35/40	16R	FRS17.1251326-R
125	140	30/32/35/40	16R	FRS17.1251426-R
125	150	30/32/35/40	16R	FRS17.1251526-R
125	160	30/32/35/40	16R	FRS17.1251626-R
125	170	30/32/35/40	16R	FRS17.1251726-R
125	180	30/32/35/40	16R	FRS17.1251826-R
125	200	30/32/35/40	16R	FRS17.1252026-R
125	220	30/32/35/40	16R	FRS17.1252226-R
125	230	30/32/35/40	16R	FRS17.1252326-R
140	60	30/32/35/40/50	16R	FRS17.1400626-R
140	80	30/32/35/40/50	16R	FRS17.1400826-R
140	100	30/32/35/40/50	16R	FRS17.1401026-R
140	120	30/32/35/40/50	16R	FRS17.1401226-R
140	130	30/32/35/40/50	16R	FRS17.1401326-R

140	140	30/32/35/40/50	16R	FRS17.1401426-R
140	150	30/32/35/40/50	16R	FRS17.1401526-R
140	160	30/32/35/40/50	16R	FRS17.1401626-R
140	170	30/32/35/40/50	16R	FRS17.1401726-R
140	180	30/32/35/40/50	16R	FRS17.1401826-R
140	200	30/32/35/40/50	16R	FRS17.1402026-R
140	220	30/32/35/40/50	16R	FRS17.1402226-R
140	230	30/32/35/40/50	16R	FRS17.1402326-R



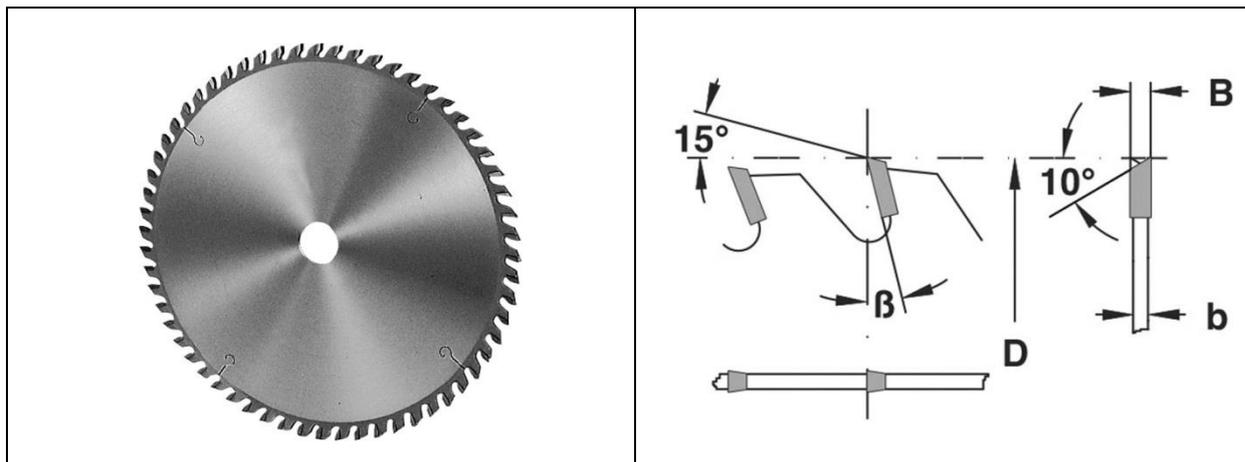
Применение	Круглопильные станки
Исполнение	Пила дисковая с твердосплавными напайками для продольного пиления
Преимущества	Корпус пилы из высококачественной стали и динамически сбалансирован. Твердость до 50 HRC, используется трехслойный припой (Медь-Серебро-Серебро), который позволяет наилучшим образом закрепить зуб.

Размеры						Код
D	B	b	d	Z	PH	
250	3,2	2,2	30	30	PH03	LCU01.25032-30X030
300	3,2	2,2	30	36	PH03	LCU01.30032-30X036
300	3,2	2,2	35	36	-	LCU01.30032-35X036
350	3,5	2,5	30	42	PH03	LCU01.35035-30X042
350	3,5	2,5	35	42	-	LCU01.35035-35X042
400	3,8	2,8	30	48	PH03	LCU01.40038-30X048
400	3,8	2,8	35	48	-	LCU01.40038-35X048
500	4,2	3,2	30	60	PH03	LCU01.50042-30X060
550	4,5	3,4	30	66	PH03	LCU01.55045-30X066
600	4,5	3,4	30	72	PH03	LCU01.60045-30X072



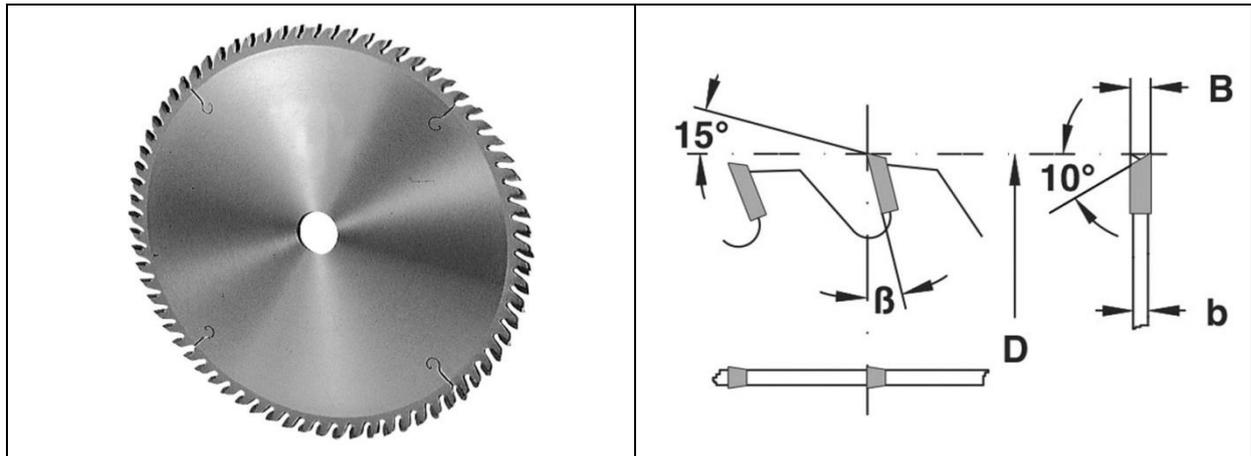
Применение	Круглопильные станки
Исполнение	Пила дисковая с твердосплавными напайками для продольного пиления
Преимущества	Корпус пилы из высококачественной стали и динамически сбалансирован. Твердость до 50 HRC, используется трехслойный припой (Медь-Серебро-Серебро), который позволяет наилучшим образом закрепить зуб.

Размеры						Код
D	B	b	d	Z	PH	
150	3,2	2,2	30	24	PH03	LCU02.15032-30X024
180	3,2	2,2	30	30	PH03	LCU02.18032-30X030
200	3,2	2,2	30	34	PH03	LCU02.20032-30X034
200	3,2	2,2	35	34	-	LCU02.20032-35X034
220	3,2	2,2	30	34	PH03	LCU02.22032-30X034
250	3,2	2,2	30	40	PH03	LCU02.25032-30X040
250	3,2	2,2	35	40	-	LCU02.25032-35X040
300	3,2	2,2	30	48	PH03	LCU02.30032-30S048
300	3,2	2,2	35	48	-	LCU02.30032-35X048
350	3,5	2,5	30	54	PH03	LCU02.35035-30S054
350	3,5	2,5	35	54	-	LCU02.35035-35S054
400	4	2,8	30	60	PH03	LCU02.40040-30S060
400	4	2,8	35	60	-	LCU02.40040-35X060
450	4,4	3,2	30	66	PH03	LCU02.45044-30X066
500	4,4	3,2	30	72	PH03	LCU02.50044-30X072



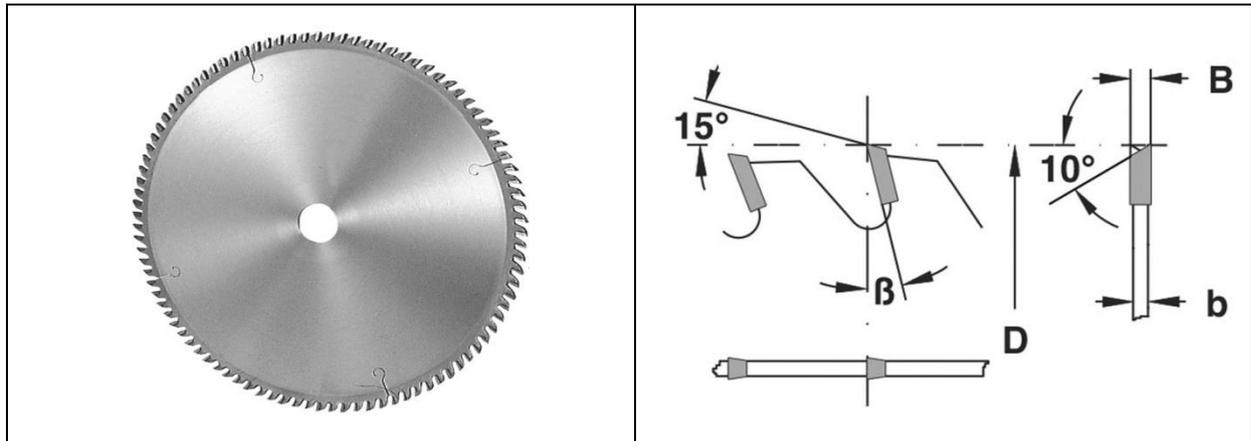
Применение	Круглопильные станки
Исполнение	Пила дисковая с твердосплавными напайками для продольного пиления
Преимущества	Корпус пилы из высококачественной стали и динамически сбалансирован. Твердость до 50 HRC, используется трехслойный припой (Медь-Серебро-Серебро), который позволяет наилучшим образом закрепить зуб.

