

freud®

ТРАДИЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ

Feletto Umberto (UD)



Colloredo (UD)



Martignacco (UD)



Fagagna (UD)



freud – Pozzo S.p.A. производственная группа, расположенная на северо-востоке Италии в городе Удине, включает в себя производственные предприятия, а также филиалы торговой сети в Великобритании, Китае, США, Канаде и других странах. Грамотно построенная политика продаж, структура сервиса, работа с торговой сетью позволяет построить отношения производитель – покупатель с максимальной эффективностью для обеих сторон.

Более чем за сорокалетнюю историю, наша торговая марка **freud** завоевала место в первых рядах на национальном и международных рынках. Это стало возможным благодаря нововведениям и качеству, которое поддерживается самыми современными и гибкими производственными технологиями и новейшим специализированным оборудованием, которые позволяют нам постоянно укреплять наше технологическое лидерство. Это позволяет решать проблемы любого характера, связанные с резкой и обработкой древесины, плитных мебельных материалов, различных пластиков и цветных металлов.

На сегодняшний день наша компания специализируется на производстве широчайшего ассортимента дисковых пил с твердым сплавом, фрезерных головок и концевых фрез: как с напаянным твердым сплавом, так и со сменными твердосплавными пластинами. В производственной программе **freud** есть полный ассортимент профильных и универсальных ножей и заготовок из твердого сплава (НМ), в том числе и зубья для дисковых пил. На сегодняшний день производственные мощности наших заводов позволяют производить в сутки 20 тыс. дисковых пил, свыше 8 тыс. фрез, фрезерных головок и концевых фрез, около 1 млн. твердосплавных пластин и заготовок. Кроме того, поставляется большой ассортимент инструмента с режущими пластинами из поликристаллического алмаза (DIA).

Собственное производство твердого сплава гарантирует возможность подбора именно того типа режущих пластин, которые наиболее точно соответствуют условиям резания по своим механическим характеристикам (твердость, эластичность, хрупкость и пр.). Уже с конца 70-х годов, благодаря лабораторным исследованиям и внедрению их на заводах, одной из самых первых в Европе **freud** Pozzo s.p.a. производит различные типы НМ и гарантирует их абсолютное качество. В дальнейшем, развивая успех, были разработаны сплавы особо микрoзернистые и с добавлением титана, дающие экстремальную твердость, сохраняя при этом необходимую эластичность.

Точность и ответственность при отборе исходных материалов для наших инструментов, система контроля качества всего производственного процесса, а также система контроля процессов управления персоналом и сбытовой сети позволило **freud** Pozzo s.p.a. (одному из первых в отрасли) получить сертификат на соответствие международному стандарту ISO 9002 уже в 1994 году. Качество, профессионализм и самые новейшие технологические процессы дают **freud** Group стабильный экономический рост. На предприятиях трудится свыше тысячи квалифицированных работников.

18 декабря 2008 года был подписан контракт о приобретении пакета акций Freud Group компанией Bosch Power Tools. Это соглашение включает производственные мощности в Италии, а также все торговые отделения Pozzo S.p.A. Совместное соглашение позволит стимулировать увеличение объемов продаж, и позволит торговой сети Freud поддерживать свою философию и фокус на качестве продукта и передовых технологиях. Это надежное партнерство основано на коммерческих интересах, что поможет нам расширить присутствие наших продуктов на рынке и упрочить ваше сотрудничество с Маркой Freud.

Для знакомства с маркой **freud** и новыми разработками, для получения информации о потребностях инструмента и реальном спросе **freud** Group принимает участие во всех крупнейших выставках мира (Милан — Xylepro, Москва — «Лесдревмаш», Сидней — AWISA, Ганновер — Ligna, Чикаго — NHS, Атланта — IWFI. Пекин — International Woodworking Machinery и др.).

ОБЩИЕ УСЛОВИЯ ПРОДАЖИ

> ЗАКАЗЫ

Все заказы на нашу продукцию осуществляются по нашим условиям продажи. Возможные отклонения могут считаться действительными только в случае письменного подтверждения со стороны Pozzo S.p.A. Заказы, принятые нашим персоналом по продаже, подлежат в любом случае нашему подтверждению. Подготовка и отправка подтверждения утверждает официальное принятие заказа и состоявшееся включение его позиций в циклы продукции и поставки.

Будет невозможно вносить изменения или аннулирование (даже частичное) заказа, если прежде это не согласовано с Pozzo S.p.A. Если у Продавца появились сомнения относительно платежеспособности покупателя, Pozzo S.p.A. имеет право аннулировать заказ или задержать поставку материала.

> ЦЕНЫ

Цены, указанные в прайс-листе Freud, постоянные и неменяющиеся (согласно действующего на момент получения заказа официального прайс-листа), не включают НДС и расходы за упаковку и доставку (которые относятся на счёт покупателя). Ставка НДС будет определена та, которая имеет силу в момент отправки товара.

> ДОСТАВКА

Сроки доставки, указанные на подтверждении заказа, имеют приблизительный характер. Несоблюдение сроков не меняет силу заказа и не является мотивом аннулирования или требования каких-либо возмещений.

> ОТПРАВКА

Товары в течение перевозки находятся под риском заказчика. Исключена любая ответственность фирмы Pozzo Spa за повреждения, аварии, кражи, происшедшие на протяжении транзита.

> ОПЛАТА

Все платежи осуществляются в главный офис компании: Pozzo S.p.A. – Feletto Umberto (Удине). Не допускается округление сумм и неполная оплата.

> ГАРАНТИИ

Все инструменты задуманы и изготовлены, следуя тщательным процедурам и гарантированы от брака в процессе производства. Отклоняется какая-либо ответственность фирмы за прямой или косвенный ущерб, произошедший из-за неправильного употребления инструмента или несоблюдение правил и условий употребления, указанных на инструментах, в руководствах и в каталогах. Возможные жалобы на дефектные товары должны быть представлены в течение 8 дней со дня получения товара, обращаясь в наш офис в Feletto Umberto (Удине). Не принимаются обратно товары, если прежде не согласован вопрос с Pozzo S.p.A.

> СПЕЦИФИКАЦИИ И ЧЕРТЕЖИ

Продукция Freud проходит постоянное технологическое обновление, поэтому Pozzo S.p.A. оставляет за собой право вносить улучшения и изменения и не несёт обязательств по отношению к уже поставленным товарам. Будет осуществлено всё возможное для того, чтобы описания, чертежи и другая информация, вложенная в корреспонденцию были точными, но Pozzo S.p.A. не берёт на себя ответственность за возможные отклонения, находящиеся в этих документах.

> ПРАВА

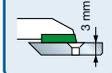
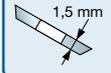
Все права защищены в соответствии с законом и международными соглашениями. Этот каталог не может быть скопирован (даже частично) без нашего предварительного разрешения в письменной форме.

> МЕСТО ЮРИСДИКЦИИ

Любые юридические и правовые вопросы решаются Итальянским законодательством (даже в случае заключения контрактов с зарубежными Покупателями). Местом юрисдикции является г. Удине.

| | | | | | |
|---|----|--|-------|--|-------|
| ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ | 6 | LU5A. | 41 | PI09MD. | 81 |
| ПРАВИЛА ПРИМЕНЕНИЯ ПИЛЫ | 7 | LU5B. | 42 | PI10MD. | 81 |
| TAVOLE PER LA SCELTA DELL'UTENSILE OTTIMALE | 8 | LU5C. | 43 | PI05MD. | 82 |
| КЛАССИФИКАЦИЯ МАРОК ПИЛ | 9 | LU5D. | 44 | PI06MD. | 82 |
| LAME MULTILAME A SPESSORE SOTTILE | | LU5E. | 45 | PI07MD. | 83 |
| LM01 | 10 | LAME UNIVERSALI PER METALLI FERROSI E ACCIAIO DOLCE | | PI08MD. | 83 |
| LAME MULTILAME A SPESSORE RIDOTTO | | LU6A. | 45 | PUNTE CON COLTELLI A GETTARE | |
| LM02 | 10 | LU6B. | 46 | TG71MD. | 84 |
| LM03 | 11 | LU6C. | 46 | TG72MD. | 84 |
| LAME MULTILAME A SPESSORE NORMALE | | LU6D. | 47 | TM10MD | 85 |
| LM04 | 11 | ACCESSORI | | PUNTE MULTITAGLIENTI ELICOIDALI PER CONTORNARE | |
| LM05 | 12 | BL15M - BL20M (ANELLI DI RIDUZIONE) | 48 | PB60M | 85 |
| LAME MULTILAME A SPESSORE MAGGIORATO | | LAVORAZIONI OPZIONALI - CHIAVETTE | | PB70M | 85 |
| LM06 | 13 | OPT06 (CHIAVETTE STANDARD) | 48 | PUNTE CON COLTELLI REVERSIBILI A GETTARE | |
| LAME MULTILAME A GROSSO SPESSORE | | OPT07 (CHIAVETTE SPECIALI) | 48 | TG62M | 86 |
| LM07 | 13 | LAVORAZIONI OPZIONALI - ALLARGATURA FORO LAME | | TG63M | 86 |
| LAME MULTILAME A SPESSORE ULTRASOTTILE | | OPT08 | 48 | PUNTE CNC - ESECUZIONE SPECIALE | |
| LM08 | 14 | LAVORAZIONI OPZIONALI - FORI DI TRASCINAMENTO | | PCN110. | 87 |
| LAME UNIVERSALI PER TAGLIO DI LEGNO MASSICCIO | | OPTFO | 48 | PCN121. | 87 |
| LU1A. | 15 | CUTTERHEAD ANATOMY | 50 | PCN130. | 89 |
| LU1B. | 15 | PROCEDURE DI LAVORO SICURE. | 51 | PCN133. | 89 |
| LU1C. | 16 | TAVOLE PER LA SCELTA DELL'UTENSILE OTTIMALE. | 52 | PCN140. | 88 |
| LU1D. | 16 | TESTE PORTACOLTELLI PER SPIANARE | | PCN150. | 88 |
| LU1E. | 17 | T102M | 53 | PCN160. | 90 |
| LU1F. | 17 | TP05M | 55 | PCN160R. | 90 |
| LU1G. | 18 | TM21M. | 55 | ANTINE PANTOGRAFATE - ESEMPLI. | 91-92 |
| LU1H. | 18 | TM06M. | 56 | PROGRAMMA SERRAMENTO | 93 |
| LU1I. | 19 | TM07M. | 56 | MANDRINI PER FORATRICI | |
| LU1L. | 19 | TM28M (ISOPROFIL) | 57 | MP01MD - MP01MS | 94 |
| LAME UNIVERSALI PER PANNELLI DI LEGNO E COMPOSTI | | TESTE PORTACOLT. PER SCANALATURE DI GUIDA LATERALE | | MP20M. | 94 |
| LU2A. | 20 | T182M | 54 | MANDRINI ED ACCESSORI PER PANTOGRAFO | |
| LU2B. | 21 | TESTE PORTACOLTELLI PER BATTUTE | | MP09M. | 95 |
| LU2C. | 21 | T111M - T112M | 58 | MP10MD | 95 |
| LU2D. | 22 | T194M - T195M | 58 | MP05M. | 96 |
| LU2E. | 22 | TESTE PORTACOLTELLI PER INCASTRI REGOLABILI | | MP06MD | 96 |
| LAME UNIVERSALI PER PANNELLI BILAMINATI | | TG11M | 59 | MP06M - MP16M. | 97 |
| LU3A. | 23 | TG18MA. | 60 | CD01M | 97 |
| LU3B. | 23 | TESTE PORTACOLTELLI PER PROFILO E CONTROPROFILO | | GH32M - GH40M | 97 |
| LU3C. | 24 | TP44M | 61 | MP22M. | 98 |
| LU3D. | 24 | TP32M | 62 | MP23M. | 98 |
| LU3E. | 25 | TESTE PORTACOLTELLI MULTIPROFILI PER PORTE | | MP21M. | 98 |
| LU3F. | 25 | TP46M | 63 | CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE | 100 |
| LAME PER LA SEZIONATURA DI PANNELLI | | TESTE PORTACOLT. PER BATTUTE - INCLINAZ. REGOLABILE | | COLTELLI REVERSIBILI IN HW | |
| LSA | 26 | T193M | 64 | CG01M | 101 |
| LSB | 27 | GRUPPI PER PROFILI DI PORTE INTERNE E PORTONCINI | | CG04M | 101 |
| LSC | 30 | ST12MG | 64-65 | CG05M | 101 |
| LAME INCISORE CONICHE | | PIATTABANDE MULTIPROFILO | | CG20M | 102 |
| LI25M | 31 | TD51M | 66 | CG24M | 102 |
| LAME INCISORE REGOLABILI | | TD52M - TD52MD | 67-68 | CG26M | 102 |
| LI16M | 33 | GRUPPI TESTE PORTACOLTELLI PER PERLINE E PARCHETTI | | CG17M | 103 |
| LAME INCISORE POSTFORMING | | TG99M | 69-71 | CG18M | 103 |
| LI27M | 33 | WINDOW TOOLING PROGRAM | 72 | COLTELLI IN HW PER INCASTRI | |
| LAME INCISORE CON DENTE PIANO | | PUNTE PCN ANATOMY | 74 | CG03M | 103 |
| LI20M | 34 | USO CORRETTO DI UNA PUNTA | 75 | RASANTI IN HW | |
| LI17M | 34 | PUNTE FORATRICI | | RG01M | 104 |
| LAME INCISORE CON DENTE INCLINATO | | PF06MD-PF06MS | 76 | RG24M | 104 |
| LI22MD - LI22MS | 35 | PF07MD-PF07MS | 76 | RG02M | 104 |
| LI13MD - LI13MS | 35 | PF04MD-PF04MS | 76 | RG05M | 104 |
| LAME INCISORE-INTESTATORE PER PANNELLI BORDATI | | PF26MD-PF26MS | 76 | INSERTI SMUSSATORI E/O RAGGIATORI IN HW | |
| LI14MD - LI14MS | 36 | PF10MD-PF10MS | 77 | IG51M. | 105 |
| TRUCIOLATORI CON COLTELLI A GETTARE IN HW | | PF11MD-PF11MS | 77 | IG52M. | 105 |
| TR15MD - TR15MS | 37 | PF05MD-PF05MS | 77 | IG54M. | 105 |
| TRUCIOLATORI CON INSERTI INTERCAMBIABILI SR06M | | PF33MD-PF33MS | 77 | COLTELLI PERFORMANCE IN HW - ESECUZIONE SPECIALE | 106 |
| TR16MD - TR16MS | 37 | PF31MD-PF31MS | 77 | COLTELLI PER PIALLA | |
| LAME PER TRUCIOLATORI FREUD | | PUNTE PER CERNIERE | | CT01M | 107 |
| LT16MD - LT16MS | 38 | PC04MD-PC04MS. | 78 | CP01M | 107 |
| LT18MD - LT18MS | 38 | PC05MD-PC05MS. | 78 | COLTELLI ZIGRINATI IN HSS | |
| LAME PER TRUCIOLATORI LEUCO | | PUNTE INTEGRALI PER FORI VITE | | CZ01M | 108 |
| LT20MD - LT20MS | 39 | PF03MD-PF03MS | 79 | | |
| LCL4M | 39 | SVASATORI COMPONIBILI | | | |
| LAME UNIVERSALI PER PLASTICA E DERIVATI | | SV05MD-SV05MS. | 79 | | |
| LU4A. | 40 | PUNTE IN HW INTEGRALE | | | |
| LU4B. | 40 | R006M | 80 | | |
| LAME UNIVERSALI PER METALLI NON FERROSI E PLASTICA | | PI01MD. | 80 | | |

ТАБЛИЦА СИМВОЛОВ И СОКРАЩЕНИЙ

| | | | | | | | |
|---|-----------------------------------|---|------------------------------------|---|--|---|---|
| КОД | КОД | b | ТОЛЩИНА КОРПУСА ПИЛЫ | B | ТОЛЩИНА ПРОПИЛА | B-B1 | РЕГУЛИРУЕМАЯ ТОЛЩИНА ПРОПИЛА |
| D | ДИАМЕТР | D1 | <i>Diametro esterno</i> | D2 | <i>Diametro interno</i> | B/b | <i>Spessore di taglio/ spessore del corpo</i> |
| d | ДИАМЕТР ОТВЕРСТИЯ | CH | ШПОНКИ | FT | УСТАНОВОЧНЫЕ ОТВЕРСТИЯ | Z | КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ |
| S | <i>Spessore</i> | I | <i>Inseriti</i> | R | <i>Rasanti</i> | A | <i>Attacco</i> |
| L | <i>Lunghezza</i> | L.T. | <i>Lunghezza totale</i> | L.U. | <i>Lunghezza utile</i> | h1 | <i>Altezza scarico tagliente</i> |
| H | <i>Altezza totale</i> | H1 | <i>Altezza d'ingombro</i> | h | <i>Altezza utile</i> | | |
|  | МЯГКАЯ ДРЕВЕСИНА |  | МДФ |  | ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ |  | СТАЛЬНЫЕ ПРОФИЛИ |
|  | ТВЕРДАЯ ДРЕВЕСИНА |  | ФАНЕРА |  | ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ |  | СТАЛЬНЫЕ ПРОФИЛИ |
|  | ЛАМИНАТ |  | ШПонирующая панель |  | АЛЮМИНИЙ |  | СТАЛЬНЫЕ ПРОФИЛИ |
|  | ЛАМИНАТ |  | РАМКА |  | МАССИВНЫЙ ПЛАСТИК |  | СТАЛЬНЫЕ ПРОФИЛИ |
|  | ДСП |  | <i>Legno esotico abrasivo</i> |  | ПЛЕКСИГЛАС | | |
|  | ПИЛА ДЛЯ ПРОДОЛЬНОГО ПИЛЕНИЯ |  | ПИЛА ДЛЯ БАГЕТА |  | ПИЛЫ ПО СТАЛИ |  | МНОГОПИЛЬНАЯ ПИЛА ДЛЯ МЯГКОЙ ДРЕВЕСИНЫ |
|  | ПИЛА ДЛЯ ПОПЕРЕЧНОГО ПИЛЕНИЯ |  | ПИЛА ДЛЯ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ |  | ПОДРЕЗНАЯ ПИЛА ДЛЯ ЛАМИНАТА |  | ПИЛА ДЛЯ ПЛАСТИКА |
|  | ПИЛА ДЛЯ ДРЕВЕСНЫХ ПЛИТ |  | ПИЛА ДЛЯ ПЛЕКСИГЛАСА |  | ПОДРЕЗНАЯ ПИЛА ДЛЯ ДРЕВЕСНЫХ ПАНЕЛЕЙ |  | ПИЛА ДЛЯ ЛАМИНАТА |
|  | ПИЛА С ШУМОПОГЛАЩАЮЩИМИ ПРОРЕЗЯМИ |  | ПИЛА БЕЗ ШУМОПОГЛАЩАЮЩИХ ПРОРЕЗЕЙ |  | Rotazione dx |  | Rotazione sx |
|  | Utensili per avanzamento manuale |  | Utensili per avanzamento meccanico |  | Utensili saldobrasati |  | Rotazione destra e sinistra |
|  | Coltelli riaffilabili in HW |  | Coltelli a gettare |  | Metallo Duro Freud |  | Utensile con coltelli a gettare |
|  | Elica positiva |  | Elica negativa |  | Elica positiva e negativa |  | Punte per pantografi |
|  | 1 Tagliente |  | 2 Taglienti |  | 3 Taglienti |  | Z 1+1 |
|  | Z 2+2 |  | Punta con 1 coltello a gettare |  | Vista in pianta di punta per foratrici |  | Punte per macchine foratrici |

СОРТА ТВЕРДОГО СПЛАВА, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ДЛЯ РЕЖУЩИХ ЭЛЕМЕНТОВ

H10S

H01K

H00K

H00XA

H00XF

P01S



КРУГЛЫЕ ПИЛЫ

CERTIFICATO ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICATE ◆ 証明書 ◆ CERTIFIKAT



CERTIFICATO

Nr 50 100 4138 - Rev. 02
 Si attesta che / This is to certify that
 IL SISTEMA QUALITÀ DI
 THE QUALITY SYSTEM OF
freud
 POZZO S.p.A.

| | |
|--|---|
| SEDE OPERATIVA: VIA PADOVA 3 Z.L. FELETTO UMBERTO 43010 TAVAGNACCO (UD) | SEDE LEGALE: VIA VOLTURNO 37 420047 BRUGHERO (MO) |
|--|---|

E CONFORME AI REQUISITI DELLA NORMA
 HAS BEEN FOUND TO CONFORM TO THE REQUIREMENTS OF
UNI EN ISO 9001:2000
 Riferirsi al manuale della qualità per i dettagli delle esclusioni
 ai requisiti della norma ISO 9001:2000
 Refer to quality manual for details of exclusions
 of requirements of the norm ISO 9001:2000

Questo certificato è valido per il seguente campo di applicazione
 This certificate is valid for the following product or service range
Commercializzazione a proprio marchio di lame circolari, teste portacotte, frese sabbrobraste, punte e componenti in metallo duro. Commercializzazione di lame e punte in diamante, macchine lavapezzi ed affilatrici (EA 28a)
Trade at own brand of saw blades, cutter heads, brazed cutters, router bits and hard metal components. Trade of PCD tipped saw blades and router bits, cleaning machines and grinding machines (EA 28a)

Data di emissione / Issue date
 2007-05-21

SINCERT

Società per Azioni
Via S. Maria 10
00187 Roma (RM)
Tel. +39 06 498111
Fax +39 06 498112
www.sincert.it

Per l'Organismo di Certificazione
For the Certification Body
TUV BIL S.p.A.
Via S. Maria 10
00187 Roma (RM)
Tel. +39 06 498111
Fax +39 06 498112
www.tuv.it



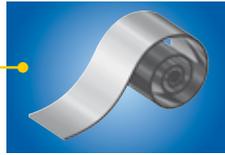
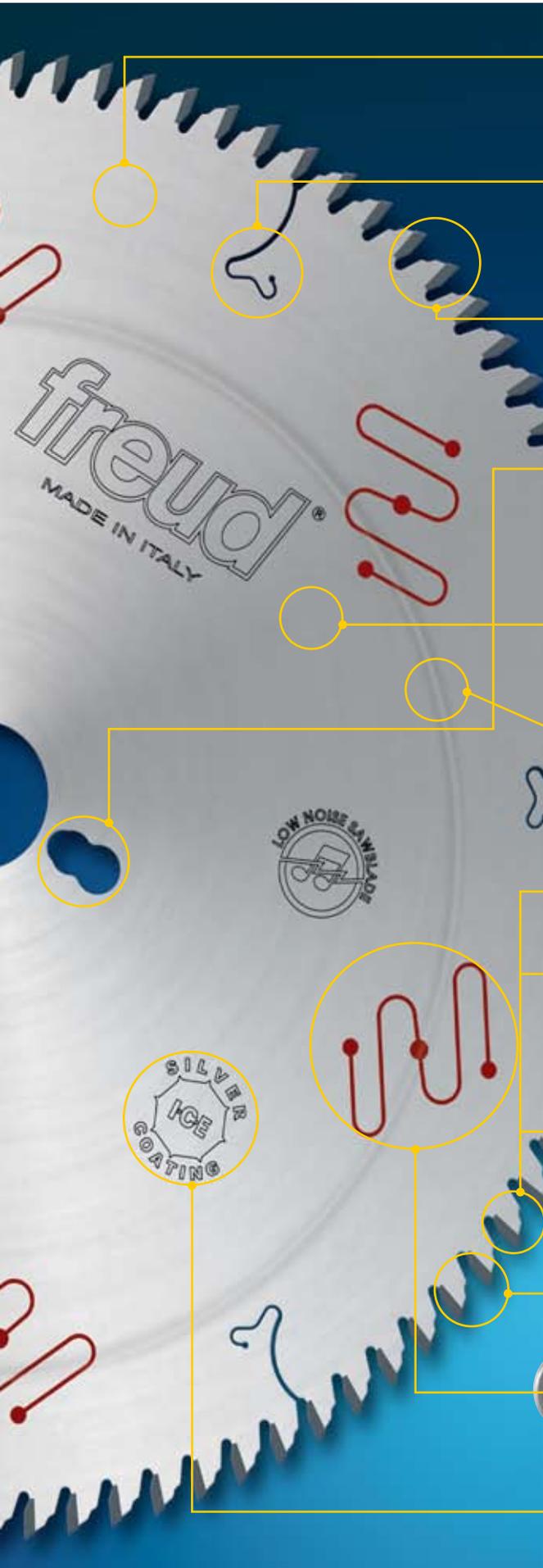
Rilascio del certificato emesso per la prima volta in data 2004-03-16
 La validità del presente certificato è subordinata a sorveglianza periodica a 12 mesi al riscontro completo del sistema di gestione approvato con periodicità triennale.
 The validity of the present certificate depends on the annual surveillance every 12 months and on the complete review of company's management system after three years.

TÜV Italia • Gruppo TÜV SÜD • Vda Carubbi 125, P.le. 23 • 20099 Sette San Giovanni (MI) • Italia • www.tuv.it

ISO 9001:2000

FREUD SOOTVEETSTVUET SISTEME KACHESTVA ISO 9001:2000
 DLYA PROIZVODSTVA I PRODAZHI TVERDOSPLAVNYKH PIL
 I PROIZVODSTVA TVERDOSPLAVNYKH KOMPONENTOV.

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



Высококачественная сталь.

Твердость: до 45 HRC

Сталь поставляют специализированные заводы. Качество каждой партии подтверждено.



Лазерные прорези.

Снижение шума

Конструкция пилы Freud, эффективно рассеивает напряжения и снижает уровень шума.



Серебро Медь
Серебро

Три-металлический припой.

Такая технология напайки зуба позволяет закрепить зуб наилучшим образом, что приводит к максимальной долговечности соединения.



Резка лазером

Корпуса пил FREUD вырезаются специальными высокопроизводительными лазерными машинами



Балансировка

Каждая пила FREUD динамически балансируется с помощью автоматического, прецизионного устройства, что позволяет существенно снизить вибрации



Стабильность пилы

Кольцо натяжения

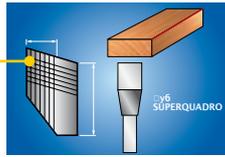
Кольцо натяжения

Кольцо натяжения можно увидеть на большинстве пил FREUD на расстоянии 2/3 диаметра пилы. Это делает пилу более устойчивой во время вращения



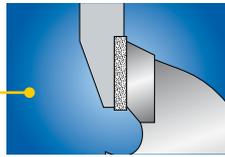
Микрoзернистый твердый сплав

Твердый сплав FREUD имеет экстремальную твердость, отличаются износостойкостью и высокотемпературной стабильностью. Эти свойства появляются благодаря смешению карбида вольфрама с титаном и другими металлами. Смесь спекается при высоких температурах и давлении.



Форма напайки SUPERQUADRO

Специальная форма режущей напайки позволяет иметь большее число заточек чем зуб обычной формы. Это увеличивает общий ресурс пилы



Особый контроль при заточке

Повышенный контроль в процессе заточки, повышение точности, использование самых лучших кругов гарантируют превосходную режущую кромку наших пил.



Ограничитель подачи материала.

Новая конструкция добавляет безопасности, снижает опасность «обратного удара» и делает пилы особо пригодными для пиления древесины, содержащей сучки, гвозди, а также для низкокачественного ДСП



Бесшумные пилы

«Бесшумные» пилы имеют специальные прорези, заполненные специальным материалом, и предназначены для гашения вибраций в процессе работы



Защитные покрытия

Специальные покрытия повышают ресурс режущих кромок, снижают температуру, а также защищают пилу от налипания опилок, грязи, смолы, что повышает ресурс до 70%



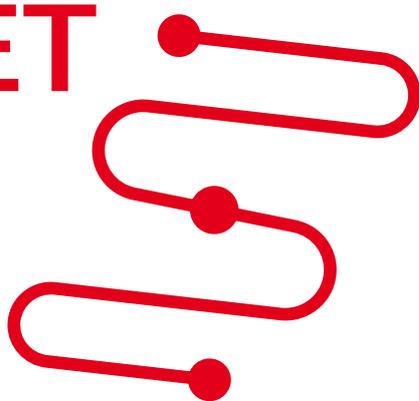
ШУМ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ

Законодательное постановление 81/2008 обязывает предоставлять операторам, уровень шума на рабочих местах которых превышает 80 дБ, персональные защитные устройства.

freud®



СНИЖАЕТ УРОВЕНЬ ШУМА



ЗВУКОИЗОЛИРУЯ В
ПРОМЫШЛЕННЫХ
УСЛОВИЯХ СВОИ
ИНСТРУМЕНТЫ.

ЗАЩИТИ СВОЙ СЛУХ



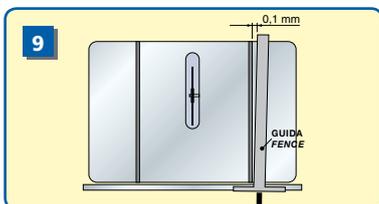
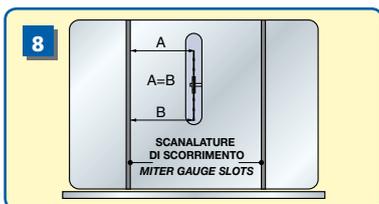
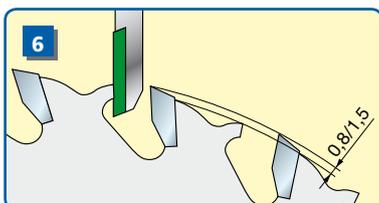
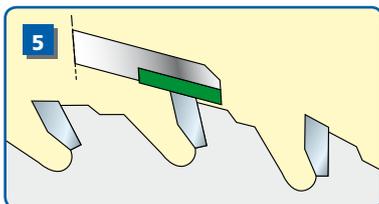
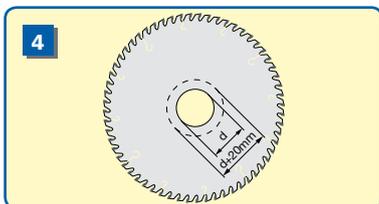
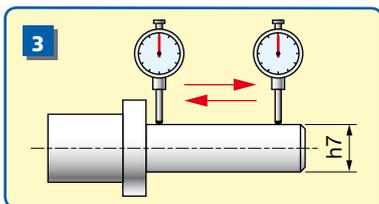
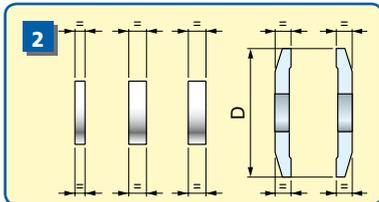
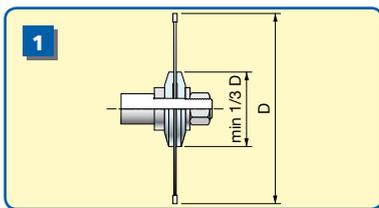
ВЫБИРАЙ FREUD



freud

запатентовала промышленную систему звукоизоляции своих пильных дисков, которые позволяют снизить уровень шума ниже предельно допустимой единицы 80 дБ согласно нормативе 89/391/ЕЕС.

ПРАВИЛА ПРИМЕНЕНИЯ ПИЛЫ



Для достижения хорошей работы дисковой пилы мы советуем придерживаться следующих инструкций:

- > Пила должна соответствовать параметрам станка и условиям обработки.
- > Станок должен находиться в хороших условиях, вибрации на станке должны отсутствовать.
- > Фланцы должны быть одного диаметра, а этот диаметр должен быть не меньше, чем 1/3 часть диаметра пилы. (см.1)
- > Фланцы должны быть параллельны друг другу. Проверьте допуски на диаметры и параллельность с помощью часового индикатора. (см.2)
- > Кольца должны быть параллельны. (см.2)
- > Поверхность шпинделя должна быть прямой и соответствовать качеству "h7" (см.3)
- > После длительного использования снимите пилу и очистите её. Чтобы избавиться от смолы – используйте для очистки специальный растворитель. Для очистки пилы с тефлоновым покрытием достаточно теплой воды. Ни в коем случае не используйте для очистки пилы растворы, содержащие каустическую соду.
- > Пила должны регулярно затачиваться с соблюдением установленных углов заточки.
- > Заточку необходимо производить с использованием специальных алмазных точильных кругов, поддерживая обильное охлаждение.
- > Максимальная расточка начального отверстия не должна превышать 20мм. При превышении этого значения снижается жесткость пилы. (см.4)
- > Всегда держите кольца и фланцы чистыми.
- > При заточке задней грани зуба недопустимо чрезмерное стачивание. Эту процедуру недопустимо производить вручную, т.к. это ведет к нарушению балансировки пилы. (см. 5–6)
- > На многопильных станках ролики должны быть установлены на одном уровне стола.
- > Перед началом распила удостоверьтесь в том, что пила надежно закреплена, согласно требованиям станка.
- > Если пила не правильно установлена относительно стола и ограждения, тогда есть возможность, что может произойти серьезная авария (например, сильные отброс) или, что заготовка может подгореть или расколоться. Первая вещь, которую Вы должны сделать – тщательно прочитать инструкцию.
Это необходимо также для того, чтобы Вы смогли приобрести понимание и внесли коррективы, предложенные в этой части.
- > Перед выполнением следующих инструкций, убедитесь, что станок выключен и не подключен к розетке.
- > Устанавливая пилу на стол:
Мы советуем Вам использовать точный измерительный инструмент при монтаже вашей пилы. Установите пилу в пильный узел станка. Поднимите пильный узел на максимальную высоту. С помощью наиболее точного измерительного инструмента, убедитесь, что пила параллельна направляющим кареткам (см. 8). Установлено как и требуется.
Этот шаг необходим для получения продольного пропила с максимальным качеством и при установке параллельного упора для пиления вдоль волокна
- > Позиционирование упора для продольного пиления:
После того как выставлена пила, параллельно направляющим кареткам, Вы можете приступить к настройке параллельного упора. Упор должен умозрительно быть параллельным пиле. Тем не менее, невозможно позиционировать упор "правильно", так как необходимо оставлять небольшой зазор со стороны выхода с тем, чтобы избежать заклинивания заготовки между ограждением и пилой.

ТАБЛИЦА ДЛЯ РАСЧЁТА СКОРОСТИ ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА, КОЛИЧЕСТВА ЗУБЬЕВ, СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ ДЛЯ ДИСКОВЫХ ПИЛ.

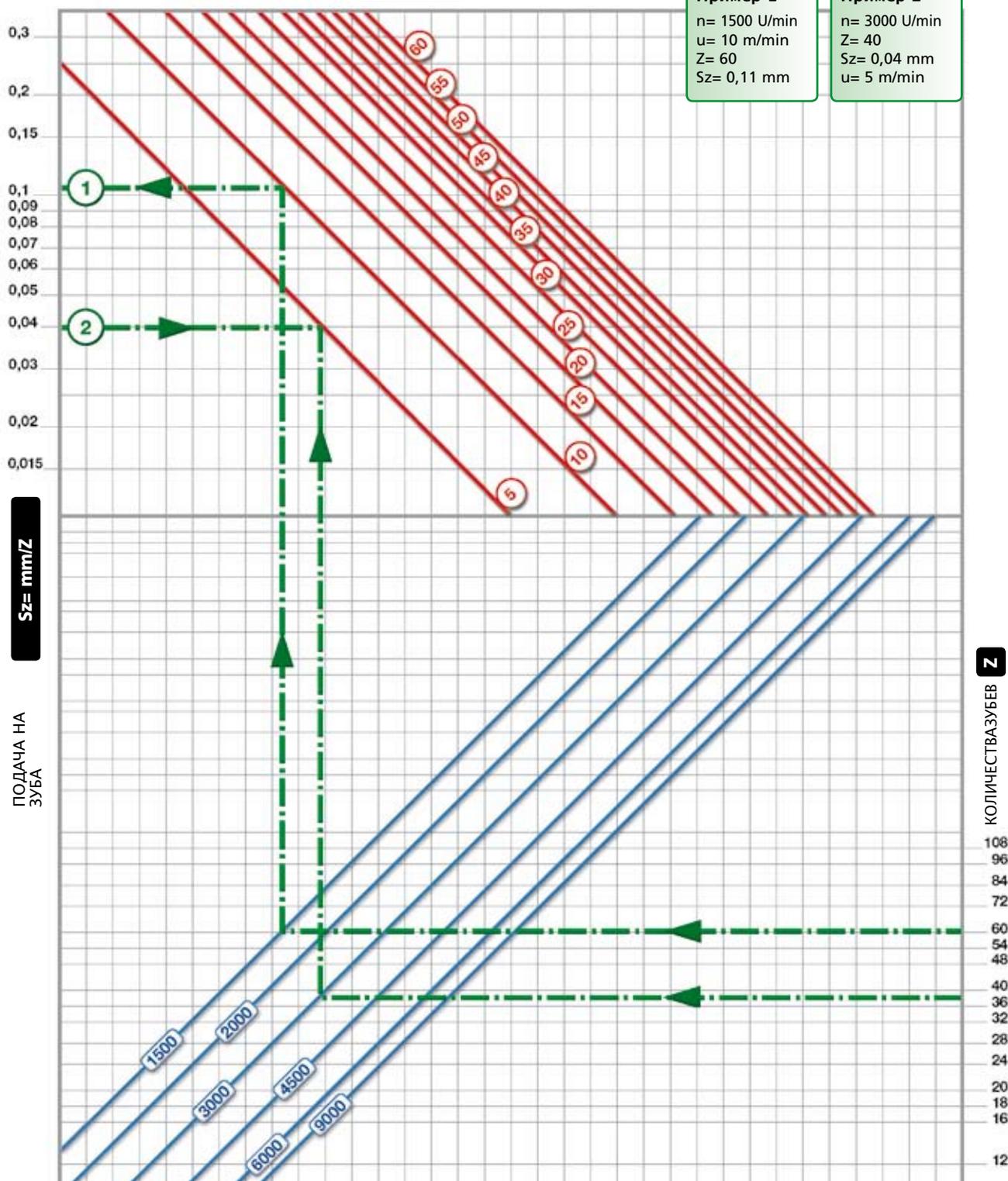
| | | | | | | | | |
|--|-------------------------------------|-----------|-------------------|-----------|----------------------|-----------|------------------------------|-----------|
| Оптимальные скорости подачи на зуб S_z : | Мягкая древесина продольное пиление | 0,20-0,30 | Твёрдая древесина | 0,06-0,15 | Фанера | 0,05-0,12 | Алюминий и ламинированое ДСП | 0,02-0,05 |
| | Мягкая древесина продольное пиление | 0,10-0,20 | ДСП | 0,10-0,25 | Шпонированная панель | 0,05-0,10 | | |

СКОРОСТЬ ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА

$u = \text{m/min}$

Пример 1
 $n = 1500 \text{ U/min}$
 $u = 10 \text{ m/min}$
 $Z = 60$
 $S_z = 0,11 \text{ mm}$

Пример 2
 $n = 3000 \text{ U/min}$
 $Z = 40$
 $S_z = 0,04 \text{ mm}$
 $u = 5 \text{ m/min}$



$S_z = \text{mm/Z}$

ПОДАЧА НА ЗУБА

КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ

$n = \text{U/min}$

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ Z

108
96
84
72
60
54
48
40
36
32
28
24
20
18
16
12

КЛАССИФИКАЦИЯ МАРОК ПИЛ

| КОД | ТИП ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ | СИМВОЛ | | | | | | | |
|--------------------------|---|--|---|---|---|------------------------|------------------------|---------------------|--------|
| LM Стр. 10/14 | для МАССИВНОЙ ДРЕВЕСИНЫ |  |  | МЯГКАЯ ДРЕВЕСИНА | ТВЕРДАЯ ДРЕВЕСИНА | | | | |
| LU1 Стр. 15/19 | для МАССИВНОЙ ДРЕВЕСИНЫ |  |  | МЯГКАЯ ДРЕВЕСИНА | ТВЕРДАЯ ДРЕВЕСИНА | | | | |
| LU2 Стр. 20/22 | для ДРЕВЕСНЫХ ПАНЕЛЕЙ И КОМПОЗИТОВ |  |  |  |  | МЯГКАЯ ДРЕВЕСИНА | ТВЕРДАЯ ДРЕВЕСИНА | ДСП | ФАНЕРА |
| LU3 Стр. 23/25 | для ЛАМИНИРОВАННЫХ ПАНЕЛЕЙ | | |  |  | ЛАМИНАТ | ЛАМИНАТ | | |
| LS Стр. 26/30 | для ЛАМИНИРОВАННЫХ И НЕЛАМИНИРОВАННЫХ, ОДИНОЧНЫХ И В ПАЧКЕ | |  |  |  | MDF | ЛАМИНАТ | ЛАМИНАТ | |
| LI Стр. 33/36 | для ЛАМИНИРОВАННЫХ ПАНЕЛЕЙ | | | |  | | ЛАМИНАТ | | |
| LT Стр. 38/39 | для ЛАМИНИРОВАННЫХ ПАНЕЛЕЙ | | | |  | | ЛАМИНАТ | | |
| TR Стр. 37 | для ЛАМИНИРОВАННЫХ ПАНЕЛЕЙ | | | |  | | ЛАМИНАТ | | |
| LU4 Стр. 40 | для МАССИВНОГО ПЛАСТИКА И ОРГСТЕКЛА | | |  |  | МАССИВНЫЙ ПЛАСТИК | ПЛЕКСИГЛАС | | |
| LU5 Стр. 41/45 | для ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ | |  |  |  | АЛЮМИНИЕВЫЙ ПРОФИЛЬ | АЛЮМИНИЕВЫЙ ПРОФИЛЬ | ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ | |
| LU6 Стр. 45/47 | для ЖЕЛЕЗОСОДЕРЖАЩИХ МЕТАЛЛОВ И НЕЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ |  |  |  |  | СТАЛЬНЫЕ ПРОФИЛИ | СТАЛЬНЫЕ ПРОФИЛИ | СТАЛЬНЫЕ ПРОФИЛИ | |

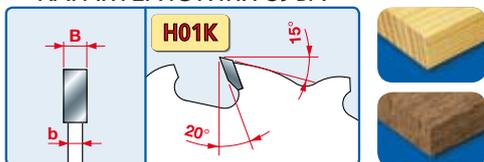
LM01

НМ – ПИЛЫ С ТОНКИМ ПРОПИЛОМ И ПОДРЕЗНЫМИ НОЖАМИ.

Экв. LM50M – LM51M



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | СН | КОД |
|------|------|------|------|------|-----------|-----------|
| 180 | 2,2 | 1,6 | 40 | 16+2 | 2СН 12x5 | LM01 0100 |
| 200 | 2,2 | 1,6 | 40 | 16+2 | 2СН 12x5 | LM01 0200 |
| 200 | 2,2 | 1,6 | 60 | 16+2 | 4СН 21x5 | LM01 0300 |
| 200 | 2,2 | 1,6 | 70 | 16+2 | 4СН 21x5 | LM01 0400 |
| 225 | 2,2 | 1,6 | 70 | 16+2 | 4СН 21x5 | LM01 0500 |
| 250 | 2,2 | 1,6 | 30 | 20+2 | | LM01 0600 |
| 250 | 2,2 | 1,6 | 60 | 20+2 | 4СН 21x5 | LM01 0700 |
| 250 | 2,2 | 1,6 | 70 | 20+2 | 4СН 21x5 | LM01 0800 |
| 250 | 2,2 | 1,6 | 80 | 20+2 | 13x5+21x5 | LM01 0900 |
| 250 | 2,2 | 1,6 | 50 | 24+2 | 4СН 21x5 | LM01 1400 |
| 250 | 2,2 | 1,6 | 60 | 24+2 | 4СН 21x5 | LM01 1500 |
| 250 | 2,2 | 1,6 | 70 | 24+2 | 4СН 21x5 | LM01 1600 |
| 300 | 2,5 | 1,8 | 30 | 24+2 | | LM01 1000 |
| 300 | 2,5 | 1,8 | 60 | 24+2 | 4СН 21x5 | LM01 1100 |
| 300 | 2,5 | 1,8 | 70 | 24+2 | 4СН 21x5 | LM01 1200 |
| 300 | 2,5 | 1,8 | 80 | 24+2 | 13x5+21x5 | LM01 1300 |

> **Назначение:** Пила для продольного пиления. Тонкий пропилен позволяет снижать количество отходов. Не рекомендуется для пиления искривленных заготовок.

Станки: Многопильные: одно – и двухвальные, профилирующие (4–х сторонние).

Форма зуба: прямой.

Материал: мягкая и твердая древесина с влажностью не более 10–12%.

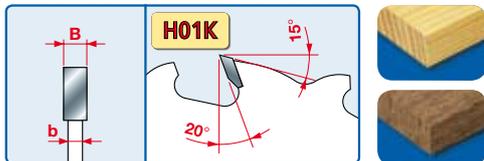
LM02

НМ – ПИЛЫ С УМЕНЬШЕННОЙ ТОЛЩИНОЙ ПРОПИЛА И ПОДРЕЗНЫМИ НОЖАМИ

Экв. LM54M – LM53M



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | СН | КОД |
|------|------|------|------|--------|-----------|-----------|
| 250 | 2,8 | 2,0 | 30 | 16+2 | | LM02 0100 |
| 250 | 2,8 | 2,0 | 60 | 16+2 | 4СН 21x5 | LM02 0200 |
| 250 | 2,8 | 2,0 | 70 | 16+2 | 4СН 21x5 | LM02 0300 |
| 250 | 2,8 | 2,0 | 80 | 16+2 | 13x5+21x5 | LM02 0400 |
| 280 | 2,8 | 2,0 | 80 | 18+2 | 13x5+21x5 | LM02 0500 |
| 300 | 2,8 | 2,0 | 30 | 20+2 | | LM02 0600 |
| 300 | 2,8 | 2,0 | 60 | 20+2 | 4СН 21x5 | LM02 0700 |
| 300 | 2,8 | 2,0 | 70 | 20+2 | 4СН 21x5 | LM02 0800 |
| 300 | 2,8 | 2,0 | 80 | 20+2 | 13x5+21x5 | LM02 0900 |
| 320 | 3,0 | 2,2 | 30 | 20+2+2 | | LM02 1000 |
| 320 | 3,0 | 2,2 | 80 | 20+2+2 | 13x5+21x5 | LM02 1100 |
| 350 | 3,0 | 2,2 | 30 | 24+2+2 | | LM02 1200 |
| 350 | 3,0 | 2,2 | 60 | 24+2+2 | 4СН 21x5 | LM02 1300 |
| 350 | 3,0 | 2,2 | 70 | 24+2+2 | 4СН 21x5 | LM02 1400 |
| 350 | 3,0 | 2,2 | 80 | 24+2+2 | 13x5+21x5 | LM02 1500 |

> **Назначение:** Пила для продольного пиления. Тонкий пропилен позволяет снижать количество отходов.

Станки: Многопильные: одно – и двухвальные.

Форма зуба: Прямой.

Материал: Мягкая и твердая древесина с влажностью не более 15%.

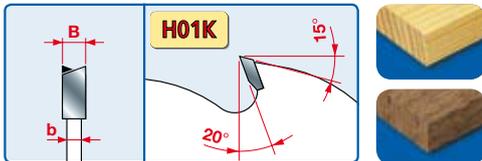
LM03

Экв. LM63M

НМ – ПИЛЫ С УМЕНЬШЕННОЙ ТОЛЩИНОЙ ПРОПИЛА И ПОДРЕЗНЫМИ НОЖАМИ



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | CH | КОД |
|------|------|------|------|--------|-----------|-----------|
| 225 | 2,5 | 1,8 | 70 | 16+2+2 | 4CH 21x5 | LM03 0100 |
| 250 | 2,8 | 2,0 | 30 | 16+2+2 | | LM03 0200 |
| 250 | 2,8 | 2,0 | 60 | 16+2+2 | 4CH 21x5 | LM03 0300 |
| 250 | 2,8 | 2,0 | 70 | 16+2+2 | 4CH 21x5 | LM03 0400 |
| 250 | 2,8 | 2,0 | 80 | 16+2+2 | 13x5+21x5 | LM03 0500 |
| 280 | 2,8 | 2,0 | 80 | 18+2+2 | 13x5+21x5 | LM03 0600 |
| 300 | 2,8 | 2,0 | 30 | 20+2+2 | | LM03 0700 |
| 300 | 2,8 | 2,0 | 60 | 20+2+2 | 4CH 21x5 | LM03 0800 |
| 300 | 2,8 | 2,0 | 70 | 20+2+2 | 4CH 21x5 | LM03 0900 |
| 300 | 2,8 | 2,0 | 80 | 20+2+2 | 13x5+21x5 | LM03 1000 |
| 320 | 3,0 | 2,2 | 30 | 20+2+2 | | LM03 1100 |
| 320 | 3,0 | 2,2 | 80 | 20+2+2 | 13x5+21x5 | LM03 1200 |
| 350 | 3,0 | 2,2 | 30 | 24+2+2 | | LM03 1300 |
| 350 | 3,0 | 2,2 | 60 | 24+2+2 | 4CH 21x5 | LM03 1400 |
| 350 | 3,0 | 2,2 | 70 | 24+2+2 | 4CH 21x5 | LM03 1500 |
| 350 | 3,0 | 2,2 | 80 | 24+2+2 | 13x5+21x5 | LM03 1600 |
| 350 | 3,0 | 2,2 | 90 | 24+2+2 | 4CH 20x7 | LM03 1700 |

> Назначение: Пила для продольного пиления. Тонкий пропил позволяет снижать количество отходов. Пила не предназначена для пиления тополя.

Станки: Многопильные: одно- и двухвальные.
Форма зуба: Переменный 10°.

Материал: Мягкая и твердая древесина с влажностью не более 15%.

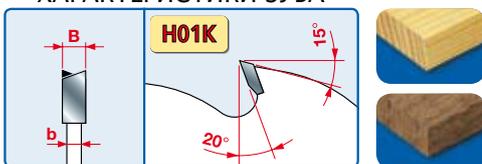
LM04

Экв. LM54M – LM65M
LM66M

НМ – ПИЛЫ СО СТАНДАРТНОЙ ТОЛЩИНОЙ ПРОПИЛА И ПОДРЕЗНЫМИ НОЖАМИ



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | CH | КОД |
|-------|------|------|--------|--------|-----------|-----------|
| 250 | 3,2 | 2,2 | 30 | 20+2+2 | | LM04 0100 |
| 250 | 3,2 | 2,2 | 60 | 20+2+2 | 4CH 21x5 | LM04 0200 |
| 250 | 3,2 | 2,2 | 70 | 20+2+2 | 4CH 21x5 | LM04 0300 |
| 250 | 3,2 | 2,2 | 80 | 20+2+2 | 13x5+21x5 | LM04 0400 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 30 | 24+2+2 | | LM04 0500 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 60 | 24+2+2 | 4CH 21x5 | LM04 0600 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 70 | 24+2+2 | 4CH 21x5 | LM04 0700 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 70 | 24+2+2 | 4CH 21x5 | LM04 1900 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 80 | 24+2+2 | 13x5+21x5 | LM04 0800 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 80 | 24+2+2 | 13x5+21x5 | LM04 2000 |
| 320 | 3,2 | 2,2 | 30 | 24+2+2 | | LM04 0900 |
| 320 | 3,2 | 2,2 | 80 | 24+2+2 | 13x5+21x5 | LM04 1000 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 70 | 24+2+4 | 4CH 21x5 | LM04 2400 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 80 | 24+2+4 | 13x5+21x5 | LM04 2500 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 30 | 28+2+4 | | LM04 1100 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 60 | 28+2+4 | 4CH 21x5 | LM04 1200 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 70 | 28+2+4 | 4CH 21x5 | LM04 1300 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 70 | 28+2+4 | 4CH 21x5 | LM04 2100 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 80 | 28+2+4 | 13x5+21x5 | LM04 1400 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 90 | 28+2+4 | 4CH 21x5 | LM04 2200 |
| 400 | 4,0 | 2,8 | 30 | 28+2+4 | | LM04 1500 |
| 400 | 4,0 | 2,8 | 70 | 28+2+4 | 4CH 21x5 | LM04 1600 |
| 400 | 4,0 | 2,8 | 80 | 28+2+4 | 13x5+21x5 | LM04 1700 |
| * 400 | 4,0 | 2,8 | 90/110 | 28+2+4 | | LM04 1800 |

* Указать размер посадочного отверстия и кол-во шпонок

> Назначение: Пила для продольного пиления.
Станки: Многопильные: одно- и двухвальные.
Форма зуба: Переменный 10°.
Материал: Мягкая и твердая древесина с влажностью 15% max.

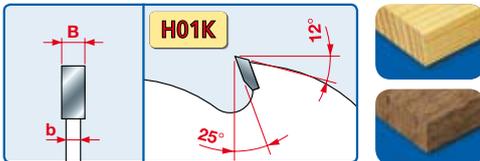
LM05

НМ – ПИЛЫ СО СТАНДАРТНОЙ ТОЛЩИНОЙ ПРОПИЛА И ПОДРЕЗНЫМИ НОЖАМИ

Экв. LM64M – LM61M
LM62M



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



* Указать размер посадочного отверстия и кол-во шпонок

| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | СН | КОД |
|---------|---------|---------|---------|--------|-----------|-----------|
| 250 | 3,4 | 2,2 | 30 | 16+2+2 | | LM05 0100 |
| 250 | 3,4 | 2,2 | 60 | 16+2+2 | 4СН 21x5 | LM05 0200 |
| 250 | 3,4 | 2,2 | 70 | 16+2+2 | 4СН 21x5 | LM05 0300 |
| 250 | 3,4 | 2,2 | 80 | 16+2+2 | 13x5+21x5 | LM05 0400 |
| 300 | 3,4 | 2,2 | 30 | 20+2+2 | | LM05 0500 |
| 300 | 3,4 | 2,2 | 60 | 20+2+2 | 4СН 21x5 | LM05 0600 |
| 300 | 3,4 | 2,2 | 70 | 20+2+2 | 4СН 21x5 | LM05 0700 |
| 300 | 3,4 | 2,2 | 80 | 20+2+2 | 13x5+21x5 | LM05 0800 |
| 320 | 3,4 | 2,2 | 30 | 20+2+2 | | LM05 0900 |
| 320 | 3,4 | 2,2 | 80 | 20+2+2 | 13x5+21x5 | LM05 1000 |
| 350 | 3,7 | 2,5 | 30 | 20+2+4 | | LM05 1100 |
| 350 | 3,7 | 2,5 | 50 | 20+2+4 | | LM05 1200 |
| 350 | 3,7 | 2,5 | 60 | 20+2+4 | 4СН 21x5 | LM05 1300 |
| 350 | 3,7 | 2,5 | 70 | 20+2+4 | 4СН 21x5 | LM05 1400 |
| 350 | 3,7 | 2,5 | 80 | 20+2+4 | 13x5+21x5 | LM05 1500 |
| 350 | 3,7 | 2,5 | 90 | 20+2+4 | 4СН 21x5 | LM05 4100 |
| 380 | 4,0 | 2,8 | 30 | 20+2+4 | | LM05 1600 |
| 380 | 4,0 | 2,8 | 70 | 20+2+4 | 4СН 21x5 | LM05 1700 |
| 380 | 4,0 | 2,8 | 80 | 20+2+4 | 13x5+21x5 | LM05 1800 |
| 400 | 4,0 | 2,8 | 30 | 24+2+4 | | LM05 1900 |
| 400 | 4,0 | 2,8 | 50 | 24+2+4 | | LM05 2000 |
| 400 | 4,0 | 2,8 | 70 | 24+2+4 | 4СН 21x5 | LM05 2100 |
| 400 | 4,0 | 2,8 | 80 | 24+2+4 | 13x5+21x5 | LM05 2200 |
| * | 400 | 4,0 | 2,8 | 90/110 | 24+2+4 | LM05 2300 |
| 450 | 4,4 | 3,0 | 30 | 24+2+4 | | LM05 2400 |
| 450 | 4,4 | 3,0 | 50 | 24+2+4 | | LM05 2500 |
| 450 | 4,4 | 3,0 | 70 | 24+2+4 | 4СН 21x5 | LM05 2600 |
| 450 | 4,4 | 3,0 | 80 | 24+2+4 | 13x5+21x5 | LM05 2700 |
| * | 450 | 4,4 | 3,0 | 90/110 | 24+2+4 | LM05 2800 |
| 500 | 4,8 | 3,5 | 30 | 28+2+4 | | LM05 2900 |
| 500 | 4,8 | 3,5 | 50 | 28+2+4 | | LM05 3000 |
| 500 | 4,8 | 3,5 | 70 | 28+2+4 | 4СН 21x5 | LM05 3100 |
| 500 | 4,8 | 3,5 | 80 | 28+2+4 | 13x5+21x5 | LM05 3200 |
| * | 500 | 4,8 | 3,5 | 90/140 | 28+2+4 | LM05 3300 |
| 550 | 4,8 | 3,5 | 30 | 28+2+4 | | LM05 3400 |
| 550 | 4,8 | 3,5 | 50 | 28+2+4 | | LM05 3500 |
| 550 | 4,8 | 3,5 | 70 | 28+2+4 | 4СН 21x5 | LM05 3600 |
| 550 | 4,8 | 3,5 | 80 | 28+2+4 | 13x5+21x5 | LM05 3700 |
| * | 550 | 4,8 | 3,5 | 90/150 | 28+2+4 | LM05 3800 |
| 600 | 5,2 | 3,5 | 30 | 32+2+4 | 2СН 10x4 | LM05 4200 |
| 600 | 5,2 | 3,5 | 80 | 32+2+4 | | LM05 3900 |
| * | 600 | 5,2 | 3,5 | 90/150 | 32+2+4 | LM05 4000 |

> **Назначение:** Пила для продольного пиления заготовок большой толщины. Предназначены для пиления сырой древесины с влажностью выше 10%.

Станки: Многопильные: одно – и двухвальные.

Форма зуба: прямой.

Материал: Свежая мягкая и твердая, а также длинноволокнистая древесина.

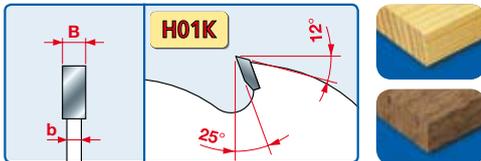
LM06

НМ – ПИЛЫ С ПОДРЕЗНЫМИ НОЖАМИ И УВЕЛИЧЕННОЙ ТОЛЩИНОЙ

Экв. LM04M – LM67M



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | СН | КОД |
|---------|---------|---------|---------|--------|-----------|-----------|
| 250 | 4,2 | 3,0 | 30 | 16+2+2 | | LM06 0100 |
| 250 | 4,2 | 3,0 | 60 | 16+2+2 | 4сн 21x5 | LM06 0200 |
| 250 | 4,2 | 3,0 | 70 | 16+2+2 | 4сн 21x5 | LM06 0300 |
| 250 | 4,2 | 3,0 | 80 | 16+2+2 | 13x5+21x5 | LM06 0400 |
| 300 | 3,5 | 2,5 | 70 | 20+2+2 | 4сн 21x5 | LM06 1500 |
| 300 | 3,5 | 2,5 | 80 | 20+2+2 | 13x5+21x5 | LM06 1600 |
| 300 | 4,2 | 3,0 | 30 | 20+2+2 | | LM06 0500 |
| 300 | 4,2 | 3,0 | 60 | 20+2+2 | 4сн 21x5 | LM06 0600 |
| 300 | 4,2 | 3,0 | 70 | 20+2+2 | 4сн 21x5 | LM06 0700 |
| 300 | 4,2 | 3,0 | 80 | 20+2+2 | 13x5+21x5 | LM06 0800 |
| 320 | 4,2 | 3,0 | 30 | 20+2+2 | | LM06 0900 |
| 320 | 4,2 | 3,0 | 70 | 20+2+2 | 4сн 21x5 | LM06 1900 |
| 320 | 4,2 | 3,0 | 80 | 20+2+2 | 13x5+21x5 | LM06 1000 |
| 350 | 4,2 | 3,0 | 30 | 20+2+4 | | LM06 1100 |
| 350 | 4,2 | 3,0 | 50 | 20+2+4 | | LM06 1800 |
| 350 | 4,2 | 3,0 | 60 | 20+2+4 | 4сн 21x5 | LM06 1200 |
| 350 | 4,2 | 3,0 | 70 | 20+2+4 | 4сн 21x5 | LM06 1300 |
| 350 | 4,2 | 3,0 | 80 | 20+2+4 | 13x5+21x5 | LM06 1400 |

- > **Назначение:** Пила с подрезными ножами для продольного пиления заготовок большой толщины. Предназначена для пиления влажной древесины с большим содержанием смолы. Многопильные: одно- и двухвальные.
- Станки:**
- Форма зуба:** Прямой.
- Материал:** Свежая мягкая и твердая, а также длинноволокнистая древесина

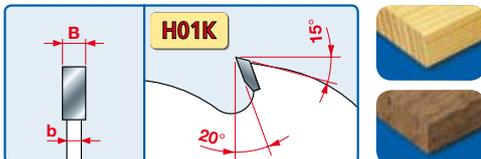
LM07

НМ – ПИЛЫ С ПОДРЕЗНЫМИ НОЖАМИ И ТОЛСТЫМ ПРОПИЛОМ

Экв. LM68M



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | СН | КОД |
|---------|---------|---------|---------|--------|-----------|-----------|
| 250 | 5,5 | 3,5 | 30 | 16+2+2 | | LM07 0100 |
| 250 | 5,5 | 3,5 | 60 | 16+2+2 | 2сн 21x5 | LM07 0200 |
| 250 | 5,5 | 3,5 | 70 | 16+2+2 | 2сн 21x5 | LM07 0300 |
| 250 | 5,5 | 3,5 | 80 | 16+2+2 | 13x5+21x5 | LM07 0400 |
| 300 | 5,5 | 3,5 | 30 | 20+2+2 | | LM07 0500 |
| 300 | 5,5 | 3,5 | 60 | 20+2+2 | 2сн 21x5 | LM07 0600 |
| 300 | 5,5 | 3,5 | 70 | 20+2+2 | 2сн 21x5 | LM07 0700 |
| 300 | 5,5 | 3,5 | 80 | 20+2+2 | 13x5+21x5 | LM07 0800 |
| 320 | 5,5 | 3,5 | 30 | 20+2+2 | | LM07 0900 |
| 320 | 5,5 | 3,5 | 80 | 20+2+2 | 13x5+21x5 | LM07 1000 |
| 350 | 5,5 | 3,5 | 30 | 24+2+4 | | LM07 1100 |
| 350 | 5,5 | 3,5 | 60 | 24+2+4 | 2сн 21x5 | LM07 1200 |
| 350 | 5,5 | 3,5 | 70 | 24+2+4 | 2сн 21x5 | LM07 1300 |
| 350 | 5,5 | 3,5 | 80 | 24+2+4 | 13x5+21x5 | LM07 1400 |

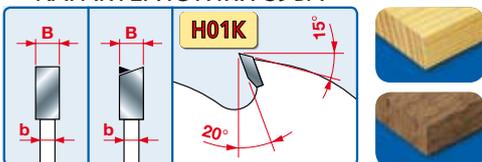
- > **Назначение:** Плечевая пила для продольного пиления заготовок большой толщины. Предназначены для пиления влажной древесины с большим содержанием смолы.
- Станки:** Многопильные: одно- и двухвальные.
- Форма зуба:** Прямой.
- Материал:** мягкая и твердая древесина.

LM08

НМ – ПИЛЫ С УЛЬТРАТОНКОЙ ТОЛЩИНОЙ ПРОПИЛА



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT/CH | КОД |
|---------|---------|---------|---------|--------|------------|-----------|
| 180 | 1,5 | 1,0 | 40 | 24 P | 2CH 12x5 | LM08 0100 |
| 180 | 1,5 | 1,0 | 60 | 24 P | FT 3/10/75 | LM08 0200 |
| 200 | 1,5 | 1,0 | 40 | 28 P | 2CH 12x5 | LM08 0300 |
| 200 | 1,5 | 1,0 | 60 | 28 P | FT 3/10/75 | LM08 0400 |
| 200 | 1,5 | 1,0 | 60 | 36 ATB | FT 3/10/75 | LM08 0500 |
| 200 | 1,7 | 1,2 | 50 | 36 ATB | | LM08 0600 |
| 200 | 1,7 | 1,2 | 60 | 36 ATB | FT 3/10/75 | LM08 2800 |
| 225 | 1,5 | 1,0 | 40 | 28 P | 2CH 12x5 | LM08 0700 |
| 225 | 1,5 | 1,0 | 60 | 28 P | FT 3/10/75 | LM08 0800 |
| 225 | 1,5 | 1,0 | 70 | 28 P | 2CH 21x5 | LM08 0900 |
| 225 | 1,5 | 1,0 | 40 | 36 ATB | 2CH 12x5 | LM08 1000 |
| 225 | 1,5 | 1,0 | 60 | 36 ATB | FT 3/10/75 | LM08 1100 |
| 225 | 1,5 | 1,0 | 70 | 36 ATB | 2CH 21x5 | LM08 1200 |
| 225 | 1,7 | 1,2 | 65 | 36 ATB | FT 3/10/80 | LM08 1300 |
| 225 | 1,7 | 1,2 | 70 | 24 P | 2CH 21x5 | LM08 2400 |
| 250 | 1,7 | 1,2 | 40 | 24 P | 2CH 12x5 | LM08 1400 |
| 250 | 1,7 | 1,2 | 60 | 24 P | FT 3/10/75 | LM08 1500 |
| 250 | 1,7 | 1,2 | 70 | 24 P | 2CH 21x5 | LM08 1600 |
| 250 | 1,7 | 1,2 | 40 | 36 ATB | 2CH 12x5 | LM08 1700 |
| 250 | 1,7 | 1,2 | 60 | 36 ATB | FT 3/10/75 | LM08 1800 |
| 250 | 1,7 | 1,2 | 70 | 36 ATB | 2CH 21x5 | LM08 1900 |
| 250 | 2,2 | 1,6 | 50 | 30 ATB | 2CH 21x5 | LM08 2500 |
| 250 | 2,2 | 1,6 | 60 | 30 ATB | 2CH 21x5 | LM08 2600 |
| 250 | 2,2 | 1,6 | 70 | 30 ATB | 2CH 21x5 | LM08 2700 |
| 280 | 2,2 | 1,6 | 60 | 36 ATB | FT 3/10/75 | LM08 2200 |
| 300 | 2,2 | 1,6 | 50 | 36 ATB | | LM08 2000 |
| 300 | 2,2 | 1,6 | 70 | 36 ATB | 2CH 21x5 | LM08 2300 |
| 350 | 2,5 | 1,8 | 50 | 40 ATB | | LM08 2100 |

> Назначение: Пила для продольного пиления. Предназначены для распиловки древесины, когда необходимо минимизировать отходы. Требуют обязательной периодической очистки от смолы.

Станки: Профилирующие и для производства рамок.

Форма зуба: Прямой P или переменный (ATB) 15°

Материал: Качественная мягкая и твердая древесина с влажностью не более 10%.

LU1A

НМ - ПИЛЫ ДЛЯ РАДИАЛЬНЫХ И МАЯТНИКОВЫХ МАШИН

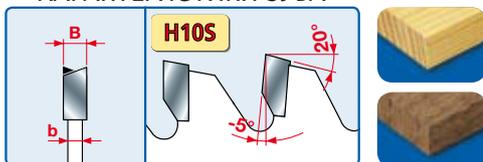


| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|----|---------|-----------|
| 300 | 4,4 | 3,0 | 30 | 36 | FT02 | LU1A 0100 |
| 350 | 4,4 | 3,0 | 30 | 42 | 2/10/60 | LU1A 0200 |
| 400 | 4,4 | 3,0 | 30 | 48 | FT02 | LU1A 0300 |
| 450 | 4,4 | 3,0 | 30 | 54 | FT02 | LU1A 0400 |
| 500 | 4,8 | 3,2 | 30 | 60 | 2/5/60 | LU1A 0500 |
| 550 | 4,8 | 3,2 | 30 | 72 | FT02 | LU1A 0600 |
| 600 | 5,0 | 3,5 | 30 | 72 | FT02 | LU1A 0700 |

FT02= 2/9/46,4 + 2/10/60

- > **Назначение:** Поперечное пиление
- Станки:** Радиальные, маятниковые, ручной инструмент
- Форма зуба:** Переменный 15° с отрицательным передним углом
- Материал:** Мягкая, твердая, влажная и высушенная массивная древесина

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



LU1B

НМ - ПИЛЫ ДЛЯ ОБЩЕСТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ

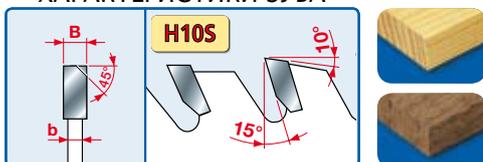


| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|----|---------|-----------|
| 250 | 3,4 | 2,2 | 30 | 18 | FT01 | LU1B 0100 |
| 300 | 3,4 | 2,2 | 30 | 20 | FT01 | LU1B 0200 |
| 315 | 3,4 | 2,2 | 30 | 20 | FT01 | LU1B 0300 |
| 350 | 3,7 | 2,5 | 30 | 24 | FT02 | LU1B 0400 |
| 400 | 4,0 | 2,8 | 30 | 28 | FT02 | LU1B 0500 |
| 450 | 4,2 | 3,0 | 30 | 32 | FT02 | LU1B 0600 |
| 500 | 4,4 | 3,0 | 30 | 36 | FT02 | LU1B 0700 |
| 550 | 4,8 | 3,5 | 30 | 44 | FT02 | LU1B 0800 |
| 600 | 5,2 | 3,8 | 30 | 48 | FT02 | LU1B 0900 |
| 650 | 5,2 | 3,8 | 30 | 54 | FT02 | LU1B 1000 |
| 700 | 5,6 | 4,2 | 30 | 60 | 2/10/60 | LU1B 1100 |

FT01= 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 FT02= 2/9/46,4 + 2/10/60

- > **Назначение:** Пиление вдоль и поперек волокон
- Станки:** Циркулярные, ручной инструмент
- Форма зуба:** Переменный/прямой скошенный с положительным передним углом
- Материал:** Мягкая и твердая массивная древесина и панели с гвоздями или металлическими скобами.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



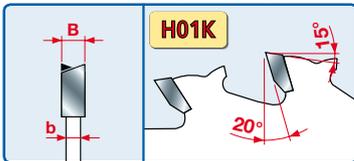
LU1C

НМ - ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ МАССИВНОЙ ДРЕВЕСИНЫ

Экв. LM47M - LM59M



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT/CH | КОД |
|---------|---------|---------|---------|----|------------|-----------|
| 250 | 3,2 | 2,2 | 30 | 22 | FT01 | LU1C 0100 |
| 250 | 3,2 | 2,2 | 70 | 22 | 2+2ch 21x5 | LU1C 0200 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 30 | 26 | FT01 | LU1C 0400 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 35 | 26 | | LU1C 0500 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 70 | 26 | 2+2ch 21x5 | LU1C 0700 |
| 315 | 3,2 | 2,2 | 30 | 28 | FT01 | LU1C 0800 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 30 | 30 | FT02 | LU1C 1000 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 35 | 30 | | LU1C 1100 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 70 | 30 | 2+2ch 21x5 | LU1C 1200 |
| 400 | 4,0 | 2,8 | 30 | 34 | FT02 | LU1C 1300 |
| 450 | 4,4 | 3,0 | 30 | 38 | FT02 | LU1C 1400 |
| 500 | 4,4 | 3,2 | 30 | 42 | FT02 | LU1C 1500 |
| 550 | 4,4 | 3,5 | 30 | 48 | FT02 | LU1C 1600 |

FT01 = 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 **FT02** = 2/9/46,4 + 2/10/60

> **Назначение:** Продольное пиление.

Станки: Циркулярные и многопильные

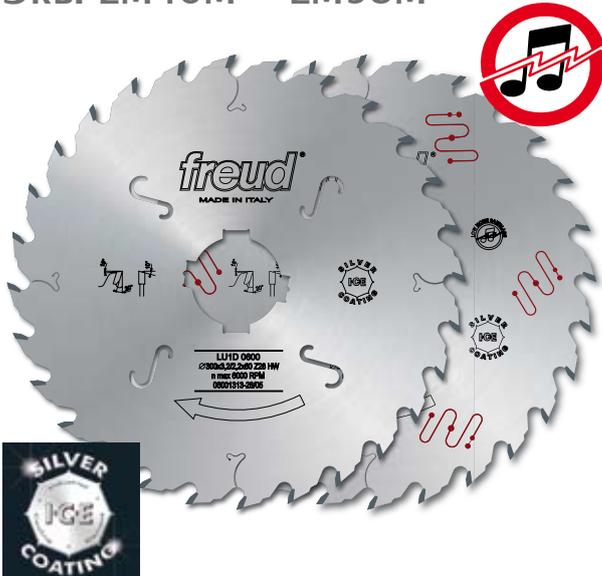
Форма зуба: Переменный 10° с положительным передним углом

Материал: Мягкая и твердая массивная древесина, даже с выпадающими сучками

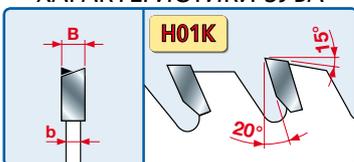
LU1D

НМ - ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ МАССИВНОЙ ДРЕВЕСИНЫ

Экв. LM46M - LM58M



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT/CH | КОД |
|---------|---------|---------|---------|----|------------|-----------|
| 250 | 3,2 | 2,2 | 30 | 24 | FT01 | LU1D 0100 |
| 250 | 3,2 | 2,2 | 70 | 24 | 2+2ch 21x5 | LU1D 0200 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 30 | 28 | FT01 | LU1D 0500 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 60 | 28 | 2+2ch 21x5 | LU1D 0600 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 70 | 28 | 2+2ch 21x5 | LU1D 0700 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 70 | 28 | 2+2ch 21x5 | LU1D 0800 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 30 | 32 | FT02 | LU1D 0900 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 30 | 32 | FT02 | LU1D 1100 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 70 | 32 | 2+2ch 21x5 | LU1D 1000 |

FT01 = 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 **FT02** = 2/9/46,4 + 2/10/60

> **Назначение:** Продольное пиление.

Станки: Циркулярные и многопильные

Форма зуба: Переменный 10° с положительным передним углом

Материал: Мягкая и твердая массивная древесина, без выпадающих сучков.

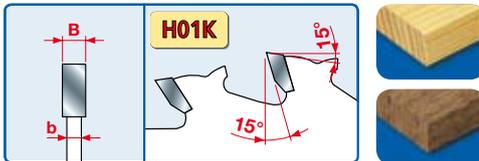
LU1E

НМ - ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ МАССИВНОЙ ДРЕВЕСИНЫ - ТОНКИЙ ПРОПИЛ

Экв. LU41M - LM42M



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|----|------|-----------|
| 250 | 2,5 | 1,6 | 30 | 24 | FT01 | LU1E 0100 |
| 300 | 2,6 | 1,8 | 30 | 24 | | LU1E 0500 |
| 300 | 2,7 | 1,8 | 25 | 28 | | LU1E 0200 |
| 300 | 2,7 | 1,8 | 30 | 28 | FT01 | LU1E 0300 |
| 350 | 3,0 | 2,2 | 30 | 32 | FT01 | LU1E 0400 |

$$FT01 = 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60$$

- Назначение:** Продольное пиление. Тонкий пропилен делает подачу заготовки легкой.
- Станки:** Циркулярные, ручной инструмент
- Форма зуба:** Прямой с положительным передним углом и ограничителем подачи.
- Материал:** Мягкая и твердая высушенная древесина, даже с выпадающими сучками

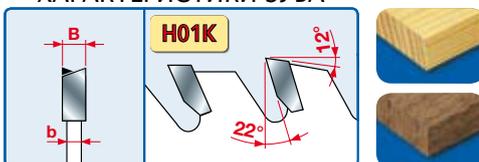
LU1F

НМ - ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ МАССИВНОЙ ДРЕВЕСИНЫ - ТОНКИЙ ПРОПИЛ

Экв. LM45M



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|----|------|-----------|
| 250 | 2,5 | 1,6 | 30 | 24 | FT01 | LU1F 0100 |
| 300 | 2,7 | 1,8 | 30 | 28 | FT01 | LU1F 0200 |
| 350 | 3,0 | 2,2 | 30 | 32 | FT01 | LU1F 0300 |

$$FT01 = 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60$$

- Назначение:** Продольное пиление. Тонкий пропилен делает подачу заготовки легкой.
- Станки:** Циркулярные, ручной инструмент
- Форма зуба:** Переменный 10° с положительным передним углом.
- Материал:** Мягкая и твердая высушенная древесина, без выпадающих сучков.

LU1G

НМ - ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ МАССИВНОЙ ДРЕВЕСИНЫ - СКРУГЛЕННЫЙ ЗУБ



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|----|------|-----------|
| 250 | 3,0 | 2,0 | 30 | 40 | FT01 | LU1G 0100 |
| 300 | 3,0 | 2,0 | 30 | 48 | FT01 | LU1G 0200 |
| 350 | 3,2 | 2,2 | 30 | 60 | FT01 | LU1G 0300 |

FT01= 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

> **Назначение:** Продольное и поперечное пиление с отличным качеством пропила без следов обработки.

Станки: Циркулярные и форматные

Форма зуба: Прямой зуб скругленный по краям с положительным передним углом.

Материал: Мягкая древесина.

ОБЫЧНАЯ ПИЛА В СРАВНЕНИИ С ПИЛОЙ СО СКРУГЛЕННЫМ ЗУБОМ

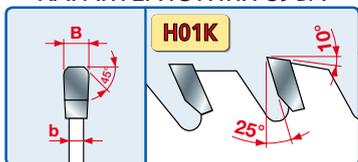


ОБЫЧНАЯ ПИЛА



ПИЛЫ LU1G

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



LU1H

НМ - ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ МАССИВНОЙ ДРЕВЕСИНЫ - ТОНКИЙ ПРОПИЛ

Экв. LU03M - LU33M
LU31M - LU32M



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|----|---------|-----------|
| 180 | 1,5 | 1,0 | 30 | 40 | 2/7/42 | LU1H 0100 |
| 185 | 1,5 | 1,0 | 25,4 | 40 | | LU1H 0200 |
| 200 | 1,5 | 1,0 | 30 | 40 | 2/7/42 | LU1H 0300 |
| 200 | 1,5 | 1,0 | 30 | 60 | 2/7/42 | LU1H 0400 |
| 205 | 1,5 | 1,0 | 25,4 | 40 | | LU1H 0500 |
| 205 | 1,5 | 1,0 | 25,4 | 60 | | LU1H 0600 |
| 250 | 2,5 | 1,6 | 30 | 48 | FT01 | LU1H 0700 |
| 250 | 2,5 | 1,6 | 30 | 60 | FT01 | LU1H 0800 |
| 250 | 2,8 | 2,0 | 30 | 30 | 2/10/60 | LU1H 1500 |
| 250 | 2,8 | 2,0 | 30 | 40 | 2/10/60 | LU1H 1600 |
| 300 | 2,8 | 2,0 | 30 | 36 | FT01 | LU1H 1400 |
| 300 | 2,8 | 2,0 | 30 | 54 | FT01 | LU1H 0900 |
| 300 | 2,8 | 2,0 | 35 | 54 | | LU1H 1000 |
| 300 | 2,8 | 2,0 | 30 | 72 | FT01 | LU1H 1100 |
| 350 | 3,0 | 2,2 | 30 | 60 | FT01 | LU1H 1200 |
| 350 | 3,0 | 2,2 | 30 | 84 | FT01 | LU1H 1300 |

FT01= 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

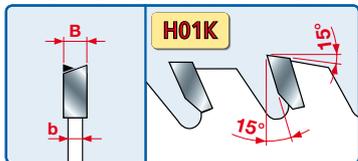
> **Назначение:** Продольное и поперечное пиление. Тонкий пропил делает подачу заготовки легкой.

Станки: Циркулярные, ручной инструмент

Форма зуба: Переменный 15° с положительным передним углом.

Материал: Высококачественная мягкая и твердая массивная древесина.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



LU1I

НМ - ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ МАССИВНОЙ ДРЕВЕСИНЫ

Экв. LU28M - LU29M



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|------|------|------|------|-----|--------|-----------|
| 200 | 2,95 | 2,5 | 30 | 64 | 2/7/42 | LU1I 0100 |
| 250 | 2,95 | 2,5 | 20 | 80 | 2/6/32 | LU1I 0200 |
| 250 | 2,95 | 2,5 | 30 | 80 | FT02 | LU1I 0300 |
| 250 | 2,95 | 2,5 | 30 | 96 | FT02 | LU1I 0400 |
| 275 | 2,95 | 2,5 | 20 | 84 | 2/6/32 | LU1I 0500 |
| 300 | 2,95 | 2,5 | 30 | 96 | FT02 | LU1I 0600 |
| 300 | 2,95 | 2,5 | 30 | 112 | FT02 | LU1I 0700 |
| 330 | 3,45 | 3,0 | 30 | 96 | FT02 | LU1I 0800 |
| 350 | 3,45 | 3,0 | 30 | 108 | FT02 | LU1I 0900 |

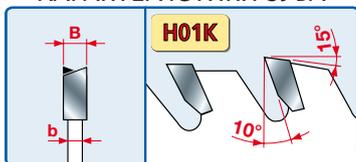
FT01 = 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 **FT02** = 2/9/46,4 + 2/10/60

> **Назначение:** Торцовка. Для пиления рамок и багета с покрытием из различных материалов без сколов с отличным качеством. Обеспечивают точное сопряжение рамок при сборке.

Станки: Одно- и двухголовые усовочные станки
Форма зуба: Переменный 20° с положительным передним углом.

Материал: Мягкая и твердая древесина.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



LU1L

НМ - ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ МАССИВНОЙ ДРЕВЕСИНЫ



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|------|------|------|------|-----|------|-----------|
| 250 | 3,0 | 2,2 | 30 | 100 | FT01 | LU1L 0100 |
| 250 | 3,0 | 2,2 | 30 | 120 | FT01 | LU1L 0200 |
| 255 | 3,0 | 2,2 | 25,4 | 100 | | LU1L 0300 |
| 255 | 3,0 | 2,2 | 25,4 | 120 | | LU1L 0400 |
| 300 | 3,0 | 2,2 | 30 | 100 | FT01 | LU1L 0500 |
| 300 | 3,0 | 2,2 | 30 | 120 | FT01 | LU1L 0600 |
| 305 | 3,0 | 2,2 | 25,4 | 100 | | LU1L 0700 |
| 305 | 3,0 | 2,2 | 25,4 | 120 | | LU1L 0800 |
| 305 | 3,0 | 2,2 | 30 | 100 | | LU1L 1100 |
| 350 | 3,0 | 2,2 | 30 | 120 | FT01 | LU1L 0900 |
| 355 | 3,0 | 2,2 | 25,4 | 120 | | LU1L 1000 |

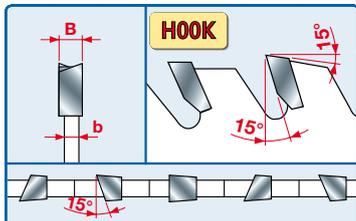
FT01 = 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

> **Назначение:** Торцовка. Высокотехнологичная пила с отличным качеством пиления без царапин и следов обработки; особенно рекомендуется, когда необходимо получить очень высококачественную поверхность. Специальная форма зуба дает больший ресурс между переточками, чем обычные пилы.

Станки: Одно- и двухголовые усовочные станки
Форма зуба: Переменный 10° с осевым наклоном передней поверхности 15° и положительным передним углом.