Размеры						Код
D	B	b	d	Z	PH	
150	3,2	2,2	30	30	PH03	LCU03.15032-30X030
180	3,2	2,2	30	36	PH03	LCU03.18032-30X036
220	3,2	2,2	30	48	PH03	LCU03.22032-30X048
250	3,2	2,2	30	48	PH03	LCU03.25032-30X048
250	3,2	2,2	35	48	-	LCU03.25032-35X048
300	3,2	2,2	30	60	PH03	LCU03.30032-30X060
300	3,2	2,2	35	60	-	LCU03.30032-35X060
350	3,5	2,5	30	72	PH03	LCU03.35035-30X072
350	3,5	2,5	35	72	-	LCU03.35035-35X072
400	4	2,8	30	80	PH03	LCU03.40040-30X080
400	4	2,8	35	80	-	LCU03.40040-35X080
450	4,4	3,2	30	84	PH03	LCU03.45044-30X084
500	4,4	3,2	30	108	PH03	LCU03.50044-30X108



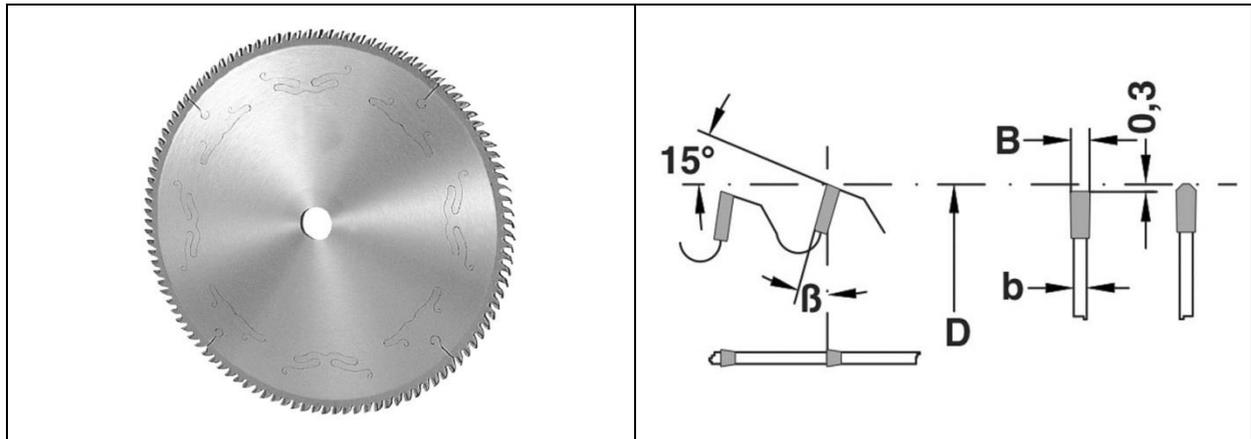
Применение	Круглопильные станки
Исполнение	Пила дисковая с твердосплавными напайками для продольного пиления
Преимущества	Корпус пилы из высококачественной стали и динамически сбалансирован. Твердость до 50 HRC, используется трехслойный припой (Медь-Серебро-Серебро), который позволяет наилучшим образом закрепить зуб.

Размеры						Код
D	B	b	d	Z	PH	
150	3,2	2,2	30	36	-	LCU04.15032-30X036
180	3,2	2,2	30	48	-	LCU04.18032-30X048
200	3,2	2,2	30	48	-	LCU04.20032-30X048
200	3,2	2,2	35	48	-	LCU04.20032-35X048
220	3,2	2,2	30	64	PH03	LCU04.22032-30X064
250	3,2	2,2	35	60	PH03	LCU04.25032-35S060
250	3,2	2,2	30	60	-	LCU04.25032-30X060
300	3,2	2,2	35	72	PH03	LCU04.30032-35S072
300	3,2	2,2	30	72	-	LCU04.30032-30X072
315	3,2	2,2	30	72	PH03	LCU04.31532-30X072
350	3,5	2,5	30	84	PH03	LCU04.35035-30S084
350	3,5	2,5	35	84	-	LCU04.35035-35S084
400	4	2,8	30	96	PH03	LCU04.40040-30S096
400	4	2,8	35	96	-	LCU04.40040-35X096
450	4,4	3,2	30	108	PH03	LCU04.45044-30X108
500	4,4	3,2	30	120	PH03	LCU04.50044-30X120



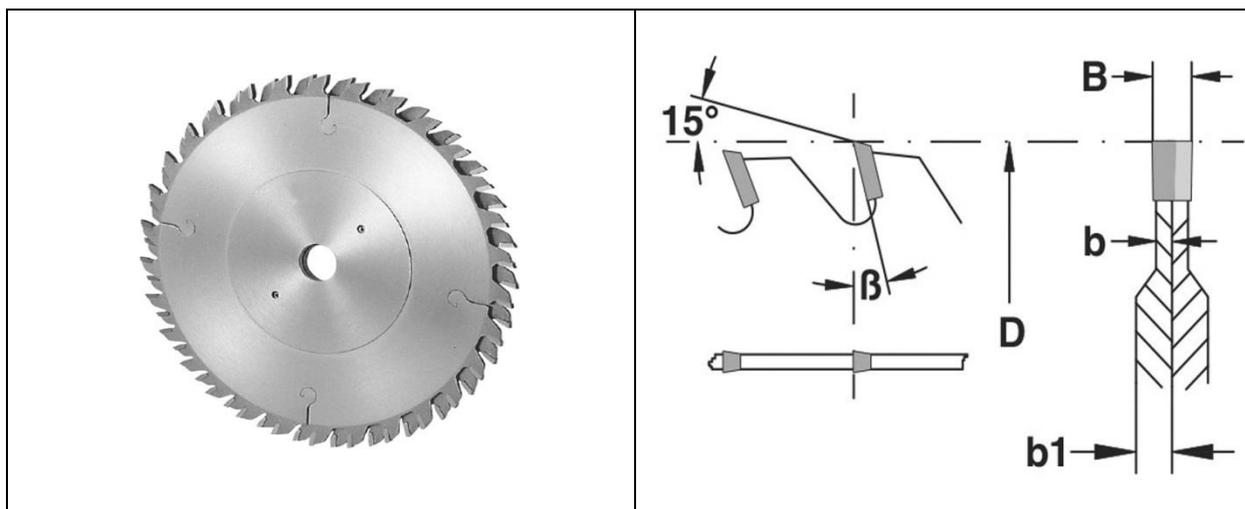
Применение	Круглопильные станки
Исполнение	Пила дисковая с твердосплавными напайками для продольного пиления
Преимущества	Корпус пилы из высококачественной стали и динамически сбалансирован. Твердость до 50 HRC, используется трехслойный припой (Медь-Серебро-Серебро), который позволяет наилучшим образом закрепить зуб.

Размеры						Код
D	B	b	d	Z	PH	
150	3,2	2,2	30	48	PH03	LCU05.15032-30X048
180	3,2	2,2	30	56	PH03	LCU05.18032-30X056
200	3,2	2,2	30	64	PH03	LCU05.20032-30X064
200	3,2	2,2	35	64	-	LCU05.20032-35X064
250	3,2	2,2	30	80	PH03	LCU05.25032-30S080
250	3,2	2,2	35	80	-	LCU05.25032-35X080
300	3,2	2,2	30	96	PH03	LCU05.30032-30S096
300	3,2	2,2	35	96	-	LCU05.30032-35X096
330	3,2	2,2	30	96	PH03	LCU05.33032-30X096
350	3,5	2,5	30	108	PH03	LCU05.35035-30S108
350	3,5	2,5	35	108	-	LCU05.35035-35X108
400	4	2,8	30	120	PH03	LCU05.40040-30X120
400	4	2,8	35	120	-	LCU05.40040-35X120
450	4,4	3,2	30	132	PH03	LCU05.45044-30X132
550	4,4	3,2	30	144	PH03	LCU05.55044-30X144



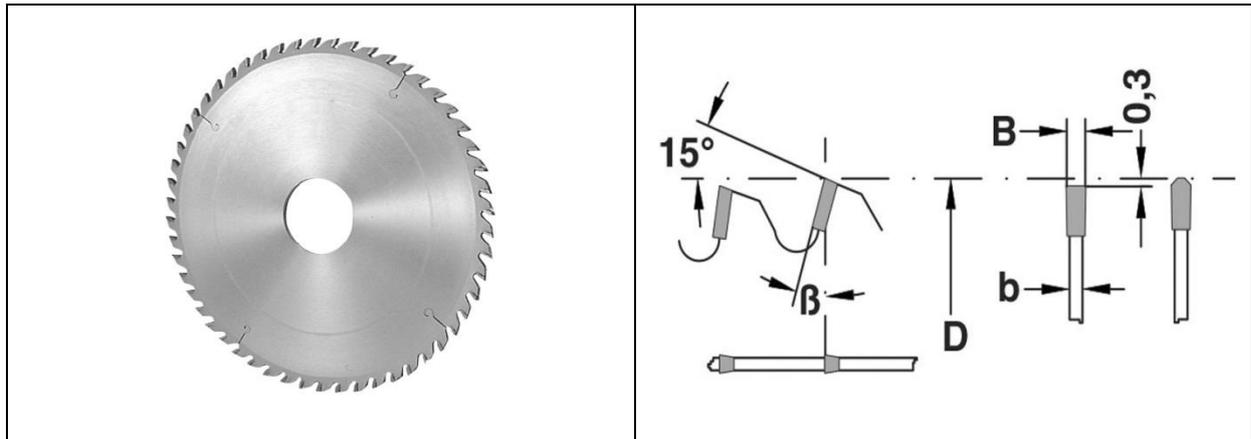
Применение	Круглопильные и форматно-раскроечные станки
Исполнение	Форматное пиление биламината с использованием подрезной пилы, в панелях с меламиновым покрытием, с хорошим качеством и большим ресурсом
Преимущества	Корпус пилы из высококачественной стали и динамически сбалансирован. Твердость до 50 HRC, используется трехслойный припой (Медь-Серебро-Серебро), который позволяет наилучшим образом закрепить зуб.

Размеры						Код
D	B	b	d	Z	PH	
250	3,2	2,2	30	60	PH03	LCU11.25032-30S060
250	3,2	2,2	30	80	PH03	LCU11.25032-30S080
300	3,2	2,2	30	72	PH03	LCU11.30032-30S072
300	3,2	2,2	30	96	PH03	LCU11.30032-30S096
350	3,5	2,5	30	84	PH03	LCU11.35035-30S084
350	3,5	2,5	30	108	PH03	LCU11.35035-30S108



Применение	Форматно-раскроечные станки
Исполнение	Твердосплавные дисковые пилы для подрезки покрытий биламинированных панелей. Пилы используются в дополнение к основным пилам при раскрое облицованных с двух сторон панелей во избежание сколов на нижней поверхности обрабатываемого материала. Максимальная высота пропила не более 2мм.
Преимущества	Корпус пилы из высококачественной стали и динамически сбалансирован. Твердость до 50 HRC, используется трехслойный припой (Медь-Серебро-Серебро), который позволяет наилучшим образом закрепить зуб.

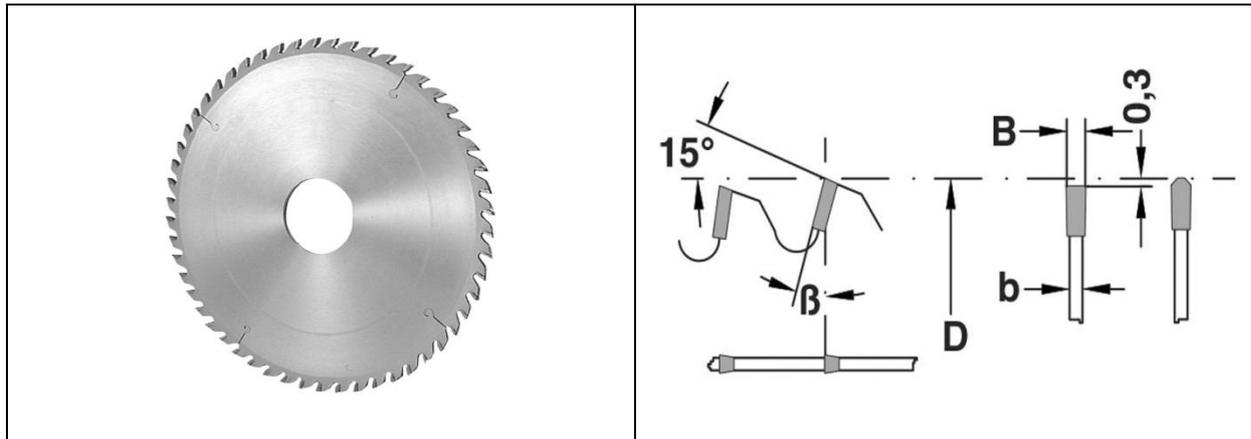
Размеры						Код	
∅	S	B	d	Z	PH	СТАНОК	
80	2,8/3,6	1,1/2,2	20	12+12	-	FELDER	LSQ01.08036-20X012
90	2,8/3,6	1,1/2,2	20	12+12	-	*	LSQ01.09036-20X012
100	2,8/3,6	1,1/2,2	20	12+12	-	PAN-SCH	LSQ01.10036-20X012
100	2,8/3,6	1,1/2,2	22	12+12	-	ALT-STR	LSQ01.10036-22X012
110	2,8/3,6	1,1/2,2	20	12+12	-	GMC	LSQ01.11036-20X012
120	2,8/3,6	1,1/2,2	20	12+12	-	HOL-SMC	LSQ01.12036-20X012
120	2,8/3,6	1,1/2,2	22	12+12	-	ALT-MAR	LSQ01.12036-22X012
125	2,8/3,6	1,1/2,2	20	12+12	-	PAOLONI	LSQ01.12536-20X012
125	2,8/3,6	1,1/2,2	22	12+12	-	*	LSQ01.12536-22X012
125	3,8/4,6	1,4/2,2	20	12+12	-	*	LSQ01.12546-20X012
180	4,4/5,6	1,8/2,2	45	20+20	-	HOLZMA	LSQ01.18056-45X020
200	4,3/5,2	1,8/2,2	20	30+30	-	SCM	LSQ01.20052-20X030
250	4,3/5,2	1,8/2,2	50	32+32	-	GIBEN	LSQ01.25052-50X032
120	2,8/3,6	1,1/2,2	50	12+12	4	ALT-GRI	LSQ01.12036-50X012
125	4/4,7	1,6/2,2	20	20+20	4+1	SMC	LSQ01.12547-20X020



Применение	Раскроечные центры
Исполнение	Твердосплавные дисковые пилы для форматного пиления одной или нескольких (пакета) панелей. Форма зуба: Трапеция - прямой с положительным передним углом.
Преимущества	Корпус пилы из высококачественной стали и динамически сбалансирован. Твердость до 50 HRC, используется трехслойный припой (Медь-Серебро-Серебро), который позволяет наилучшим образом закрепить зуб.

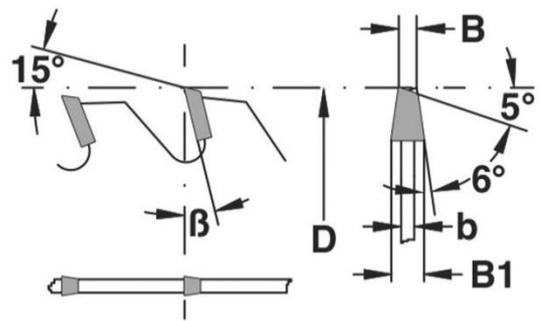
Размеры							Код
∅	S	B	d	Z	PH	СТАНОК	
300	4,4	3	30	54	2	GABBIANI	LSZ01.30044-30S054
300	4,4	3	80	54	PH01	*	LSZ01.30044-80S054
300	4,4	3	30	72	2	GABBIANI	LSZ01.30044-30S072
300	4,4	3	65	72	PH05	SELCO	LSZ01.30044-65S072
300	4,4	3	80	72	PH01	*	LSZ01.30044-80S072
320	4,4	3	65	60	PH05	SELCO	LSZ01.32044-65S060
350	4,4	3	30	54	PH03	*	LSZ01.35044-30S054
350	4,4	3	60	54	PH04	HOLZMA	LSZ01.35044-60S054
350	4,4	3	75	54	3+3	MACMAZZA	LSZ01.35044-75S354
350	4,4	3	75	54	PH02	*	LSZ01.35044-75S054
350	4,4	3	80	54	PH01	*	LSZ01.35044-80S054
350	4,4	3	30	72	PH03	*	LSZ01.35044-30S072
350	4,4	3	60	72	PH04	HOLZMA	LSZ01.35044-60S072
350	4,4	3	75	72	3+3	MACMAZZA	LSZ01.35044-75S372
350	4,4	3	75	72	PH02	*	LSZ01.35044-75S072
350	4,4	3	80	72	PH01	*	LSZ01.35044-80S072
360	4,4	3	65	72	PH05	SELCO	LSZ01.36044-65S072
360	4,4	3	75	72	PH02	*	LSZ01.36044-75S072
380	4,4	3	60	60	PH04	HOLZMA	LSZ01.38044-60S060
380	4,4	3	80	60	PH01	*	LSZ01.38044-80S060
380	4,4	3	30	72	PH03	*	LSZ01.38044-30S072
380	4,4	3	50	72	4	GIBEN	LSZ01.38044-50S072
380	4,4	3	75	72	PH02	*	LSZ01.38044-75S072
380	4,4	3	80	72	PH01	*	LSZ01.38044-80S072
400	4,4	3,2	30	60	PH03	*	LSZ01.40044-30S060
400	4,4	3,2	75	60	3+3	MACMAZZA	LSZ01.40044-75S360
400	4,4	3,2	75	60	PH02	*	LSZ01.40044-75S060
400	4,4	3,2	80	60	PH01	*	LSZ01.40044-80S060

400	4,4	3,2	30	72	PH01	*	LSZ01.40044-30S072
400	4,4	3,2	75	72	3+3	MACMAZZA	LSZ01.40044-75S372
400	4,4	3,2	75	72	PH02	*	LSZ01.40044-75S072
400	4,4	3,2	80	72	PH01	*	LSZ01.40044-80S072
420	4,4	3,2	80	60	PH01	*	LSZ01.42044-80S060
430	4,4	3,2	75	72	PH02	*	LSZ01.43044-75S072
430	4,4	3,2	80	72	PH01	*	LSZ01.43044-80S072
450	4,4	3,2	30	72	PH03	*	LSZ01.45044-30S072
450	4,4	3,2	80	72	PH01	*	LSZ01.45044-80S072
470	4,4	3,2	75	72	PH02	*	LSZ01.47044-75X072
500	4,4	3,2	30	60	PH03	*	LSZ01.50044-30X060
500	4,4	3,2	80	60	PH01	*	LSZ01.50044-80X060
500	4,4	3,2	30	72	PH03	*	LSZ01.50044-30X072
500	4,4	3,2	80	72	PH01	*	LSZ01.50044-80X072
380	4,8	3,5	60	72	PH04	HOLZMA	LSZ01.38048-60S072
400	4,8	3,5	60	60	PH04	HOLZMA	LSZ01.40048-60S060
400	4,8	3,8	60	72	PH04	HOLZMA	LSZ01.40048-60S072
420	4,8	3,5	60	72	PH04	HOLZMA	LSZ01.42048-60S060
450	4,8	3,8	60	72	PH04	HOLZMA	LSZ01.45048-60S072
500	4,8	3,5	60	60	PH04	HOLZMA	LSZ01.50048-60X060
500	4,8	3,5	60	72	PH04	HOLZMA	LSZ01.50048-60X072



Применение	Раскроечные центры
Исполнение	Твердосплавные дисковые пилы для форматного пиления одной или нескольких (пакета) панелей. Форма зуба: Трапеция - прямой с положительным передним углом.
Преимущества	Корпус пилы из высококачественной стали и динамически сбалансирован. Твердость до 50 HRC, используется трехслойный припой (Медь-Серебро-Серебро), который позволяет наилучшим образом закрепить зуб.