Материал: Мягкая и твердая древесина

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



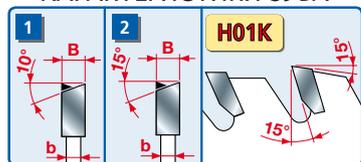
LU2A

НМ – ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ ДРЕВЕСНЫХ И КОМПОЗИТНЫХ ПАНЕЛЕЙ

Экв. LU01M – LU02M



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|----|----------|-----------|
| 150 | 3,2 | 2,2 | 30 | 24 | 2/7/42 | LU2A 0100 |
| 160 | 3,2 | 2,2 | 20 | 24 | 2/6/32 | LU2A 0300 |
| 180 | 3,2 | 2,2 | 30 | 30 | 2/7/42 | LU2A 0500 |
| 190 | 3,2 | 2,2 | 30 | 30 | 2/7/42 | LU2A 0600 |
| 200 | 3,2 | 2,2 | 30 | 34 | 2/7/42 | LU2A 0800 |
| 200 | 3,2 | 2,2 | 35 | 34 | | LU2A 0900 |
| 210 | 3,2 | 2,2 | 30 | 34 | 2/7/42 | LU2A 1100 |
| 216 | 3,2 | 2,2 | 30 | 34 | | LU2A 1200 |
| 220 | 3,2 | 2,2 | 30 | 34 | 2/7/42 | LU2A 1300 |
| 230 | 3,2 | 2,2 | 30 | 34 | 2/7/42 | LU2A 1500 |
| 250 | 3,2 | 2,2 | 30 | 40 | FT01 | LU2A 1700 |
| 250 | 3,2 | 2,2 | 35 | 40 | | LU2A 1800 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 30 | 48 | FT01 | LU2A 2100 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 35 | 48 | | LU2A 2300 |
| 315 | 3,2 | 2,2 | 30 | 48 | FT01 | LU2A 2400 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 30 | 54 | FT02 | LU2A 2800 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 35 | 54 | | LU2A 3000 |
| 400 | 4,0 | 2,8 | 30 | 60 | FT02 | LU2A 3300 |
| 400 | 4,0 | 2,8 | 35 | 60 | | LU2A 3400 |
| 450 | 4,4 | 3,0 | 30 | 66 | FT02 | LU2A 3600 |
| 500 | 4,4 | 3,2 | 30 | 72 | 2/10/80 | LU2A 3800 |
| 550 | 4,8 | 3,5 | 30 | 84 | 2/10/80 | LU2A 3900 |
| 600 | 5,4 | 4,0 | 30 | 96 | 2/10/80 | LU2A 4000 |
| 735 | 6,0 | 4,4 | 30 | 72 | 2/8,5/90 | LU2A 4200 |
| 760 | 6,2 | 4,5 | 30 | 72 | 2/8,5/90 | LU2A 4300 |

(экв. LU02M) Переменный зуб 10° (Рис.1)

| | | | | | | |
|-----|-----|-----|----|----|---------|-----------|
| 160 | 3,2 | 2,2 | 20 | 18 | 2/6/32 | LU2A 0200 |
| 180 | 3,2 | 2,2 | 20 | 24 | 2/6/32 | LU2A 0400 |
| 200 | 3,2 | 2,2 | 30 | 24 | 2/7/42 | LU2A 0700 |
| 210 | 3,2 | 2,2 | 30 | 24 | 2/7/42 | LU2A 1000 |
| 230 | 3,2 | 2,2 | 30 | 24 | 2/7/42 | LU2A 1400 |
| 250 | 3,2 | 2,2 | 30 | 30 | FT01 | LU2A 1600 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 30 | 36 | FT01 | LU2A 1900 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 30 | 42 | FT02 | LU2A 2500 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 35 | 42 | | LU2A 2600 |
| 400 | 4,0 | 2,8 | 30 | 48 | 2/10/60 | LU2A 3100 |
| 450 | 4,4 | 3,0 | 30 | 54 | 2/10/60 | LU2A 3500 |
| 500 | 4,4 | 3,2 | 30 | 60 | 2/10/80 | LU2A 3700 |

(экв. LU01M) Переменный зуб 15° (Рис.2)

FT01 = 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 **FT02** = 2/9/46,4 + 2/10/60

- > **Назначение:** Пиление вдоль и поперек волокон.
- Станки:** Циркулярные, ручной инструмент.
- Форма зуба:** Переменный 15° с положительным передним углом.
- Материал:** Мягкая и твердая массивная древесина, ДСП без покрытий и фанера.

LU2B

НМ - ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ ДРЕВЕСНЫХ И КОМПОЗИТНЫХ ПАНЕЛЕЙ

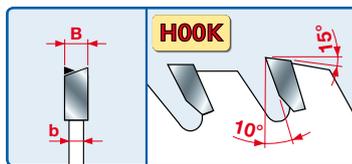
Экв. LU04M - LU06M



FT01 = 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 - FT02 = 2/9/46,4 + 2/10/60

- > Назначение: Пиление вдоль и поперек волокон.
- Станки: Циркулярные, ручной инструмент.
- Форма зуба: Переменный 15° с положительным передним углом.
- Материал: Мягкая, твердая и экзотическая древесина, ДСП без покрытий и фанера.

| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|------|------|------|------|-----|---------|-----------|
| 150 | 3,2 | 2,2 | 30 | 36 | 2/7/42 | LU2B 0100 |
| 180 | 3,2 | 2,2 | 30 | 42 | 2/7/42 | LU2B 0200 |
| 200 | 3,2 | 2,2 | 30 | 48 | 2/7/42 | LU2B 0300 |
| 216 | 3,2 | 2,2 | 30 | 48 | | LU2B 0400 |
| 250 | 3,2 | 2,2 | 30 | 48 | FT01 | LU2B 0500 |
| 250 | 3,2 | 2,2 | 30 | 60 | FT01 | LU2B 0700 |
| 250 | 3,2 | 2,2 | 35 | 60 | | LU2B 0800 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 30 | 60 | FT01 | LU2B 0900 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 30 | 72 | FT01 | LU2B 1100 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 35 | 72 | | LU2B 1200 |
| 315 | 3,2 | 2,2 | 30 | 72 | FT01 | LU2B 1300 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 30 | 72 | FT02 | LU2B 1400 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 30 | 84 | FT02 | LU2B 1600 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 35 | 84 | | LU2B 2400 |
| 400 | 4,0 | 2,8 | 30 | 96 | 2/10/60 | LU2B 1900 |
| 450 | 4,4 | 3,0 | 30 | 96 | 2/10/60 | LU2B 2000 |
| 500 | 4,4 | 3,2 | 30 | 108 | 2/10/80 | LU2B 2100 |
| 550 | 4,8 | 3,5 | 30 | 120 | 2/10/80 | LU2B 2200 |
| 600 | 5,4 | 4,0 | 30 | 132 | 2/10/80 | LU2B 2300 |



LU2C

НМ - ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ ДРЕВЕСНЫХ И КОМПОЗИТНЫХ ПАНЕЛЕЙ

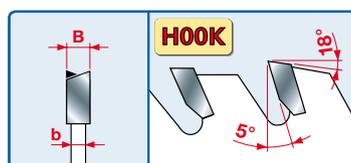
Экв. LU10M - LU37M



FT01 = 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 - FT02 = 2/9/46,4 + 2/10/60

- > Назначение: Пиление вдоль и поперек волокон.
- Станки: Циркулярные, ручной инструмент.
- Форма зуба: Переменный 15° с положительным передним углом.
- Материал: Мягкая, твердая и экзотическая массивная древесина, ДСП, композит термопластик - дерево, МДФ ламинированная с одной стороны.

| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|------|------|------|------|-----|---------|-----------|
| 150 | 3,2 | 2,2 | 30 | 48 | 2/7/42 | LU2C 0100 |
| 160 | 3,2 | 2,2 | 20 | 48 | 2/6/32 | LU2C 0200 |
| 180 | 3,2 | 2,2 | 20 | 56 | 2/6/32 | LU2C 0300 |
| 180 | 3,2 | 2,2 | 30 | 56 | 2/7/42 | LU2C 0400 |
| 190 | 3,2 | 2,2 | 30 | 56 | 2/7/42 | LU2C 0500 |
| 200 | 3,2 | 2,2 | 30 | 64 | 2/7/42 | LU2C 0600 |
| 210 | 3,2 | 2,2 | 30 | 64 | 2/7/42 | LU2C 0700 |
| 216 | 3,2 | 2,2 | 30 | 64 | 2/7/42 | LU2C 0800 |
| 220 | 3,2 | 2,2 | 30 | 64 | 2/7/42 | LU2C 0900 |
| 230 | 3,2 | 2,2 | 30 | 64 | 2/7/42 | LU2C 1000 |
| 250 | 3,2 | 2,2 | 30 | 80 | FT01 | LU2C 1200 |
| 250 | 3,2 | 2,2 | 30 | 100 | FT01 | LU2C 1300 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 30 | 96 | FT01 | LU2C 1500 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 35 | 96 | | LU2C 1600 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 30 | 120 | FT01 | LU2C 1700 |
| 330 | 3,2 | 2,2 | 20 | 96 | 2/6/32 | LU2C 1800 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 30 | 108 | FT02 | LU2C 2000 |
| 400 | 3,8 | 2,8 | 30 | 120 | 2/10/60 | LU2C 2100 |
| 450 | 4,4 | 3,0 | 30 | 132 | FT02 | LU2C 2200 |
| 500 | 4,4 | 3,2 | 30 | 144 | 2/10/80 | LU2C 2300 |
| 550 | 4,8 | 3,5 | 30 | 156 | 2/10/80 | LU2C 2400 |
| 600 | 5,4 | 4,0 | 30 | 168 | 2/10/80 | LU2C 2500 |



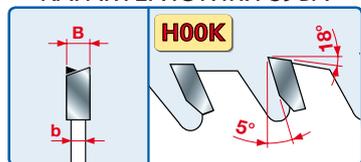
LU2D

Экв. LU09M

НМ – ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ ДРЕВЕСНЫХ И КОМПОЗИТНЫХ ПАНЕЛЕЙ



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----|--------|-----------|
| 150 | 2,0 | 1,4 | 30 | 48 | 2/7/42 | LU2D 0100 |
| 180 | 2,0 | 1,4 | 30 | 56 | 2/7/42 | LU2D 0200 |
| 180 | 2,0 | 1,4 | 40 | 56 | | LU2D 0300 |
| 200 | 2,2 | 1,6 | 30 | 64 | 2/7/42 | LU2D 0400 |
| 250 | 2,5 | 1,8 | 20 | 80 | 2/6/32 | LU2D 0500 |
| 250 | 2,5 | 1,8 | 30 | 80 | FT01 | LU2D 0700 |
| 300 | 2,7 | 1,8 | 30 | 96 | FT01 | LU2D 0900 |
| 350 | 3,0 | 2,2 | 30 | 108 | FT01 | LU2D 1000 |
| 350 | 3,0 | 2,2 | 30 | 108 | FT01 | LU2D 1100 |

$$FT01 = 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60$$

> Назначение: Пиление поперек волокон. Тонкий пропил делает подачу заготовки легкой.

Станки: Циркулярные, ручной инструмент

Форма зуба: Переменный 15° с положительным передним углом

Материал: Мягкая, твердая и экзотическая массивная древесина, ДСП, композит термопластик – дерево, МДФ ламинированная с одной стороны.

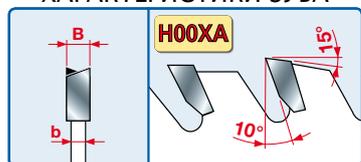
LU2E

Экв. LA90M – LA91M

НМ – ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ ЭКЗОТИЧЕСКОЙ АБРАЗИВНОЙ ДРЕВЕСИНЫ И ПАНЕЛЕЙ



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|----|------|-----------|
| 300 | 3,2 | 2,2 | 30 | 60 | FT01 | LU2E 0200 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 30 | 72 | FT01 | LU2E 0400 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 30 | 72 | FT02 | LU2E 0500 |

$$FT01 = 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 \quad FT02 = 2/9/46,4 + 2/10/60$$

> Назначение: Пиление поперек волокон.

Станки: Циркулярные, форматно-раскроечные станки.

Форма зуба: Переменный 15° с положительным передним углом.

Материал: Высококачественная мягкая и твердая древесина, ДСП толщиной до 50мм, МДФ ламинированная с одной стороны толщиной до 30мм.

LU3A

Экв. LU12MSS

НМ - ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ БИЛАМИНИРОВАННЫХ ПАНЕЛЕЙ



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | α | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----|-----|--------|-------------|
| 220 | 3,2 | 2,2 | 30 | 64 | -5° | 2/7/42 | LU3A 0100 ● |
| 250 | 3,2 | 2,2 | 30 | 80 | -2° | FT01 | LU3A 0200 ● |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 25,4 | 96 | 2° | FT01 | LU3A 0600 ○ |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 30 | 96 | 2° | FT01 | LU3A 0300 ● |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 30 | 108 | 5° | FT02 | LU3A 0400 ● |

FT01 = 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 FT02 = 2/9/46,4 + 2/10/60

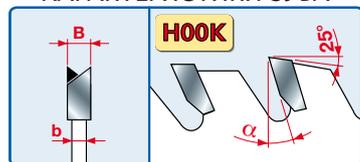
> **Назначение:** Форматное пиление биламината с отличным качеством на обеих сторонах без использования подрезной пилы

Станки: Циркулярные вертикальные пилы, форматно-раскroечные станки.

Форма зуба: Переменный 38° с переменным передним углом в зависимости от диаметра.

Материал: Биламинированные панели высокого качества, шпонированные панели.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



LU3B

Экв. LU13MSS

НМ - ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ БИЛАМИНИРОВАННЫХ ПАНЕЛЕЙ



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|----|--------|-----------|
| 220 | 3,2 | 2,2 | 30 | 42 | 2/7/42 | LU3B 0100 |
| 250 | 3,2 | 2,2 | 30 | 48 | FT01 | LU3B 0200 |
| 303 | 3,2 | 2,2 | 30 | 60 | FT01 | LU3B 0300 |
| 303 | 3,2 | 2,2 | 30 | 60 | FT01 | LU3B 1300 |
| 350 | 3,2 | 2,2 | 30 | 72 | FT01 | LU3B 0400 |

FT01 = 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

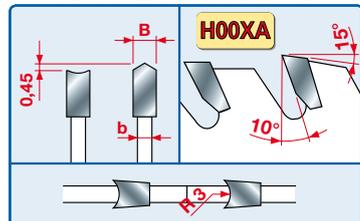
> **Назначение:** Форматное пиление биламината без использования подрезной пилы с хорошим качеством и большим ресурсом

Станки: Циркулярные пилы, вертикальные форматно-раскroечные станки.

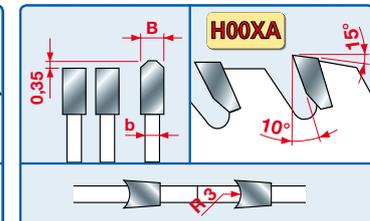
Форма зуба: Конус - трапеция с вогнутой передней гранью и положительным передним углом.

Материал: Биламинированные панели с абразивным и твердым покрытием.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



freud

DENTATURA LU3B 1300

LU3C

НМ - ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ БИЛАМИНИРОВАННЫХ ПАНЕЛЕЙ

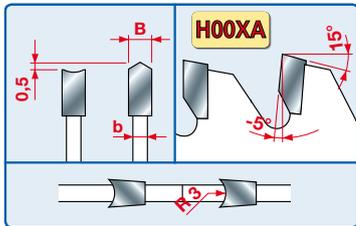


| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|----|--------|-----------|
| 220 | 3,2 | 2,2 | 30 | 42 | 2/7/42 | LU3C 0100 |
| 250 | 3,2 | 2,2 | 30 | 48 | FT01 | LU3C 0200 |
| 303 | 3,2 | 2,2 | 30 | 60 | FT01 | LU3C 0300 |
| 350 | 3,2 | 2,2 | 30 | 72 | FT01 | LU3C 0400 |

FT01 = 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

- > **Назначение:** Форматное пиление биламината без использования подрезной пилы с хорошим качеством и большим ресурсом
- Станки:** Циркулярные пилы, горизонтальные форматно-раскроечные станки.
- Форма зуба:** Конус - трапеция с вогнутой передней гранью и отрицательным передним углом.
- Материал:** Биламинированные панели с абразивным и твердым покрытием.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



БЕЗ подрезной пилы



Шпиндель выше рабочего стола

При отрицательном угле заточки сила резания направлена на опорную поверхность

LU3D

НМ - ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ БИЛАМИНИРОВАННЫХ ПАНЕЛЕЙ

Экв. LU11M-LU26M



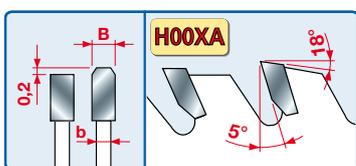
| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | α | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----|----|--------|-----------|
| 200 | 3,2 | 2,2 | 30 | 64 | 5° | 2/7/42 | LU3D 0100 |
| 220 | 3,2 | 2,2 | 30 | 64 | 5° | 2/7/42 | LU3D 0200 |
| 250 | 3,2 | 2,2 | 30 | 80 | 5° | FT01 | LU3D 0400 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 30 | 96 | 5° | FT01 | LU3D 0600 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 35 | 96 | 5° | | LU3D 0700 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 30 | 108 | 5° | FT02 | LU3D 0900 |

| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | α | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----|-----|------|-----------|
| 250 | 3,2 | 2,2 | 30 | 60 | 10° | FT01 | LU3D 1000 |
| 250 | 3,2 | 2,2 | 30 | 60 | 10° | FT01 | LU3D 1100 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 30 | 72 | 10° | FT01 | LU3D 2100 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 30 | 84 | 10° | FT01 | LU3D 1300 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 30 | 96 | 10° | FT01 | LU3D 1500 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 30 | 72 | 10° | FT02 | LU3D 2000 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 30 | 108 | 10° | FT02 | LU3D 1700 |

FT01 = 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 FT02 = 2/9/46,4 + 2/10/60

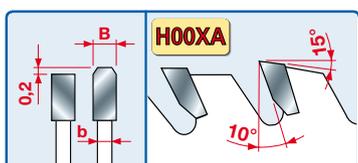
- > **Назначение:** Форматное пиление биламината с использованием подрезной пилы, в панелях с меламиновым покрытием, с хорошим качеством и большим ресурсом
- Станки:** Циркулярные пилы, горизонтальные форматно-раскроечные станки.
- Форма зуба:** Прямой - трапеция с положительным передним углом.
- Материал:** Биламинированные панели.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



(экв. LU11M)
Передний зуб 5°
для заготовок
толщиной до 30 мм

(экв. LU26M)
Передний зуб 10°
для заготовок
толщиной до 40 мм



LU3E

Экв. LU27M

НМ - ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ БИЛАМИНИРОВАННЫХ ПАНЕЛЕЙ



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|------|------|------|------|----|--------|-----------|
| 220 | 3,2 | 2,2 | 30 | 56 | 2/7/42 | LU3E 0100 |
| 250 | 3,2 | 2,2 | 30 | 60 | FT01 | LU3E 0200 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 30 | 72 | FT01 | LU3E 0300 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 30 | 84 | FT02 | LU3E 0400 |

FT01 = 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 FT02 = 2/9/46,4 + 2/10/60

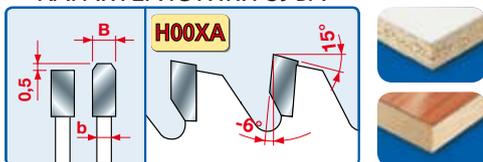
> **Назначение:** Форматное пиление биламината без использования подрезной пилы, толщина панели до 40мм. Может применяться для пиления панелей, покрытых меламином.

Станки: Циркулярные пилы, горизонтальные и вертикальные форматно-раскроечные станки.

Форма зуба: Прямой - трапеция с отрицательным передним углом.

Материал: Биламинированные панели.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



LU3F

НМ - ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ БИЛАМИНИРОВАННЫХ ПАНЕЛЕЙ



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|------|------|------|------|-----|--------|-----------|
| 220 | 3,2 | 2,2 | 30 | 64 | 2/7/42 | LU3F 0100 |
| 250 | 3,2 | 2,2 | 30 | 80 | FT01 | LU3F 0200 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 30 | 96 | FT01 | LU3F 0300 |
| 350 | 3,5 | 2,5 | 30 | 108 | FT02 | LU3F 0400 |

FT01 = 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 FT02 = 2/9/46,4 + 2/10/60

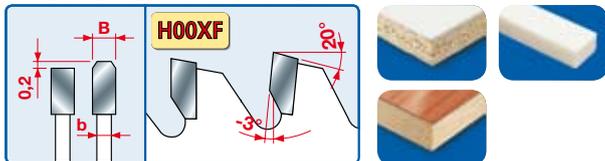
> **Назначение:** Форматное пиление биламината без использования подрезной пилы. Может применяться для пиления панелей, покрытых меламином и пластиком.

Станки: Циркулярные пилы, горизонтальные и вертикальные форматно-раскроечные станки.

Форма зуба: Прямой - трапеция с отрицательным передним углом.

Материал: Биламинированные панели, пластик.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



> **Назначение:** Форматное пиление одной или нескольких (пакета) панелей.

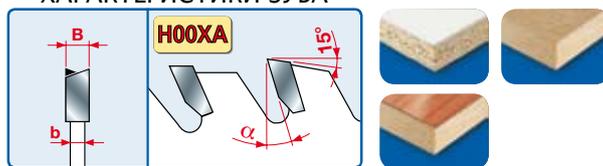
Станки: Горизонтальные форматно – раскроечные станки с подрезным узлом.

Форма зуба: Переменный 10° с положительным углом.

Материал: ДСП или МДФ.



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | СТАНКИ | SILVER ICE | INDUSTRIAL |
|---------|---------|---------|---------|----|--------------------------|----------------------|--------------|---------------|
| 350 | 4,4 | 3,2 | 30 | 54 | 2/10/60 | Panhans, SCM, Scheer | LSA35004 • | LSA35004R • |
| 350 | 4,4 | 3,2 | 75 | 54 | | | LSA35005 • | LSA35005R • |
| 355 | 4,4 | 3,0 | 30 | 54 | 2/10/60 | | LSA35504 • □ | |
| 355 | 4,4 | 3,0 | 75 | 54 | 4/15/105 | Giben | LSA35505 • □ | LSA35505R • □ |
| 355 | 4,4 | 3,2 | 80 | 54 | 4/9/100+2/14/110 | Gabbiani | LSA35506 • | LSA35506R • |
| 380 | 4,4 | 3,0 | 30 | 48 | 2/10/60 | | LSA38001 • □ | LSA38001R • □ |
| 380 | 4,4 | 3,2 | 80 | 48 | 4/9/100+2/9/110+2/14/110 | Gabbiani | LSA38002 • | LSA38002R • |
| 400 | 4,4 | 3,2 | 30 | 48 | | | LSA40001 • | LSA40001R ○ |
| 400 | 4,4 | 3,2 | 75 | 48 | 4/15/105 | Giben | LSA40002 • | LSA40002R • |
| 400 | 4,4 | 3,2 | 80 | 48 | 4/9/100+2/9/110+2/14/110 | Gabbiani | LSA40008 • | LSA40008R ○ |
| 400 | 4,4 | 3,2 | 30 | 60 | 2/10/60 | | LSA40004 • | LSA40004R • |
| 400 | 4,4 | 3,2 | 75 | 60 | 4/15/105 | Giben | LSA40005 • | LSA40005R • |
| 400 | 4,4 | 3,2 | 80 | 60 | 4/9/100+2/9/110+2/14/110 | Gabbiani | LSA40007 • | LSA40007R • |
| 400 | 4,4 | 3,0 | 80 | 60 | 2/9/130+4/19/120 | Selco | LSA40006 • □ | LSA40006R • □ |
| 410 | 4,4 | 3,2 | 30 | 48 | | | LSA41001 • | LSA41001R ○ |
| 410 | 4,4 | 3,2 | 80 | 48 | 4/9/100+2/9/110+2/14/110 | Gabbiani | LSA41002 • | LSA41002R ○ |
| 420 | 4,4 | 3,2 | 30 | 60 | | | LSA42001 • | LSA42001R ○ |
| 420 | 4,4 | 3,2 | 80 | 60 | 4/9/100+2/9/110+2/14/110 | Gabbiani | LSA42002 • | LSA42002R ○ |
| 430 | 4,4 | 3,0 | 30 | 60 | | | LSA43001 • □ | LSA43001R ○ |
| 450 | 4,4 | 3,0 | 30 | 48 | 2/10/60 | | LSA45001 • □ | LSA45001R ○ |
| 450 | 4,4 | 3,0 | 30 | 60 | 2/10/60 | | LSA45003 • □ | LSA45003R • □ |
| 450 | 4,4 | 3,0 | 80 | 60 | 2/9/130+4/19/120 | Selco | LSA45004 • □ | LSA45004R • □ |
| 500 | 4,4 | 3,2 | 30 | 60 | | | LSA50004 • | LSA50004R ○ |
| 500 | 4,4 | 3,2 | 75 | 60 | 4/15/105 | Giben | LSA50005 • □ | LSA50005R • □ |
| 500 | 4,8 | 3,5 | 80 | 60 | 4/9/100+2/9/110+2/14/110 | Gabbiani | LSA50006 • □ | LSA50006R • □ |
| 550 | 5,2 | 3,5 | 30 | 48 | | | LSA55001 • | LSA55001R ○ |
| 550 | 5,2 | 3,5 | 75 | 48 | 4/15/105 | Giben | LSA55002 • □ | LSA55002R • □ |
| 550 | 5,5 | 3,8 | 80 | 48 | 4/9/100+2/9/110+2/14/110 | Gabbiani | LSA55003 • □ | LSA55003R • □ |
| 565 | 5,2 | 3,5 | 100 | 48 | | Giben | LSA56501 • | LSA56501R ○ |

> **Назначение:** Форматное пиление одной или нескольких (пакета) панелей.

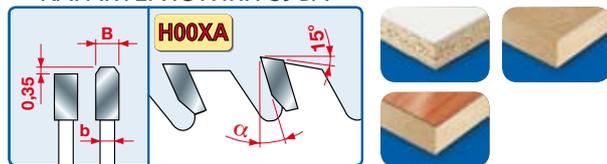
Станки: Горизонтальные форматно – раскроечные станки с подрезным узлом.

Форма зуба: Трапеция – прямой с положительным передним углом.

Материал: ДСП или МДФ ламинированные меламином или пластиковыми материалами.



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | СТАНКИ | SILVER ICE | INDUSTRIAL |
|------|------|------|------|----|--------------------------|---------------------|------------|------------|
| 300 | 4,4 | 3,0 | 30 | 60 | 2/10/60 | Panhans | LSB30001 | • |
| 300 | 4,4 | 3,0 | 65 | 60 | 2/9/110 | Selco | LSB30002 | • |
| 300 | 4,4 | 3,0 | 75 | 60 | | Homag | LSB30003 | • |
| 300 | 4,4 | 3,0 | 80 | 60 | 2/14/110 + 4/9/100 | SCM | LSB30004 | • |
| 300 | 4,4 | 3,0 | 30 | 72 | 2/10/60 | Panhans | LSB30005 | • |
| 300 | 4,4 | 3,0 | 65 | 72 | 2/9/110 | Selco | LSB30006 | • |
| 300 | 4,4 | 3,0 | 75 | 72 | | Homag | LSB30007 | • |
| 300 | 4,4 | 3,0 | 80 | 72 | 2/14/110 + 4/9/100 | SCM | LSB30008 | • |
| 305 | 4,4 | 3,0 | 30 | 60 | 2/10/60 | Mayer, Panahan, SCM | LSB30501 | • |
| 320 | 4,4 | 3,2 | 30 | 60 | | | LSB32005 | • |
| 320 | 4,4 | 3,2 | 50 | 60 | 3/15/80 + 3/13/95 | Giben | LSB32004 | • |
| 320 | 4,4 | 3,2 | 65 | 60 | 2/9/110 | Selco | LSB32003 | • |
| 320 | 4,4 | 3,2 | 65 | 72 | 2/9/110 | Selco | LSB32001 | • |
| 320 | 4,4 | 3,2 | 75 | 72 | 3/13/95 | Giben | LSB32002 | • |
| 350 | 4,4 | 3,2 | 30 | 54 | 2/10/60 | Panhans, Scheer | LSB35001 | • |
| 350 | 4,4 | 3,0 | 60 | 54 | 2/14/100 | Holzma | LSB35002 | • □ |
| 350 | 4,4 | 3,2 | 30 | 72 | 2/10/60 | Panhans, Scheer | LSB35003 | • |
| 350 | 4,4 | 3,2 | 50 | 72 | 4/13/80 | Giben | LSB35006 | • |
| 350 | 4,4 | 3,2 | 60 | 72 | 2/14/100 | Holzma | LSB35004 | • |
| 350 | 4,4 | 3,2 | 75 | 72 | | Giben | LSB35008 | • |
| 350 | 4,4 | 3,2 | 80 | 72 | 4/9/100+2/9/110+2/14/110 | Gabbiani | LSB35005 | • |
| 355 | 4,4 | 3,2 | 30 | 54 | 2/10/60 | Panhans, SCM | LSB35501 | • |
| 355 | 4,4 | 3,2 | 75 | 54 | | Giben | LSB35502 | • |
| 355 | 4,4 | 3,2 | 80 | 54 | 4/9/100+2/9/110+2/14/110 | Gabbiani | LSB35503 | • |
| 355 | 4,4 | 3,2 | 30 | 72 | 2/10/60 | Panhans, SCM | LSB35504 | • |
| 355 | 4,4 | 3,2 | 75 | 72 | | Giben | LSB35505 | • |
| 355 | 4,4 | 3,2 | 80 | 72 | 4/9/100+2/9/110+2/14/110 | Gabbiani | LSB35506 | • |
| 360 | 4,4 | 3,0 | 65 | 60 | 2/9/110 | Selco | LSB36001 | • □ |
| 360 | 4,4 | 3,2 | 65 | 72 | 2/9/110 | Selco | LSB36002 | • |
| 370 | 4,4 | 3,2 | 30 | 72 | 2/10/60 | Schelling | LSB37001 | • |
| 380 | 4,4 | 3,0 | 80 | 48 | 4/9/100+2/9/110+2/14/110 | Gabbiani | LSB38009 | • □ |
| 380 | 4,4 | 3,0 | 50 | 60 | 4/13/80 | Giben | LSB38007 | • □ |
| 380 | 4,4 | 3,2 | 60 | 60 | 2/14/100 | Holzma | LSB38001 | • □ |
| 380 | 4,4 | 3,2 | 30 | 72 | 2/8/83 | | LSB38011 | • □ |
| 380 | 4,4 | 3,2 | 50 | 72 | 4/13/80 | Giben | LSB38008 | • |
| 380 | 4,4 | 3,2 | 60 | 72 | 2/14/100 | Holzma | LSB38002 | • |

| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | СТАНКИ | SILVER ICE | INDUSTRIAL |
|---------|---------|---------|---------|----|---------------------------|---------------------------|--------------|---------------|
| 380 | 4,4 | 3,2 | 75 | 72 | 2/14/100 | Holzma | LSB38012 ● | LSB38012R ● |
| 380 | 4,4 | 3,2 | 80 | 72 | 4/9/100+2/9/110+2/14/110 | Gabbiani | LSB38010 ● | LSB38010R ● |
| 380 | 4,4 | 3,2 | 80 | 96 | 4/9/100+2/9/110+2/14/110 | | LSB38013 ● | |
| 380 | 4,8 | 3,5 | 60 | 60 | 2/14/100 | Holzma | LSB38003 ● □ | LSB38003R ● □ |
| 380 | 4,8 | 3,5 | 60 | 72 | 2/14/100 | Holzma | LSB38004 ● | LSB38004R ● |
| 380 | 4,8 | 3,5 | 60 | 84 | 2/14/100 | Holzma | LSB38005 ● | LSB38005R ● |
| 390 | 4,4 | 3,2 | 50 | 72 | 4/13/80 | | LSB39002 ● | |
| 390 | 4,4 | 3,0 | 80 | 72 | 2/14/110 | | LSB39001 ● | |
| 400 | 4,4 | 3,0 | 30 | 48 | | | LSB40001 ● □ | LSB40001R ○ |
| 400 | 4,4 | 3,0 | 75 | 48 | 4/15/105 | Giben | LSB40002 ● □ | LSB40002R ○ |
| 400 | 4,4 | 3,2 | 30 | 60 | 2/10/60 | | LSB40004 ● | LSB40004R ● |
| 400 | 4,4 | 3,2 | 75 | 60 | 4/15/105 | Giben | LSB40005 ● | LSB40005R ● |
| 400 | 4,4 | 3,2 | 80 | 60 | 4/19/120 + 2/9/130 | Selco | LSB40006 ● | LSB40006R ● |
| 400 | 4,4 | 3,2 | 80 | 60 | 4/9/100+2/9/110+2/14/110 | Gabbiani | LSB40011 ● | LSB40011R ● □ |
| 400 | 4,4 | 3,2 | 30 | 72 | 2/10/60 | Scheer | LSB40007 ● | LSB40007R ● |
| 400 | 4,4 | 3,2 | 75 | 72 | 4/15/105 | Giben | LSB40008 ● | LSB40008R ● |
| 400 | 4,4 | 3,2 | 80 | 72 | 4/19/120 + 2/9/130 | Selco | LSB40009 ● | LSB40009R ● |
| 400 | 4,4 | 3,2 | 80 | 72 | 4/9/100+2/9/110+2/14/110 | Gabbiani | LSB40012 ● | LSB40012R ● |
| 400 | 4,8 | 3,5 | 60 | 72 | | Holzma | LSB40013 ● □ | |
| 420 | 4,4 | 3,2 | 80 | 60 | 4/9/100+2/9/110+2/14/110 | Gabbiani | LSB42004 ● | LSB42004R ○ |
| 420 | 4,4 | 3,2 | 80 | 72 | 4/9/100+2/9/110+2/14/110 | Gabbiani | LSB42005 ● | LSB42005R ○ |
| 420 | 4,8 | 3,5 | 60 | 60 | 2/14/125 | Holzma | LSB42001 ● | LSB42001R ● |
| 420 | 4,8 | 3,5 | 60 | 72 | 2/14/125 | Holzma | LSB42003 ○ | |
| 420 | 4,8 | 3,5 | 60 | 84 | 3/14/76 | Holzma | LSB42002 ● | LSB42002R ● |
| 430 | 4,4 | 3,2 | 75 | 48 | 4/15/105 | Giben | LSB43002 ● □ | LSB43002R ○ |
| 430 | 4,4 | 3,0 | 30 | 60 | 2/10/60 | | LSB43004 ● □ | LSB43004R ● |
| 430 | 4,4 | 3,2 | 75 | 60 | 4/15/105 | Giben | LSB43005 ● □ | LSB43005R ● |
| 430 | 4,4 | 3,2 | 80 | 60 | 2/9/130+4/19/120+2/14/110 | Selco - Gabbiani | LSB43006 ● | LSB43006R ● |
| 430 | 4,4 | 3,2 | 30 | 72 | | | LSB43007 ● | LSB43007R ● |
| 430 | 4,4 | 3,2 | 75 | 72 | 4/15/105 | Giben | LSB43008 ● | LSB43008R ● |
| 430 | 4,4 | 3,2 | 80 | 72 | 2/9/130+4/19/120+2/14/110 | Selco - Gabbiani | LSB43009 ● | LSB43009R ● |
| 430 | 4,4 | 3,2 | 75 | 96 | 4/15/105 | Giben Prismatic | LSB43010 ● | LSB43010R ○ |
| 450 | 4,4 | 3,0 | 30 | 48 | 2/9/60 | Mayer, Panhans, Schelling | LSB45001 ● □ | LSB45001R ● □ |
| 450 | 4,4 | 3,0 | 60 | 48 | 2/14/125 | Holzma | LSB45002 ● □ | LSB45002R ● □ |
| 450 | 4,4 | 3,0 | 80 | 48 | 2/9/130+4/19/120+2/14/110 | Selco - Gabbiani | LSB45003 ● □ | LSB45003R ● □ |
| 450 | 4,4 | 3,0 | 30 | 60 | 2/10/60 | Mayer, Panhans, Schelling | LSB45004 ● □ | LSB45004R ● □ |
| 450 | 4,4 | 3,2 | 60 | 60 | 2/14/125 | Holzma | LSB45005 ● □ | LSB45005R ● □ |
| 450 | 4,4 | 3,2 | 80 | 60 | 2/9/130+4/19/120+2/14/110 | Selco - Gabbiani | LSB45006 ● | LSB45006R ● |
| 450 | 4,4 | 3,2 | 30 | 72 | 2/10/60 | Mayer, Panhans, Schelling | LSB45007 ● | LSB45007R ● |
| 450 | 4,4 | 3,2 | 60 | 72 | 2/14/125 | Holzma | LSB45008 ● | LSB45008R ● |
| 450 | 4,4 | 3,2 | 80 | 72 | 2/9/130+4/19/120+2/14/110 | Selco - Gabbiani | LSB45009 ● | LSB45009R ○ |
| 450 | 4,8 | 3,5 | 80 | 48 | 2/9/130 + 4/19/120 | Selco | LSB45012 ● □ | LSB45012R ● □ |
| 450 | 4,8 | 3,5 | 30 | 60 | 2/9/60 | Scheer | LSB45013 ● □ | LSB45013R ● □ |
| 450 | 4,8 | 3,5 | 60 | 60 | 2/14/125 | Holzma | LSB45014 ● □ | LSB45014R ● □ |
| 450 | 4,8 | 3,5 | 80 | 60 | 2/9/130 + 4/19/120 | Selco | LSB45015 ● □ | LSB45015R ● □ |
| 450 | 4,8 | 3,5 | 30 | 72 | 2/9/60 | Scheer | LSB45016 ● | LSB45016R ● |
| 450 | 4,8 | 3,5 | 60 | 72 | 2/14/125 + 2/17/100 | Holzma | LSB45017 ● | LSB45017R ● |
| 450 | 4,8 | 3,5 | 80 | 72 | 2/9/130 + 4/19/120 | Selco | LSB45018 ● | LSB45018R ● |
| 450 | 4,8 | 3,5 | 60 | 84 | 2/14/125 | Holzma | LSB45019 ● | |
| 460 | 4,4 | 3,2 | 30 | 72 | 2/10/60 | Schelling | LSB46001 ● | LSB46001R ● |
| 470 | 4,4 | 3,2 | 75 | 48 | 4/15/105 | Giben | LSB47001 ● □ | LSB47001R ● □ |
| 470 | 4,4 | 3,2 | 75 | 60 | 4/15/105 | Giben | LSB47002 ● □ | LSB47002R ● □ |
| 470 | 4,4 | 3,2 | 75 | 72 | 4/15/105 | Giben | LSB47003 ● | LSB47003R ● |
| 470 | 4,4 | 3,2 | 75 | 96 | 4/15/105 | Giben | LSB47004 ● | LSB47004R ○ |

| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | СТАНКИ | SILVER ICE | INDUSTRIAL |
|---------|---------|---------|---------|----|--------------------------|---------------|--------------|---------------|
| 480 | 4,8 | 3,5 | 80 | 48 | 2/9/130+4/19/120 | Selco | LSB48002 • | LSB48002R • |
| 480 | 4,8 | 3,5 | 80 | 60 | 2/9/130+4/19/120 | Selco | LSB48003 • □ | LSB48003R • □ |
| 480 | 4,8 | 3,5 | 30 | 72 | 2/10/60 | Schelling | LSB48004 • | LSB48004R • |
| 480 | 4,8 | 3,5 | 80 | 72 | 2/9/130+4/19/120 | Selco | LSB48001 • | LSB48001R • |
| 500 | 4,4 | 3,2 | 80 | 48 | 4/9/100+2/9/110+2/14/110 | Gabbiani | LSB50002 • □ | LSB50002R ○ |
| 500 | 4,4 | 3,2 | 30 | 60 | | Schelling | LSB50003 • □ | LSB50003R • |
| 500 | 4,4 | 3,2 | 80 | 60 | 4/9/100+2/9/110+2/14/110 | Gabbiani | LSB50004 • | LSB50004R • |
| 500 | 4,4 | 3,2 | 30 | 72 | | Schelling | LSB50005 • □ | LSB50005R • |
| 500 | 4,8 | 3,5 | 60 | 48 | 2/11/115 | Holzma | LSB50007 • □ | LSB50007R • □ |
| 500 | 4,8 | 3,5 | 60 | 60 | 2/11/115 | Holzma | LSB50009 • | LSB50009R • |
| 500 | 4,8 | 3,5 | 75 | 60 | 4/15/105 | Giben | LSB50010 • | LSB50010R • |
| 500 | 4,8 | 3,5 | 60 | 72 | 2/11/115 | Holzma | LSB50011 • | LSB50011R • |
| 500 | 4,8 | 3,5 | 75 | 72 | 4/15/105 | Giben | LSB50012 • | LSB50012R • |
| 510 | 4,8 | 3,5 | 80 | 72 | 2/9/130 + 4/19/120 | Selco | LSB51001 • | |
| 520 | 4,8 | 3,5 | 60 | 48 | 2/19/120 + 2/11/115 | Holzma | LSB52001 ○ | |
| 520 | 4,8 | 3,5 | 60 | 60 | 2/19/120 + 2/11/115 | Holzma | LSB52002 • | LSB52002R • |
| 520 | 4,8 | 3,5 | 60 | 72 | 2/19/120 + 2/11/115 | Holzma | LSB52003 • | LSB52003R • |
| 530 | 5,2 | 3,5 | 30 | 60 | | Schelling | LSB53001 • | LSB53001R • |
| 530 | 5,8 | 4,0 | 60 | 60 | 1/11/85 | Anthon | LSB53002 • | LSB53002R • |
| 540 | 4,8 | 3,5 | 60 | 60 | 2/11/115 + 2/19/120 | Holzma Typ 33 | LSB54002 • □ | LSB54002R • □ |
| 540 | 4,8 | 3,5 | 60 | 72 | 2/11/115 + 2/19/120 | Holzma Typ 33 | LSB54003 • | LSB54003R • |
| 540 | 5,8 | 4,0 | 60 | 60 | 1/11/85 | Anthon | LSB54004 • | LSB54004R ○ |
| 550 | 5,2 | 3,5 | 60 | 60 | | | LSB55002 • | LSB55002R • |
| 550 | 5,2 | 3,5 | 80 | 60 | 2/14/110 | Gabbiani | LSB55006 • □ | LSB55006R • |
| 550 | 5,5 | 3,8 | 40 | 60 | 2/13/122 | Schelling | LSB55004 • | LSB55004R ○ |
| 565 | 5,2 | 3,5 | 80 | 48 | 2/14/110 + 4/9/100 | Gabbiani | LSB56503 • | LSB56503R ○ |
| 565 | 5,2 | 3,5 | 100 | 48 | | Giben | LSB56501 • □ | LSB56501R • □ |
| 565 | 5,2 | 3,5 | 100 | 60 | | Giben | LSB56502 • | LSB56502R • |
| 570 | 4,8 | 3,5 | 60 | 60 | | Holzma | LSB57001 • | LSB57001R • |
| 600 | 5,8 | 4,0 | 60 | 60 | 2/11/115 + 2/19/120 | Holzma Typ 33 | LSB60001 • | LSB60001R • |
| 600 | 5,8 | 4,0 | 60 | 72 | 2/11/115 + 2/19/120 | Holzma Typ 33 | LSB60002 • | LSB60002R • |
| 620 | 6,2 | 4,2 | 40 | 60 | 2/13/114 + 2/13/140 | Schelling | LSB62001 • | |
| 620 | 6,2 | 4,2 | 40 | 72 | 2/13/114 + 2/13/140 | Schelling | LSB62002 • | |
| 670 | 5,8 | 4,2 | 60 | 60 | 2/19/120 + 2/11/148 | Holzma | LSB67001 • | |
| 670 | 5,8 | 4,2 | 60 | 72 | 2/19/120 + 2/11/148 | Holzma | LSB67002 • | |
| 670 | 6,2 | 4,2 | 40 | 60 | 2/17/140 + 2/13/140 | Schelling | LSB67003 • | |
| 670 | 6,2 | 4,2 | 40 | 72 | 2/17/140 + 2/13/140 | Schelling | LSB67004 • | |
| 680 | 6,2 | 4,2 | 40 | 60 | 2/13/140 + 2/17/140 | Schelling | LSB68001 • | |
| 700 | 6,2 | 4,2 | 80 | 60 | 2/17/110 | Anthon LNC | LSB70001 • | |
| 720 | 6,4 | 4,4 | 40 | 60 | 2/14/104 + 2/14/140 | Schelling | LSB72001 • | |
| 730 | 6,2 | 4,2 | 60 | 60 | 2/11/148+ 2/19/120 | Holzma Typ 66 | LSB73001 • | |

> **Назначение:** Форматное пиление одной или нескольких (пакета) панелей, с превосходным качеством и увеличенным ресурсом.