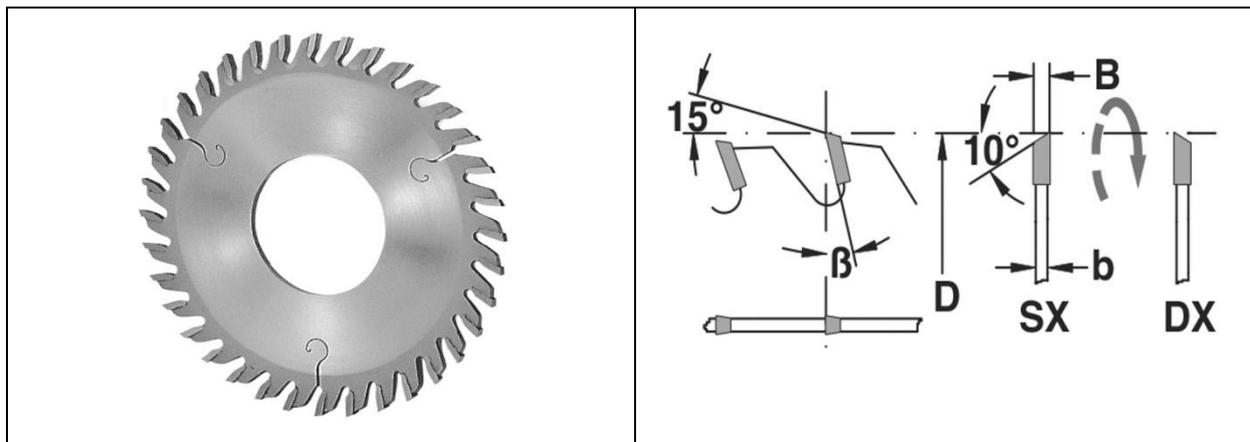
Размеры							Код
∅	S	B	d	Z	PH	СТАНОК	
480	5,2	3,5	80	72	PH01	*	LSZ02.48052-80X072
550	5,2	3,5	80	72	PH01	*	LSZ02.55052-80X072
565	5,2	3,5	100	48	-	GIBEN	LSZ02.56552-01X048
565	5,2	3,5	100	72	-	GIBEN	LSZ02.56552-01X072
570	5,2	3,5	80	64	PH01	*	LSZ02.57052-80X064
600	5,8	4	60	60	PH04	HOLZMA	LSZ02.60058-60X060



Применение	Раскроечные центры
Исполнение	Твердосплавные дисковые пилы для подрезки покрытий биламинированных панелей. Пилы используются в дополнение к основным пилам при раскрое облицованных с двух сторон панелей во избежание сколов на нижней поверхности обрабатываемого материала. Используются на станках с возможностью регулировки подрезного узла по высоте. Глубина пропила конической подрезной пилы зависит от толщины пропила основной пилы. Форма зуба: Коническая с положительным передним углом.
Преимущества	Корпус пилы из высококачественной стали и динамически сбалансирован. Твердость до 50 HRC, используется трехслойный припой (Медь-Серебро-Серебро), который позволяет наилучшим образом закрепить зуб.

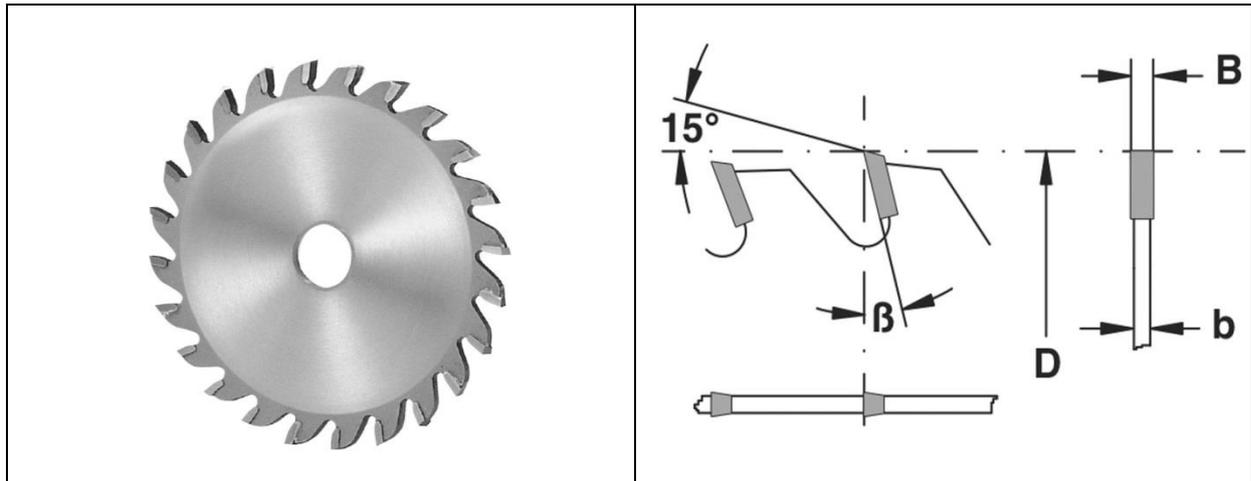
Размеры						Код	
∅	S	B	d	Z	PH	СТАНОК	
80	3,2/4,4	2,2	20	12	-	CASADEI	LSZ04.08044-20X012
80	3,2/4,4	2,2	22	12	-	*	LSZ04.08044-22X012
90	3,2/4,4	2,2	20	12	-	*	LSZ04.09044-20X012
90	3,2/4,4	2,2	22	12	-	*	LSZ04.09044-22X012
100	3,2/4,4	2,2	20	20	-	SHELLING	LSZ04.10044-20X020
100	3,2/4,4	2,2	22	20	-	*	LSZ04.10044-22X020
115	3,2/4,4	2,2	20	24	-	*	LSZ04.11544-20X024
120	2,8/4,0	2,2	20	24	-	*	LSZ04.12040-20X024
120	2,8/4,0	2,2	22	24	-	*	LSZ04.12040-22X024
120	3,1/4,3	2,2	20	24	-	*	LSZ04.12043-20X024
120	3,1/4,3	2,2	22	24	-	*	LSZ04.12043-22X024
120	3,2/4,4	2,2	20	24	-	*	LSZ04.12044-20X024
120	3,2/4,4	2,2	22	24	-	*	LSZ04.12044-22X024
125	3,1/4,3	2,2	20	24	-	*	LSZ04.12543-20X024
125	3,1/4,3	2,2	22	24	-	*	LSZ04.12543-22X024
125	3,2/4,4	2,2	20	24	-	PANHANS	LSZ04.12544-20X024
125	3,2/4,4	2,2	22	24	-	MARTIN	LSZ04.12544-22X024
120	3,5/4,7	2,2	20	24	-	SCM	LSZ04.12047-20X024
125	3,5/4,7	2,2	20	24	-	*	LSZ04.12547-20X024
150	3,5/4,7	2,2	30	36	-	*	LSZ04.15047-30X036
125	4,4/5,6	3,2	20	24	-	CAS-SCH	LSZ04.12556-20X024
125	4,4/5,6	3,2	45	24	3	GIB-HOM	LSZ04.12556-45X024
150	4,4/5,6	3,2	30	36	-	SCM-STE	LSZ04.15056-30X036