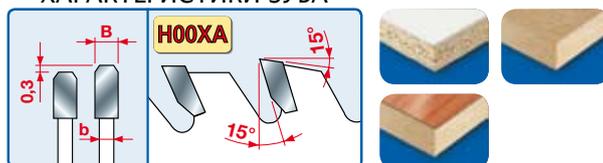
Станки: Горизонтальные форматно – раскроечные станки с подрезным узлом.

Форма зуба: Трапеция – трапеция с положительным передним углом и переменным шагом.

Материал: ДСП или МДФ ламинированные меламином или пластиковыми материалами.



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z mm | FT | СТАНКИ | SILVER ICE |
|---------|---------|---------|---------|---------|---------------------------|----------------|--------------|
| 300 | 4,4 | 3,0 | 30 | 60 | 2/10/60 | Panhans | 🚫 LSC30001 • |
| 300 | 4,4 | 3,0 | 65 | 60 | 2/9/110 | Selco | 🚫 LSC30002 • |
| 300 | 4,4 | 3,0 | 75 | 60 | - | Homag | 🚫 LSC30003 • |
| 300 | 4,4 | 3,0 | 80 | 60 | 2/14/110+4/9/100 | SCM | 🚫 LSC30004 • |
| 320 | 4,4 | 3,2 | 50 | 60 | 3/15/80+3/13/95 | Giben | 🚫 LSC32004 • |
| 320 | 4,4 | 3,2 | 65 | 60 | 2/9/110 | Selco | 🚫 LSC32003 • |
| 350 | 4,4 | 3,2 | 30 | 72 | 2/10/60 | Panhans-Scheer | 🚫 LSC35003 • |
| 350 | 4,4 | 3,2 | 50 | 72 | 4/13/80 | Giben | 🚫 LSC35006 • |
| 350 | 4,4 | 3,2 | 60 | 72 | 2/14/100 | Holzma | 🚫 LSC35004 • |
| 350 | 4,4 | 3,2 | 80 | 72 | 4/9/100+2/9/110+2/14/110 | Gabbiani | 🚫 LSC35005 • |
| 355 | 4,4 | 3,2 | 30 | 72 | 2/10/60 | Panhans-SCM | 🚫 LSC35504 • |
| 355 | 4,4 | 3,2 | 75 | 72 | - | Giben | 🚫 LSC35505 • |
| 360 | 4,4 | 3,2 | 65 | 72 | 2/9/110 | Selco | 🚫 LSC36002 • |
| 370 | 4,4 | 3,2 | 30 | 72 | 2/10/60 | Schelling | 🚫 LSC37001 • |
| 380 | 4,4 | 3,2 | 50 | 72 | 4/13/80 | Giben | 🚫 LSC38008 • |
| 380 | 4,4 | 3,2 | 60 | 72 | 2/14/100 | Holzma | 🚫 LSC38002 • |
| 380 | 4,4 | 3,2 | 80 | 72 | 4/9/100+2/9/110+2/14/110 | Gabbiani | 🚫 LSC38010 • |
| 380 | 4,8 | 3,5 | 60 | 72 | 2/14/100 | Holzma | 🚫 LSC38004 • |
| 400 | 4,4 | 3,2 | 30 | 72 | 2/10/60 | Scheer | 🚫 LSC40007 • |
| 400 | 4,4 | 3,2 | 75 | 72 | 4/15/105 | Giben | 🚫 LSC40008 • |
| 400 | 4,4 | 3,2 | 80 | 72 | 4/19/120+2/9/130 | Selco | 🚫 LSC40009 • |
| 400 | 4,4 | 3,2 | 80 | 72 | 4/9/100+2/9/110+2/14/110 | Gabbiani | 🚫 LSC40012 • |
| 430 | 4,4 | 3,2 | 75 | 72 | 4/15/105 | Giben | 🚫 LSC43008 • |
| 430 | 4,4 | 3,2 | 80 | 72 | 2/9/130+4/19/120+2/14/110 | Selco-Gabbiani | 🚫 LSC43009 • |
| 450 | 4,4 | 3,2 | 60 | 72 | 2/14/125 | Holzma | 🚫 LSC45008 • |
| 450 | 4,8 | 3,5 | 60 | 72 | 2/14/125 | Holzma | 🚫 LSC45017 • |
| 450 | 4,8 | 3,5 | 80 | 72 | 2/9/130+4/19/120 | Selco | 🚫 LSC45018 • |

LI25M

НМ – ПОДРЕЗНЫЕ КОНИЧЕСКИЕ ПИЛЫ

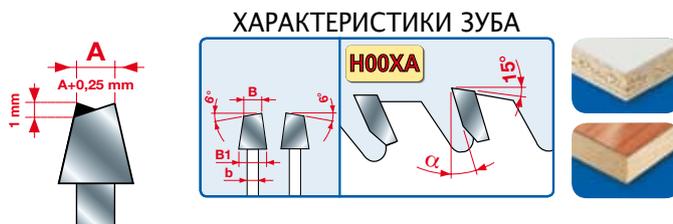


> **Назначение:** Для подрезки покрытий биламинированных панелей.

Станки: Горизонтальные форматно – раскроечные станки с подрезным узлом, имеющим регулировку по высоте.

Форма зуба: Конический – переменный 6° с положительным передним углом.

Материал: Биламинированное ДСП или МДФ.



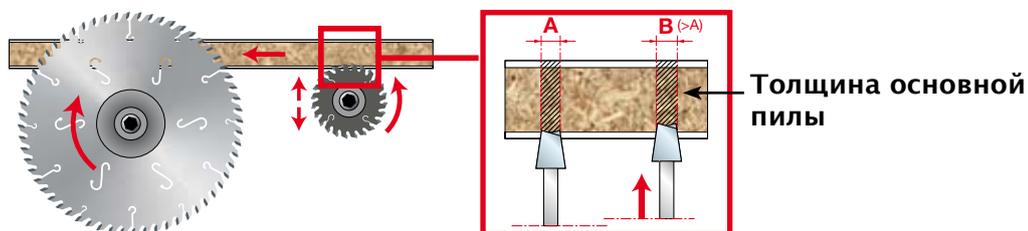
▲ При каждом регулировании высоты на 1 мм подрез становится на 0,25 мм шире

| D mm | B – B1 mm | b mm | d mm | Z | α | FT | СТАНКИ | КОД |
|---------|--------------|---------|---------|----|-----------|--------|--------------------|----------------|
| 80 | 3,1 - 4,3 | 2,2 | 20 | 12 | 0° | | | LI25M31AA3 • |
| 80 | 3,1 - 4,3 | 2,2 | 22 | 12 | 0° | | | LI25M31AB3 • |
| 100 | 3,1 - 4,3 | 2,5 | 20 | 20 | 0° | | | LI25M31BC3 • |
| 100 | 3,1 - 4,3 | 2,2 | 20 | 24 | 0° | | Schelling | LI25M31BA3 • |
| 100 | 3,1 - 4,3 | 2,2 | 22 | 24 | 0° | | | LI25M31BB3 • |
| 110 | 3,1 - 4,3 | 2,2 | 20 | 24 | 0° | | | LI25M31CA3 • |
| 110 | 3,1 - 4,3 | 2,2 | 22 | 24 | 0° | | | LI25M31CB3 • |
| 115 | 3,1 - 4,3 | 2,2 | 20 | 24 | 0° | | | LI25M31DA3 • |
| 115 | 3,1 - 4,3 | 2,2 | 22 | 24 | 0° | | | LI25M31DB3 • |
| 120 | 2,8 - 4,0 | 2,2 | 20 | 24 | 0° | | Schelling | LI25M28EA3 • |
| 120 | 2,8 - 4,0 | 2,2 | 22 | 24 | 0° | | | LI25M28EB3 • |
| 120 | 3,1 - 4,3 | 2,2 | 20 | 24 | 0° | | | LI25M31EA3 • |
| 120 | 3,1 - 4,3 | 2,2 | 22 | 24 | 0° | | | LI25M31EB3 • |
| 120 | 3,1 - 4,3 | 2,5 | 20 | 24 | 0° | | | LI25M31EC3 • |
| 120 | 3,4 - 4,6 | 2,2 | 20 | 24 | 0° | | | LI25M34EA3 • |
| 125 | 3,1 - 4,3 | 2,2 | 20 | 24 | 0° | | Panhans 693 Euro 5 | LI25M31FA3 • |
| 125 | 3,1 - 4,3 | 2,2 | 22 | 24 | 0° | | Martin | LI25M31FB3 • |
| 125 | 3,1 - 4,3 | 2,5 | 20 | 24 | 0° | | Panhans 693 Euro 5 | LI25M31FC3 • |
| 125 | 3,4 - 4,6 | 2,2 | 20 | 24 | 0° | | | LI25M34FA3 • |
| 125 | 3,4 - 4,6 | 2,2 | 45 | 24 | 0° | | | LI25M34FE3 • |
| 125 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 20 | 24 | 0° | | Panhans 692 Euro 5 | LI25M43FA3 • |
| 125 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 45 | 24 | 0° | | Giben - Homag | LI25M43FE3 • |
| 125 | 4,5 - 5,7 | 3,0 | 20 | 24 | 0° | | | LI25M45FA3 • |
| 125 | 4,5 - 5,7 | 3,0 | 45 | 24 | 0° | | Giben - Homag | LI25M45FE3 • |
| 140 | 3,1 - 4,3 | 2,2 | 16 | 28 | 8° | 1/6/33 | Scheer FM | LI25M31HM3 • |
| 140 | 3,4 - 4,7 | 2,2 | 45 | 24 | 8° | | | LI25M34HE3 • |
| 140 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 45 | 28 | 8° | | Euromac | LI25M43HE3 • |
| 140 | 4,5 - 5,7 | 3,0 | 45 | 24 | 8° | | | LI25M45HE3 • □ |
| 150 | 3,1 - 4,3 | 2,2 | 30 | 36 | 8° | | SCM | LI25M31KC3 • |
| 150 | 3,4 - 4,7 | 2,2 | 30 | 36 | 8° | | SCM | LI25M34KC3 • |
| 150 | 4,3 - 5,6 | 3,2 | 30 | 36 | 8° | | SCM | LI25M43KC3 • |
| 150 | 4,3 - 5,6 | 3,2 | 45 | 36 | 8° | | SCM | LI25M43KE3 • |
| 150 | 4,5 - 5,8 | 3,0 | 30 | 36 | 8° | | SCM | LI25M45KC3 • |
| 150 | 4,5 - 5,8 | 3,0 | 45 | 36 | 8° | | SCM | LI25M45KE3 • |

LI25M

НМ - ПОДРЕЗНЫЕ КОНИЧЕСКИЕ ПИЛЫ

| D mm | B - B1 mm | b mm | d mm | Z | α | FT | СТАНКИ | КОД |
|---------|--------------|---------|---------|----|----------|-------------------|--------------------|----------------|
| 160 | 3,1 - 4,3 | 2,2 | 20 | 36 | 8° | | Langzauner | LI25M31LA3 • |
| 160 | 3,4 - 4,6 | 2,2 | 25,4 | 36 | 8° | | | LI25M34LR3 • |
| 160 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 30 | 36 | 8° | | Langzauner | LI25M43LC3 • |
| 160 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 45 | 36 | 8° | 3/11/70 | Giben | LI25M43LE3 • |
| 160 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 55 | 36 | 8° | 3/7/66 + 3/6/84 | Gabbiani | LI25M43LG3 • |
| 160 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 60 | 36 | 8° | 3/7/80 | | LI25M43LH3 • |
| 160 | 4,5 - 5,7 | 3,0 | 45 | 36 | 8° | 3/11/70 | Giben | LI25M45LE3 • |
| 160 | 4,5 - 5,7 | 3,0 | 55 | 36 | 8° | 3/7/66 - 3/9/72 | Gabbiani | LI25M45LG3 • |
| 160 | 5,1 - 6,3 | 3,5 | 60 | 36 | 8° | 3/7/80 | | LI25M51LH3 • |
| 180 | 3,1 - 4,3 | 2,2 | 16 | 42 | 8° | 1/6/33 | Scheer FM | LI25M31NM3 • |
| 180 | 3,4 - 4,6 | 2,2 | 25,4 | 36 | 8° | | | LI25M34NR3 • |
| 180 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 20 | 28 | 8° | | Schelling - Anthon | LI25M43NA3 • |
| 180 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 30 | 28 | 8° | 2/7/42 - 2/10/60 | Panhans 693 | LI25M43NC3 • |
| 180 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 20 | 36 | 8° | | | LI25M43XA3 • |
| 180 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 30 | 36 | 8° | 2/10/60 - 2/7/42 | | LI25M43XN3 • |
| 180 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 45 | 36 | 8° | | Holzma | LI25M43NE3 • |
| 180 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 50 | 36 | 8° | 3/13/80 | Giben | LI25M43NF3 • |
| 180 | 4,5 - 5,7 | 3,0 | 20 | 36 | 8° | | Schelling - Anthon | LI25M45NA3 • |
| 180 | 4,7 - 5,9 | 3,5 | 45 | 36 | 8° | | Holzma | LI25M47NE3 • |
| 180 | 5,1 - 6,3 | 3,5 | 55 | 36 | 8° | 3/7/66 | Gabbiani | LI25M51NG3 • |
| 180 | 5,7 - 6,9 | 4,0 | 20 | 36 | 8° | | Holzma | LI25M57NA3 ○ |
| 200 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 20 | 36 | 8° | | Schelling | LI25M43PA3 • |
| 200 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 22 | 36 | 8° | | | LI25M43PB3 • |
| 200 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 30 | 36 | 8° | 2/9/60 | Scheer | LI25M43PC3 • |
| 200 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 45 | 36 | 8° | | Holzma | LI25M43PE3 • |
| 200 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 50 | 36 | 8° | 3/13/80 | Giben Smart | LI25M43PF3 • |
| 200 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 65 | 36 | 8° | 2/9/100 - 2/9/110 | Selco | LI25M43PI3 • |
| 200 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 80 | 36 | 8° | 2/14/110 | Gabbiani | LI25M43PL3 • |
| 200 | 4,5 - 5,7 | 3,0 | 22 | 36 | 8° | | | LI25M45PB3 • |
| 200 | 4,5 - 5,7 | 3,0 | 65 | 36 | 8° | 2/8,5//110 | Selco | LI25M45PI3 • |
| 200 | 4,7 - 5,9 | 3,5 | 20 | 36 | 8° | | | LI25M47PA3 • |
| 200 | 4,7 - 5,9 | 3,5 | 22 | 36 | 8° | | | LI25M47PB3 • |
| 200 | 4,7 - 5,9 | 3,5 | 30 | 36 | 8° | 2/9/60 | Scheer | LI25M47PC3 • |
| 200 | 4,7 - 5,9 | 3,5 | 45 | 36 | 8° | | Holzma | LI25M47PE3 • |
| 200 | 4,7 - 5,9 | 3,5 | 65 | 36 | 8° | 2/9/100 - 2/9/110 | Selco | LI25M47PI3 • |
| 200 | 5,1 - 6,3 | 3,5 | 20 | 36 | 8° | | Schelling | LI25M51PA3 • |
| 200 | 5,4 - 6,6 | 3,8 | 20 | 36 | 8° | | | LI25M54PA3 • |
| 200 | 5,7 - 6,9 | 4,0 | 45 | 36 | 8° | | Holzma | LI25M57PE3 • |
| 200 | 6,1 - 7,3 | 4,2 | 20 | 36 | 8° | | Schelling | LI25M61PA3 • |
| 200 | 6,1 - 7,3 | 4,2 | 45 | 36 | 8° | | Holzma | LI25M61PE3 • |
| 215 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 50 | 42 | 8° | 3/15/80 | Giben | LI25M43QF3 • |
| 215 | 4,5 - 5,7 | 3,2 | 50 | 42 | 8° | 3/15/80 | Giben | LI25M45PF3 • □ |
| 220 | 6,3 - 7,5 | 4,4 | 20 | 36 | 8° | | Schelling | LI25M63UA3 • |
| 250 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 30 | 48 | 8° | 2/10/60 | | LI25M43OC3 • |
| 300 | 4,3 - 5,5 | 3,5 | 50 | 48 | 12° | 3/15/80 | Giben | LI25M43RM3 • |
| 300 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 65 | 72 | 12° | 2/9/110 | Selco | LI25M43RI3 • |
| 300 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 80 | 72 | 12° | 2/14/110 | | LI25M43RL3 • |
| 320 | 4,3 - 5,5 | 3,0 | 45 | 48 | 12° | | | LI25M43SE3 • □ |
| 320 | 4,3 - 5,5 | 3,2 | 45 | 48 | 12° | | | LI25M43SA3 • □ |
| 340 | 4,7 - 5,9 | 3,5 | 45 | 72 | 12° | 3/14/65 | Holzma | LI25M47TE3 • |

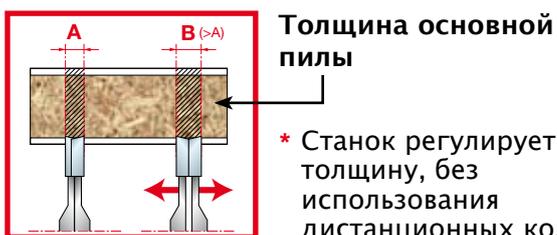
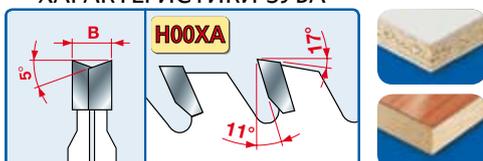


LI16M

НМ – ПОДРЕЗНЫЕ РЕГУЛИРУЕМЫЕ ПИЛЫ



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



Толщина основной пилы

* Станок регулирует толщину, без использования дистанционных колец

| D mm | B mm | d mm | Z | СТАНКИ | КОД | |
|------|---------|---------|-------|----------------------|---------------------------|-----------|
| 80 | 2,8-3,6 | 20 | 10+10 | Felder | LI16M HA3 | |
| 80 | 2,8-3,6 | 20 | 12+12 | Felder | LI16M GA3 | |
| 100 | 2,8-3,6 | 20 | 12+12 | Panahans - Schelling | LI16M BA3 | |
| 100 | 2,8-3,6 | 22 | 12+12 | Altendorf - Striebig | LI16M BB3 | |
| 105 | 2,8-3,6 | 20 | 10+10 | GMC | LI16M CA3 | |
| 120 | 2,8-3,6 | 20 | 12+12 | Holz Her - SCM | LI16M AA3 | |
| * | 120 | 2,8-3,6 | 22 | 12+12 | Altendorf - Martin | LI16M AB3 |
| * | 120 | 2,8-3,6 | 50 | 12+12 | Altendorf - SCM - Griggio | LI16M PF3 |
| | 120 | 2,8-3,6 | 50 | 12+12 | | LI16M RF3 |
| | 120 | 4,0-5,0 | 50 | 12+12 | Altendorf - SCM - Griggio | LI16M IF3 |
| | 125 | 2,8-3,6 | 20 | 12+12 | Paoloni | LI16M FA3 |
| | 125 | 2,8-3,6 | 20 | 14+14 | Paoloni | LI16M EA3 |
| * | 125 | 2,8-3,6 | 22 | 14+14 | | LI16M EB3 |
| | 125 | 4,0-4,7 | 20 | 20+20 | Paoloni | LI16M DA3 |
| | 125 | 4,0-5,0 | 45 | 12+12 | Giben - Mayer | LI16M KE3 |
| | 125 | 4,0-5,0 | 50 | 12+12 | Paoloni - Panahans | LI16M KF3 |
| | 160 | 4,0-5,2 | 60 | 20+20 | Bäuerle | LI16M IH3 |
| | 180 | 2,8-3,6 | 30 | 20+20 | | LI16M LC3 |
| | 180 | 4,0-5,0 | 20 | 20+20 | | LI16M MA3 |
| | 180 | 4,4-5,6 | 45 | 20+20 | Holzma | LI16M NE3 |
| | 200 | 4,0-5,2 | 50 | 28+28 | SCM | LI16M OF3 |

> **Назначение:** Для подрезки покрытий биламинированных панелей.

Станки: Горизонтальные форматно – раскроечные станки с подрезным узлом, не требующим регулировки по высоте для регулировки пилы. Максимальная глубина пропила 2 mm

Форма зуба: Переменный 5° с положительным передним углом.

Материал: Биламинированное ДСП или МДФ

LI27M

НМ – ПОДРЕЗНЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ ПОСТФОРМИНГА



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | α | FT | КОД |
|------|------|------|------|-----|-----|-----------------|-----------|
| 200 | 4,7 | 3,5 | 80 | 42 | 10° | 2/14/110 | LI27M FA3 |
| 220 | 3,4 | 2,2 | 30 | 48 | 10° | | LI27M AA3 |
| 250 | 4,6 | 3,0 | 30 | 48 | 10° | | LI27M BA3 |
| 280 | 5,0 | 3,5 | 45 | 84 | 30° | | LI27M CA3 |
| 300 | 4,55 | 3,0 | 30 | 72 | 10° | | LI27M DF3 |
| 300 | 4,55 | 3,2 | 65 | 72 | 10° | 2/9/100+2/9/110 | LI27M DA3 |
| 300 | 4,55 | 3,2 | 50 | 72 | 10° | 3/15/80 | LI27M DD3 |
| 300 | 4,7 | 3,2 | 80 | 72 | 10° | 2/14/110 | LI27M DC3 |
| 300 | 4,95 | 3,0 | 65 | 72 | 10° | 2/9/100+2/9/110 | LI27M DB3 |
| 340 | 5,0 | 3,5 | 45 | 48 | 30° | 3/14/65 | LI27M EA3 |
| 340 | 5,0 | 3,5 | 45 | 108 | 30° | 3/14/65 | LI27M EB3 |

> **Назначение:** Для подрезки покрытий биламинированных панелей.

Станки: Горизонтальные форматно – раскроечные станки.

Форма зуба: Переменный с положительным передним углом.

Материал: Биламинированное ДСП или МДФ

LI20M

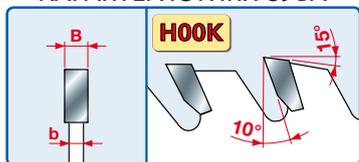
НМ – ПОДРЕЗНЫЕ ПИЛЫ С ПРЯМЫМ ЗУБОМ

| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|----|---------|-----------|
| 180 | 3,2 | 2,2 | 50 | 54 | 3/22/80 | LI20M BV3 |

- > **Назначение:** Для подрезки биламинированных панелей покрытых пластиком.
- Станки:** Горизонтальные форматно – раскроечные станки.
- Форма зуба:** Прямой с положительным передним углом.
- Материал:** Биламинированное ДСП или МДФ



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



LI17M

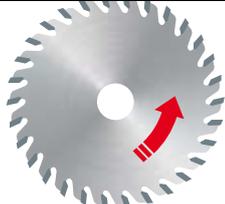
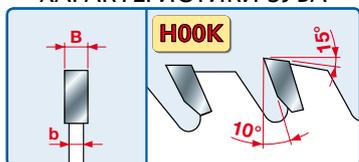
НМ – ПОДРЕЗНЫЕ ПИЛЫ С ПРЯМЫМ ЗУБОМ

| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|----|----|-----------|
| 115 | 3,2 | 2,2 | 20 | 30 | | LI17M FA3 |
| 120 | 3,2 | 2,2 | 20 | 30 | | LI17M GA3 |

- > **Назначение:** Для подрезки покрытий биламинированных панелей.
- Станки:** Горизонтальные форматно – раскроечные станки SCM.
- Форма зуба:** Прямой с положительным передним углом.
- Материал:** Биламинированное ДСП или МДФ



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



LI22MD

ПРАВОЕ ВР.

LI22MS

ЛЕВОЕ ВР.

НМ – ПОДРЕЗНЫЕ ПИЛЫ СО СКОШЕННЫМ ЗУБОМ



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД | |
|---------|---------|---------|---------|----|------------|------------|-------|
| | | | | | | ПРАВОЕ | ЛЕВОЕ |
| 150 | 3,2 | 2,2 | 30 | 36 | LI22MD KC3 | LI22MS KC3 | |
| 150 | 3,2 | 2,2 | 55 | 36 | LI22MD KG3 | LI22MS KG3 | |
| 150 | 3,2 | 2,2 | 60 | 36 | LI22MD KH3 | LI22MS KH3 | |
| 180 | 3,2 | 2,2 | 30 | 42 | LI22MD NC3 | LI22MS NC3 | |
| 180 | 3,2 | 2,2 | 55 | 42 | LI22MD NG3 | LI22MS NG3 | |
| 200 | 3,2 | 2,2 | 30 | 48 | LI22MD PC3 | LI22MS PC3 | |
| 200 | 3,2 | 2,2 | 60 | 48 | LI22MD PH3 | LI22MS PH3 | |

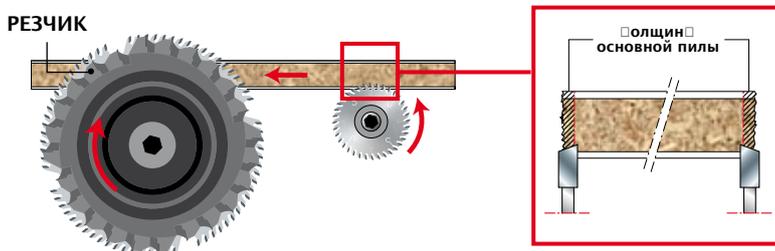
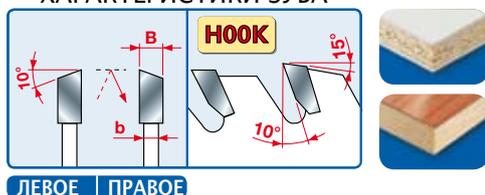
> Назначение: Для подрезки биламинированных панелей покрытых пластиком или термоупрочненным резиновым покрытием.

Станки: Горизонтальные форматно – раскроечные станки.

Форма зуба: Скошенный на одну сторону с положительным передним углом.

Материал: Биламинированное ДСП или МДФ

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



LI13MD

ПРАВОЕ ВР.

LI13MS

ЛЕВОЕ ВР.

НМ – ПОДРЕЗНЫЕ ПИЛЫ СО СКОШЕННЫМ ЗУБОМ



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД | |
|---------|---------|---------|---------|----|------------|------------|-------|
| | | | | | | ПРАВОЕ | ЛЕВОЕ |
| 100 | 3,2 | 2,2 | 20 | 24 | LI13MD AA3 | LI13MS AA3 | |
| 125 | 3,2 | 2,2 | 20 | 30 | LI13MD BA3 | LI13MS BA3 | |
| 150 | 3,2 | 2,2 | 30 | 48 | LI13MD DA3 | LI13MS DA3 | |
| 150 | 3,2 | 2,2 | 55 | 48 | LI13MD DB3 | LI13MS DB3 | |

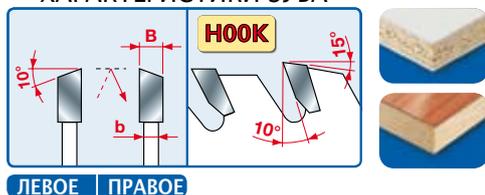
> Назначение: Для подрезки биламинированных панелей с очень хрупким пластиковым покрытием.

Станки: Форматно – раскроечные станки, двусторонние шипорезы, кромкооблицовочные.

Форма зуба: Скошенный на одну сторону с положительным передним углом.

Материал: Биламинированное ДСП или МДФ

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



LI14MD LI14MS

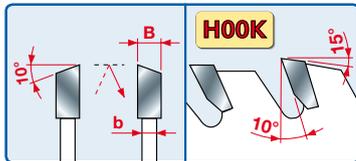
ПРАВОЕ ВР.

ЛЕВОЕ ВР.

НМ – ПОДРЕЗНЫЕ ПИЛЫ СО СКОШЕННЫМ ЗУБОМ



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



ЛЕВОЕ | ПРАВОЕ



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД | |
|---------|---------|---------|---------|------|----|------------|------------|
| | | | | | | ПРАВОЕ | ЛЕВОЕ |
| 140 | 3,2 | 2,2 | 30 | 28+4 | | LI14MD CA3 | LI14MS CA3 |

> **Назначение:** Для обрезки свесов кромочного материала.

Станки: Кромкооблицовочные станки.

Форма зуба: Скошенный + 4 подрезных ножа с положительным передним углом.

Материал: Биламинированное ДСП или МДФ

LI14MS

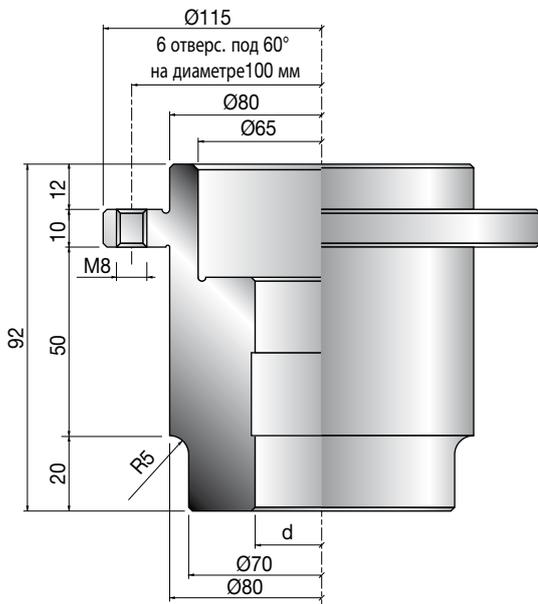


LI14MD



MT01

ПЕРЕХОДНИК ДЛЯ ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЕЙ



| | D mm | B mm | d mm | ШПОНКИ | КОД |
|----------|---------|---------|---------|--------|-----------|
| для TR15 | | | 35 | 10 x 4 | MT01M AA9 |
| | | | 40 | 10 x 4 | MT01M BA9 |
| для TR16 | | | 35 | 10 x 4 | MT01M DA9 |

> Код MT01M включает операцию по установке переходника на корпус измельчителя.

Примечание: установка должна быть сделана на нашем заводе и только на измельчитель Freud. Переходник должен заказываться вместе с соответствующим измельчителем.

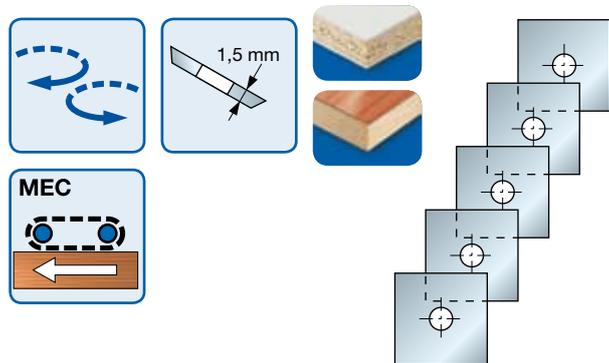
TR15MD ПРАВОЕ ВР. TR15MS ЛЕВОЕ ВР.

ИЗМЕЛЬЧИТЕЛИ СО СМЕННЫМИ НОЖАМИ



| D mm | B mm | d mm | Z | R | КОД | |
|---------|---------|---------|----|---|------------|------------|
| | | | | | ПРАВОЕ | ЛЕВОЕ |
| 250 | 30 | 60 | 24 | | TR15MD BA3 | TR15MS BA3 |
| 250 | 30 | 80 | 24 | | TR15MD BC3 | TR15MS BC3 |

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕР | КОД |
|----------------|---------------|------------|
| Ножи | 12 x 12 x 1,5 | CG01M BA3 |
| Правый клин | 15 x 11 x 9 | CN09MD AG9 |
| Левый клин | 15 x 11 x 9 | CN09MS AG9 |
| Винт | M6 x 22 | VT19M AB9 |
| Гайка | 10 x 11,5 x 6 | VT20M AA9 |
| Винт | M6 x 10 | VT01M AA9 |
| Ключ | 3 x 110 | CB03M AA9 |



> **Назначение:** Специально предназначены для обрезки древесных композитов, ламинированных и неламинированных панелей.

Станки: Односторонние или двусторонние обрезные.

Описание:

- Используют пилы LT16MD/LT18MD
- Комплекуются одноразовыми сменными ножами двойного спирального расположения
- Отличное измельчение
- Сниженное усилие при подаче

> Ножи, установленные по спирали, снижают нагрузку во время обработки. Ножи могут быть использованы 8 раз (4 раза для правостороннего вращения и 4 раза для левостороннего вращения).

TR16MD ПРАВОЕ ВР. TR16MS ЛЕВОЕ ВР.

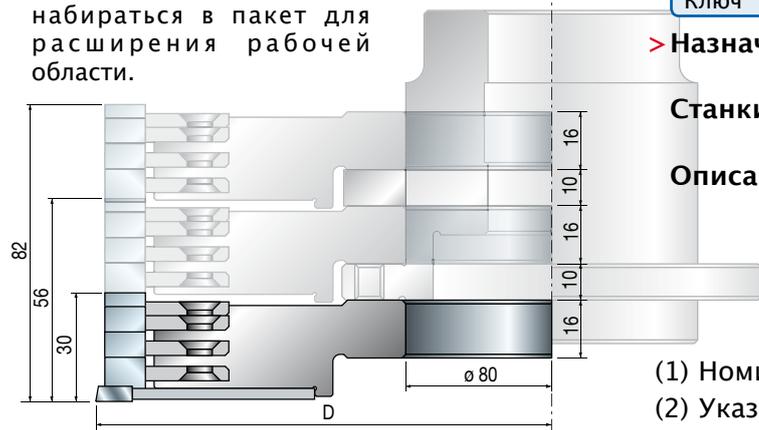
ИЗМЕЛЬЧИТЕЛИ СО СМЕННЫМИ НОЖАМИ SR06M



| D(1) mm | B mm | d(2) mm | Z | R | КОД | |
|------------|---------|------------|----|---|------------|------------|
| | | | | | ПРАВОЕ | ЛЕВОЕ |
| 200 | 30 | 80 | 16 | | TR16MD AA3 | TR16MS AA3 |
| 250 | 30 | 60 | 16 | | TR16MD BA3 | TR16MS BA3 |
| 250 | 30 | 80 | 16 | | TR16MD BB3 | TR16MS BB3 |
| 300 | 30 | 60 | 16 | | TR16MD CA3 | TR16MS CA3 |
| 300 | 30 | 80 | 16 | | TR16MD CB3 | TR16MS CB3 |

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕР | КОД |
|-----------------|-----------------|------------|
| INSERTO RASANTE | 34 x 9 x 16 x 3 | SR06MD BB3 |
| INSERTO RASANTE | 34 x 9 x 16 x 3 | SR06MS BB3 |
| Винт | 6 x 11,5 | VT16M AB9 |
| Винт | 6 x 10 | VT01M AA9 |
| Ключ | 4 x 110 | CB03M BA9 |

> Этот инструмент может набираться в пакет для расширения рабочей области.



> **Назначение:** Специально предназначены для обрезки массивных древесных панелей.

Станки: Односторонние или двусторонние обрезные.

Описание:

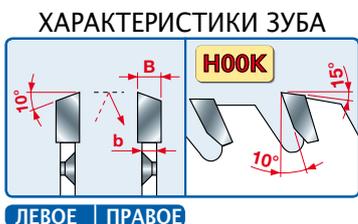
- Используют пилы LT16MD/LT18MD
- Комплекуются одноразовыми сменными ножами двойного спирального расположения
- Отличное измельчение
- Сниженное усилие при подаче

(1) Номинальный диаметр пилы
(2) Указать посадку.

LT16MD ПРАВОЕ ВР.

LT16MS ЛЕВОЕ ВР.

ПИЛА ДЛЯ ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЯ FREUD



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД | |
|---------|---------|---------|---------|----|------------|--------|---------------|
| | | | | | | ПРАВОЕ | ЛЕВОЕ |
| 250 | 4,2 | 3,0 | 130 | 56 | 10/8,5/170 | LT16MD | BD3LT16MS BD3 |
| 300 | 4,2 | 3,0 | 130 | 68 | 10/8,5/215 | LT16MD | CD3LT16MS CD3 |

> **Назначение:** Предназначена для обрезки панелей и измельчения отходов.

Станки: Односторонние или двусторонние обрезные и кромкооблицовочные.

Форма зуба: Скошенный на одну сторону.

Материал: Биламинированные панели.

LT18MD ПРАВОЕ

LT18MS ЛЕВОЕ

ПИЛА ДЛЯ ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЯ FREUD



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД | |
|---------|---------|---------|---------|----|------------|--------|----------------|
| | | | | | | ПРАВОЕ | ЛЕВОЕ |
| 250 | 4,2 | 3,0 | 130 | 72 | 10/8,5/170 | LT18MD | BB3 LT18MS BB3 |

> **Назначение:** Предназначена для обрезки панелей и измельчения отходов.

Станки: Односторонние или двусторонние обрезные и кромкооблицовочные.

Форма зуба: Прямой с положительным передним углом.

Материал: Биламинированные панели.

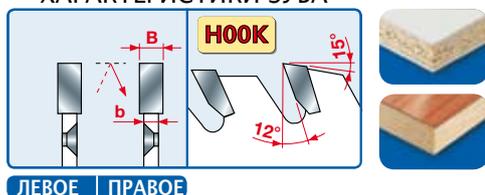
LT20MD ПРАВОЕ ВР. LT20MS ЛЕВОЕ ВР.

ПИЛА ДЛЯ ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЯ LEUCO

| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД | |
|---------|---------|---------|---------|----|---------|------------|------------|
| | | | | | | ПРАВОЕ | ЛЕВОЕ |
| 250 | 4,0 | 3,0 | 100 | 72 | 6/7/200 | LT20MD BB3 | LT20MS BB3 |



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



> **Назначение:** Предназначена для обрезки панелей и измельчения отходов.

Станки: Односторонние или двусторонние обрезные и кромкооблицовочные.

Форма зуба: Прямой с положительным передним углом.

Материал: Биламинированные панели.

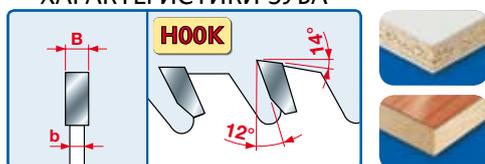
LCL4M

ПИЛА ДЛЯ ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЯ LEUCO

| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|----|----|------------|
| 200 | 4 | 2,8 | 80 | 60 | | LCL4M55001 |
| 200 | 4 | 2,8 | 80 | 60 | | LCL4M55002 |
| 250 | 4 | 2,8 | 80 | 48 | | LCL4M55003 |
| 250 | 4 | 2,8 | 80 | 48 | | LCL4M55004 |



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



> **Назначение:** Предназначена для обрезки панелей и измельчения отходов.

Станки: Односторонние или двусторонние обрезные и кромкооблицовочные.

Форма зуба: Прямой с положительным передним углом.

Материал: Биламинированные панели.

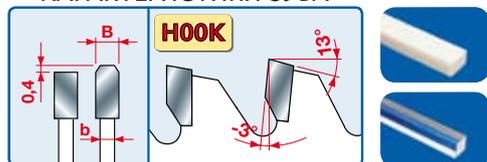
LU4A

ПИЛА ДЛЯ ПИЛЕНИЯ ПЛАСТИКА

Экв. LU30M



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА

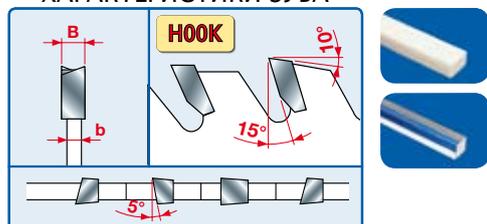


LU4B

ПИЛА ДЛЯ ПИЛЕНИЯ ПЛАСТИКА



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|----|------|-----------|
| 250 | 2,8 | 2,2 | 30 | 80 | FT01 | LU4A 0100 |
| 300 | 2,8 | 2,2 | 30 | 96 | FT01 | LU4A 0200 |

FT01= 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

> Назначение: Пилы с отрицательным передним углом предназначены для пиления пластика. Для правильной работы пилы необходимо выставить ее так, чтобы верхний ее край был выше заготовки на 30mm

Станки: Циркулярные пилы, ручной инструмент.

Форма зуба: Плоский-трапеция с отрицательным углом. Специфический размер зубьев позволяет пилить с отличным качеством пропила, не плавя и не царапая материал.

Материал: Массивный пластик, плексиглас

| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----|------|-----------|
| 178 | 1,5 | 1,0 | 25,4 | 80 | | LU4B 0500 |
| 203 | 2,0 | 1,4 | 25,4 | 90 | | LU4B 0100 |
| 230 | 2,2 | 1,6 | 25,4 | 100 | | LU4B 0200 |
| 250 | 2,2 | 1,6 | 30 | 100 | FT01 | LU4B 0300 |
| 255 | 2,2 | 1,6 | 25,4 | 100 | | LU4B 0400 |

FT01= 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

> Назначение: Для пиления плексигласа и массивного пластика. Уменьшение толщины пропила делает подачу заготовки более легкой, это оптимизирует эту пилу для использования на маломощных станках.

Станки: Циркулярные пилы, ручной инструмент.

Форма зуба: Прямой - переменено скошенный 10° с 5° осевым наклоном режущей кромки. Специфическая заточка дает отличное качество поверхности и большой ресурс пилы

Материал: Массивный пластик, плексиглас

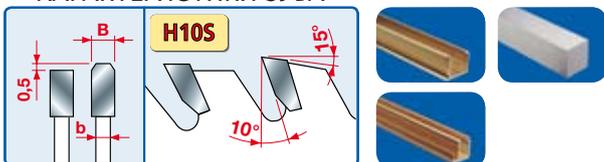
LU5A

ПИЛА ДЛЯ ПИЛЕНИЯ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

Экв. LU21M



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----|-----------------|-------------|
| 200 | 2,8 | 2,2 | 30 | 54 | | LU5A 0100 ○ |
| 250 | 3,5 | 3,0 | 30 | 60 | FT02 | LU5A 0200 ● |
| 250 | 3,5 | 3,0 | 32 | 60 | 2/11/63 | LU5A 0300 ● |
| 275 | 3,5 | 3,0 | 40 | 68 | 2/9/55+4/12/64 | LU5A 0400 ○ |
| 300 | 3,5 | 3,0 | 30 | 72 | FT02 | LU5A 0500 ● |
| 300 | 3,5 | 3,0 | 32 | 72 | 2/11/63 | LU5A 0600 ● |
| 330 | 3,5 | 3,0 | 30 | 84 | FT02 | LU5A 0800 ● |
| 330 | 3,5 | 3,0 | 32 | 84 | 2/11/63 | LU5A 0900 ○ |
| 350 | 3,5 | 3,0 | 30 | 84 | FT02 | LU5A 1000 ● |
| 350 | 3,5 | 3,0 | 32 | 84 | 2/11/63 | LU5A 1100 ● |
| 350 | 3,5 | 3,0 | 40 | 84 | 2/9/55+4/12/64 | LU5A 1200 ○ |
| 370 | 3,5 | 3,0 | 30 | 90 | | LU5A 1300 ○ |
| 370 | 3,5 | 3,0 | 50 | 90 | 4/15/80 | LU5A 1400 ○ |
| 400 | 3,5 | 3,0 | 30 | 96 | 2/11/63 | LU5A 1600 ● |
| 400 | 3,5 | 3,0 | 32 | 96 | 2/11/63 | LU5A 1700 ● |
| 400 | 3,5 | 3,0 | 40 | 96 | 2/12/64+2/15/80 | LU5A 1800 ○ |
| 400 | 3,5 | 3,0 | 50 | 96 | 4/15/80 | LU5A 1900 ● |
| 420 | 3,5 | 3,0 | 30 | 96 | 2/11/70 | LU5A 2000 ● |
| 450 | 4,0 | 3,2 | 30 | 108 | | LU5A 2100 ● |
| 450 | 4,0 | 3,2 | 32 | 108 | 2/11/63 | LU5A 2200 ● |
| 450 | 4,0 | 3,2 | 40 | 108 | 2/12/64+2/15/80 | LU5A 2300 ○ |
| 450 | 4,0 | 3,2 | 50 | 108 | 4/15/80 | LU5A 2400 ○ |
| 500 | 4,0 | 3,2 | 30 | 120 | 2/10,5/70 | LU5A 2500 ● |
| 500 | 4,0 | 3,2 | 32 | 120 | 2/11/63 | LU5A 2600 ● |
| 500 | 4,0 | 3,2 | 50 | 120 | 4/15/80 | LU5A 2700 ○ |
| 530 | 4,2 | 3,5 | 30 | 126 | 2/10,5/70 | LU5A 2800 ● |
| 550 | 4,2 | 3,5 | 30 | 132 | 2/10,5/70 | LU5A 2900 ● |

FT02= 2/9/46,4 + 2/10/60

- > **Назначение:** Для пиления массивных профильных заготовок толщиной от 2 до 10 мм.
- Станки:** Одино- или двухголовые станки с механическим зажимом заготовки.
- Форма зуба:** Прямой – трапеция с положительным передним углом
- Материал:** Алюминий и цветные металлы.

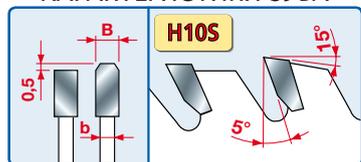
LU5B

ПИЛА ДЛЯ ПИЛЕНИЯ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

Экв. LU22M – LU23M



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----|-----------------|-------------|
| 200 | 2,8 | 2,2 | 30 | 64 | | LU5B 0100 ● |
| 250 | 3,5 | 3,0 | 30 | 80 | FT02 | LU5B 0200 ● |
| 250 | 3,5 | 3,0 | 32 | 80 | 2/11/63 | LU5B 0300 ● |
| 275 | 3,5 | 3,0 | 40 | 84 | 2/9/55+4/12/64 | LU5B 0400 ● |
| 300 | 3,5 | 3,0 | 30 | 88 | FT02 | LU5B 0500 ● |
| 300 | 3,5 | 3,0 | 32 | 88 | 2/11/63 | LU5B 0600 ● |
| 300 | 3,5 | 3,0 | 40 | 88 | 2/9/55+4/12/64 | LU5B 0700 ○ |
| 300 | 3,5 | 3,0 | 30 | 96 | FT02 | LU5B 0800 ● |
| 300 | 3,5 | 3,0 | 32 | 96 | 2/11/63 | LU5B 0900 ● |
| 300 | 3,5 | 3,0 | 40 | 96 | 2/9/55+4/12/64 | LU5B 1000 ○ |
| 330 | 3,5 | 3,0 | 30 | 104 | FT02 | LU5B 1100 ● |
| 330 | 3,5 | 3,0 | 32 | 104 | 2/11/63 | LU5B 1200 ● |
| 350 | 3,5 | 3,0 | 30 | 96 | FT02 | LU5B 1300 ● |
| 350 | 3,5 | 3,0 | 32 | 96 | 2/11/63 | LU5B 1400 ● |
| 350 | 3,5 | 3,0 | 40 | 96 | 2/9/55+4/12/64 | LU5B 1500 ● |
| 350 | 3,5 | 3,0 | 30 | 108 | FT02 | LU5B 1600 ● |
| 350 | 3,5 | 3,0 | 32 | 108 | 2/11/63 | LU5B 1700 ● |
| 350 | 3,5 | 3,0 | 40 | 108 | 2/9/55+4/12/64 | LU5B 1800 ○ |
| 370 | 3,5 | 3,0 | 30 | 112 | | LU5B 1900 ○ |
| 370 | 3,5 | 3,0 | 50 | 112 | 4/15/80 | LU5B 2000 ○ |
| 380 | 3,5 | 3,0 | 32 | 112 | 2/11/63 | LU5B 2100 ● |
| 400 | 3,5 | 3,0 | 30 | 120 | 2/11/63 | LU5B 2200 ● |
| 400 | 3,5 | 3,0 | 32 | 120 | 2/11/63 | LU5B 2300 ● |
| 400 | 3,5 | 3,0 | 40 | 120 | 2/12/64+2/15/80 | LU5B 2400 ○ |
| 400 | 3,5 | 3,0 | 50 | 120 | 4/15/80 | LU5B 2500 ○ |
| 420 | 3,5 | 3,0 | 30 | 120 | 2/11/70 | LU5B 2600 ○ |
| 450 | 4,0 | 3,2 | 30 | 128 | | LU5B 2700 ● |
| 450 | 4,0 | 3,2 | 32 | 128 | 2/11/63 | LU5B 2800 ● |
| 450 | 4,0 | 3,2 | 40 | 128 | 2/12/64+2/15/80 | LU5B 2900 ○ |
| 450 | 4,0 | 3,2 | 50 | 128 | 4/15/80 | LU5B 3000 ○ |
| 500 | 4,0 | 3,2 | 30 | 140 | 2/10,5/70 | LU5B 3100 ● |
| 500 | 4,0 | 3,2 | 32 | 140 | 2/11/63 | LU5B 3200 ● |
| 500 | 4,0 | 3,2 | 50 | 140 | 4/15/80 | LU5B 3300 ○ |
| 500 | 4,0 | 3,2 | 80 | 140 | 6/7/100 | LU5B 3400 ○ |
| 550 | 4,2 | 3,5 | 30 | 148 | 2/11/63 | LU5B 3500 ○ |
| 550 | 4,2 | 3,5 | 32 | 148 | 2/11/63 | LU5B 3800 ● |
| 600 | 4,8 | 3,8 | 30 | 156 | | LU5B 3600 ● |
| 630 | 4,6 | 3,8 | 40 | 160 | | LU5B 3700 ○ |

FT02= 2/9/46,4 + 2/10/60

> **Назначение:** Для пиления профильных заготовок и труб толщиной от 2 до 5 мм, а также для полимерных панелей толщиной до 20 мм.

Станки: Одно- или двухголовые станки с механическим зажимом заготовки.

Форма зуба: Прямой – трапеция с положительным передним углом

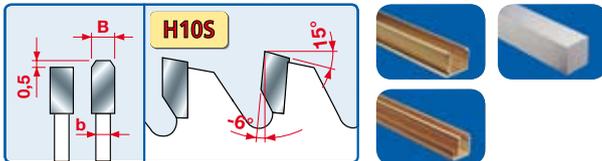
Материал: Алюминий и цветные металлы, полимерные материалы.

LU5C

ПИЛА ДЛЯ ПИЛЕНИЯ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----|-----------------|-------------|
| 180 | 2,8 | 2,2 | 20 | 42 | | LU5C 0100 ● |
| 180 | 2,8 | 2,2 | 30 | 42 | | LU5C 0200 ● |
| 200 | 2,8 | 2,2 | 30 | 48 | | LU5C 0300 ○ |
| 250 | 3,5 | 3,0 | 30 | 54 | | LU5C 0400 ● |
| 250 | 3,5 | 3,0 | 32 | 54 | 2/11/63 | LU5C 0500 ○ |
| 275 | 3,5 | 3,0 | 40 | 60 | | LU5C 0600 ○ |
| 300 | 3,5 | 3,0 | 30 | 72 | FT02 | LU5C 0700 ● |
| 300 | 3,5 | 3,0 | 32 | 72 | 2/11/63 | LU5C 0800 ● |
| 300 | 3,5 | 3,0 | 40 | 72 | 2/9/55+4/12/64 | LU5C 0900 ○ |
| 330 | 3,5 | 3,0 | 30 | 80 | | LU5C 1000 ○ |
| 330 | 3,5 | 3,0 | 32 | 80 | 2/11/63 | LU5C 1100 ○ |
| 350 | 3,5 | 3,0 | 30 | 84 | FT02 | LU5C 1200 ● |
| 350 | 3,5 | 3,0 | 32 | 84 | 2/11/63 | LU5C 1300 ○ |
| 350 | 3,5 | 3,0 | 40 | 84 | 2/9/55+4/12/64 | LU5C 1400 ○ |
| 370 | 3,5 | 3,0 | 30 | 90 | | LU5C 1500 ○ |
| 370 | 3,5 | 3,0 | 50 | 90 | 4/15/80 | LU5C 1600 ○ |
| 380 | 3,5 | 3,0 | 32 | 96 | 2/11/63 | LU5C 1700 ○ |
| 400 | 3,5 | 3,0 | 30 | 96 | 2/11/70 | LU5C 1800 ● |
| 400 | 3,5 | 3,0 | 32 | 96 | 2/11/63 | LU5C 1900 ● |
| 400 | 3,5 | 3,0 | 40 | 96 | 2/15/80+2/12/64 | LU5C 2000 ○ |
| 400 | 3,5 | 3,0 | 50 | 96 | 4/15/80 | LU5C 2100 ○ |
| 420 | 4,0 | 3,2 | 30 | 96 | 2/11/70 | LU5C 2200 ● |
| 420 | 4,0 | 3,2 | 40 | 96 | | LU5C 2300 ○ |
| 450 | 4,0 | 3,2 | 30 | 108 | | LU5C 2400 ● |
| 450 | 4,0 | 3,2 | 32 | 108 | 2/11/63 | LU5C 2500 ● |
| 450 | 4,0 | 3,2 | 40 | 108 | 2/15/80+2/12/64 | LU5C 2600 ○ |
| 450 | 4,0 | 3,2 | 50 | 108 | 4/15/80 | LU5C 2700 ○ |
| 500 | 4,0 | 3,2 | 30 | 120 | | LU5C 2800 ● |
| 500 | 4,0 | 3,2 | 32 | 120 | 2/11/63 | LU5C 2900 ● |
| 500 | 4,0 | 3,2 | 50 | 120 | 4/15/80 | LU5C 3000 ○ |

FT02 = 2/9/46,4 + 2/10/60

- > **Назначение:** Для пиления массивных заготовок толщиной до 5 мм. Рекомендуем устанавливать эту пилу над заготовкой
- Станки:** Усовочная пила с ручным или механическим креплением заготовки.
- Форма зуба:** Прямой - трапеция с отрицательным передним углом
- Материал:** Алюминий и цветные металлы.

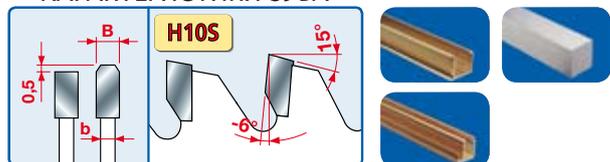
LU5D

ПИЛА ДЛЯ ПИЛЕНИЯ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

Экв. LU20M



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----|-----------------|-------------|
| 160 | 2,8 | 2,2 | 20 | 42 | | LU5D 0100 ● |
| 190 | 2,8 | 2,2 | 30 | 54 | | LU5D 0200 ● |
| 200 | 2,8 | 2,2 | 30 | 60 | | LU5D 0300 ● |
| 210 | 2,8 | 2,2 | 30 | 60 | | LU5D 0400 ● |
| 216 | 2,8 | 2,2 | 30 | 60 | | LU5D 0500 ● |
| 220 | 3,0 | 2,5 | 30 | 64 | FT02 | LU5D 0600 ● |
| 230 | 3,0 | 2,5 | 30 | 64 | | LU5D 0700 ● |
| 250 | 3,5 | 3,0 | 30 | 80 | FT02 | LU5D 0800 ● |
| 250 | 3,5 | 3,0 | 32 | 80 | 2/11/63 | LU5D 0900 ● |
| 250 | 3,5 | 3,0 | 40 | 80 | 2/9/55+4/12/64 | LU5D 1000 ○ |
| 275 | 3,5 | 3,0 | 40 | 84 | 2/9/55+4/12/64 | LU5D 1100 ○ |
| 300 | 3,5 | 3,0 | 30 | 96 | FT02 | LU5D 1200 ● |
| 300 | 3,5 | 3,0 | 32 | 96 | 2/11/63 | LU5D 1300 ● |
| 300 | 3,5 | 3,0 | 40 | 96 | 2/9/55+4/12/64 | LU5D 1400 ○ |
| 330 | 3,5 | 3,0 | 30 | 104 | FT02 | LU5D 1500 ● |
| 330 | 3,5 | 3,0 | 32 | 104 | 2/11/63 | LU5D 1600 ● |
| 350 | 3,5 | 3,0 | 30 | 108 | FT02 | LU5D 1700 ● |
| 350 | 3,5 | 3,0 | 32 | 108 | 2/11/63 | LU5D 1800 ● |
| 350 | 3,5 | 3,0 | 40 | 108 | 2/9/55+4/12/64 | LU5D 1900 ○ |
| 370 | 3,5 | 3,0 | 30 | 108 | | LU5D 2000 ○ |
| 370 | 3,5 | 3,0 | 50 | 108 | 4/15/80 | LU5D 2100 ○ |
| 380 | 3,5 | 3,0 | 32 | 108 | 2/11/63 | LU5D 2200 ● |
| 400 | 3,5 | 3,0 | 30 | 120 | | LU5D 2300 ● |
| 400 | 3,5 | 3,0 | 32 | 120 | 2/11/63 | LU5D 2400 ● |
| 400 | 3,5 | 3,0 | 40 | 120 | 2/15/80+2/12/64 | LU5D 2500 ○ |
| 400 | 3,5 | 3,0 | 50 | 120 | 4/15/80 | LU5D 2600 ○ |
| 420 | 4,0 | 3,2 | 30 | 120 | 2/11/70 | LU5D 2700 ● |
| 420 | 4,0 | 3,2 | 40 | 120 | | LU5D 2800 ● |
| 450 | 4,0 | 3,2 | 30 | 128 | | LU5D 2900 ● |
| 450 | 4,0 | 3,2 | 32 | 128 | 2/11/63 | LU5D 3000 ○ |
| 450 | 4,0 | 3,2 | 40 | 128 | 2/15/80+2/12/64 | LU5D 3100 ○ |
| 450 | 4,0 | 3,2 | 50 | 128 | 4/15/80 | LU5D 3200 ○ |
| 500 | 4,0 | 3,2 | 30 | 140 | | LU5D 3300 ○ |
| 500 | 4,0 | 3,2 | 32 | 140 | 2/11/63 | LU5D 3400 ● |
| 500 | 4,0 | 3,2 | 50 | 140 | 4/15/80 | LU5D 3500 ○ |

FT02= 2/9/46,4 + 2/10/60

- > **Назначение:** Для пиления профильных заготовок толщиной до 5 мм. Рекомендуем устанавливать эту пилу над заготовкой
- Станки:** Усовочная пила с ручным или механическим креплением заготовки.
- Форма зуба:** Прямой - трапеция с отрицательным передним углом
- Материал:** Алюминий и цветные металлы.

LU5E

Экв. LU38M

ПИЛА ДЛЯ ПИЛЕНИЯ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----|---------|-----------|
| 250 | 2,8 | 2,2 | 30 | 100 | FT02 | LU5E 0100 |
| 250 | 2,8 | 2,2 | 32 | 100 | 2/11/63 | LU5E 0200 |
| 255 | 2,8 | 2,2 | 25,4 | 100 | | LU5E 0300 |
| 255 | 2,8 | 2,2 | 25,4 | 120 | | LU5E 0400 |
| 300 | 3,0 | 2,5 | 30 | 100 | FT02 | LU5E 0500 |
| 300 | 3,0 | 2,5 | 30 | 120 | FT02 | LU5E 0700 |
| 300 | 3,0 | 2,5 | 32 | 120 | 2/11/63 | LU5E 0800 |
| 305 | 3,0 | 2,5 | 25,4 | 120 | | LU5E 0600 |
| 350 | 3,0 | 2,5 | 30 | 100 | FT02 | LU5E 0900 |
| 350 | 3,0 | 2,5 | 32 | 100 | 2/11/63 | LU5E 1000 |
| 350 | 3,0 | 2,5 | 30 | 120 | FT02 | LU5E 1100 |
| 350 | 3,0 | 2,5 | 32 | 120 | 2/11/63 | LU5E 1200 |

FT02= 2/9/46,4 + 2/10/60

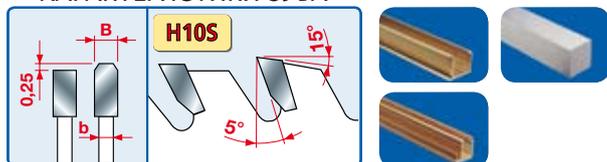
> **Назначение:** Для пиления специальных профильных изделий, таких как трубки и похожие изделия с очень тонкой толщиной стенок. Тонкий пропил с отличным качеством, без сколов, это также позволяет использовать пилу на маломощных станках.

Станки: Усовочная пила с ручным или механическим креплением заготовки.

Форма зуба: Прямой – трапеция с положительным передним углом

Материал: Алюминий и цветные металлы.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



LU6A

ПИЛА ДЛЯ ПИЛЕНИЯ СТАЛЬНЫХ ПРОФИЛЕЙ



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|----|------|-----------|
| 160 | 2,0 | 1,6 | 20 | 30 | | LU6A 0100 |
| 184 | 2,0 | 1,6 | 15,88 | 38 | | LU6A 0200 |
| 190 | 2,0 | 1,6 | 30 | 38 | | LU6A 0300 |
| 210 | 2,0 | 1,6 | 30 | 40 | | LU6A 0400 |
| 216 | 2,0 | 1,6 | 30 | 40 | | LU6A 0500 |
| 230 | 2,2 | 1,8 | 30 | 48 | | LU6A 0600 |
| 230 | 2,4 | 2,0 | 25,4 | 54 | | LU6A 0700 |
| 250 | 2,4 | 2,0 | 30 | 48 | | LU6A 0800 |
| 255 | 2,4 | 2,0 | 25,4 | 50 | | LU6A 0900 |
| 255 | 2,4 | 2,0 | 25,4 | 60 | | LU6A 1000 |
| 300 | 2,6 | 2,2 | 30 | 60 | | LU6A 1700 |
| 300 | 2,6 | 2,2 | 30 | 80 | | LU6A 1800 |
| 305 | 2,6 | 2,2 | 25,4 | 60 | | LU6A 1100 |
| 305 | 2,6 | 2,2 | 25,4 | 80 | | LU6A 1200 |
| 350 | 2,6 | 2,2 | 30 | 72 | FT01 | LU6A 1300 |
| 350 | 2,6 | 2,2 | 30 | 90 | FT01 | LU6A 1400 |
| 355 | 2,6 | 2,2 | 25,4 | 72 | | LU6A 1500 |
| 355 | 2,6 | 2,2 | 25,4 | 90 | | LU6A 1600 |

FT01= 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

> **Назначение:** Для пиления профильных изделий и труб с толщиной стенки до 4 мм, для сухого пиления без использования смазок и охлаждения.

Станки: Усовочная пила с ручной подачей.

Форма зуба: Трапеция – трапеция.

Материал: Для железосодержащих сталей и мягких сталей.

ВНИМАНИЕ: Вышеупомянутые пилы – не подходят для резки следующих материалов:

– Цветные металлы (алюминий, медь, медь, и т.п..)

– Дерево, стекло, бетон, и т.п..

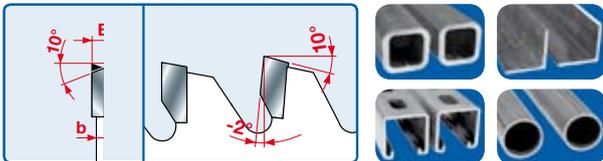
Убедитесь, что заготовка хорошо закреплена.

LU6B

НМ - ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|----|----|-----------|
| 255 | 2,0 | 1,6 | 25,4 | 60 | | LU6B 0100 |
| 305 | 2,2 | 1,8 | 25,4 | 60 | | LU6B 0200 |
| 305 | 2,2 | 1,8 | 25,4 | 80 | | LU6B 0300 |
| 355 | 2,2 | 1,8 | 25,4 | 60 | | LU6B 0400 |
| 355 | 2,2 | 1,8 | 25,4 | 72 | | LU6B 0500 |
| 355 | 2,2 | 1,8 | 25,4 | 90 | | LU6B 0600 |

> Назначение: Для пиления различных профильных изделий с особо тонкими стенками.

Станки: Усовочная пилы с низкой скоростью вращения для сухого пиления (без смазки)

Форма зуба: переменный с отрицательным передним углом

Материал: для нержавеющей стали

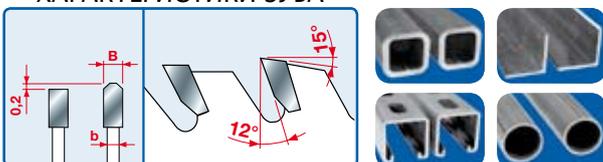
ВНИМАНИЕ! Необходимо прочно закрепить заготовку.

LU6C

НМ - ПИЛЫ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|----|----|-----------|
| 255 | 2,0 | 1,6 | 25,4 | 60 | | LU6C 0100 |
| 305 | 2,2 | 1,8 | 25,4 | 60 | | LU6C 0200 |
| 305 | 2,2 | 1,8 | 25,4 | 80 | | LU6C 0300 |
| 355 | 2,2 | 1,8 | 25,4 | 60 | | LU6C 0400 |
| 355 | 2,2 | 1,8 | 25,4 | 72 | | LU6C 0500 |
| 355 | 2,2 | 1,8 | 25,4 | 90 | | LU6C 0600 |

> Назначение: Для пиления различных профильных изделий с тонкими стенками.

Станки: Усовочная пилы с низкой скоростью вращения для сухого пиления (без смазки)

Форма зуба: прямой-трапеция с положительным передним углом

Материал: мягкая сталь с низким содержанием легирующих добавок

ВНИМАНИЕ! Необходимо прочно закрепить заготовку.

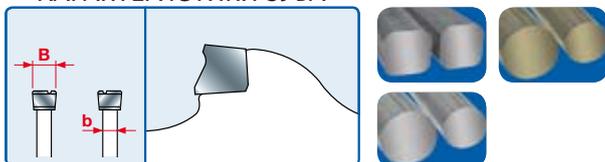
LU6D

НМ –пилы с ТИТАНОВЫМ ПОКРЫТИЕМ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ.



Industrial
Coating

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗУБА



| D mm | B mm | b mm | d mm | Z | FT | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----|----|-----------|
| 250 | 2,0 | 1,7 | 32 | 72 | | LU6D 0200 |
| 285 | 2,0 | 1,7 | 40 | 72 | | LU6D 0300 |
| 315 | 2,3 | 2,0 | 40 | 80 | | LU6D 0400 |
| 315 | 2,3 | 2,0 | 40 | 100 | | LU6D 0500 |
| 350 | 2,5 | 2,2 | 50 | 110 | | LU6D 0600 |
| 350 | 2,5 | 2,2 | 50 | 120 | | LU6D 0700 |
| 350 | 2,8 | 2,5 | 40 | 80 | | LU6D 0800 |
| 350 | 2,8 | 2,5 | 50 | 80 | | LU6D 0900 |
| 350 | 2,8 | 2,5 | 40 | 100 | | LU6D 1000 |
| 350 | 2,8 | 2,5 | 50 | 100 | | LU6D 1100 |
| 360 | 2,8 | 2,5 | 40 | 80 | | LU6D 1200 |
| 360 | 2,8 | 2,5 | 50 | 80 | | LU6D 1300 |

> Под заказ возможна поставка пил специальных размеров

> **Назначение:** для пиления цельных прутков или труб большой толщины

Станки: Усовочные автоматические с механическим креплением заготовки, для сухого пиления (без смазки).

Характеристики: зуб прямой – трапеция со стружколомной зарубкой. Зубчатый венец покрыт специальным многослойным покрытием, твердость которого достигает на поверхности 3500 Вickers. Смазывающий эффект этого покрытия облегчает отвод стружки и уменьшает силу трения в процессе пиления, препятствует, таким образом, перегреву и деформации диска. Учитывая большой ресурс, эта пила не подлежит переточке.

Материал: очень твердая сталь, нержавеющая сталь, бронза, чугун, медь, олово.

BL15M BL20M

СТАНДАРТНЫЕ ПЕРЕХОДНЫЕ КОЛЬЦА ДЛЯ ПИЛ

| D mm | B mm | d mm | КОД |
|---------|---------|---------|------------|
| 20 | 1,5 | 16 | BL15M20160 |
| 30 | 1,5 | 16 | BL15M30160 |
| 30 | 1,5 | 20 | BL15M30200 |
| 30 | 1,5 | 25 | BL15M30250 |

| D mm | B mm | d mm | КОД |
|---------|---------|---------|------------|
| 30 | 2,0 | 16 | BL20M30160 |
| 30 | 2,0 | 20 | BL20M30200 |
| 30 | 2,0 | 25 | BL20M30250 |
| 32 | 2,0 | 30 | BL20M32300 |

ОРТ06

СТАНДАРТНЫЕ ШПОНОЧНЫЕ ПАЗЫ

| D mm | B mm | КОД |
|---------|---------|-----------|
| 10 | 5 | ОРТ06 AA9 |
| 12 | 5 | ОРТ06 BA9 |
| 12,5 | 4 | ОРТ06 CA9 |
| 13 | 5 | ОРТ06 DA9 |
| 15 | 5 | ОРТ06 EA9 |
| 17 | 5 | ОРТ06 FA9 |
| 18 | 5 | ОРТ06 GA9 |
| 21 | 5 | ОРТ06 HA9 |

ОРТ07

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ШПОНОЧНЫЕ ПАЗЫ

| КОД |
|-----------|
| ОРТ07 AA9 |

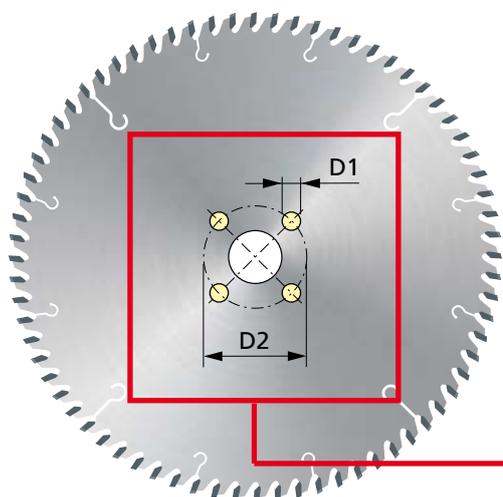
ОРТ08

РАСТОЧКА ПОСАДОЧНОГО ОТВЕРСТИЯ

| КОД |
|-----------|
| ОРТ08 AA9 |

ОРТFO

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОТВЕРСТИЯ В КОРПУСЕ ПИЛ



| NUMERO DI FORI | КОД |
|----------------|-----------|
| 1 | ОРТFO AA9 |
| 2 | ОРТFO AB9 |
| 3 | ОРТFO AC9 |
| 4 | ОРТFO AD9 |
| 5 | ОРТFO AE9 |
| 6 | ОРТFO AF9 |
| 7 | ОРТFO AG9 |
| 8 | ОРТFO AM9 |
| 10 | ОРТFO AH9 |

> КОЛИЧЕСТВО ДОП. ОТВЕРСТИЙ/
ДИАМЕТР ДОП. ОТВЕРСТИЙ (D1)/
ДИАМЕТР ОСЕЙ (D2)

freud®

TESTE PORTACOLTELLI FRESE SALDOBTRASATE

CERTIFICAT ♦ CERTIFICADO ♦ CERTIFICATE ♦ 认证证书


181

CERTIFICATO
Nr 50 100 4138 - Rev. 02
Si attesta che / This is to certify that
IL SISTEMA QUALITÀ DI
THE QUALITY SYSTEM OF
freud
POZZO S.p.A.

SEDE OPERATIVA: SEDE LEGALE:
VIA PADOVA 3 VIA VOLTURNO 37
31030 FELETTO UMBERTO I-20047 BRUGHERIO (MI)
33010 TAVIGNANICO (UD)

E' CONFORME AI REQUISITI DELLA NORMA
HAS BEEN FOUND TO CONFORM TO THE REQUIREMENTS OF
UNI EN ISO 9001:2000
Riferirsi al manuale della qualità per i dettagli delle esclusioni
at requests della norma ISO 9001:2000
Refer to quality manual for details of exclusions
of requirements of the norm ISO 9001:2000

Questo certificato è valido per il seguente campo di applicazione
This certificate is valid for the following product or service range

Commerciaizzazione a proprio marchio di lame circolari, teste
portacoltelli, frese saldobrasate, punte e componenti in metallo
duro, Commerciaizzazione di lame e punte in diamante, macchine
lavapezzi ed affilatrici (EA 29a)

Trade at own brand of saw blades, cutter heads, brazed cutters,
router bits and hand metal components, Trade of PCD tipped saw
blades and router bits, cleaning machines and grinding machine
(EA 29a)

Data di emissione / Issue date:
2007-05-21

SINCERT
SISTEMI INTEGRATI
CERTIFICAZIONE
PER IL SISTEMA QUALITÀ
PER IL SISTEMA QUALITÀ
PER IL SISTEMA QUALITÀ

Per l'ottenimento di Certificazione
For the Certification Body
TUV Italia S.p.A.
Via
Alessio Galasso
Chairman/President



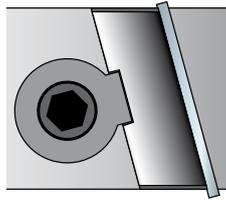
Rimissione del certificato emesso per la prima volta in data 2004-03-16
"La validità del presente certificato è subordinata a sorveglianza periodica a 12 mesi e al riesame
complessivo del sistema di gestione aziendale per periodicità triennale"
"The validity of the present certificate depends on the annual surveillance every 12 months
and on the complete review of company's management system after three years."

TUV Italia • Gruppo TÜV SÜD • Viale Carducci 125, P.le 23 • 20099 Sesto San Giovanni (MI) • Italia • www.tuv.it

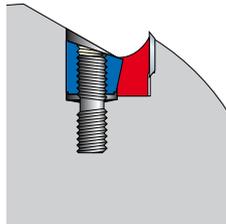
ISO 9001:2000

FREUD COOTVETSTVUET SISTEME KACHESTVA ISO 9001:2000
DLYA PROIZVODSTVA I PRODAJI TVERDOSPLAVNYKH PIL
I PROIZVODSTVA TVERDOSPLAVNYKH KOMPONENTOV.

CUTTERHEADS ANATOMY*

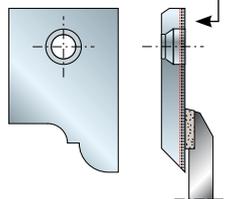


Осевой угол: необходим для лучшего процесса резания, плавного с низкой нагрузкой на шпиндель и отличным качеством поверхности. Когда фрезы имеют разные диаметры, этот угол позволяет переднему углу оставаться постоянным.

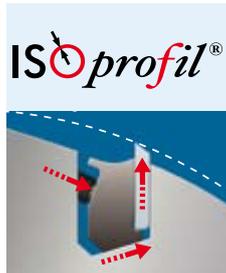


Система крепления HRL: Основное преимущество – использует центробежные силы для самоблокирования. Это предотвращает случайную поломку и вылет ножей. Система HRL использует только специально обработанные компоненты и это гарантирует практически неограниченное количество зажимов ножей (рис. 10 и 11). Шпилька большого сечения не засоряется и менее подвержена окислению, что гораздо удобнее и надежнее по сравнению с небольшим винтом.

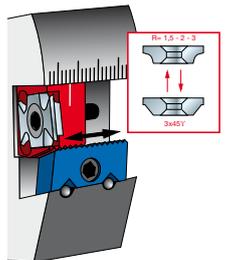
6-8 affilature



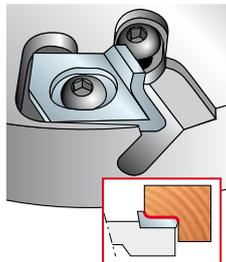
Система "Performance": Помимо стандартных ножей толщиной 1.5 mm, мы используем профильные ножи «Performance», эти ножи толщиной 3–3,5 mm могут быть переточены от 6 до 8 раз.



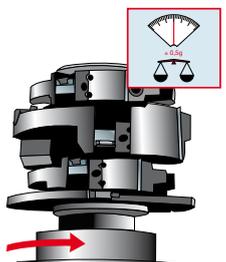
Система ISOPROFIL: Заточка профильных ножей приводит к уменьшению диаметра резания и меняет их профиль. Применение системы ISOPROFIL позволяет избежать уменьшения диаметра, очень просто без дополнительных приспособлений для установки ножей после заточки. Форма клина и посадочной поверхности выбрана таким образом, что при зажиме винт выталкивает клин пока он не запрет нож во фрезу. При этом режущая кромка ножа занимает исходный диаметр.



Новая и запатентованная NSR Система Регулировки – единственная, которая позволяет изменять настройки без съема инструмента. Эта система позволяет менять установки фасочных ножей с точностью до 0,01mm. Фасочные ножи имеют положительный передний угол, позволяющий получать отличную поверхность на различных обрабатываемых материалах.

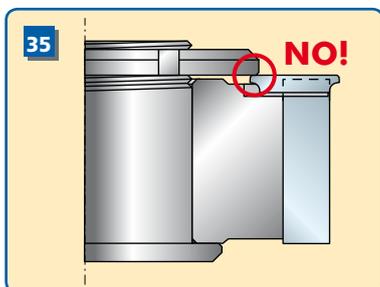
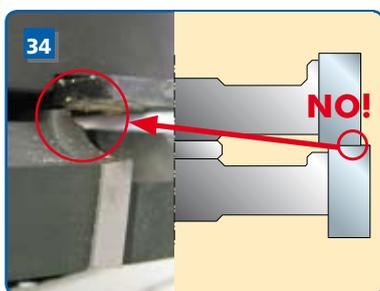
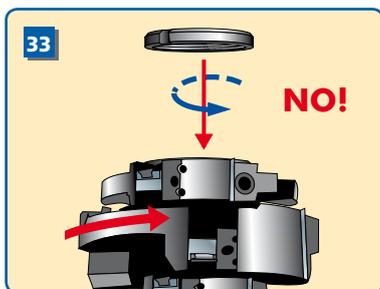
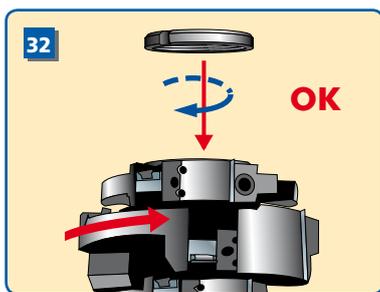


Закругленный подрезатель объединяет в себе возможность подрезки, а также обработки внутреннего и внешнего радиуса. Это монолитный НМ нож произведен с различными глубинами подрезания, в соответствии с потребностями клиентов. Особо качественная поверхность получается от комбинации осевого и переднего угла режущей кромки. На тех же местах, могут быть установлены скругляющие подрезатели других глубин (Фиг. 25).



Каждая головка **динамически сбалансирована**. Проводится до трех операций балансировки: сначала каждую фрезу, далее группа в сборе и наконец, третий – полный комплект групп, устанавливаемых на одном шпинделе (рис. 8). После этого имитируется реальный эксплуатационный режим на соответствие получаемого профиля – заказанному клиентом. Прошедший финальные испытания инструмент полностью готов к эксплуатации у клиента.

PROCEDURE DI LAVORO SICURE*



Инструмент должен использоваться и обслуживаться опытным и обученным персоналом, имеющим достаточный навык.

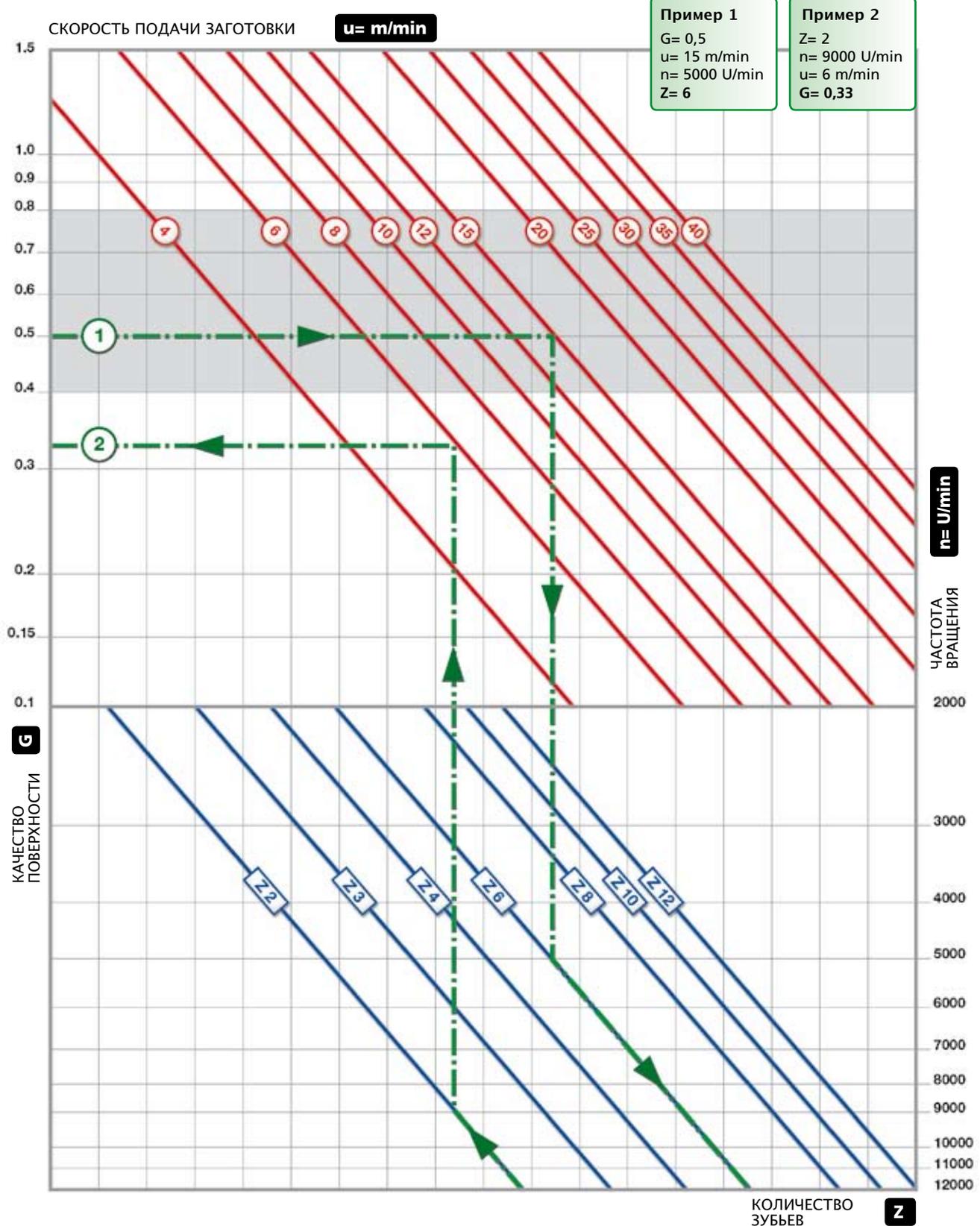
- > Максимальная скорость, указанная на инструменте не должна быть превышена. Для конкретных условий, диапазон скоростей должен быть рассчитан.
- > Инструмент и его корпус должен закрепляться правильно, так чтобы крепление не ослаблялось в процессе работы (рис. 32 – 33).
- > При монтаже инструмента, проконтролируйте, чтобы направление блокировки было направлено против вращения корпусов и острые края – не контактировали друг с другом (рис. 34) или с любым другим элементом группы (рис. 35).
- > Винты и гайки должны быть затянуты, используя подходящие гаечные ключи и т.п. и на величину крутящего момента предусмотренную изготовителем.
- > Удлинения гаечного ключа или усилия, использующие удары молотка строго запрещены (рис. 36).
- > Не используйте редукционные кольца с другим отверстием, отличным от заложенного в конструкции.
- > Собираемые поверхности должны быть свободны от грязи, жира, нефти и воды (рис. 37). Смола должна быть удалена с инструмента с корпусом из легкого сплава, используя очистку, которая не повреждает алюминий и не меняет механические характеристики материалов. Аккуратно почистите инструмент после каждой замены ножа.
- > Инструмент, собираемый в группу, должны обслуживаться опытным и полностью обученным персоналом, со знанием требований к конструкции, чтобы достигнуть необходимого уровня безопасности.
- > Собирать инструментальную группу допускается только в соответствии с инструкцией по эксплуатации инструмента.