150	4,4/5,6	3,2	45	36	4	EUROMAC	LSZ04.15056-45X036
160	4,4/5,6	3,2	45	36	3	GIBEN	LSZ04.16056-45X036
160	4,4/5,6	3,2	55	36	3+3	GAB-MAC	LSZ04.16056-55X036
180	4,4/5,6	3,2	30	36	-	PANHANS	LSZ04.18056-30X036
180	4,4/5,6	3,2	45	36	-	HOLZMA	LSZ04.18056-45X036
180	4,4/5,6	3,2	50	36	3	GIBEN	LSZ04.18056-50X036
180	4,4/5,6	3,2	55	36	3	GABBIANI	LSZ04.18056-55X036
200	4,4/5,6	3,2	20	36	-	SHELLING	LSZ04.20056-20X036
200	4,4/5,6	3,2	30	36	-	SCHEER	LSZ04.20056-30X036
200	4,4/5,6	3,2	65	36	PH05	SELCO	LSZ04.20056-65X036
200	4,4/5,6	3,2	80	36	2	GABBIANI	LSZ04.20056-80X036
215	4,4/5,6	3,2	50	42	3	GIBEN	LSZ04.21556-50X042
280	4,4/5,6	3,2	55	48	3	MACMAZZA	LSZ04.28056-55X048
300	4,4/5,9	3,2	50	48	3	GIBEN	LSZ04.30059-50X048
300	4,4/5,9	3,2	65	48	PH05	SELCO	LSZ04.30059-65X048
300	4,4/5,9	3,2	80	48	2	GABBIANI	LSZ04.30059-80X048
300	4,4/5,9	3,2	50	72	3	GIBEN	LSZ04.30059-50X072
300	4,4/5,9	3,2	65	72	PH05	SELCO	LSZ04.30059-65X072
300	4,4/5,9	3,2	80	72	2	GABBIANI	LSZ04.30059-80X072
180	4,8/6	3,5	45	36	-	HOLZMA	LSZ04.18060-45X036
200	4,8/6	3,5	45	36	-	HOLZMA	LSZ04.20060-45X036
180	5,2/6,4	3,5	55	36	3	GABBIANI	LSZ04.18064-55X036
200	5,2/6,4	3,5	65	36	PH05	SELCO	LSZ04.20064-65X036
200	5,8/7	4	45	36	-	HOLZMA	LSZ04.20070-45X036



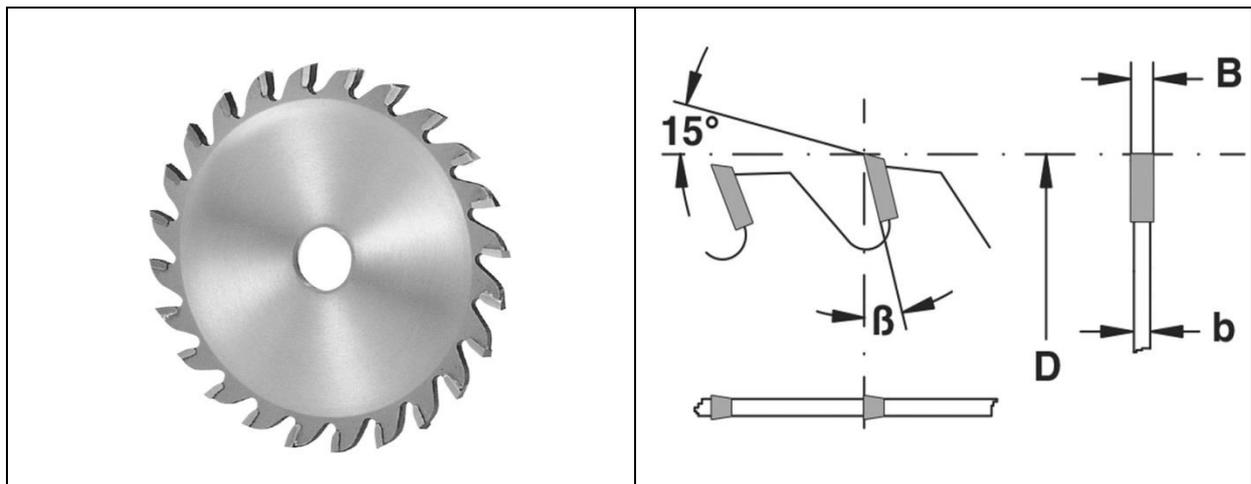
Применение	Форматно-раскроечные станки, двусторонние шипорезы, кромкооблицовочные станки.
Исполнение	Пила дисковая с твердосплавными напайками для подрезки биламинированных панелей с хрупким пластиковым покрытием
Преимущества	Корпус пилы из высококачественной стали и динамически сбалансирован. Твердость до 50 HRC, используется трехслойный припой (Медь-Серебро-Серебро), который позволяет наилучшим образом закрепить зуб.

Размеры						Код	
D	B	b	d	Z	PH	Вращение правое	Вращение левое
100	3,2	2,2	20	20	-	LBR04.10032-20R020	LBR04.10032-20L020
100	3,2	2,2	22	20	-	LBR04.10032-22R020	LBR04.10032-22L020
125	3,2	2,2	20	30	-	LBR04.12532-20R030	LBR04.12532-20L030
150	3,2	2,2	30	36	-	LBR04.15032-30R036	LBR04.15032-30L036
150	3,2	2,2	55	36	-	LBR04.15032-55R036	LBR04.15032-55L036
150	3,2	2,2	60	36	-	LBR04.15032-60R036	LBR04.15032-60L036
150	3,2	2,2	30	48	-	LBR04.15032-30R048	LBR04.15032-30L048
150	3,2	2,2	55	48	-	LBR04.15032-55R048	LBR04.15032-55L048
150	3,2	2,2	60	48	-	LBR04.15032-60R048	LBR04.15032-60L048
160	3,2	2,2	30	36	-	LBR04.16032-30R036	LBR04.16032-30L036
170	3,2	2,2	30	36	-	LBR04.17032-30R036	LBR04.17032-30L036
180	3,2	2,2	30	48	-	LBR04.18032-30R048	LBR04.18032-30L048
180	3,2	2,2	65	48	6/7-90	LBR04.18032-65R048	LBR04.18032-65L048
200	3,2	2,2	60	48	-	LBR04.20032-60R048	LBR04.20032-60L048



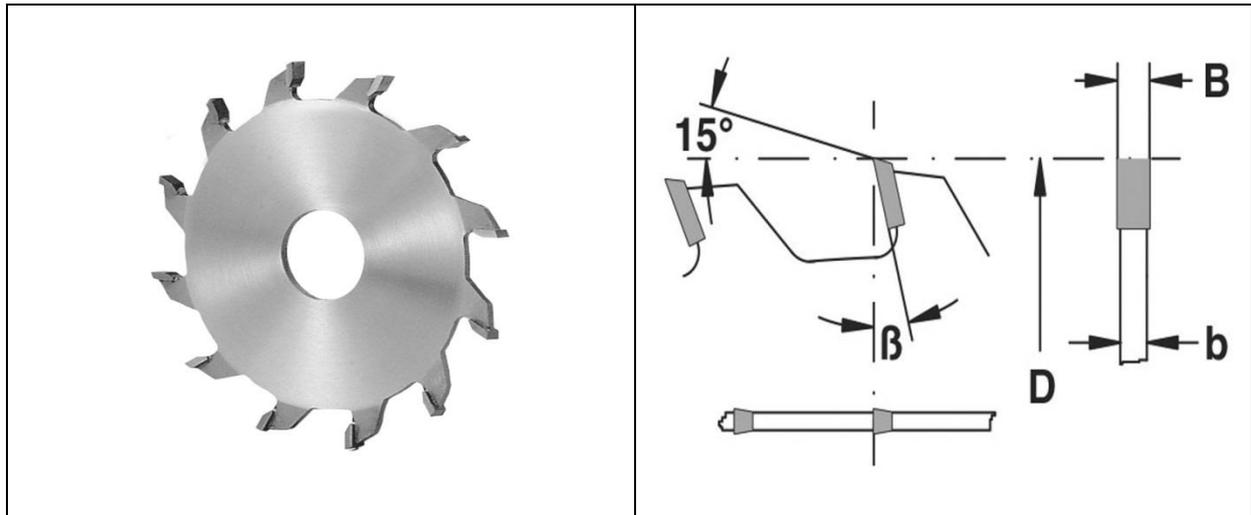
Применение	Обработка центра с ЧПУ
Исполнение	Пила дисковая с твердосплавными напайками для выполнения пазов на станках с ЧПУ.
Преимущества	Корпус пилы из высококачественной стали и динамически сбалансирован. Твердость до 50 HRC, используется трехслойный припой (Медь-Серебро-Серебро), который позволяет наилучшим образом закрепить зуб.

Размеры						Код
D	B	b	d	Z	PH	
120	3	2,2	20	24	4/7-30	LPP01.12030-20X024
120	4	2,2	20	24	4/7-30	LPP01.12040-20X024
120	5	2,2	20	24	4/7-30	LPP01.12050-20X024
120	6	2,2	20	24	4/7-30	LPP01.12060-20X024



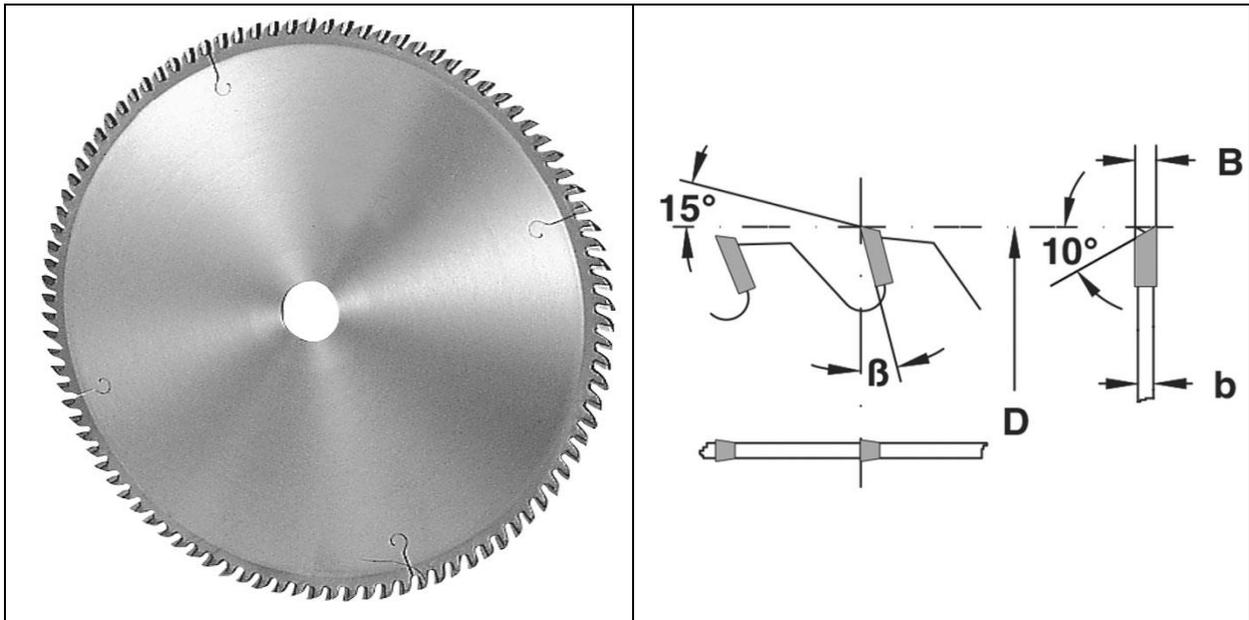
Применение	Обработка с ЧПУ
Исполнение	Пила дисковая с твердосплавными напайками для выполнения пазов на станках с ЧПУ.
Преимущества	Корпус пилы из высококачественной стали и динамически сбалансирован. Твердость до 50 HRC, используется трехслойный припой (Медь-Серебро-Серебро), который позволяет наилучшим образом закрепить зуб.

Размеры							Код
D	B	b	d+ch	Z	PH	Форма зуба	
100	4	-	20	20	-	Плоская	LPP02.10040-20X020
120	4	-	20+2	20	-	Плоская	LPP02.12040-20X020
120	4	-	20	24	3/5-35	Плоская	LPP02.12040-20X024
120	4	-	35	30	PH06	Косозубая	LPP02.12040-35X030
125	4	-	20	20	-	Плоская	LPP02.12540-20X020
150	4	-	30+2	30	-	Плоская	LPP02.15040-30X030
180	4	-	35	42	1/6-46	Косозубая	LPP02.18040-35X042
200	3,2	-	30	34	-	Плоская	LPP02.20032-30X034
215	4	-	35	50	-	Косозубая	LPP02.21540-35X050



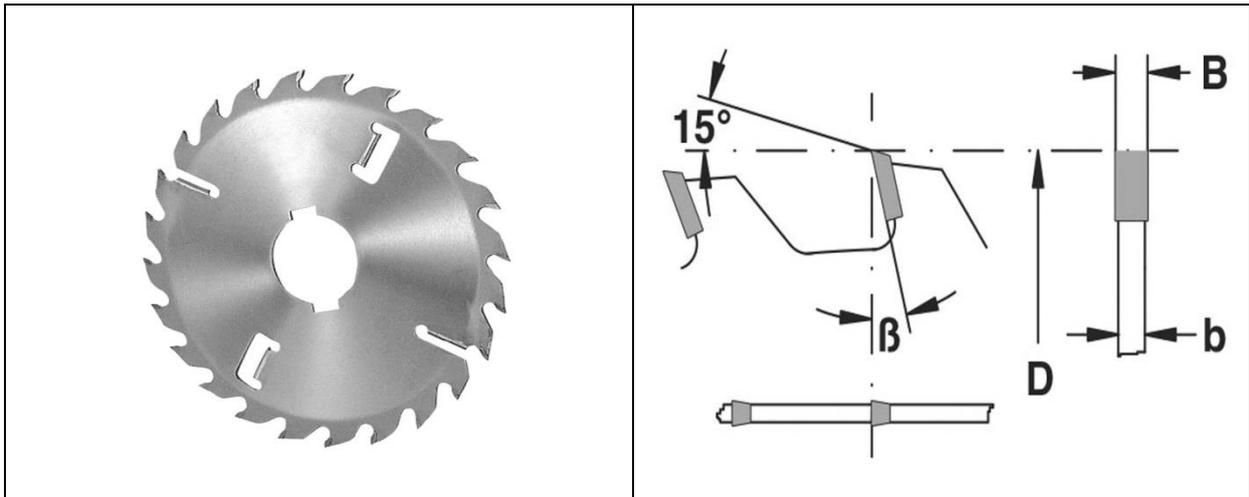
Применение	Форматно-обрезные профильные станки
Исполнение	Пила дисковая с твердосплавными напайками для прорезки пазов
Преимущества	Корпус пилы из высококачественной стали и динамически сбалансирован. Твердость до 50 HRC, используется трехслойный припой (Медь-Серебро-Серебро), который позволяет наилучшим образом закрепить зуб.

Размеры						Код
∅	S	B	d	Z	PH	
125	2,5	1,8	35	12	-	LIN01.12525-35X012
125	3	2,2	35	12	-	LIN01.12530-35X012
125	4	2,8	35	12	-	LIN01.12540-35X012
125	5	2,8	35	12	-	LIN01.12550-35X012
125	6	3,2	35	12	-	LIN01.12560-35X012
150	2,5	1,8	35	12	-	LIN01.15025-35X012
150	3	2,2	35	12	-	LIN01.15030-35X012
150	4	2,8	35	12	-	LIN01.15040-35X012
150	5	2,8	35	12	-	LIN01.15050-35X012
150	6	3,2	35	12	-	LIN01.15060-35X012
180	4	2,8	35	18	-	LIN01.18040-35X018
180	5	2,8	35	18	-	LIN01.18050-35X018
180	6	3,2	35	18	-	LIN01.18060-35X018



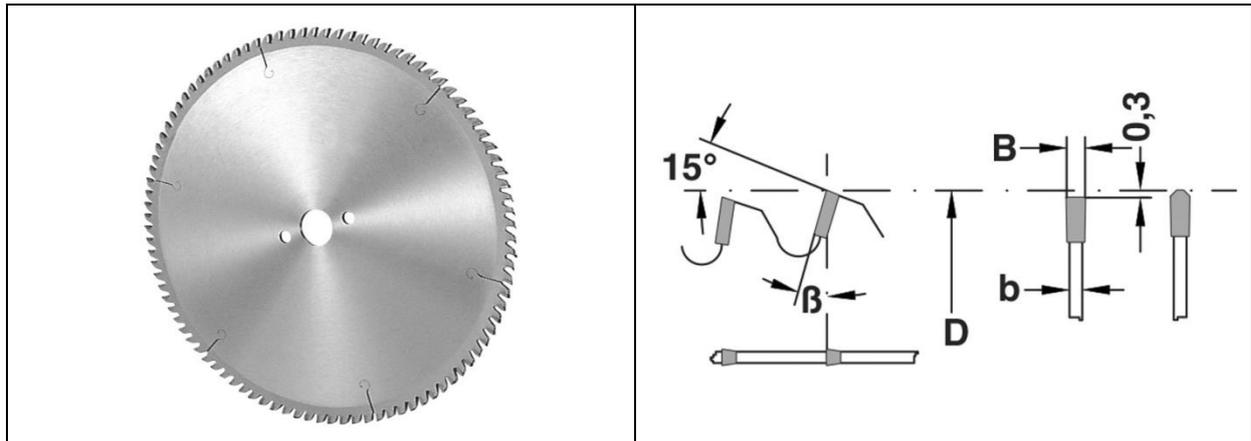
Применение	Торцовочные станки
Исполнение	Пила дисковая с твердосплавными напайками для резки малых размеров заготовки (карнизов)
Преимущества	Корпус пилы из высококачественной стали и динамически сбалансирован. Твердость до 50 HRC, используется трехслойный припой (Медь-Серебро-Серебро), который позволяет наилучшим образом закрепить зуб.

Размеры						Код
∅	S	B	d	Z	PH	
250	2,9	2,5	30	80	PH03	LCS01.25029-30X080
300	2,9	2,5	30	96	PH03	LCS01.30029-30X096
330	3,4	3	30	96	PH03	LCS01.33034-30X096
350	3,4	3	30	108	PH03	LCS01.35034-30X108



Применение	Многопильные станки
Исполнение	Пила дисковая с твердосплавными напайками для продольного резка массивной древесины со стандартным пропилом.
Преимущества	Корпус пилы из высококачественной стали и динамически сбалансирован. Твердость до 50 HRC, используется трехслойный припой (Медь-Серебро-Серебро), который позволяет наилучшим образом закрепить зуб.