Обратите особое внимание на следующее: При обслуживании допускается использование комплектующих, которые – в соответствии со спецификацией оригинальных частей – предусмотрены изготовителем. Допуски, которые гарантируют правильное закрепление, должны быть соблюдены.

- > После любого типа обслуживания инструмента, маркированного “МАН” (с ручной подачей), должны соблюдаться требования предусмотренные нормой относительно инструмента с ручной подачей.
- > Используйте специальные перчатки для увеличения захвата и уменьшения риска повреждения рук.
- > Чтобы избежать повреждения, инструмент должен быть установлен, используя специальные приспособления, с тем, чтобы при перемещении его не нанести повреждений пользователю.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ДИАГРАММА РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА: СООТВЕТСТВИЕ КОЛИЧЕСТВА ЗУБЬЕВ, СКОРОСТИ ПОДАЧИ, ЧАСТОТЫ ВРАЩЕНИЯ И КАЧЕСТВА ПОВЕРХНОСТИ

| | | | | |
|--------------------------|----------------------|--|---|-----------------------------|
| КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ(G): | ПОДГОРАНИЕ 0,10-0,40 | КАЧЕСТВЕННАЯ ПОВЕРХНОСТЬ НА МЯГКОЙ ДРЕВЕСИНЕ 0,40-0,60 | КАЧЕСТВЕННАЯ ПОВЕРХНОСТЬ НА ТВЕРДОЙ ДРЕВЕСИНЕ 0,60-0,80 | ЧЕРНОВОЕ КАЧЕСТВО 0,80-1,50 |
|--------------------------|----------------------|--|---|-----------------------------|



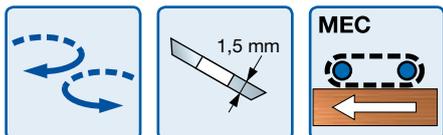
T102M

МОДУЛЬНАЯ СТРОГАЛЬНАЯ ГОЛОВА С ОДНОРАЗОВЫМИ СМЕННЫМИ НОЖАМИ



| D mm | B mm | d* mm | Z | R | КОД |
|---------|---------|----------|---|---|-----------|
| 125 | 50 | 40 | 4 | | T102M AC3 |
| 125 | 50 | 50 | 4 | | T102M AD3 |
| 125 | 30 | 40 (50) | 4 | | T102M AF3 |

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕР | КОД |
|--------------------------|--------------------------|-------------------------|
| AC3 AD3 | Ножи | 50 x 12 x 1,5 CG01M FA3 |
| | Клин | 15 x 46 x 8 CN09M AP9 |
| AF3 | Ножи | 30 x 12 x 1,5 CG01M EA3 |
| | Клин | 15 x 26 x 8 CN09M AD9 |
| Винт | M10 x 22 VT19M MA9 | |
| Гайка | 15 x 13,3 x 10 VT20M MA9 | |
| Ключ | 5 x 110 CB03M EA9 | |

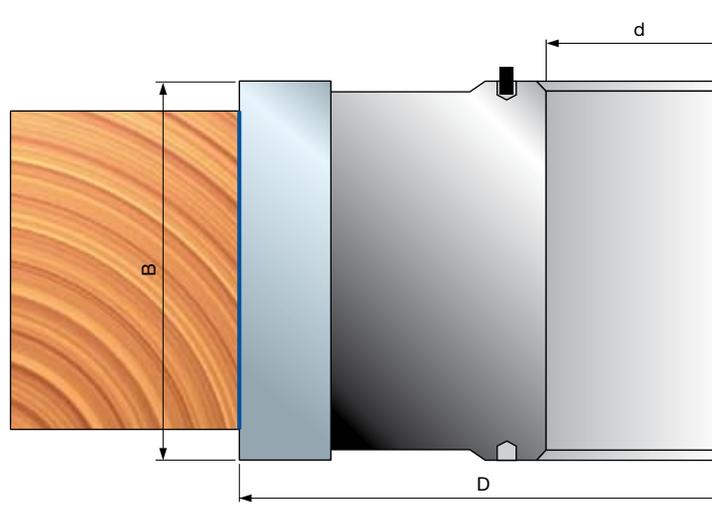


> Может использоваться в комбинации с шевинговальной фрезой T182M

| Артикул | В комплекте с: |
|---------|----------------|
| T102M | T182M EA3 |
| T102M | T182M EB3 |

> Легкосплавный корпус (Ergal).

Для очистки не использовать вещества, содержащие каустическую соду.



> Questi utensili possono essere sovrapposti e utilizzati insieme per la lavorazione di una superficie più ampia. Inoltre, è possibile sovrapporre ed utilizzare utensili che montino gli stessi coltelli (figura A) o utensili con coltelli di misure diverse, per es: 50 mm e 30 mm (figura B).

> ESEMPI DI APPLICAZIONE

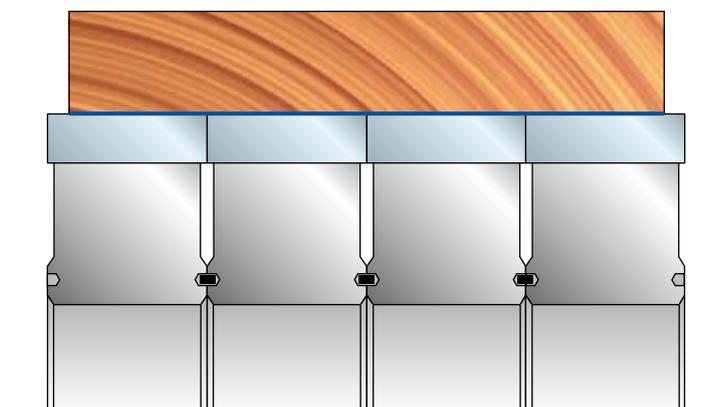


Fig. A

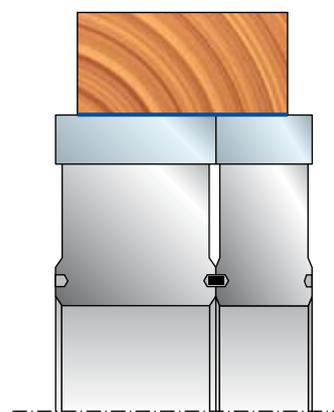
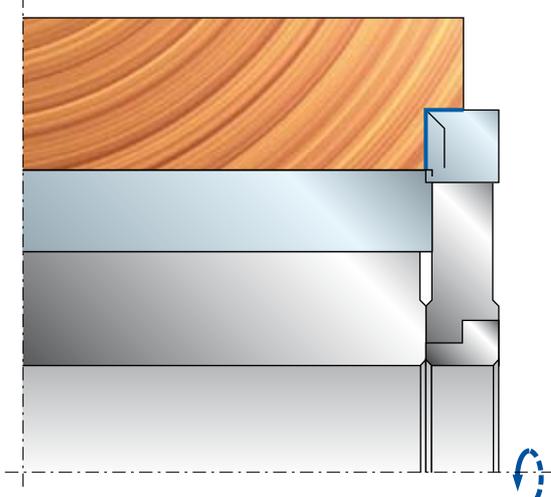
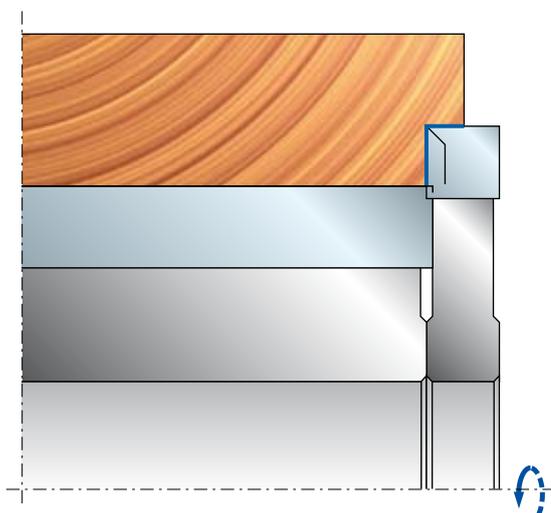
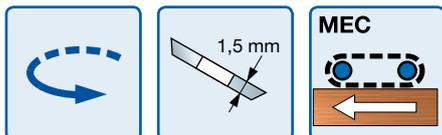


Fig. B

T182M

ШЕВИНГОВАЛЬНАЯ ФРЕЗА СО СМЕННЫМИ ОДНОРАЗОВЫМИ НОЖАМИ



| D mm | B mm | d mm | Z | R | КОД |
|---------|---------|---------|---|---|------------|
| 150 | 10 | 40 | 4 | 2 | T182M EB3 |
| 150 | 10 | 40 | 3 | 3 | T182M DB3 |
| 145 | 12 | 40 | 4 | 2 | T182M EA3 |
| 145 | 12 | 40 | 3 | 3 | T182M AA3 |
| 145 | 10 | 40 | 3 | 3 | T182M AB3* |
| 120 | 12 | 35 | 3 | 3 | T182M BB3 |
| 120 | 12 | 35 | 2 | 2 | T182M CB3 |

> **Фреза T182M:** Используется в комбинации со строгальными фрезами для получения направляющей прорези.

| Артикул | UTILIZZARE CON: |
|------------|-----------------------|
| T182M AB3* | TM06M - TM07M Ø125 |
| T182M BB3 | TM07M AF3 |
| T182M AA3 | TM06M - TM07M Ø125 |
| T182M CB3 | TM06M PC3 - TM06M PH3 |
| T182M DB3 | TM06M - TM07M |
| T182M EA3 | TM17M - TM18M - T102M |
| T182M EB3 | TM17M - TM18M - T102M |

> * Для использования на Casadei и S.C.M. строгальных станках.

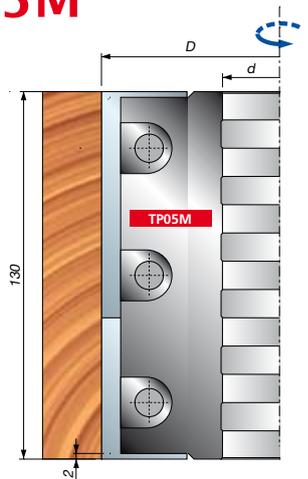
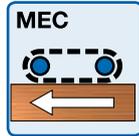
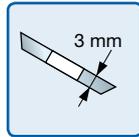
| | ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕР | КОД |
|-----|----------------|----------------|------------|
| AA3 | Ножи | 12 x 12 x 1,5 | CG01M BA3 |
| | Клин | 15 x 10 x 8 | CN01M BA9 |
| | Flangia | 68 x 10 x 40 | FX01M HC9 |
| | Винт | M6 x 16 | VT03M DI9 |
| AB3 | Ножи | 9,6 x 12 x 1,5 | CG01M MA3 |
| | Клин | 15 x 8 x 8 | CN09M DB9 |
| | Винт | M5 x 19 | VT11M AA9 |
| BB3 | Ножи | 11 x 12 x 1,5 | CG01M NA3 |
| | Клин | 15 x 10 x 8 | CN01M BA9 |
| | Винт | M6 x 16 | VT03M DI9 |
| CB3 | Ножи | 12 x 12 x 1,5 | CG06M AA3 |
| | Клин | 15 x 10 x 8 | CN01M BA9 |
| | Винт | M6 x 16 | VT03M DI9 |
| DB3 | Ножи | 9,6 x 12 x 1,5 | CG01M MA3 |
| | Клин | 15 x 8 x 8 | CN09M DB9 |
| | Винт | M5 x 16 | VT03M BB9 |
| EA3 | Ножи | 12 x 12 x 1,5 | CG01M BA3 |
| | Клин | 15 x 10 x 8 | CN09MS AA9 |
| | Flangia | 68 x 10 x 40 | FX01M HC9 |
| | Винт | M6 x 22 | VT19M AB9 |
| | Гайка | 10 x 11,5 x 6 | VT20M AA9 |
| EB3 | Ножи | 9,6 x 12 x 1,5 | CG01M MA3 |
| | Клин | 15 x 8 x 8 | CN09M AH9 |
| | Винт | M6 x 22 | VT19M AB9 |
| | Гайка | 9 x 10,5 x 6 | VT20M GA9 |
| | Rasante | 14 x 14 x 2 | RG01M AA3 |
| | Винт | M5 x 8 | VT05M AA9 |

TP05M

СТРОГАЛЬНАЯ ГОЛОВА СО СМЕННЫМИ НОЖАМИ HSS



**MANCA
ФОТО TP05M**



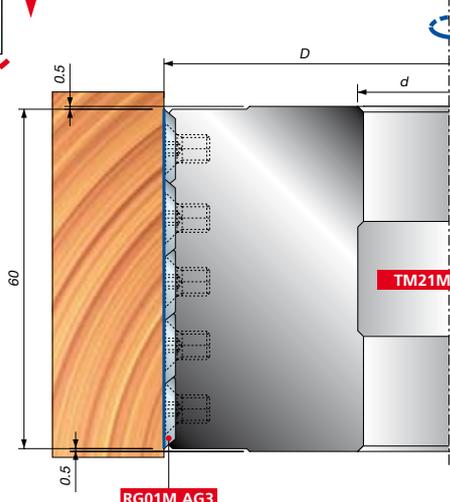
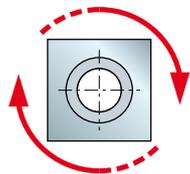
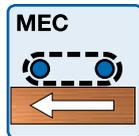
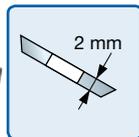
| D mm | B mm | d mm | Z | R | КОД |
|------|------|------|---|---|-----------|
| 125 | 130 | 40 | 4 | | TP05M 130 |
| 125 | 160 | 40 | 4 | | TP05M 160 |
| 125 | 230 | 40 | 4 | | TP05M 230 |
| 125 | 240 | 40 | 4 | | TP05M 240 |

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕР | КОД | |
|----------------|-----------|--------------------------|---------------------|
| TP05M 130 | Ножи | 130x30x3 CT01M HA2 | |
| | Molla | 74x2,6x35x3,85 ML01M BA9 | |
| | Клин | 126x19x8,5 CN11M 126 | |
| | Винт | 10x25 2602M FI9 | |
| | TP05M 160 | Ножи | 160x30x3 TSPEC00133 |
| TP05M 160 | Винт | 10x25 2602M FI9 | |
| | Клин | 156x19x8,5 CN11M 156 | |
| | Molla | 74x2,6x35x3,85 ML01M BA9 | |
| | TP05M 230 | Ножи | 230x30x3 CT01M RA2 |
| | | Винт | 10x25 2602M FI9 |
| Клин | | 226x19x8,5 CN11M 226 | |
| Molla | | 74x2,6x35x3,85 ML01M BA9 | |
| TP05M 240 | | Ножи | 240x30x3 TSPEC00132 |
| | Винт | 10x25 2602M FI9 | |
| | Клин | 236x19x8,5 CN11M 236 | |
| | Molla | 74x2,6x35x3,85 ML01M BA9 | |
| | Ключ | 5x110 CB03M EA9 | |

> Легкосплавный корпус (Ergal). Для очистки не использовать вещества, содержащие каустическую соду.

TM21M

МНОГОНОЖЕВАЯ ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ ПРЯМЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ



| D mm | B mm | d mm | Z | R | КОД |
|------|------|------|---|----|-----------|
| 100 | 60 | 30 | | 15 | TM21M ECC |
| 100 | 100 | 30 | | 27 | TM21M EEC |
| 125 | 130 | 40 | | 33 | TM21M HGE |
| 125 | 150 | 40 | | 39 | TM21M HNE |
| 125 | 180 | 40 | | 45 | TM21M HIE |

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕР | КОД |
|------------------|---------|-----------|
| Rasante smussato | 14x14x2 | RG01M AG3 |
| Винт | M5x8 | VT05M AA9 |
| Ключ | T20 | CB03M CC9 |

> Новые головки TM21M предлагают как хорошее качество так и сокращение расходов:

Многочисленные ножи, размещенные по спирали, распределяют равномерно режущую силу. Это уменьшает воздействие на нож, поэтому они более износостойки и инструмент, следовательно, имеет больший ресурс. Облегченный выброс стружки позволяет производить более глубокую обработку. Инструмент малошумный. Стругальные головки Feud произведены из легкого сплава (Ergal), который требует меньших затрат мощности двигателя.

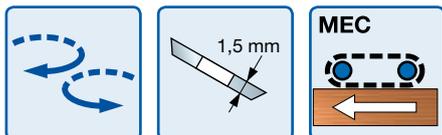
> Легкосплавный корпус (Ergal). Для очистки не использовать вещества, содержащие каустическую соду.

TM06M СПИРАЛЬНАЯ СТРОГАЛЬНАЯ ГОЛОВКА С ОДНОРАЗОВЫМИ НОЖАМИ



| D mm | B* mm | d mm | Z | R | КОД |
|---------|----------|---------|----|---|-----------|
| 100 | 113 | 35 | 12 | | TM06M PC3 |
| 100 | 183 | 35 | 20 | | TM06M PH3 |
| 125 | 78,5 | 40 | 12 | | TM06M AB3 |
| 125 | 130 | 40 | 21 | | TM06M AD3 |
| 125 | 148,5 | 40 | 24 | | TM06M AF3 |
| 125 | 183,5 | 40 | 30 | | TM06M AH3 |
| 125 | 201 | 40 | 33 | | TM06M AI3 |
| 125 | 236 | 40 | 39 | | TM06M AM3 |

*Размер «В» показывает реальную ширину обработки. Максимальная ширина инструмента B + 3,5 mm.



> Может использоваться в комбинации с шевинговальной фрезой T182M

| Артикул | В комплекте с: |
|-----------------------|----------------|
| TM06M Ø125 | T182M AB3 |
| TM06M Ø125 | T182M AA3 |
| TM06M PC3 - TM06M PH3 | T182M CB3 |
| TM06M | T182M DB3 |

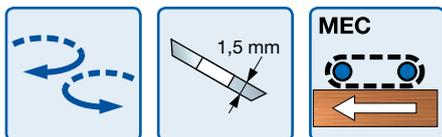
| Запасные части | Размер | Код |
|----------------|----------------|-----------|
| Ножи | 24 x 12 x 1,5 | CG18M BC3 |
| Клин | 15 x 19,3 x 8 | CN09M AM9 |
| Винт | M10 x 22 | VT19M MA9 |
| Гайка | 15 x 13,3 x 10 | VT20M MA9 |
| Ключ | 5 x 110 | CB03M EA9 |

> Легкосплавный корпус (Ergal). Для очистки не использовать вещества, содержащие каустическую соду. Расточка не предусмотрена. Дает хорошее качество поверхности при глубине фрезерования максимум 20мм.

TM07M СТРОГАЛЬНАЯ ГОЛОВКА С ОДНОРАЗОВЫМИ НОЖАМИ, РАСПОЛОЖЕННЫЕ С ПЕРЕКРЫТИЕМ



| D mm | B mm | d mm | Z | R | КОД |
|---------|---------|---------|----|---|-----------|
| 125 | 130 | 40 | 9 | | TM07M GD3 |
| 125 | 138 | 40 | 9 | | TM07M GE3 |
| 125 | 180 | 40 | 12 | | TM07M GF3 |
| 125 | 226 | 40 | 15 | | TM07M GG3 |



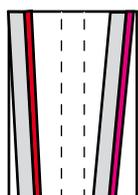
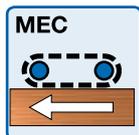
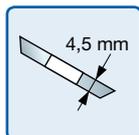
> Может использоваться в комбинации с шевинговальной фрезой T182M

| Артикул | В комплекте с: |
|------------|----------------|
| TM07M Ø125 | T182M AB3 |
| TM07M AF3 | T182M BB3 |
| TM07M | T182M AA3 |
| TM07M | T182M DB3 |

| Запасные части | Размер | Код |
|----------------|----------------|-----------|
| Ножи | 50 x 12 x 1,5 | CG18M FC3 |
| Клин | 15 x 46 x 8 | CN09M AP9 |
| Винт | M10 x 22 | VT19M MA9 |
| Гайка | 15 x 13,3 x 10 | VT20M MA9 |
| Ключ | 5 x 110 | CB03M EA9 |

> Легкосплавный корпус (Ergal). Для очистки не использовать вещества, содержащие каустическую соду. Расточка не предусмотрена. Дает хорошее качество поверхности при глубине фрезерования максимум 5-6 мм.

TM28M СТРОГАЛЬНАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ СУПЕРКАЧЕСТВЕННОЙ ПОВЕРХНОСТИ



> Может использоваться в комбинации с шевинговальной фрезой T182M

| Артикул | В комплекте с: |
|---------|----------------|
| TM28M | T182M EA3 |
| TM28M | T182M EB3 |

> Новая TM28M строгальная фрезерная головка, укомплектованная ножами с новым HM микро-зерном или HSS, предназначена для исключительного качества обработанной поверхности во всех типах дерева, от твердолиственных до мягких.

Две пары ножей (с наклоном вправо и влево), установленные с переменным осевым углом с их оптимизированными передними углами, гарантировать превосходное качество по всей ширине обработки, а также для глубины и 3 и 5 мм.

Ножи строгальной фрезы FREUD могут быть заточены от 12 до 15 раз, что гарантирует снижение расходов, особенно по отношению к фрезам конкурентов!

Изменяющийся профиль режущей кромки – запатентованная система, которая позволяет потребителю получить отличную плоскость на древесине, даже с переточенными ножами.



СИСТЕМА ПОСТОЯННОГО ДИАМЕТРА ОБРАБОТКИ

> Utensili con coltelli in HW

| D mm | B mm | d mm | Z | R | КОД |
|------|------|------|---|---|-----------|
| 125 | 80 | 40 | 4 | | TM28M AA3 |
| 125 | 130 | 40 | 4 | | TM28M AD3 |
| 125 | 150 | 40 | 4 | | TM28M AF3 |
| 125 | 180 | 40 | 4 | | TM28M AH3 |
| 125 | 240 | 40 | 4 | | TM28M AM3 |

> Utensili con coltelli in HSS

| D mm | B mm | d mm | Z | R | КОД |
|------|------|------|---|---|-----------|
| 125 | 80 | 40 | 4 | | TM28M AA2 |
| 125 | 130 | 40 | 4 | | TM28M AD2 |
| 125 | 150 | 40 | 4 | | TM28M AF2 |
| 125 | 180 | 40 | 4 | | TM28M AH2 |
| 125 | 240 | 40 | 4 | | TM28M AM2 |

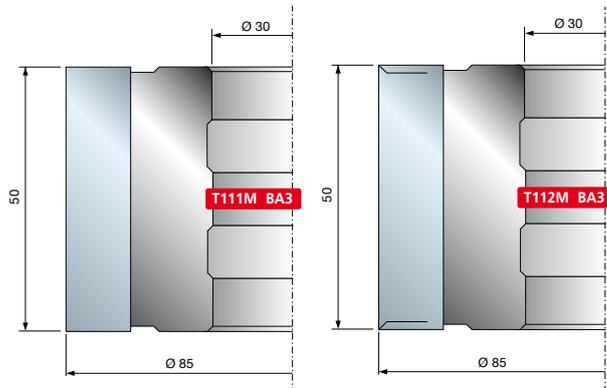
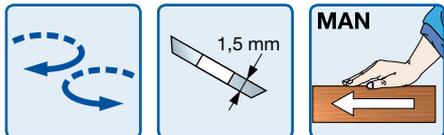
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ РАЗМЕР КОД

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕР | КОД |
|----------------|-----------------|------------|
| Правый клин | 82 x 19,5 x 10 | CN28MD AA9 |
| Левый клин | 82 x 19,5 x 10 | CN28MS AA9 |
| Нож DX in HSS | 82 x 19 x 4,5 | CP28MD AA2 |
| Нож SX in HSS | 82 x 19 x 4,5 | CP28MS AA2 |
| Нож DX in HW | 82 x 19 x 4,5 | CP28MD AA3 |
| Нож SX in HW | 82 x 19 x 4,5 | CP28MS AA3 |
| Правый клин | 132 x 19,5 x 10 | CN28MD AD9 |
| Левый клин | 132 x 19,5 x 10 | CN28MS AD9 |
| Нож DX in HSS | 132 x 4,5 x 19 | CP28MD AD2 |
| Нож SX in HSS | 132 x 4,5 x 19 | CP28MS AD2 |
| Нож DX in HW | 132 x 4,5 x 19 | CP28MD AD3 |
| Нож SX in HW | 132 x 4,5 x 19 | CP28MS AD3 |
| Правый клин | 152 x 19,5 x 10 | CN28MD AF9 |
| Левый клин | 152 x 19,5 x 10 | CN28MS AF9 |
| Нож DX in HSS | 152 x 4,5 x 19 | CP28MD AF2 |
| Нож SX in HSS | 152 x 4,5 x 19 | CP28MS AF2 |
| Нож DX in HW | 152 x 4,5 x 19 | CP28MD AF3 |
| Нож SX in HW | 152 x 4,5 x 19 | CP28MS AF3 |
| Правый клин | 182 x 19,5 x 10 | CN28MD AH9 |
| Левый клин | 182 x 19,5 x 10 | CN28MS AH9 |
| Нож DX in HSS | 182 x 4,5 x 19 | CP28MD AH2 |
| Нож SX in HSS | 182 x 4,5 x 19 | CP28MS AH2 |
| Нож DX in HW | 182 x 4,5 x 19 | CP28MD AH3 |
| Нож SX in HW | 182 x 4,5 x 19 | CP28MS AH3 |
| Правый клин | 242 x 19,5 x 10 | CN28MD AM9 |
| Левый клин | 242 x 19,5 x 10 | CN28MS AM9 |
| Нож DX in HSS | 242 x 4,5 x 19 | CP28MD AM2 |
| Нож SX in HSS | 242 x 4,5 x 19 | CP28MS AM2 |
| Нож DX in HW | 242 x 4,5 x 19 | CP28MD AM3 |
| Нож SX in HW | 242 x 4,5 x 19 | CP28MS AM3 |

> Легкосплавный корпус (Ergal). Для очистки не использовать вещества, содержащие каустическую соду.

T111M Z = 4 ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ПОДРЕЗКИ

T112M Z = 4+4



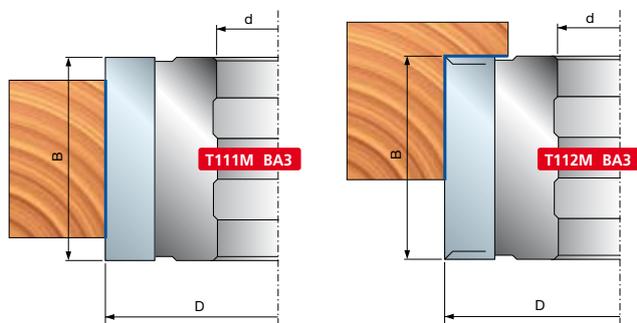
| D mm | B mm | d mm | Z | R | КОД |
|------|------|------|---|---|-----------|
| 85 | 50 | 30 | 4 | | T111M BA3 |
| 85 | 50 | 30 | 4 | 4 | T112M BA3 |

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕР | КОД |
|----------------|---------------|-----------|
| Ножи | 50 x 12 x 1,5 | CG01M FA3 |
| Винт | M8 x 16 | VT03M AA9 |
| Клин | 46 | CN01M KA9 |
| Ключ | 4 | 2619M EA9 |
| Rasante | 14 x 14 x 2 | RG01M AA3 |
| Винт | M5 x 8 | VT05M AA9 |

T112M

> Легкосплавный корпус (Ergal). Для очистки не использовать вещества, содержащие каустическую соду. Расточка не предусмотрена.

> Могут использоваться на ЧПУ – станках

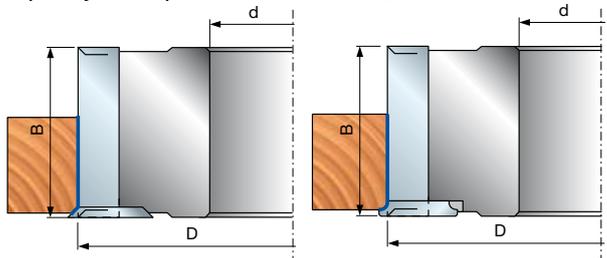


T194M Z = 4 ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ПОДРЕЗКИ

T195M Z = 2



> Корпус имеет посадочные отверстия для установки фасочных ножей для прямых фасок IG61MS или радиусных фасок IG62MS (R = 1,5 - 2 - 3 mm).



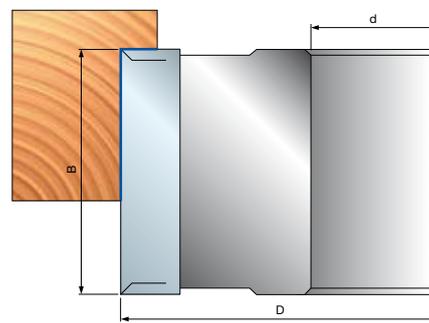
| D mm | B mm | d* mm | Z | R | КОД |
|------|------|---------|---|---|--------------|
| 125 | 30 | 35 (50) | 4 | 4 | T194M AB3(1) |
| 125 | 50 | 35 (50) | 4 | 4 | T194M BB3(2) |
| 125 | 50 | 35 (50) | 2 | 4 | T195M BB3(2) |

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕР | КОД |
|--------------------------|----------------|------------|
| Ножи | 30 x 12 x 1,5 | CG01M EA3 |
| Клин | 15 x 26 x 8 | CN09MD AD9 |
| Клин | 15 x 26 x 8 | CN09MS AD9 |
| Ножи | 50 x 12 x 1,5 | CG01M FA3 |
| Клин | 15 x 46 x 8 | CN09M AP9 |
| Винт | M10 x 22 | VT19M MA9 |
| Гайка | 15 x 13,3 x 10 | VT20M MA9 |
| Ключ | 5 x 110 | CB03M EA9 |
| Rasante | 14 x 14 x 2 | RG01M AA3 |
| Винт | M5 x 8 | VT05M AA9 |
| Винт per: IG61MS; IG62MS | M6 x 14,5 | VT16M AA9 |

AB3
BB3

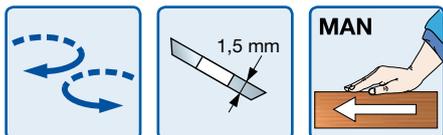
> Легкосплавный корпус (Ergal). Для очистки не использовать вещества, содержащие каустическую соду.

> Ножи расположены с осевым углом



TG11M

РЕГУЛИРУЕМАЯ ПАЗОВАЯ ФРЕЗА СО СМЕННЫМИ НОЖАМИ



> ГЛУБИНА ПРОПИЛА:

L = 30 mm для Ø 160 mm

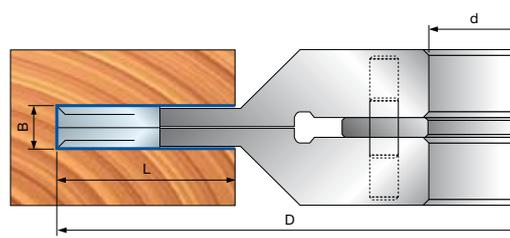
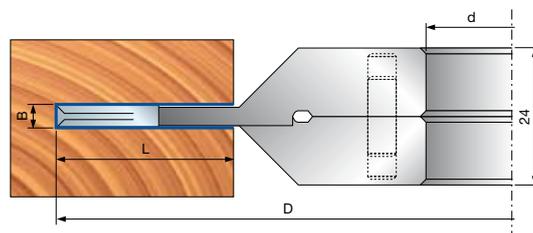
L = 40 mm для Ø 200 mm

| D mm | B-B1 mm | d* mm | Z | R | КОД |
|---------|------------|----------|---|---|--------------------------|
| 160 | 4 - 7,5 | 30 | 8 | 4 | TG11M AA3 ⁽¹⁾ |
| 160 | 4 - 7,5 | 35 | 8 | 4 | TG11M AB3 ⁽¹⁾ |
| 160 | 4 - 7,5 | 40 | 8 | 4 | TG11M AC3 ⁽¹⁾ |
| 160 | 8 - 15,5 | 30 | 4 | 4 | TG11M DA3 ⁽²⁾ |
| 160 | 8 - 15,5 | 35 | 4 | 4 | TG11M DB3 ⁽²⁾ |
| 160 | 8 - 15,5 | 40 | 4 | 4 | TG11M DC3 ⁽²⁾ |
| 160 | 12,5 - 24 | 30 | 4 | 4 | TG11M TA3 ⁽³⁾ |
| 160 | 12,5 - 24 | 35 | 4 | 4 | TG11M TB3 ⁽³⁾ |
| 160 | 12,5 - 24 | 40 | 4 | 4 | TG11M TC3 ⁽³⁾ |
| 200 | 4 - 7,5 | 35 (50) | 8 | 4 | TG11M FB3 ⁽⁴⁾ |
| 200 | 8 - 15,5 | 35 (50) | 4 | 4 | TG11M HB3 ⁽⁵⁾ |
| 200 | 12,5 - 24 | 35 (50) | 4 | 4 | TG11M VB3 ⁽⁶⁾ |

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕР | КОД |
|------------------|----------------|-----------|
| Rasante | 14 x 14 x 2 | RG01M AA3 |
| Ножи | 18 x 1,9 x 18 | CG03M AA3 |
| Ghiera | 11,6 x 1,5 x 4 | VT18M BA9 |
| Ghiera | 9,4 x 1,7 x 4 | VT18M DA9 |
| Винт | M4 x 3,2 | VT05M BB9 |
| Ключ Torx | T9 | CB03M CA9 |
| Ножи | 7,5 x 12 x 1,5 | CG01M AA3 |
| Клин | 15 x 7,2 x 8 | CN09M DA9 |
| Винт | M5 x 19 | VT11M AA9 |
| Винт | M5 x 6 | VT05M AC9 |
| Ключ a forchetta | 5 | CB04M 059 |
| Ножи | 12 x 12 x 1,5 | CG01M BA3 |
| Клин | 15 x 10 x 8 | CN09M AA9 |
| Винт | M6 x 22 | VT19M AB9 |
| Гайка | 10 x 11,5 x 6 | VT20M AA9 |
| Ключ | 3 x 110 | CB03M AA9 |
| Винт | M5 x 8 | VT05M AA9 |

TA3-TB3-TC3-VB3D | A3-DB3-DC3-HB3A | A3-AB3-FB3-AC3

* La quota tra parentesi è la massima allargatura del foro possibile.



TG18MA ВСТАВКА ДЛЯ TG11M СО СМЕННЫМИ НОЖАМИ

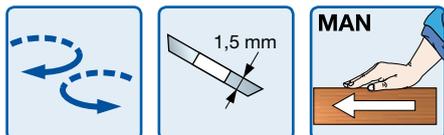


| D mm | B mm | d* mm | Z | R | КОД |
|---------|---------|----------|---|---|------------|
| 160 | 7,5 | 30 (50) | 2 | | TG18MA AA3 |
| 160 | 7,5 | 35 (50) | 2 | | TG18MA AB3 |
| 160 | 7,5 | 40 (50) | 2 | | TG18MA AC3 |

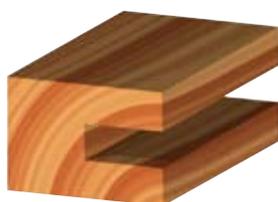
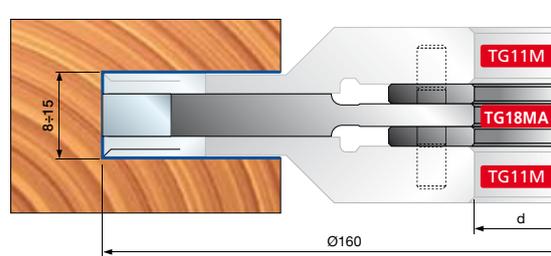
| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕР | КОД |
|----------------|---|-----------|
| Ножи |  7,5 x 12 x 1,5 | CG01M AA3 |
| Клин |  15 x 7,2 x 8 | CN09M DA9 |
| Винт |  M5 x 19 | VT11M AA9 |

> Расширяет диапазон размеров TG11M:

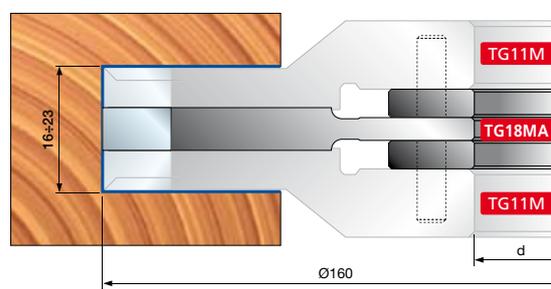
* La quota tra parentesi è la massima allargatura del foro possibile.



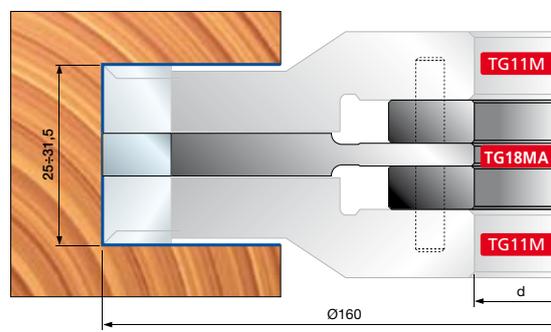
TG18MA
+
TG11M (4÷7,5)



TG18MA
+
TG11M (8÷15,5)

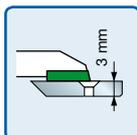


TG18MA
+
TG11M (12,5÷24)



TR44M

МНОГОПРОФИЛЬНАЯ ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА

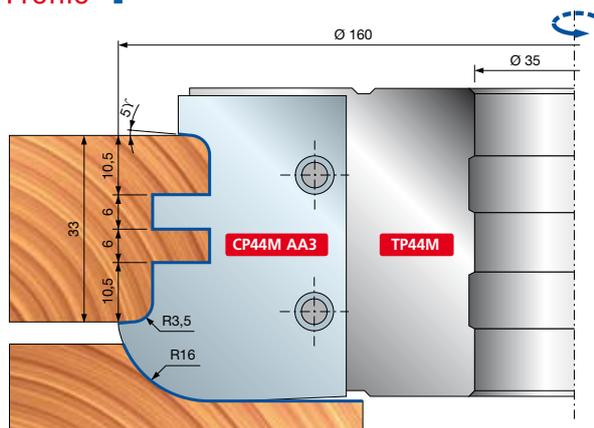


COLTELLI
RIAFFILABILI

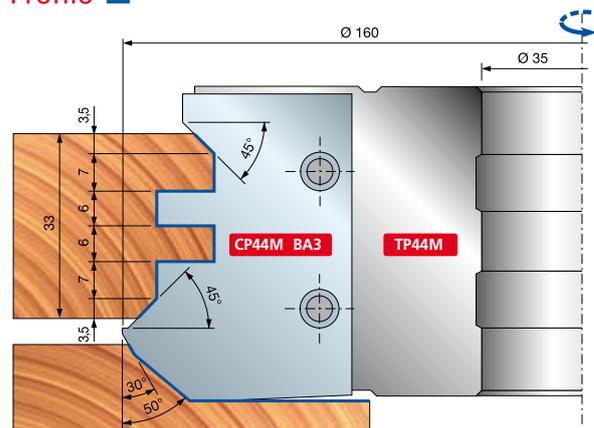


ОБРАЗЦЫ ПРОФИЛЕЙ:

Profilo 1



Profilo 2



| D mm | B mm | d* mm | Z | R | КОД |
|---------|---------|----------|---|---|-----------|
| 160 | 55 | 35 (50) | 2 | | TR44M AB3 |

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕР | КОД |
|----------------|---|-----------|
| Клин |  38 x 51 x 8 | CN13M CE9 |
| Винт |  M5 x 7 x 16 | VT08M AE9 |
| Винт |  M10 x 18 | VT03M CC9 |
| Ключ |  5 x 110 | CB03M EA9 |

> Легкосплавный корпус (Ergal). Для очистки не использовать вещества, содержащие каустическую соду. Данная позиция поставляется в комплекте с ножами.

* La quota tra parentesi è la massima allargatura del foro possibile.

| PROFILO | COLTELLI PER TR44M | КОД |
|---------|--|-----------|
| 1 |  Ножи 55 x 40 x 3 | CP44M AA3 |
| 2 |  Ножи 55 x 40 x 3 | CP44M BA3 |

> ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Многопрофильная головка для вагонки, шпунтованных стеновых панелей, половой доски и мебельных вставок. Эта фреза предназначена для производства профилей на фрезерных станках. Особо предназначена для обработки мягкой, твердой и экзотической древесины, с наивысшим качеством. Универсальность этого инструмент позволяет Вам производить 20–22 мм мебельные фасады, 13–17 мм и 20–22 мм доски пола и 26 или 33 мм шпунтованного стенового бруса. Все эти изделия могут производиться двух различных профилей, в соответствии с установленными ножами. Обратите внимание на регулировку высоты установки фрезы для получения полного соответствия необходимому изделию. Профильные ножи взаимозаменяемые и не влияют на минимальный диаметр фрезы.