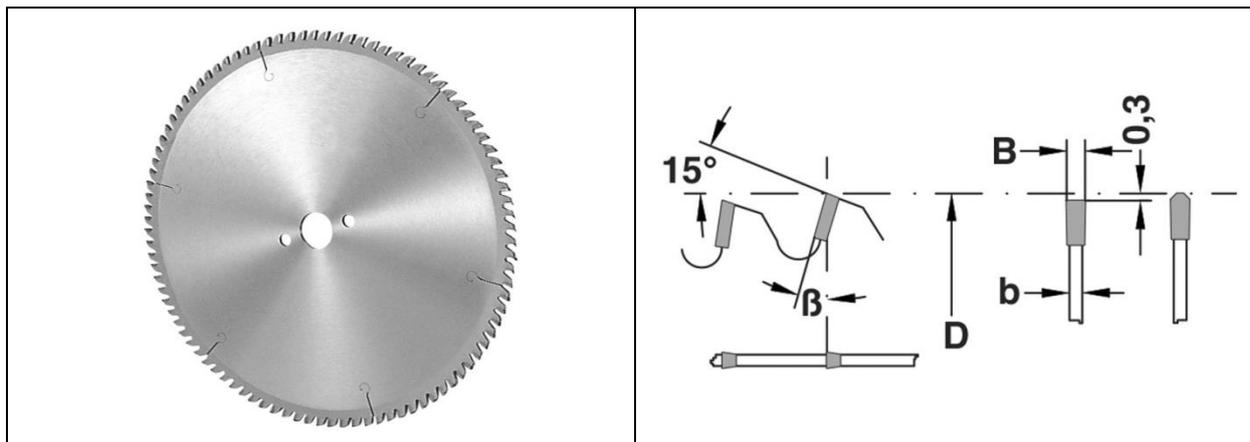
Размеры					Код
∅	S	B	d+ch	Z	
250	3,2	2,2	50	20+4	LMU04.25032-50X020
300	3,2	2,2	50	24+4	LMU04.30032-50X024
350	3,5	2,5	50	24+4	LMU04.35035-50X024
400	4	2,8	50	24+4	LMU04.40040-50X024
450	4,2	2,8	50	24+4	LMU04.45042-50X024
500	4,5	3,2	50	24+4	LMU04.50045-50X024
550	5,2	3,5	50	24+6	LMU04.55052-50X024
610	6,3	3,8	50	24+6	LMU04.61063-50X024
630	6,3	3,8	50	24+6	LMU04.63063-50X024



Применение	Торцовочные станки. Твердосплавные дисковые пилы для резки алюминия и цветных металлов.
Исполнение	Пила дисковая с твердосплавными напайками для пиления массивных профильных заготовок и труб толщиной от 2мм до 5мм, а также для полимерных панелей толщиной до 20 мм. Форма зуба: прямой-трапеция с положительным передним углом.
Преимущества	Корпус пилы из высококачественной стали и динамически сбалансирован. Твердость до 50 HRC, используется трехслойный припой (Медь-Серебро-Серебро), который позволяет наилучшим образом закрепить зуб.

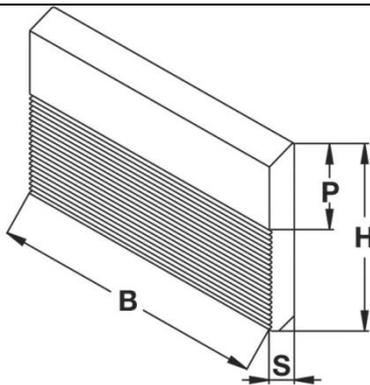
Размеры							Код
∅	S	B	d	Z	PH	λ	
250	3,2	2,6	30	60	PH03	8	LNF01.25032-30P060
250	3,2	2,6	32	60	2/11-63	8	LNF01.25032-32P060
250	3,2	2,6	20	80	-	6	LNF01.25032-20P080
250	3,2	2,6	32	80	2/11-63	6	LNF01.25032-32P080
250	3,2	2,6	32	100	2/11-63	5	LNF01.25032-32P100
300	3,4	2,6	30	72	PH03	8	LNF01.30034-30P072
300	3,4	2,6	32	72	2/11-63	8	LNF01.30034-32P072
300	3,4	2,6	32	84	2/11-63	8	LNF01.30034-32P084
300	3,4	2,6	32	96	2/11-63	6	LNF01.30034-32P096
350	3,6	2,8	30	84	PH03	8	LNF01.35036-30P084
350	3,6	2,8	32	84	2/11-63	8	LNF01.35036-32P084
350	3,6	2,8	30	96	PH03	8	LNF01.35036-30P096
350	3,6	2,8	32	96	2/11-63	8	LNF01.35036-32P096
350	3,6	2,8	30	108	PH03	8	LNF01.35036-30P108
350	3,6	2,8	32	108	2/11-63	8	LNF01.35036-32P108
400	4	3	30	96	PH03	8	LNF01.40040-30P096
400	4	3	32	96	2/11-63	8	LNF01.40040-32P096
400	4	3	30	120	PH03	8	LNF01.40040-30P120
400	4	3	32	120	2/11-63	8	LNF01.40040-32P120
450	4	3	30	108	PH03	8	LNF01.45040-30P108
450	4	3	32	108	2/11-63	8	LNF01.45040-32P108
450	4	3	30	128	PH03	8	LNF01.45040-30P128
450	4	3	32	128	2/11-63	8	LNF01.45040-32P128
500	4,2	3,5	30	120	PH03	8	LNF01.50042-30P120
500	4,2	3,5	32	120	2/11-63	8	LNF01.50042-32P120
500	4,2	3,5	30	140	PH03	8	LNF01.50042-30P140

500	4,2	3,5	32	140	2/11-63	8	LNF01.50042-32P140
530	4,2	3,5	30	120	PH03	8	LNF01.53042-30P120
530	4,2	3,5	30	140	PH03	8	LNF01.53042-30P140
550	4,2	3,5	30	120	PH03	10	LNF01.55042-30P120
550	4,2	3,5	32	120	2/11-63	10	LNF01.55042-32P120
550	4,2	3,5	30	148	PH03	10	LNF01.55042-30P148
550	4,2	3,5	32	148	2/11-63	10	LNF01.55042-32P148



Применение	Торцовочные станки. Твердосплавные дисковые пилы для резки алюминия и цветных металлов.
Исполнение	Пила дисковая с твердосплавными напайками для пиления массивных заготовок толщиной до 5мм. Рекомендуем установить эту пилу над заготовкой. Форма зуба: Прямой-трапеция с отрицательным передним углом.
Преимущества	Корпус пилы из высококачественной стали и динамически сбалансирован. Твердость до 50 HRC, используется трехслойный припой (Медь-Серебро-Серебро), который позволяет наилучшим образом закрепить зуб.

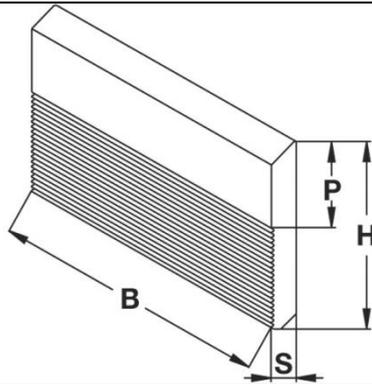
Размеры							Код
∅	S	B	d	Z	PH	λ	
250	3,2	2,6	20	80	-	-6	LNF02.25032-20N080
250	3,2	2,6	30	80	PH03	-6	LNF02.25032-30N080
250	3,2	2,6	32	80	2/11-63	-6	LNF02.25032-32N080
300	3,4	2,6	30	96	PH03	-6	LNF02.30034-30N096
300	3,4	2,6	32	96	2/11-63	-6	LNF02.30034-32N096
350	3,6	2,8	30	84	PH03	-6	LNF02.35036-30N084
350	3,6	2,8	32	84	2/11-63	-6	LNF02.35036-32N084
350	3,6	2,8	30	96	PH03	-6	LNF02.35036-30N096
350	3,6	2,8	32	96	2/11-63	-6	LNF02.35036-32N096
350	3,6	2,8	30	108	PH03	-6	LNF02.35036-30N108
350	3,6	2,8	32	108	2/11-63	-6	LNF02.35036-32N108
400	4	3	30	96	PH03	-6	LNF02.40040-30N096
400	4	3	32	96	2/11-63	-6	LNF02.40040-32N096
400	4	3	30	120	PH03	-6	LNF02.40040-30N120
400	4	3	32	120	2/11-63	-6	LNF02.40040-32N120
450	4	3	30	108	PH03	-6	LNF02.45040-30N108
450	4	3	32	108	2/11-63	-6	LNF02.45040-32N108
450	4	3	30	128	PH03	-6	LNF02.45040-30N128
450	4	3	32	128	2/11-63	-6	LNF02.45040-32N128



Применение	Фрезерные и четырехсторонние строгальные станки
Исполнение	Бланкетный нож из быстрорежущей стали HSS Бланкетный нож с напайкой из твердого сплава HM
Преимущества	Твёрдость до 64 HRC. Термическая обработка проводится в специальной печи, управляемой компьютером. Производство ножей любых размеров по заказу.

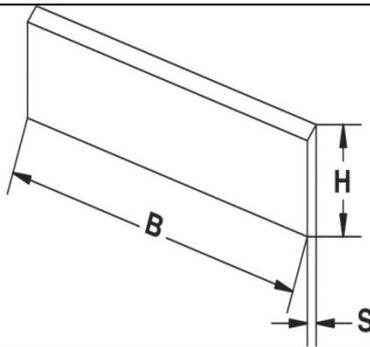
Размеры			Код	
В	Н	С	HSS	Напайка HM
40	40	8	COR01.0404008-S	COR02.0404008-M
50	40	8	COR01.0504008-S	COR02.0504008-M
60	40	8	COR01.0604008-S	COR02.0604008-M
80	40	8	COR01.0804008-S	COR02.0804008-M
100	40	8	COR01.1004008-S	COR02.1004008-M
120	40	8	COR01.1204008-S	COR02.1204008-M
130	40	8	COR01.1304008-S	COR02.1304008-M
150	40	8	COR01.1504008-S	COR02.1504008-M
180	40	8	COR01.1804008-S	COR02.1804008-M
230	40	8	COR01.2304008-S	COR02.2304008-M
260	40	8	COR01.2604008-S	COR02.2604008-M
40	50	8	COR01.0405008-S	COR02.0405008-M
50	50	8	COR01.0505008-S	COR02.0505008-M
60	50	8	COR01.0605008-S	COR02.0605008-M
80	50	8	COR01.0805008-S	COR02.0805008-M
100	50	8	COR01.1005008-S	COR02.1005008-M
120	50	8	COR01.1205008-S	COR02.1205008-M
130	50	8	COR01.1305008-S	COR02.1305008-M
150	50	8	COR01.1505008-S	COR02.1505008-M
180	50	8	COR01.1805008-S	COR02.1805008-M
230	50	8	COR01.2305008-S	COR02.2305008-M
260	50	8	COR01.2605008-S	COR02.2605008-M
40	60	8	COR01.0406008-S	COR02.0406008-M
50	60	8	COR01.0506008-S	COR02.0506008-M
60	60	8	COR01.0606008-S	COR02.0606008-M
80	60	8	COR01.0806008-S	COR02.0806008-M
100	60	8	COR01.1006008-S	COR02.1006008-M
120	60	8	COR01.1206008-S	COR02.1206008-M
130	60	8	COR01.1306008-S	COR02.1306008-M
150	60	8	COR01.1506008-S	COR02.1506008-M
180	60	8	COR01.1806008-S	COR02.1806008-M

230	60	8	COR01.2306008-S	COR02.2306008-M
260	60	8	COR01.2606008-S	COR02.2606008-M
40	70	8	COR01.0407008-S	COR02.0407008-M
50	70	8	COR01.0507008-S	COR02.0507008-M
60	70	8	COR01.0607008-S	COR02.0607008-M
80	70	8	COR01.0807008-S	COR02.0807008-M
100	70	8	COR01.1007008-S	COR02.1007008-M
120	70	8	COR01.1207008-S	COR02.1207008-M
130	70	8	COR01.1307008-S	COR02.1307008-M
150	70	8	COR01.1507008-S	COR02.1507008-M
180	70	8	COR01.1807008-S	COR02.1807008-M
230	70	8	COR01.2307008-S	COR02.2307008-M
260	70	8	COR01.2607008-S	COR02.2607008-M



Применение	Фрезерные и четырехсторонние строгальные станки
Исполнение	Бланкетные ножи из быстрорежущей стали HSS или из твердого сплава HM
Преимущества	Твёрдость до 64 HRC. Термическая обработка проводится в специальной печи, управляемой компьютером. Производство ножей любых размеров по заказу.

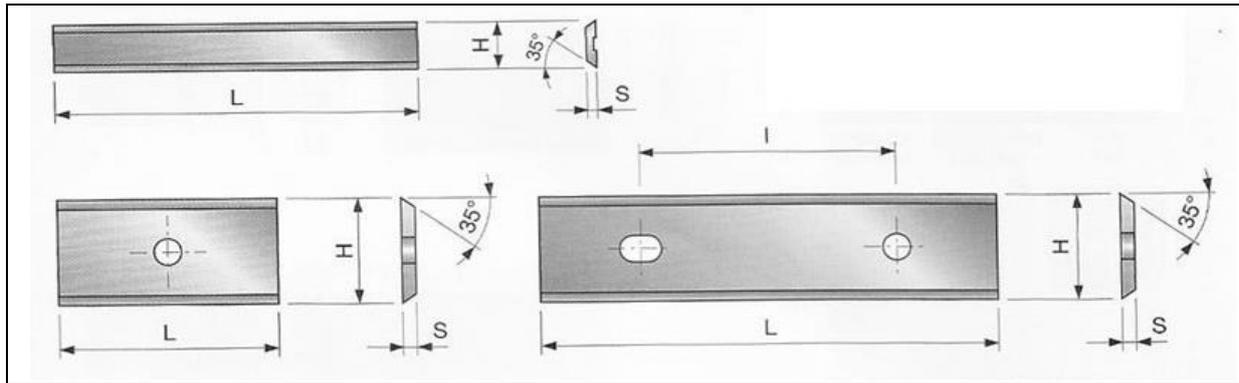
Размеры			Код	
B	H	S	HSS	Напайка HM
650	40	4	COR03.6504004-S	
650	40	6	COR03.6504006-S	
650	40	8	COR03.6504008-S	
650	40	5	COR03.6504005-S	
650	50	6	COR03.6505006-S	
650	50	8	COR03.6505008-S	
650	60	6	COR03.6506006-S	
650	60	8	COR03.6506008-S	
650	70	6	COR03.6507006-S	
650	70	8	COR03.6507008-S	
650	80	8	COR03.6508008-S	
650	60	8		COR03.6506008-M
650	70	8		COR03.6507008-M
650	80	8		COR03.6508008-M



Применение	Фрезерные и четырехсторонние строгальные станки
Исполнение	Фуговальный строгальный нож из быстрорежущей стали HSS и с напайкой из твердого сплава HM
Преимущества	Твёрдость до 64 HRC. Термическая обработка проводится в специальной печи, управляемой компьютером. Производство ножей любых размеров по заказу.

Размеры			Код	
В	Н	С	HSS	Напайка HM
100	30	3	COP03.1003003-S	COP04.1003003-M
120	30	3	COP03.1203003-S	COP04.1203003-M
130	30	3	COP03.1303003-S	COP04.1303003-M
150	30	3	COP03.1503003-S	COP04.1503003-M
180	30	3	COP03.1803003-S	COP04.1803003-M
200	30	3	COP03.2003003-S	COP04.2003003-M
210	30	3	COP03.2103003-S	COP04.2103003-M
230	30	3	COP03.2303003-S	COP04.2303003-M
250	30	3	COP03.2503003-S	COP04.2503003-M
260	30	3	COP03.2603003-S	COP04.2603003-M
300	30	3	COP03.3003003-S	COP04.3003003-M
310	30	3	COP03.3103003-S	COP04.3103003-M
350	30	3	COP03.3503003-S	COP04.3503003-M
400	30	3	COP03.4003003-S	COP04.4003003-M
410	30	3	COP03.4103003-S	COP04.4103003-M
430	30	3	COP03.4303003-S	COP04.4303003-M
500	30	3	COP03.5003003-S	COP04.5003003-M
510	30	3	COP03.5103003-S	COP04.5103003-M
520	30	3	COP03.5203003-S	COP04.5203003-M
530	30	3	COP03.5303003-S	COP04.5303003-M
600	30	3	COP03.6003003-S	COP04.6003003-M
610	30	3	COP03.6103003-S	COP04.6103003-M
630	30	3	COP03.6303003-S	COP04.6303003-M
640	30	3	COP03.6403003-S	COP04.6403003-M
710	30	3	COP03.7103003-S	COP04.7103003-M
810	30	3	COP03.8103003-S	COP04.8103003-M
850	30	3	COP03.8503003-S	COP04.8503003-M
1050	30	3	COP03.1050303-S	COP04.1050303-M
100	35	3	COP03.1003503-S	COP04.1003503-M
150	35	3	COP03.1503503-S	COP04.1503503-M
200	35	3	COP03.2003503-S	COP04.2003503-M
250	35	3	COP03.2503503-S	COP04.2503503-M

260	35	3	COP03.2603503-S	COP04.2603503-M
300	35	3	COP03.3003503-S	COP04.3003503-M
310	35	3	COP03.3103503-S	COP04.3103503-M
350	35	3	COP03.3503503-S	COP04.3503503-M
400	35	3	COP03.4003503-S	COP04.4003503-M
410	35	3	COP03.4103503-S	COP04.4103503-M
430	35	3	COP03.4303503-S	COP04.4303503-M
450	35	3	COP03.4503503-S	COP04.4503503-M
500	35	3	COP03.5003503-S	COP04.5003503-M
510	35	3	COP03.5103503-S	COP04.5103503-M
520	35	3	COP03.5203503-S	COP04.5203503-M
530	35	3	COP03.5303503-S	COP04.5303503-M
550	35	3	COP03.5503503-S	COP04.5503503-M
600	35	3	COP03.6003503-S	COP04.6003503-M
610	35	3	COP03.6103503-S	COP04.6103503-M
630	35	3	COP03.6303503-S	COP04.6303503-M
650	35	3	COP03.6503503-S	COP04.6503503-M
710	35	3	COP03.7103503-S	COP04.7103503-M
810	35	3	COP03.8103503-S	COP04.8103503-M
850	35	3	COP03.8503503-S	COP04.8503503-M
1050	35	3	COP03.1050353-S	COP04.1050353-M



Применение	Для установки в различные типы фрез.
Исполнение	Твердосплавные пластины T04 для обработки массивной древесины Твердосплавные пластины T02 для твердых материалов, таких как ЛДСП, МДФ, HDF. Твердосплавные пластины T03 для обработки твердых пород древесины и ЛДСП
Преимущества	Для производства пластин из твердого сплава «HW» применяется мелкозернистый твердый сплав.

Размеры				Код		
L	H	S	I	Пластины универсальные по твердой древесине	Пластины по твердой древесине и по ЛДСП	Пластины по ЛДСП и МДФ
14	14	2		COL01.0141402-D		
14	14	1,2		COL01.0141412-D		
20	5,5	1,1		COL01.0205511-D		
30	5,5	1,1		COL01.0305511-D		
40	5,5	1,1		COL01.0405511-D		
50	5,5	1,1		COL01.0505511-D		
7,6	12	1,5		COL01.0761215-D		
8,6	12	1,5		COL01.0861215-D		
9,6	12	1,5		COL01.0961215-D		
11,6	12	1,5		COL01.1161215-D		
12	12	1,5		COL01.0121215-D	COL03.0121215-B	COL02.0121215-D
15	12	1,5		COL01.0151215-D		COL02.0151215-D
15,6	12	1,5		COL01.1561215-D		
20	12	1,5		COL01.0201215-D	COL03.0201215-B	COL02.0201215-D
24	12	1,5		COL01.0241215-D		
30	12	1,5	14	COL01.0301215-D	COL03.0301215-B	COL02.0301215-D
40	12	1,5	26	COL01.0401215-D	COL03.0401215-B	
50	12	1,5	26	COL01.0501215-D	COL03.0501215-B	COL02.0501215-D
60	12	1,5	26	COL01.0601215-D	COL03.0601215-B	
80	13	2,2	60	COL01.0801322-D		