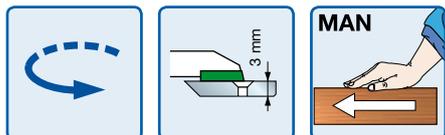
TP32M

НАБОР ФРЕЗ ДЛЯ МЕБЕЛЬНЫХ ФАСАДОВ ИЗ ДЕРЕВА ТОЛЩИНОЙ 22-24 ММ



| D mm | B mm | d* mm | Z | R | КОД |
|---------|---------|----------|-----|---|-----------|
| 159 | | 35 (50) | 2+2 | 2 | TP32M AB3 |

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | | РАЗМЕР | КОД | |
|-------------------|----------------------|----------------------|-----------------|------------|
| A | Клин | 41 x 19 x 8 | CN11M C410 | |
| | Inserto per incastri | 34 x 6 x 16 | SR06M AB3 | |
| | Piastra di riscontro | 20 x 11,6 x 2,2 | VT18M AR9 | |
| | ВИНТ | M6 x 14,5 | VT16M AA9 | |
| | B | Клин | 19 x 17 x 8 | CN11M B190 |
| | | Piastra di riscontro | 20 x 11,6 x 2,2 | VT18M AS9 |
| | | ВИНТ | M10 x 18 | VT03M CC9 |
| | ВИНТ | M5 x 8 | VT05M AA9 | |
| | Ключ / Allen key | 5 x 110 | CB03M EA9 | |
| Flangia superiore | 159 x 12 x 35 | FX32M AB9 | | |
| Flangia inferiore | 159 x 24 x 35 | FX32M BB9 | | |



COLTELLI
RIAFFILABILI



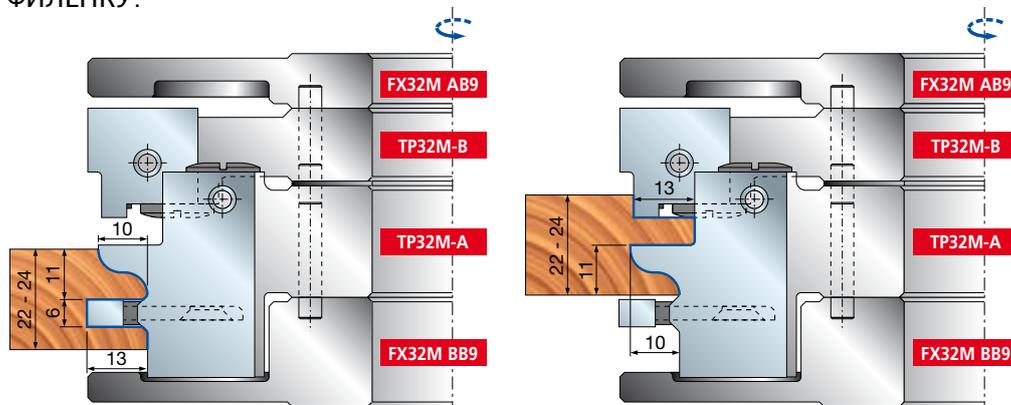
> Комплект состоит из головок А и В. ТОЛЬКО
НОЖИ ДЛЯ ГОЛОВКИ В ВКЛЮЧЕНЫ В
КОМПЛЕКТ.

* La quota tra parentesi è la massima allargatura del foro possibile.

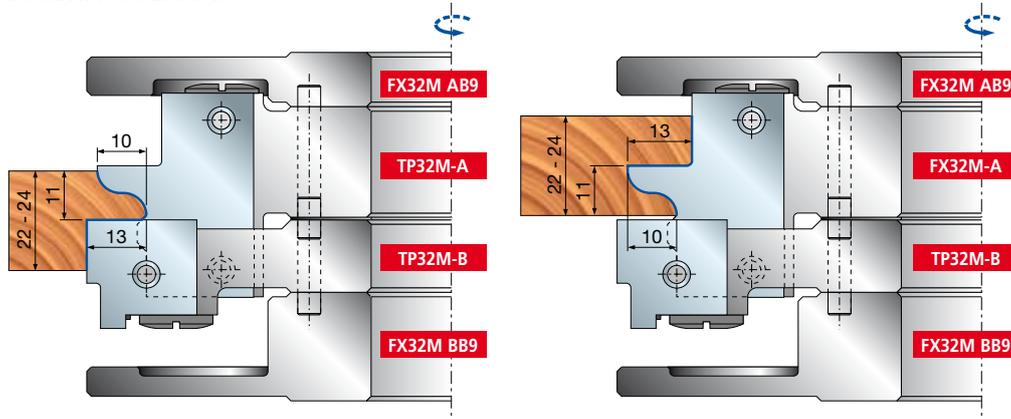
IMPORTANTE

Il gruppo di teste portacoltelli deve essere utilizzato esclusivamente con flange superiore ed inferiore montate. L'utilizzo degli utensili singolarmente non è consentito su macchine ad avanzamento manuale. Il costruttore declina ogni responsabilità sull'uso improprio degli utensili.

МЕБЕЛЬНЫЙ ФАСАД С ПАЗОМ ФИЛЕНКУ:
НОЖИ ДЛЯ TP32M - B:



МЕБЕЛЬНЫЙ ФАСАД ДЛЯ УСТАНОВКИ СТЕКЛА:
НОЖИ ДЛЯ TP32M - A:



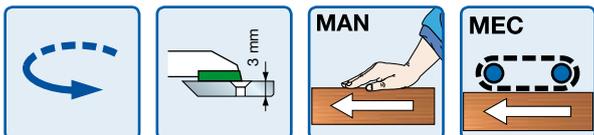
TP46M

КОМПЛЕКТ МНОГОПРОФИЛЬНЫХ ФРЕЗ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МЕЖКОМНАТНЫХ ДВЕРЕЙ 38-40 ММ



> SET TP46MAN PER AVANZAMENTO MANUALE

| PROFILO | D mm | d* mm | Z | l | КОД |
|---------|------|---------|---|---|------------|
| 1 | 170 | 30 (50) | 4 | 8 | TP46MAN001 |
| 2 | 170 | 30 (50) | 4 | 8 | TP46MAN002 |
| 3 | 170 | 30 (50) | 4 | 8 | TP46MAN003 |
| 4 | 170 | 30 (50) | 4 | 8 | TP46MAN004 |
| 5 | 170 | 30 (50) | 4 | 8 | TP46MAN005 |
| 6 | 170 | 30 (50) | 4 | 8 | TP46MAN006 |
| 7 | 170 | 30 (50) | 4 | 8 | TP46MAN007 |
| 8 | 170 | 30 (50) | 4 | 8 | TP46MAN008 |



> SET TP46MEC PER AVANZAMENTO MECCANICO

| PROFILO | D mm | d* mm | Z | l | КОД |
|---------|------|---------|---|---|------------|
| 1 | 170 | 30 (50) | 4 | 8 | TP46MEC001 |
| 2 | 170 | 30 (50) | 4 | 8 | TP46MEC002 |
| 3 | 170 | 30 (50) | 4 | 8 | TP46MEC003 |
| 4 | 170 | 30 (50) | 4 | 8 | TP46MEC004 |
| 5 | 170 | 30 (50) | 4 | 8 | TP46MEC005 |
| 6 | 170 | 30 (50) | 4 | 8 | TP46MEC006 |
| 7 | 170 | 30 (50) | 4 | 8 | TP46MEC007 |
| 8 | 170 | 30 (50) | 4 | 8 | TP46MEC008 |

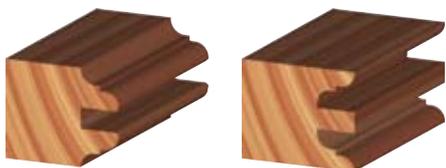
COLTELLI
RIAFFILABILI



> Легкосплавный корпус (Ergal).

Для очистки не использовать вещества, содержащие каустическую соду. Этот комплект поставляется без ножей.

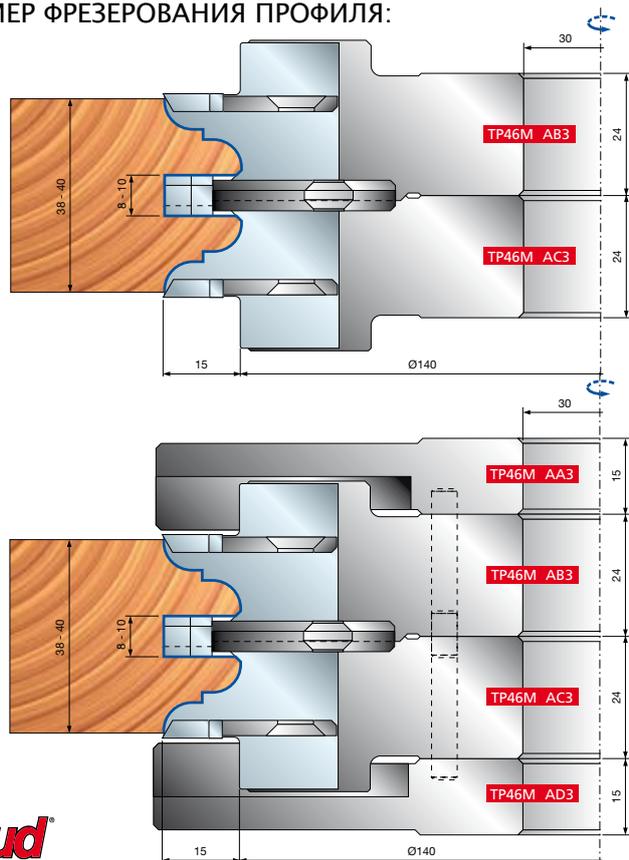
ПРИМИТЕ К СВЕДЕНИЮ: для производства дверных полотен толщиной 40 мм используйте шайбу 2 мм (код AN01MA0209, в комплекте)



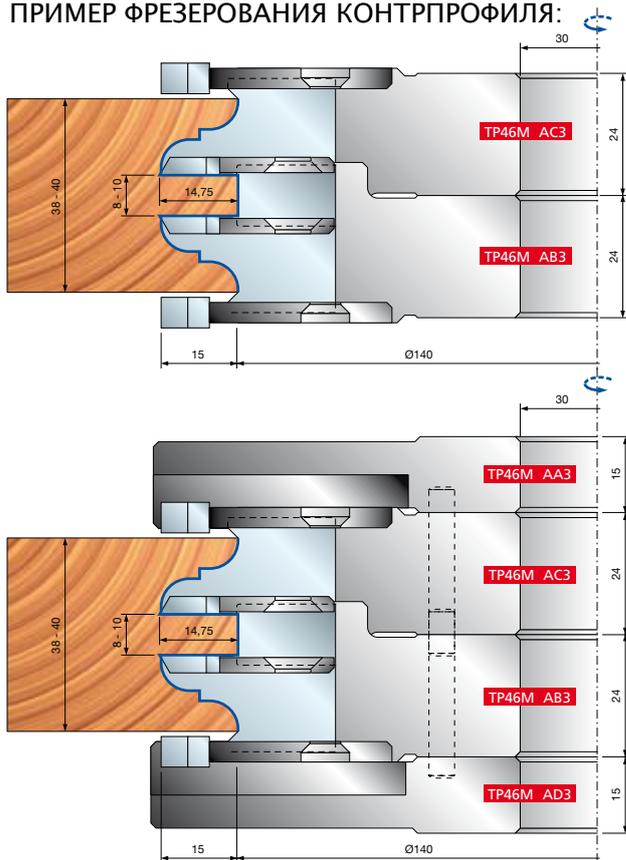
| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕР | КОД |
|-----------------|----------------|------------|
| Винт | M5 x 8 | VT05M AA9 |
| Винт | M5 x 7 x 16 | VT08M AE9 |
| Винт | M6 x 11,5 | VT16M AB9 |
| Винт | M10 x 18 | VT03M CC9 |
| Inserto rasante | 34 x 3,5 x 16 | SR06MS BA3 |
| Settore | 25 x 45 x 6 Z1 | SR11MD BE3 |
| Inserto rasante | 34 x 3,5 x 16 | SR06MD BA3 |
| Settore | 25 x 45 x 6 Z1 | SR11MS BE3 |

AC3 AB3

ПРИМЕР ФРЕЗЕРОВАНИЯ ПРОФИЛЯ:

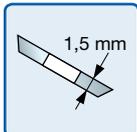


ПРИМЕР ФРЕЗЕРОВАНИЯ КОНТРПРОФИЛЯ:



T193M

ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ ДВЕРНЫХ КОРОБОК



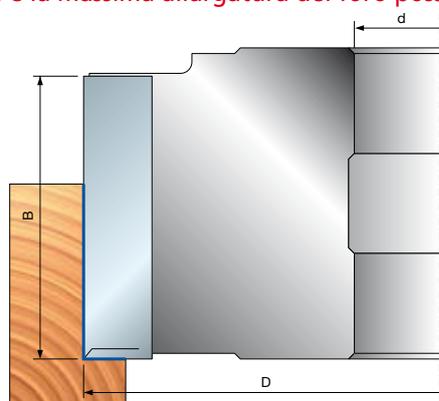
> Легкосплавный корпус (Ergal). Для очистки не использовать вещества, содержащие каустическую соду. Этот комплект поставляется без пазовых и фасочных ножей.

| D mm | B mm | d* mm | Z | R | КОД |
|------|------|---------|---|---|-----------|
| 125 | 50 | 30 (50) | 4 | 2 | T193M BA3 |

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕР | КОД |
|----------------|--|-----------|
| Нож |  50 x 12 x 1,5 | CG01M FA3 |
| Cuneo |  15 x 46 x 8 | CN09M AP9 |
| Гайка |  15 x 13,3 x 10 | VT20M MA9 |
| Винт |  M10 x 22 | VT19M MA9 |
| Rasante |  14 x 14 x 2 | RG01M AA3 |
| Винт |  M5 x 8 | VT05M AA9 |
| Rondella |  16 x 11,9 x 2,6 | VT18M AG9 |
| Винт |  M6 x 10 | 2622M CB9 |
| Ключ |  5 x 110 | CB03M EA9 |
| Ключ |  4 x 110 | CB03M BA9 |

* La quota tra parentesi è la massima allargatura del foro possibile.

| INSERTI | ТИПО E РАЗМЕРЫ ВИТ | ВИНТ | Н. |
|-------------------------|---|-----------|----|
| IG25M |  M6 x 10 | 2622M CB9 | 2 |
| IG61M-IG62M-IG51M-IG52M |  M6 x 14,5 | VT16M AA9 | 2 |
| IG33M |  M6 x 18,5 | VT16M AC9 | 2 |
| SR11MD |  M5 x 8 | VT05M AA9 | 4 |



ST12MG

ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ ДВЕРНЫХ КОРОБОК

> ФРЕЗА ДЛЯ ГРУППЫ ST12MG-830 :

| D mm | B mm | d mm | Z | R | КОД |
|------|------|------|---|---|-----------|
| 204 | 24 | 70 | 2 | 6 | ST12M H13 |

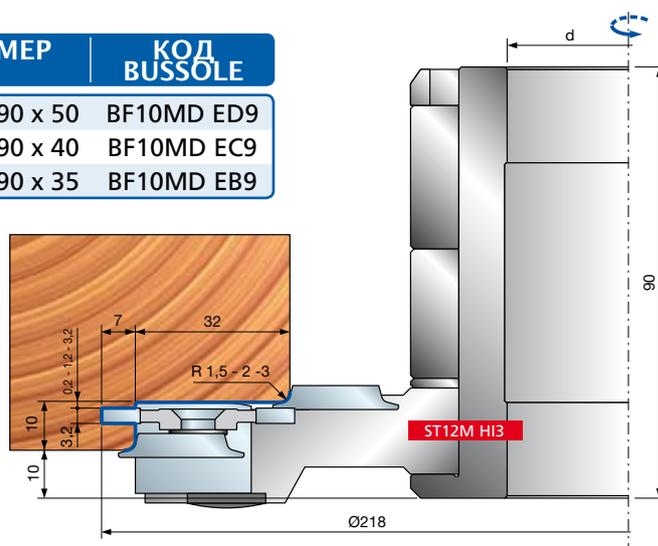
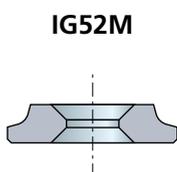
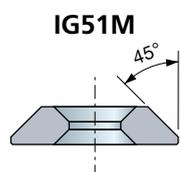
| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕР | КОД |
|----------------------|--|-------------|
| Ножи |  20 x 25 x 3 | CG07MD H13 |
| Клин |  18 x 23 x 8,5 | CN12MS BA9A |
| Винт |  M10 x 18 | VT03M CC9 |
| Винт |  M5 x 7 x 16 | VT08M AE9 |
| Inserto per incastri |  40 x 16 x 3 | IG04MD AC3 |
| Винт per: IG04MD |  M6 x 14,5 | VT16M AA9 |

| РАЗМЕР | КОД BUSSOLE |
|---------------|-------------|
| Ø70 x 90 x 50 | BF10MD ED9 |
| Ø70 x 90 x 40 | BF10MD EC9 |
| Ø70 x 90 x 35 | BF10MD EB9 |

COLTELLI
RIAFFILABILI

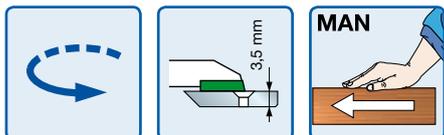


> Монтажная втулка BF10MD не включена в стоимость.
> На фрезе предусмотрены посадочные места для IG51M или IG52M (R = 1,5 - 2 - 3 mm).



TD51M

МНОГОПРОФИЛЬНАЯ ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА для МЯГКОЙ и ТВЕРДОЙ ДРЕВЕСИНЫ

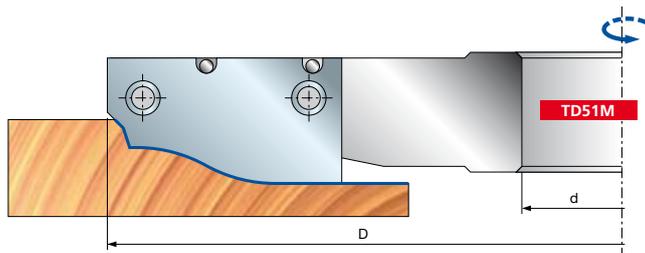


COLTELLI
RIAFFILABILI

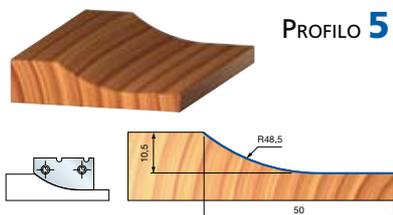
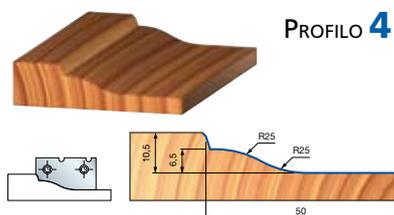
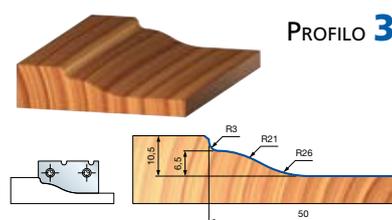
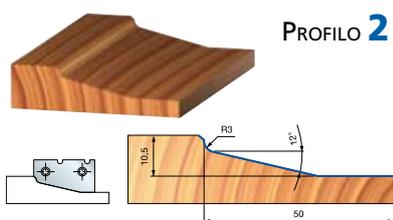
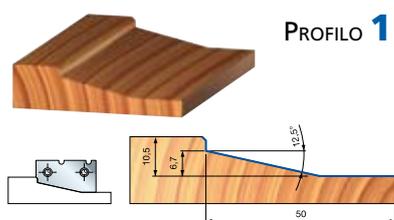


> ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Эта фреза разработана для превосходного резания мягкой и твердой древесины с двумя ножами, как вдоль волокна так и поперек его. Это возможно благодаря возможности выбора двух различных углов на каждом профиле в соответствии с типом древесины, которую нужно обрабатывать. Только два ножа могут быть установлены на фрезе в противоположных пазах. Размеры ножей для твердой и мягкой древесины разные, тем не менее конструкция позволяет достигать одинакового профиля.



ESEMPLI DI PROFILI REALIZZABILI



| D mm | B mm | d* mm | Z | R | КОД |
|------|------|---------|-----|---|-----------|
| 180 | 22 | 30 (50) | 2+2 | | TD51M AA3 |
| 180 | 22 | 35 (50) | 2+2 | | TD51M AB3 |
| 180 | 21 | 50 | 2+2 | | TD51M AD3 |

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕР | КОД |
|----------------|------------|-----------|
| Rondella | 14 x 2 x 6 | VT18M AL9 |
| Винт | M6 x 12 | 2622M CC9 |
| Ключ | 4 x 130 | CB03M BB9 |

> Легкосплавный корпус (Ergal). Для очистки не использовать вещества, содержащие каустическую соду. Этот комплект поставляется без ножей.

* La quota tra parentesi è la massima allargatura del foro possibile.

> НОЖИ для МЯГКОЙ ДРЕВЕСИНЫ:

| COLTELLI DI RICAMBIO | РАЗМЕР | КОД |
|----------------------|---------------|-----------|
| 1 Ножи | 41 x 28 x 3,5 | CT51M AA3 |
| 2 Ножи | 41 x 28 x 3,5 | CT51M BA3 |
| 3 Ножи | 41 x 28 x 3,5 | CT51M CA3 |
| 4 Ножи | 41 x 28 x 3,5 | CT51M DA3 |
| 5 Ножи | 41 x 28 x 3,5 | CT51M EA3 |



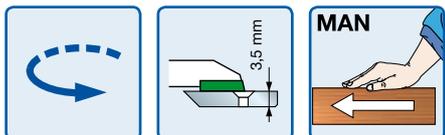
> НОЖИ для ТВЕРДОЙ ДРЕВЕСИНЫ:

| COLTELLI DI RICAMBIO | РАЗМЕР | КОД |
|----------------------|---------------|-----------|
| 1 Ножи | 41 x 22 x 3,5 | CT21M AA3 |
| 2 Ножи | 41 x 22 x 3,5 | CT21M BA3 |
| 3 Ножи | 41 x 22 x 3,5 | CT21M CA3 |
| 4 Ножи | 41 x 22 x 3,5 | CT21M DA3 |
| 5 Ножи | 41 x 22 x 3,5 | CT21M EA3 |



TD52M TD52MD

МНОГОПРОФИЛЬНАЯ ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ МЯГКОЙ И ТВЕРДОЙ ДРЕВЕСИНЫ

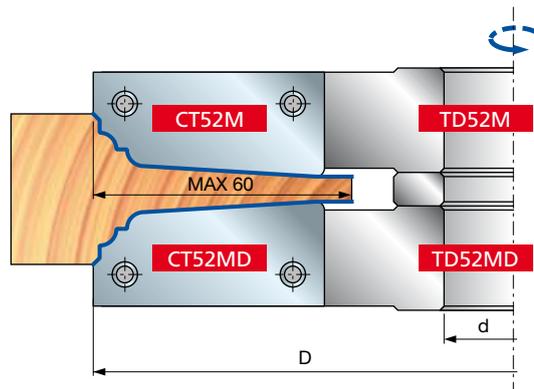


COLTELLI
RIAFFILABILI



> Легкосплавный корпус (Ergal). Для очистки не использовать вещества, содержащие каустическую соду. Этот комплект поставляется без ножей.

* La quota tra parentesi è la massima allargatura del foro possibile.



> ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Эта фреза разработана для превосходного резания мягкой и твердой древесины с двумя ножами, как вдоль волокна так и поперек его. Это возможно благодаря возможности выбора двух различных углов на каждом профиле в соответствии с типом древесины, которую нужно обрабатывать. Только два ножа могут быть установлены на фрезе в противоположных пазах. Размеры ножей для твердой и мягкой древесины разные, тем не менее конструкция позволяет достигать одинакового профиля.

| D mm | B mm | d* mm | Z | R | КОД |
|---------|---------|----------|-----|---|---------------------------|
| 200 | 25 | 35 (50) | 2+2 | | TD52M CB3 ⁽¹⁾ |
| 200 | 25 | 35 (50) | 2+2 | | TD52MD CB3 ⁽¹⁾ |

> (1) QUESTI ARTICOLI VENGONO FORNITI CON COLTELLI.

| D mm | B mm | d* mm | Z | R | КОД |
|---------|---------|----------|-----|---|---------------------------|
| 200 | 25 | 35 (50) | 2+2 | | TD52M HB3 ⁽²⁾ |
| 200 | 25 | 35 (50) | 2+2 | | TD52MD HB3 ⁽²⁾ |

> (2) QUESTI ARTICOLI VENGONO FORNITI SENZA COLTELLI.

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕР | КОД |
|----------------|------------|-----------|
| Rondella | 14 x 2 x 6 | VT18M AL9 |
| Винт | M6 x 12 | 2622M CC9 |
| Ключ | 4 x 130 | CB03M BB9 |

> НОЖИ ДЛЯ МЯГКОЙ ДРЕВЕСИНЫ:

| COLTELLI DI RICAMBIO | РАЗМЕР | КОД |
|----------------------|---------------|-------------------------|
| 1 Ножи | 55 x 30 x 3,5 | CT52M TA3 CT52MD TA3 |
| 2 Ножи | 55 x 30 x 3,5 | CT52M TB3 CT52MD TB3 |
| 3 Ножи | 55 x 30 x 3,5 | CT52M TC3 CT52MD TC3 |
| 4 Ножи | 55 x 30 x 3,5 | CT52M TD3 CT52MD TD3 |
| 5 Ножи | 55 x 30 x 3,5 | CT52M TE3 CT52MD TE3 |



> НОЖИ ДЛЯ ТВЕРДОЙ ДРЕВЕСИНЫ:

| COLTELLI DI RICAMBIO | РАЗМЕР | КОД |
|----------------------|---------------|-------------------------|
| 1 Ножи | 55 x 25 x 3,5 | CT52M DA3 CT52MD DA3 |
| 2 Ножи | 55 x 25 x 3,5 | CT52M DB3 CT52MD DB3 |
| 3 Ножи | 55 x 25 x 3,5 | CT52M DC3 CT52MD DC3 |
| 4 Ножи | 55 x 25 x 3,5 | CT52M DD3 CT52MD DD3 |
| 5 Ножи | 55 x 25 x 3,5 | CT52M DE3 CT52MD DE3 |

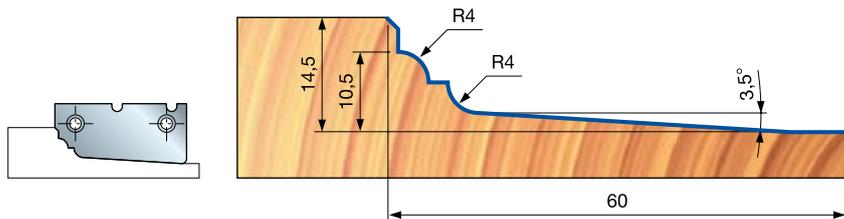


TD52M TD52MD

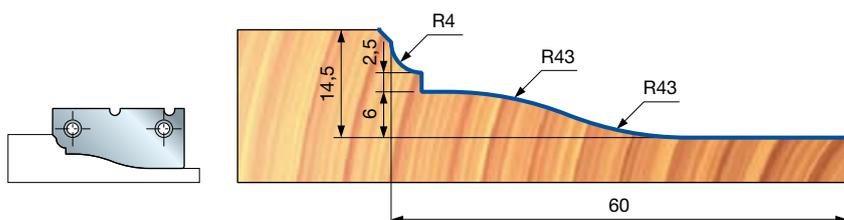
МНОГОПРОФИЛЬНАЯ ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ МЯГКОЙ И ТВЕРДОЙ ДРЕВЕСИНЫ

▼ QUESTO PROFILO È UTILIZZABILE SOLAMENTE
CON AVANZAMENTO MECCANICO.

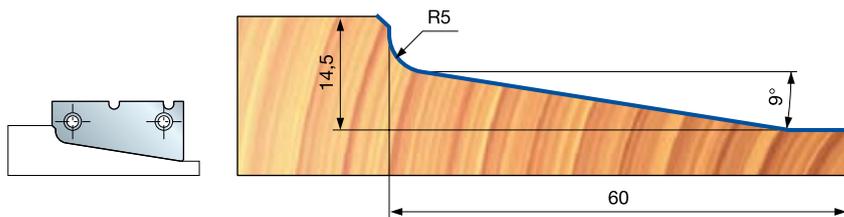
PROFILO 1



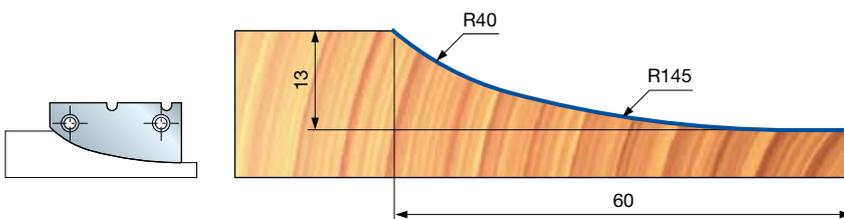
PROFILO 2



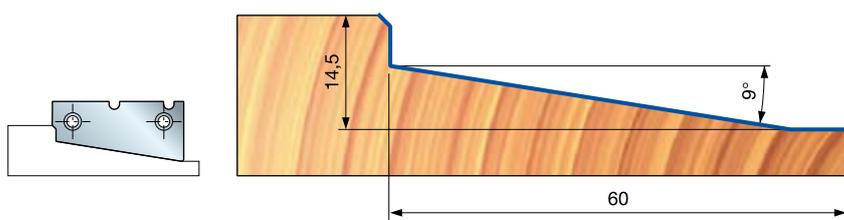
PROFILO 3



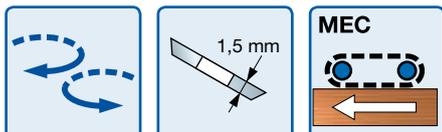
PROFILO 4



PROFILO 5



TG99M Z = 4 GRUPPI DI TESTE PORTACOLTELLI PER PERLINE E PARCHETTI



PROFILO | GRUPPO PER MASCHIO | GRUPPO PER FEMMINA

| PROFILO | GRUPPO PER MASCHIO | GRUPPO PER FEMMINA |
|---------|--------------------|--------------------|
| A | TG99MG002 | TG99MG001 |
| B | TG99MG003 | TG99MG001 |
| C | TG99MG009 | TG99MG008 |
| D | TG99MG011 | TG99MG010 |
| E | TG99MG005 | TG99MG004 |
| F | TG99MG007 | TG99MG006 |
| G | TG99MG013 | TG99MG012 |
| H | TG99MG015 | TG99MG014 |

CODICE RICAMBI | CODICE TESTA

| | EA3 | EB3 | EC3 | ED3 | EE3 | EF3 | EG3 | EH3 | EI3 | EK3 | EL3 |
|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| CG26M BA3 | | | | | | | | | | | |
| CG26M DA3 | | | | | | | | | | | |
| CG26M EA3 | • | • | • | • | | | | • | | | |
| CN03M BA9 | • | • | • | • | | | | | | | |
| CN03M BB9 | • | • | • | • | | | | | | | |
| CN09M AA9 | | | | | | | | • | • | • | • |
| CN09MD AD9 | • | | | • | | | | | | | |
| CN09MD AO9 | | | | | • | | | | • | | |
| CN09MS AD9 | | • | • | | | | | • | | | |
| VT05M AA9 | | • | • | • | • | | | • | • | • | • |
| VT16M AA9 | | | • | • | • | • | • | • | • | • | • |
| VT16M AD9 | • | • | | | | | | | | | |
| VT16M AE9 | | | • | | | | | • | | • | |
| VT19M AB9 | | | | | | | | • | • | • | • |
| VT19M BB9 | • | • | • | • | | | | | | | |
| VT19M MA9 | • | • | • | • | • | | | • | • | • | • |
| VT20M AA9 | | | | | | | | • | • | • | • |
| VT20M MA9 | | | • | • | • | | | | | | |
| VT20M NA9 | • | • | | | | | | • | | | |
| IG04MS AA3 | | | | | | | | • | | | |
| IG16M AA3 | • | • | | | | | | | | | |
| IG17MD AA3 | | | | | | | | • | | • | |
| IG51M BA3 | | | | | | | | • | | | |
| IG52M AB3 | | | • | • | • | | | • | • | • | • |
| RG02M AA3 | | | • | • | • | | | • | • | • | • |
| SR06MS BB3 | | | • | | | | | • | | • | • |
| CB03M CA9 | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • |
| CB03M AA9 | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • |
| CB03M BA9 | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • |

> UTENSILI PER GRUPPI TG99M

| D mm | B mm | d mm | Z | R | КОД |
|------|------|------|---|---|-----------|
| 125 | 30 | 50 | 4 | 4 | TG99M EA3 |
| 125 | 30 | 50 | 4 | 4 | TG99M EB3 |
| 137 | 30 | 50 | 4 | 8 | TG99M EC3 |
| 137 | 30 | 50 | 4 | 4 | TG99M ED3 |
| 138 | 20 | 50 | 4 | 4 | TG99M EE3 |
| 137 | 12 | 50 | 4 | 4 | TG99M EF3 |
| 125 | 30 | 50 | 4 | 6 | TG99M EG3 |
| 149 | 12 | 50 | 4 | 8 | TG99M EH3 |
| 143 | 20 | 50 | 4 | 4 | TG99M EI3 |
| 142 | 12 | 50 | 4 | 4 | TG99M EK3 |
| 169 | 12 | 50 | 4 | 8 | TG99M EL3 |

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕР | КОД

| | | | |
|--|--|---------------|------------|
| Нож | | 12x12x1,5 | CG26M BA3 |
| Сунео | | 15x10x8 | CN09M AA9 |
| Гайка | | 10x11,5x6 | VT20M AA9 |
| Винт | | M6x22 | VT19M AB9 |
| Нож | | 20x12x1,5 | CG26M DA3 |
| Сунео | | 15x16x8 | CN09MD AO9 |
| Винт | | M10x22 | VT19M MA9 |
| Гайка | | 15x13,3x10 | VT20M MA9 |
| Нож | | 30x12x1,5 | CG26M EA3 |
| Сунео | | 15x26x8 | CN09MD AD9 |
| Сунео | | 15x26x8 | CN09MS AD9 |
| Гайка | | 15x13,3x10 | VT20M NA9 |
| Гайка | | 15x13,3x10 | VT20M MA9 |
| Винт | | M10x22 | VT19M MA9 |
| Сунео | | 28x9,5x8 | CN03M BB9 |
| Винт | | M8x22 | VT19M BB9 |
| Сунео | | 14x21,5x22 | CN03M BA9 |
| Расанте | | 22,86x2,5 | RG02M AA3 |
| Винт | | M5x8 | VT05M AA9 |
| Вставка расанте | | 34x9x16 | SR06MS BB3 |
| Винт | | M6x13 | VT16M AE9 |
| Вставка для вставок с закругленными краями | | 32,7x16x6 | IG16M AA3 |
| Винт | | M6x15,5 | VT16M AD9 |
| Вставка для вставок | | 40x16x4 | IG04MS AA3 |
| Вставка с закругленными краями | | 35x4x7 | IG17MD AA3 |
| Вставка с закругленными краями | | 22x16x5 45° | IG51M BA3 |
| Вставка для шлифовки | | 22x16x5 R=1,5 | IG52M AB3 |
| Винт | | M6x14,5 | VT16M AA9 |
| Ключ Torx | | T9 | CB03M CA9 |
| Ключ | | 3 x 110 | CB03M AA9 |
| Ключ | | 4 x 110 | CB03M BA9 |

> СТАКАНЫ ДЛЯ ПРАВОГО ШПИНДЕЛЯ
(В стоимость групп не входят)

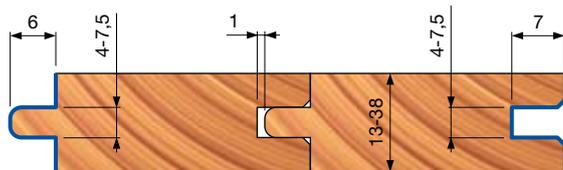
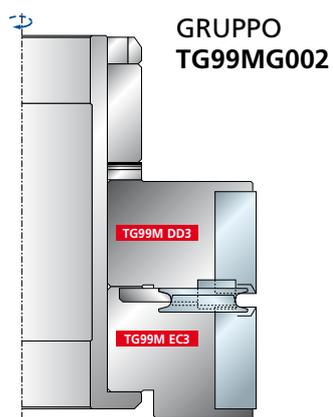
> СТАКАНЫ ДЛЯ ЛЕВОГО ШПИНДЕЛЯ
(В стоимость групп не входят)

| РАЗМЕР | КОД | РАЗМЕР | КОД |
|---------------|------------|---------------|------------|
| 50 x 110 x 30 | BF10MD AA9 | 50 x 110 x 30 | BF10MS AA9 |
| 50 x 110 x 35 | BF10MD AB9 | 50 x 110 x 35 | BF10MS AB9 |
| 50 x 110 x 40 | BF10MD AC9 | 50 x 110 x 40 | BF10MS AC9 |

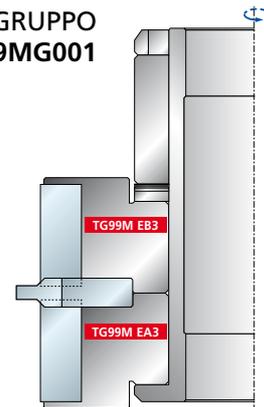
TG99M

ESEMPI DI PROGRAMMAZIONE

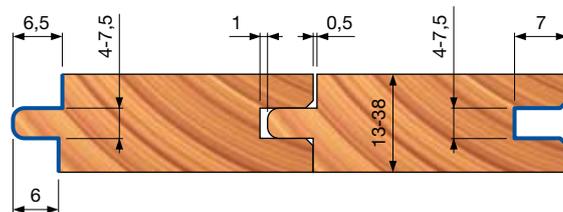
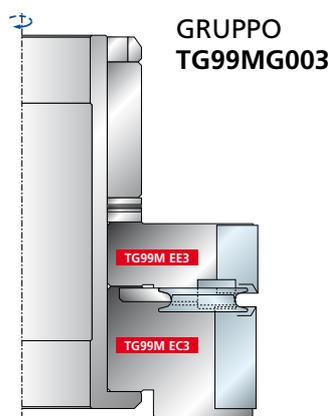
PROFILO A



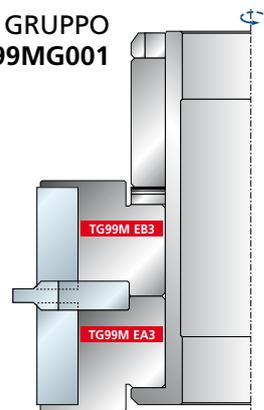
GRUPPO TG99MG001



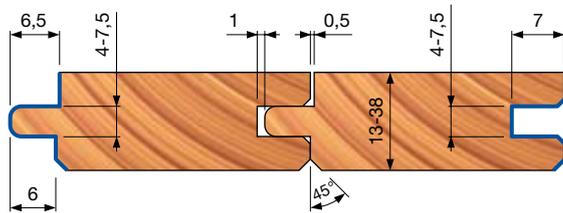
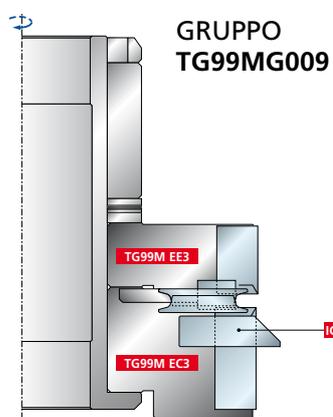
PROFILO B



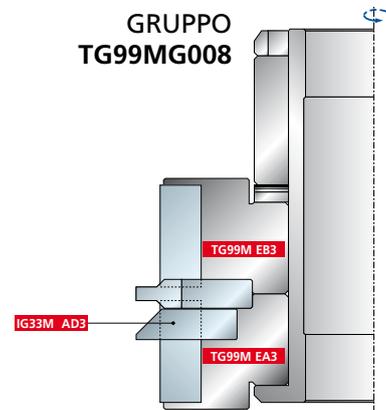
GRUPPO TG99MG001



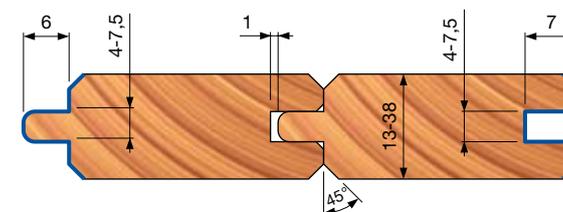
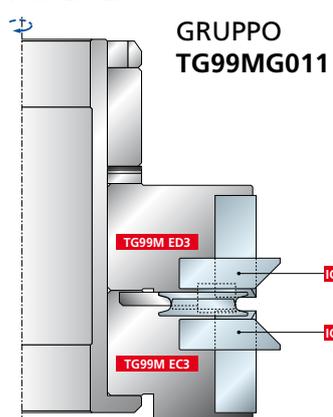
PROFILO C



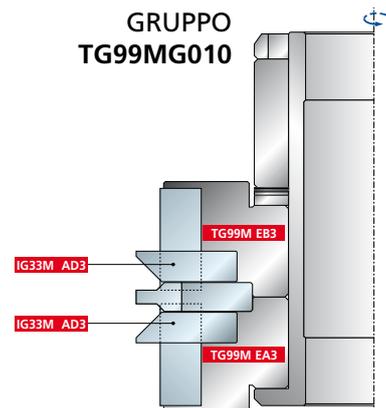
GRUPPO TG99MG008



PROFILO D



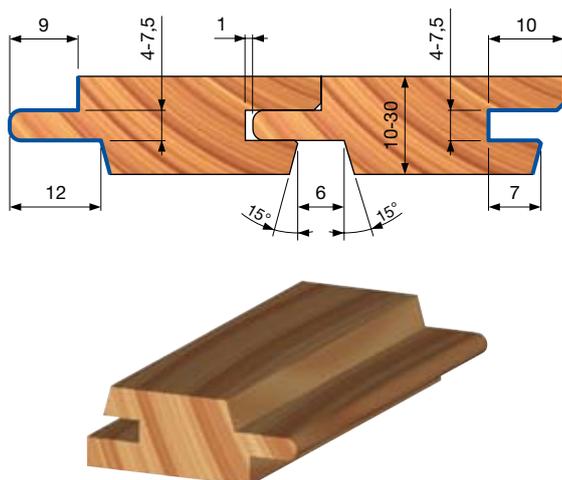
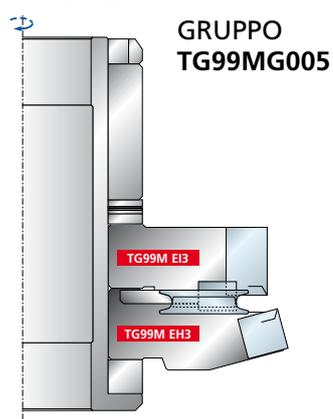
GRUPPO TG99MG010



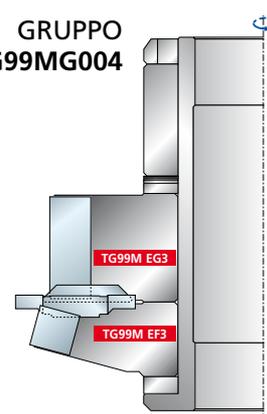
TG99M

ESEMPI DI PROGRAMMAZIONE

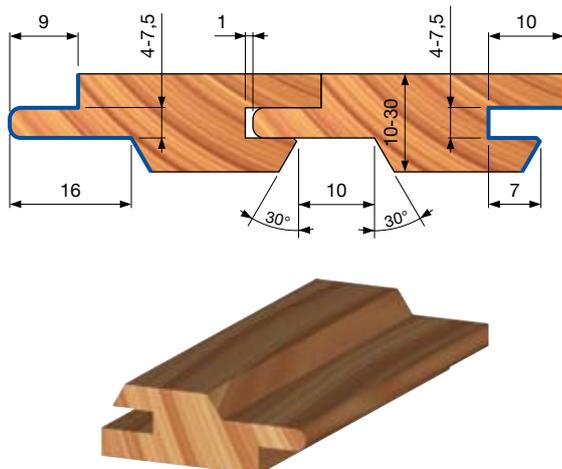
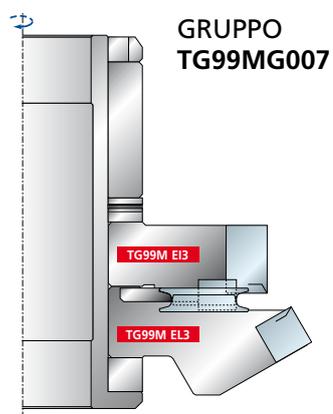
PROFILO **E**



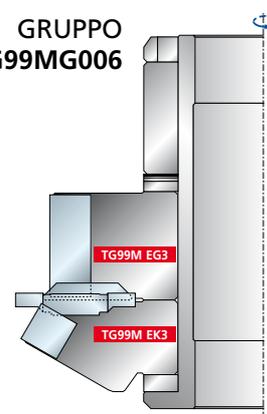
GRUPPO TG99MG004



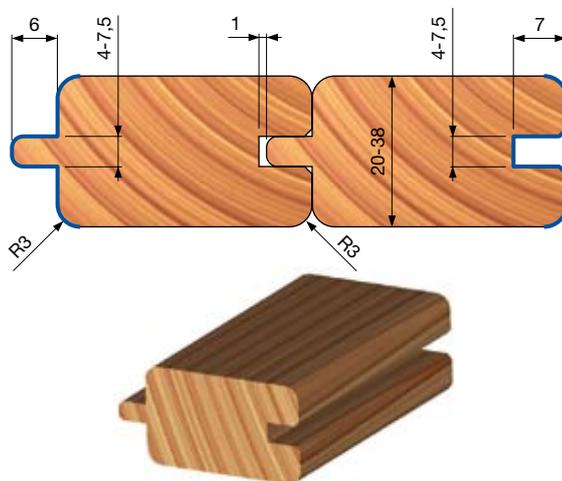
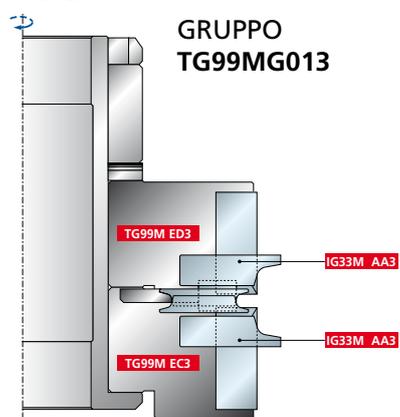
PROFILO **F**



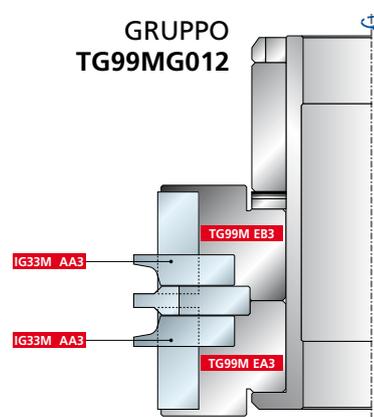
GRUPPO TG99MG006



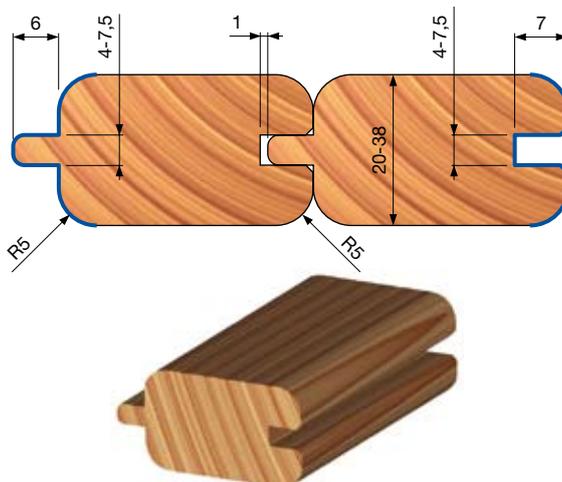
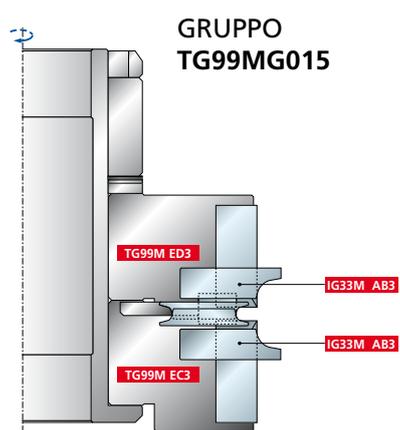
PROFILO **G**



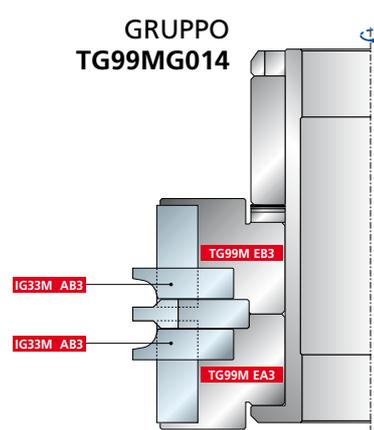
GRUPPO TG99MG012

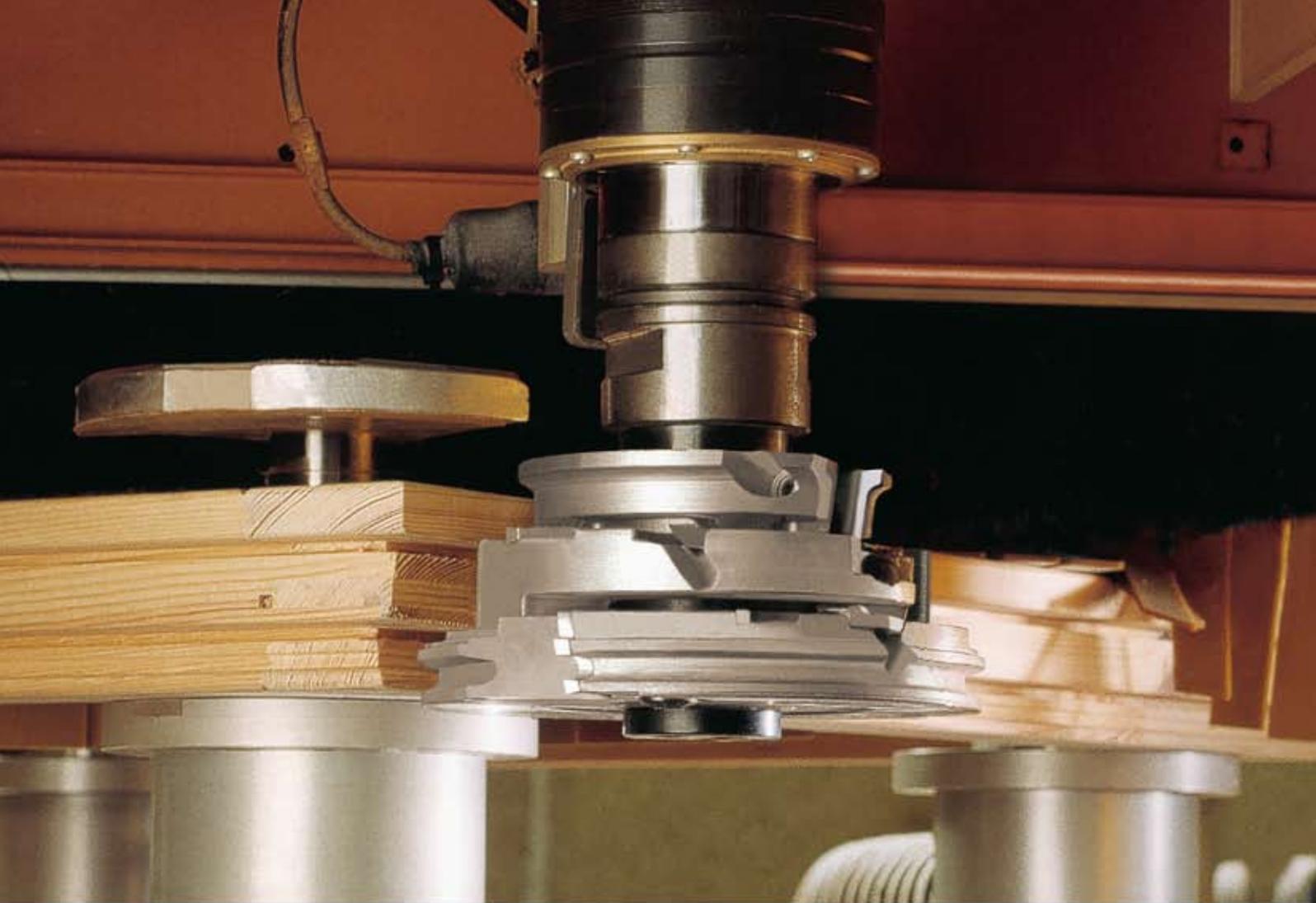


PROFILO **H**

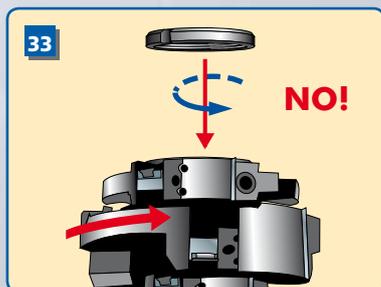
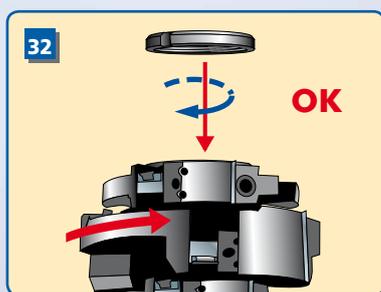


GRUPPO TG99MG014





WINDOOW TOOLING PROGRAM



> Gli utensili per la produzione di serramenti costruiti dalla Freud hanno delle peculiarità tali da garantire la massima versatilità di utilizzo, mantenendo la sicurezza e la precisione degli stessi. La forza dell'azienda Freud sta comunque nella possibilità di costruire utensili per produrre serramenti con tipologie dedicate e adatti a tutti i tipi di pantografo.

Per garantire la massima qualità a livello europeo, gli infissi costruiti con i nostri utensili sono stati sottoposti ai più severi controlli e collaudi, ottenendo sempre la massima valutazione, presso i più rappresentativi centri di ricerca. Richiedete al vostro agente di zona il Programma completo Serramenti.

**IN ATTESA DEL TESTO
DA VICTORIA**



freud®

КОНЦЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ

ZERTIFIKAT



CERTIFICATO

Nr 50 100 4138 - Rev. 02

Si attesta che / This is to certify that

IL SISTEMA QUALITÀ DI

freud

POZZO S.p.A.

SEDE OPERATIVA: VIA PADOVA 3
Z.L. FELETTO UMBERTO
34010 TAVIGNANICO (UD)

SEDE LEGALE: VIA VOLTURNO 37
420047 BRUGHERO (MO)

E CONFORME AI REQUISITI DELLA NORMA
HAS BEEN FOUND TO CONFORM TO THE REQUIREMENTS OF
UNI EN ISO 9001:2000

Riferirsi al manuale della qualità per i dettagli delle esclusioni
ai requisiti della norma ISO 9001:2000
Refer to quality manual for details of exclusions
of requirements of the norm ISO 9001:2000

Questo certificato è valido per il seguente campo di applicazione
This certificate is valid for the following product or service range

Commercializzazione a proprio marchio di lame circolari, teste
portacotte, frese sabbibrasate, punte e componenti in metallo
duro. Commercializzazione di lame e punte in diamante, macchine
svapezzi ed affilatrici (EA 28a)

Trade at own brand of saw blades, cutter heads, brazed cutters,
router bits and hard metal components. Trade of PCD tipped saw
blades and router bits, cleaning machines and grinding machines
(EA 28a)

Data di emissione / Issue date
2007-05-21

SINCERT

Per il Sistema di Certificazione
Per il Certificatore Body
TUV B-H S.r.l.

Alberto Galasso
Responsabile

Rimissione del certificato emesso per la prima volta in data 2004-03-16

"La validità del presente certificato è subordinata a sorveglianza periodica a 12 mesi e al riscontro
completo del sistema di gestione aziendale con periodicità triennale"

"The validity of the present certificate depends on the annual surveillance every 12 months
and on the complete review of company's management system after three years."

TUV Italia - Gruppo TÜV SÜD - Viale Certosini 125, PH, 23 - 20099 Sette San Giovanni (MI) - Italia - www.tuv.it

ISO 9001:2000

FREUD SOOTVETSTVUET SISTEME KACHESTVA ISO 9001:2000
DLYA PROIZVODSTVA I PRODAJI TVERDOSPLAVNYKH PIL
I PROIZVODSTVA TVERDOSPLAVNYKH KOMPONENTOV.

ОСОБЕННОСТИ КОНЦЕВЫХ ФРЕЗ FREUD

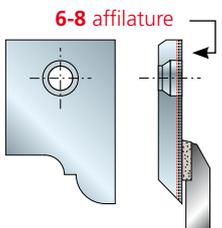
PROGETTO TRADIZIONALE



Все концевые фрезы Freud произведены на автоматическом оборудовании с ЧПУ, которое позволяет утверждать, что каждый инструмент изготовлен с неизменным, высоким уровнем качества.



Запатентована новая конструкция Freud концевые фрезы для промышленных станков с ЧПУ.



Ножи «PERFORMANCE»

Профильные ножи Performance могут быть заточены до 8 раз



Быстрая и легкая смена ножей

Для смены ножей нет необходимости снимать фрезу со станка. Вы имеете легкий доступ к крепежным элементам для съема и установки режущей пластины.

TECNOLOGIA INNOVATIVA



Надежное крепление

Специальная ребристая конструкция позволяет крепить ножи точно и абсолютно надежно, без риска их выпадения



Максимальная точность

Геометрия режущей кромки позволяет иметь однородную структуру стружки для получения более качественной поверхности чем традиционные фрезы



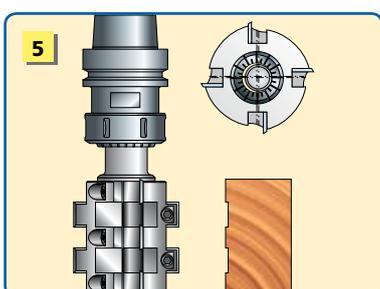
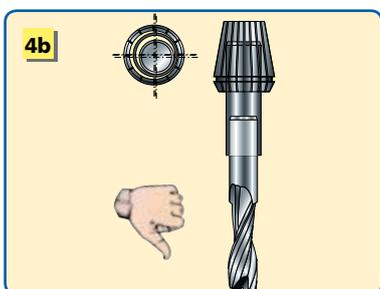
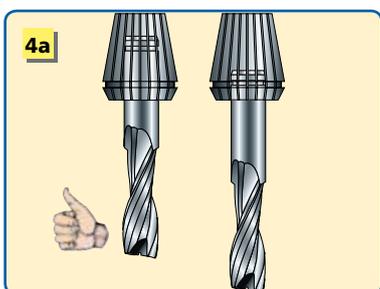
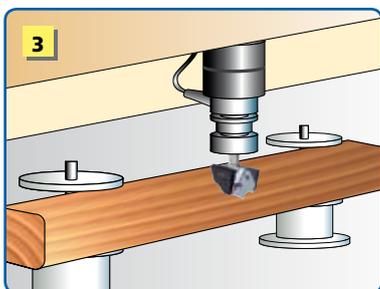
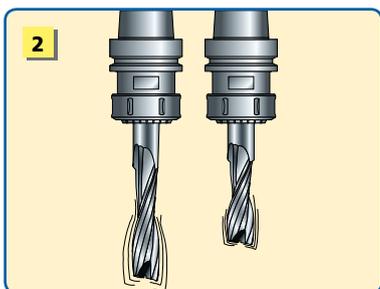
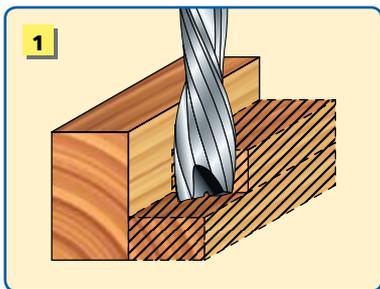
Стандартная и специальная гаммы

Разработан широкий ассортимент фрез для производства на ЧПУ станках окон, дверей, мебельных фасадов (классических деревянных и МДФ), разработанных по запросам клиентов.



НМ-Монолитные спиральные концевые фрезы произведены 5 различными типами заточных кругов, с переменной шириной (10-12 mm) в соответствии с диаметрами фрез. Исходя из этого, необходимо использовать конические заточные круги с наклоном 10-20°, для обработки концевых фрез большого диаметра. Комбинации заточных кругов необходимы, т.к. нужно получить много граней на монолитных спиральных фрезах. Спирали могут быть правыми или левыми: правая спираль выталкивает стружку вверх, используется при обработке ламинированных или шпонируемых материалов установленных лицевой поверхностью вниз. Левые спирали хорошие для обработки ламинированных и шпонируемых материалов, установленных лицевой поверхностью вверх. Кроме того, Freud предлагает комбинированные концевые фрезы с двунаправленной спиралью типа P107MD или P108MD. Комбинация из левой и правой спирали позволяет получать отличное качество с обеих сторон обрабатываемой заготовки

ПРАВИЛА КОРРЕКТНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ КОНЦЕВЫХ ФРЕЗ

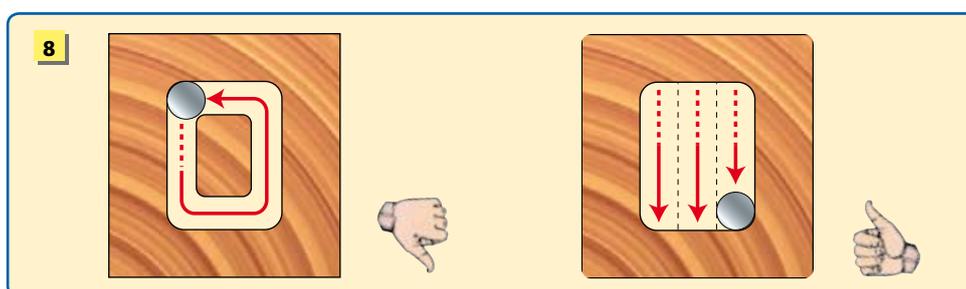
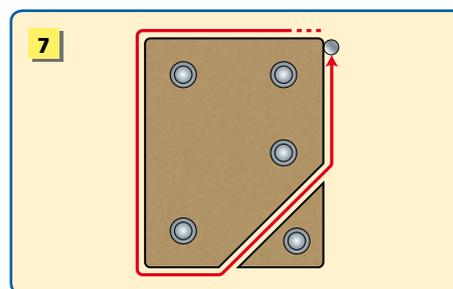


Для того, чтобы исключить вибрации концевой фрезы, которые скажутся на качестве поверхности и приведут к поломке как инструмента так и заготовки, необходимо соблюдать следующие условия:

- > При большом съеме материала рекомендуем обработку производить за несколько проходов, а частоту вращения выбирать в соответствии с глубиной съема материала (рис. 1).
- > Концевая фреза меньшей высоты вибрирует менее чем фреза с тем же диаметром но с большей рабочей высотой (рис. 2).
- > Регулярно проверяйте и обслуживайте ваш станок (особенно направляющие и подшипники), убеждаясь, что нет осевых отклонений, с тем, чтобы избежать возникновения опасных вибраций, особенно опасных для фрез с режущей кромкой из поликристаллического алмаза (PCD).
- > Точно и надежно закрепляйте заготовку на поверхности рабочего стола (рис. 3).
- > Устанавливайте фрезу с минимальным вылетом. Минимальный вылет снижает риск смещения оси инструмента от оси конуса. (рис. 4а).

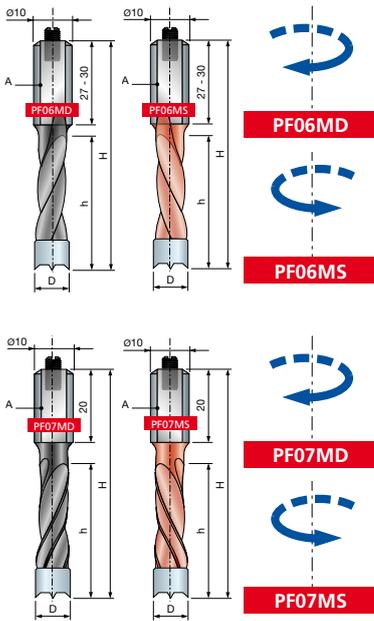
По той же причине запрещено использование любых переходников (рис. 4б).

- > Концевая фреза со сменными ножами может оставлять отметки, вызванные небольшим допуском по эксцентриситету (рис. 5).
- > Для идентификации дефектов связанных с эксцентриситетом на концевой фрезе или патроне: поверните концевую фрезу на 90 градусов в патроне, выполните обработку и проконтролируйте отметки оставленные в заготовке. Если они не отличаются от предшествующих обработок, тогда инструмент с дефектом, если после поворота в патроне отметки изменяются, тогда возможно, что дефект в патроне.
- > Не превышайте максимально допустимую частоту вращения, указанную на хвостовике инструмента. Слишком высокая скорость подачи, или чрезмерное увеличение глубины фрезерования, приводят к тому, что фреза может сломаться (особенно спиральные твердосплавные концевые фрезы).
- > Чтобы избежать повреждений концевой фрезы, мы рекомендуем проследить за тем, чтобы поверхности патрона и концевых фрез были чистые и без дефектов (рис. 6).
- > Должна быть выбрана фреза подходящих размеров, исходя из вида работы, который ей предстоит выполнить.
- > Чтобы избежать опасного удара, мы рекомендуем устанавливать заготовку так, чтобы крупные части, которые остаются после обработки были закреплены на отдельных подушках станка, в случае невозможности этого необходимо обрабатывать заготовку так, чтобы измельчить отход обработки (рис. 7 – 8).
- > Убедитесь, что заготовка правильно установлена в соответствии с запрограммированными размерами. Для всех концевых фрез, но особенно с режущей кромкой из PCD для ЧПУ станков с верхним шпинделем, необходимо устанавливать заготовку правильно, подготовив свободное пространство при блокировке посредством вакуума.



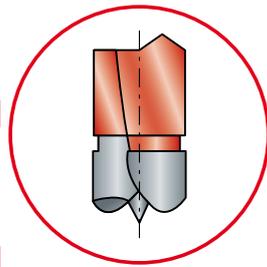
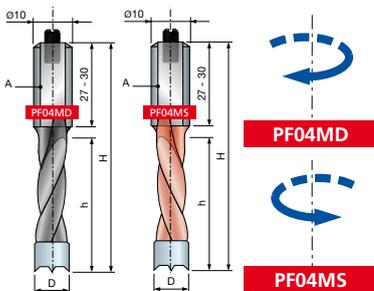
PF06MD/MS PF07MD/MS

СВЕРЛА ДЛЯ ПРИСАДОЧНЫХ СТАНКОВ – ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ



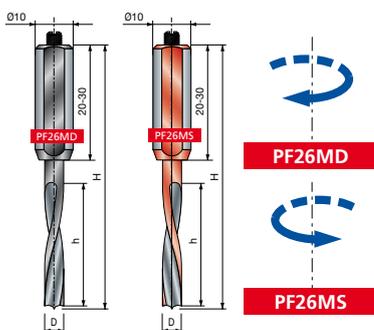
| | | PF06M | | | | PF07M | | | |
|---------|---------|---------|---------|------------|------------|-------|-------|------------|------------|
| D mm | H mm | h mm | A mm | КОД | | h | A | КОД | |
| | | | | ПРАВОЕ | ЛЕВОЕ | | | ПРАВОЕ | ЛЕВОЕ |
| 4 | 57,5 | 27 | 10x27 | PF06MD ZA3 | PF06MS ZA3 | 30 | 10x20 | PF07MD ZA3 | PF07MS ZA3 |
| 5 | 57,5 | 27 | 10x27 | PF06MD AA3 | PF06MS AA3 | 30 | 10x20 | PF07MD AA3 | PF07MS AA3 |
| 5 | 70 | 35 | 10x30 | PF06MD AC3 | PF06MS AC3 | 43 | 10x20 | PF07MD AC3 | PF07MS AC3 |
| 5 | 77 | 42 | 10x30 | PF06MD AD3 | PF06MS AD3 | | | | |
| 6 | 57,5 | 27 | 10x27 | PF06MD BA3 | PF06MS BA3 | 30 | 10x20 | PF07MD BA3 | PF07MS BA3 |
| 6 | 70 | 35 | 10x30 | PF06MD BC3 | PF06MS BC3 | 43 | 10x20 | PF07MD BC3 | PF07MS BC3 |
| 6 | 77 | 42 | 10x30 | PF06MD BD3 | PF06MS BD3 | | | | |
| 7 | 57,5 | 27 | 10x27 | PF06MD CA3 | PF06MS CA3 | 30 | 10x20 | PF07MD CA3 | PF07MS CA3 |
| 7 | 70 | 35 | 10x30 | PF06MD CC3 | PF06MS CC3 | 43 | 10x20 | PF07MD CC3 | PF07MS CC3 |
| 7 | 77 | 42 | 10x30 | PF06MD CD3 | PF06MS CD3 | | | | |
| 8 | 57,5 | 27 | 10x27 | PF06MD DA3 | PF06MS DA3 | 30 | 10x20 | PF07MD DA3 | PF07MS DA3 |
| 8 | 70 | 35 | 10x30 | PF06MD DC3 | PF06MS DC3 | 43 | 10x20 | PF07MD DC3 | PF07MS DC3 |
| 8 | 77 | 42 | 10x30 | PF06MD DD3 | PF06MS DD3 | | | | |
| 9 | 57,5 | 27 | 10x27 | PF06MD EA3 | PF06MS EA3 | 30 | 10x20 | PF07MD EA3 | PF07MS EA3 |
| 9 | 70 | 35 | 10x30 | PF06MD EC3 | PF06MS EC3 | 43 | 10x20 | PF07MD EC3 | PF07MS EC3 |
| 10 | 57,5 | 27 | 10x27 | PF06MD FA3 | PF06MS FA3 | 30 | 10x20 | PF07MD FA3 | PF07MS FA3 |
| 10 | 70 | 35 | 10x30 | PF06MD FC3 | PF06MS FC3 | 43 | 10x20 | PF07MD FC3 | PF07MS FC3 |
| 10 | 77 | 42 | 10x30 | PF06MD FD3 | PF06MS FD3 | | | | |
| 12 | 57,5 | 27 | 10x27 | PF06MD GA3 | PF06MS GA3 | 30 | 10x20 | PF07MD GA3 | PF07MS GA3 |
| 12 | 70 | 35 | 10x30 | PF06MD GC3 | PF06MS GC3 | 43 | 10x20 | PF07MD GC3 | PF07MS GC3 |
| 12 | 77 | 42 | 10x30 | PF06MD GD3 | PF06MS GD3 | | | | |
| 14 | 57,5 | 27 | 10x27 | PF06MD HA3 | PF06MS HA3 | 30 | 10x20 | PF07MD HA3 | PF07MS HA3 |
| 14 | 70 | 35 | 10x30 | PF06MD HC3 | PF06MS HC3 | 43 | 10x20 | PF07MD HC3 | PF07MS HC3 |
| 15 | 57,5 | 27 | 10x27 | PF06MD IA3 | PF06MS IA3 | 30 | 10x20 | PF07MD IA3 | PF07MS IA3 |
| 15 | 70 | 35 | 10x30 | PF06MD IC3 | PF06MS IC3 | 43 | 10x20 | PF07MD IC3 | PF07MS IC3 |
| 16 | 57,5 | 27 | 10x27 | PF06MD KA3 | PF06MS KA3 | 30 | 10x20 | PF07MD KA3 | PF07MS KA3 |
| 16 | 70 | 35 | 10x30 | PF06MD KC3 | PF06MS KC3 | 43 | 10x20 | PF07MD KC3 | PF07MS KC3 |

PF04MD/MS



| D mm | h mm | H mm | A mm | Z | КОД | |
|---------|---------|---------|---------|---|------------|------------|
| | | | | | ПРАВОЕ | ЛЕВОЕ |
| 5 | 30,5 | 57,5 | 10x27 | | PF04MD AA3 | PF04MS AA3 |
| 5 | 40 | 70 | 10x30 | | PF04MD AC3 | PF04MS AC3 |
| 6 | 30,5 | 57,5 | 10x27 | | PF04MD BA3 | PF04MS BA3 |
| 6 | 40 | 70 | 10x30 | | PF04MD BC3 | PF04MS BC3 |
| 8 | 30,5 | 57,5 | 10x27 | | PF04MD DA3 | PF04MS DA3 |
| 8 | 40 | 70 | 10x30 | | PF04MD DC3 | PF04MS DC3 |
| 10 | 30,5 | 57,5 | 10x27 | | PF04MD FA3 | PF04MS FA3 |
| 10 | 40 | 70 | 10x30 | | PF04MD FC3 | PF04MS FC3 |

PF26MD/MS



| D mm | h mm | H mm | A mm | Z | КОД | |
|---------|---------|---------|---------|---|------------|------------|
| | | | | | ПРАВОЕ | ЛЕВОЕ |
| 4 | 35 | 70 | 10x30 | | PF26MD ZC3 | PF26MS ZC3 |
| 5 | 35 | 70 | 10x30 | | PF26MD AC3 | PF26MS AC3 |
| 6 | 35 | 70 | 10x30 | | PF26MD BC3 | PF26MS BC3 |
| 8 | 35 | 70 | 10x20 | | PF26MD DC3 | PF26MS DC3 |

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕРЫ | КОД

| | | | |
|------|--|-------|-----------|
| ВИНТ | | M5x10 | 2602M DC9 |
|------|--|-------|-----------|

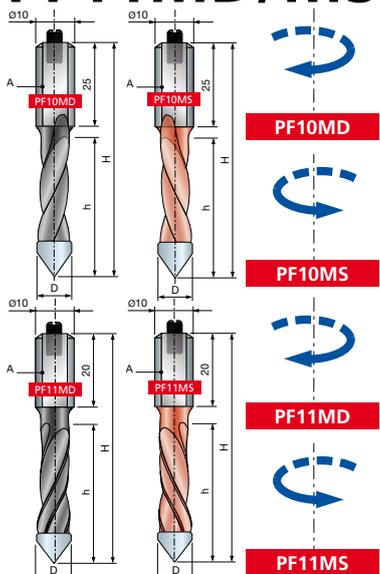
> Для присадочных станков с быстросъемными патронами или переходниками.

Предназначены для сверления глухих отверстий в ламинированных панелях.

Выполнены с НМ – режущей частью и направляющим центром, комплектуются регулировочным винтом M5x10mm, хвостовик Ø10. Типоразмеры не указанные в таблицах поставляются по запросу.

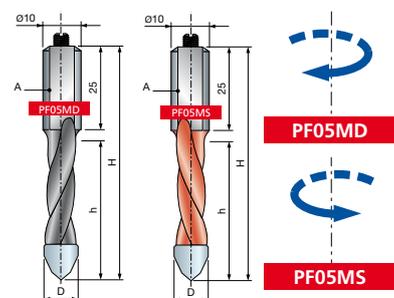
PF10MD/MS PF11MD/MS

СВЕРЛА ДЛЯ ПРИСАДОЧНЫХ СТАНКОВ – СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ



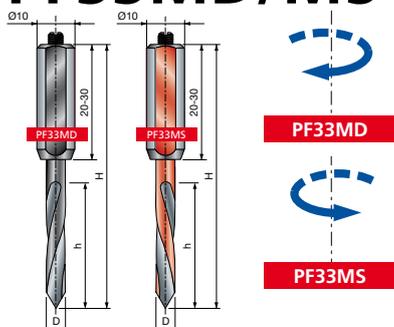
| PF10M | | | | | | PF11M | | | |
|---------|---------|---------|---------|------------|------------|-------|-------|------------|------------|
| D mm | H mm | h mm | A mm | КОД | | h | A | КОД | |
| | | | | ПРАВОЕ | ЛЕВОЕ | | | ПРАВОЕ | ЛЕВОЕ |
| 4 | 57,5 | 27 | 10x25 | PF10MD ZA3 | PF10MS ZA3 | | | | |
| 5 | 57,5 | 27 | 10x25 | PF10MD AA3 | PF10MS AA3 | 30 | 10x20 | PF11MD AA3 | PF11MS AA3 |
| 5 | 70 | 35 | 10x25 | PF10MD AC3 | PF10MS AC3 | 43 | 10x20 | PF11MD AC3 | PF11MS AC3 |
| 6 | 57,5 | 27 | 10x25 | PF10MD BA3 | PF10MS BA3 | 30 | 10x20 | PF11MD BA3 | PF11MS BA3 |
| 6 | 70 | 35 | 10x25 | PF10MD BC3 | PF10MS BC3 | 43 | 10x20 | PF11MD BC3 | PF11MS BC3 |
| 7 | 57,5 | 27 | 10x25 | PF10MD CA3 | PF10MS CA3 | | | | |
| 7 | 70 | 35 | 10x25 | PF10MD CC3 | PF10MS CC3 | | | | |
| 8 | 57,5 | 27 | 10x25 | PF10MD DA3 | PF10MS DA3 | 30 | 10x20 | PF11MD DA3 | PF11MS DA3 |
| 8 | 70 | 35 | 10x25 | PF10MD DC3 | PF10MS DC3 | 43 | 10x20 | PF11MD DC3 | PF11MS DC3 |
| 10 | 57,5 | 27 | 10x25 | PF10MD EA3 | PF10MS EA3 | | | | |
| 10 | 70 | 35 | 10x25 | PF10MD EC3 | PF10MS EC3 | | | | |
| 12 | 57,5 | | | | | 30 | 10x20 | PF11MD FA3 | PF11MS FA3 |
| 12 | 70 | | | | | 43 | 10x20 | PF11MD FC3 | PF11MS FC3 |
| 12 | 57,5 | 27 | 10x25 | PF10MD GA3 | PF10MS GA3 | 30 | 10x20 | PF11MD GA3 | PF11MS GA3 |
| 12 | 70 | 35 | 10x25 | PF10MD GC3 | PF10MS GC3 | 43 | 10x20 | PF11MD GC3 | PF11MS GC3 |

PF05MD/MS



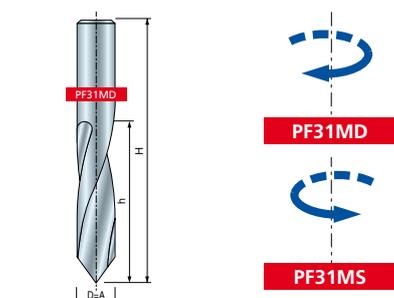
| D mm | h mm | H mm | A mm | Z | КОД | |
|---------|---------|---------|---------|---|------------|------------|
| | | | | | ПРАВОЕ | ЛЕВОЕ |
| 5 | 32,5 | 57,5 | 10x25 | | PF05MD AA3 | PF05MS AA3 |
| 5 | 45 | 70 | 10x25 | | PF05MD AC3 | PF05MS AC3 |
| 6 | 32,5 | 57,5 | 10x25 | | PF05MD BA3 | PF05MS BA3 |
| 6 | 45 | 70 | 10x25 | | PF05MD BC3 | PF05MS BC3 |
| 8 | 32,5 | 57,5 | 10x25 | | PF05MD DA3 | PF05MS DA3 |
| 8 | 45 | 70 | 10x25 | | PF05MD DC3 | PF05MS DC3 |
| 10 | 32,5 | 57,5 | 10x25 | | PF05MD FA3 | PF05MS FA3 |
| 10 | 45 | 70 | 10x25 | | PF05MD FC3 | PF05MS FC3 |

PF33MD/MS



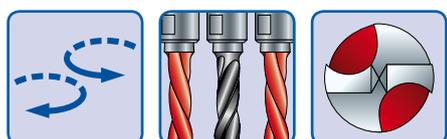
| D mm | h mm | H mm | A mm | Z | КОД | |
|---------|---------|---------|---------|---|------------|------------|
| | | | | | ПРАВОЕ | ЛЕВОЕ |
| 4 | 35 | 70 | 10x30 | | PF33MD ZC3 | PF33MS ZC3 |
| 5 | 35 | 70 | 10x30 | | PF33MD AC3 | PF33MS AC3 |
| 6 | 35 | 70 | 10x30 | | PF33MD BC3 | PF33MS BC3 |
| 8 | 35 | 70 | 10x20 | | PF33MD DC3 | PF33MS DC3 |

PF31MD/MS



| D mm | h mm | H mm | A mm | Z | КОД | |
|---------|---------|---------|---------|---|------------|------------|
| | | | | | ПРАВОЕ | ЛЕВОЕ |
| 10 | 43 | 70 | 10 | | PF31MD FC3 | PF31MS FC3 |

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕРЫ | КОД |
|----------------|---|-----------|
| ВИНТ |  M5x10 | 2602M DC9 |



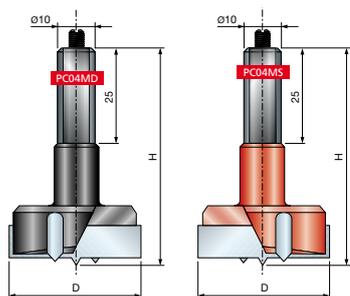
> Для присадочных станков с быстросъемными патронами или переходниками.

Предназначены для сверления сквозных отверстий в дереве и ламинированных панелях.

Выполнены с НМ – режущей частью, комплектуются регулировочным винтом M5x10mm, хвостовик Ø10x25.

PC04MD PC04MS

СВЕРЛА ДЛЯ ПЕТЕЛЬНЫХ ОТВЕРСТИЙ



| D mm | h mm | H mm | A mm | Z | КОД | |
|---------|---------|---------|---------|------------|------------|-------|
| | | | | | ПРАВОЕ | ЛЕВОЕ |
| 12 | 57,5 | 10x25 | 2+2 | PC04MD 123 | PC04MS 123 | |
| 14 | 57,5 | 10x25 | 2+2 | PC04MD 143 | PC04MS 143 | |
| 15 | 57,5 | 10x25 | 2+2 | PC04MD 153 | PC04MS 153 | |
| 16 | 57,5 | 10x25 | 2+2 | PC04MD 163 | PC04MS 163 | |
| 18 | 57,5 | 10x25 | 2+2 | PC04MD 183 | PC04MS 183 | |
| 20 | 57,5 | 10x25 | 2+2 | PC04MD 203 | PC04MS 203 | |
| 22 | 57,5 | 10x25 | 2+2 | PC04MD 223 | PC04MS 223 | |
| 25 | 57,5 | 10x25 | 2+2 | PC04MD 253 | PC04MS 253 | |
| 26 | 57,5 | 10x25 | 2+2 | PC04MD 263 | PC04MS 263 | |
| 30 | 57,5 | 10x25 | 2+2 | PC04MD 303 | PC04MS 303 | |
| 35 | 57,5 | 10x25 | 2+2 | PC04MD 353 | PC04MS 353 | |
| 38 | 57,5 | 10x25 | 2+2 | PC04MD 383 | PC04MS 383 | |
| 40 | 57,5 | 10x25 | 2+2 | PC04MD 403 | PC04MS 403 | |
| 50 | 57,5 | 10x25 | 2+2 | PC04MD 503 | PC04MS 503 | |
| 60 | 57,5 | 10x25 | 2+2 | PC04MD 603 | PC04MS 603 | |

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕРЫ | КОД

| | | | |
|------|--|-------|-----------|
| Винт | | M5x10 | 2602M DC9 |
|------|--|-------|-----------|

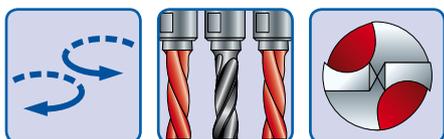
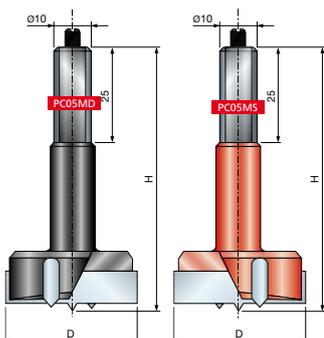
> Для присадочных станков с быстросъемными патронами или переходниками.

Предназначены для сверления глухих отверстий для петель в дереве и ламинированных панелях.

Выполнены с НМ – режущей частью, комплектуются регулировочным винтом M5x10mm, хвостовик Ø10x25.

PC05MD PC05MS

СВЕРЛА ДЛЯ ПЕТЕЛЬНЫХ ОТВЕРСТИЙ



| D mm | h mm | H mm | A mm | Z | КОД | |
|---------|---------|---------|---------|------------|------------|-------|
| | | | | | ПРАВОЕ | ЛЕВОЕ |
| 12 | 70 | 10x25 | 2+2 | PC05MD 123 | PC05MS 123 | |
| 14 | 70 | 10x25 | 2+2 | PC05MD 143 | PC05MS 143 | |
| 15 | 70 | 10x25 | 2+2 | PC05MD 153 | PC05MS 153 | |
| 16 | 70 | 10x25 | 2+2 | PC05MD 163 | PC05MS 163 | |
| 18 | 70 | 10x25 | 2+2 | PC05MD 183 | PC05MS 183 | |
| 20 | 70 | 10x25 | 2+2 | PC05MD 203 | PC05MS 203 | |
| 22 | 70 | 10x25 | 2+2 | PC05MD 223 | PC05MS 223 | |
| 25 | 70 | 10x25 | 2+2 | PC05MD 253 | PC05MS 253 | |
| 26 | 70 | 10x25 | 2+2 | PC05MD 263 | PC05MS 263 | |
| 30 | 70 | 10x25 | 2+2 | PC05MD 303 | PC05MS 303 | |
| 35 | 70 | 10x25 | 2+2 | PC05MD 353 | PC05MS 353 | |
| 38 | 70 | 10x25 | 2+2 | PC05MD 383 | PC05MS 383 | |
| 40 | 70 | 10x25 | 2+2 | PC05MD 403 | PC05MS 403 | |

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕРЫ | КОД

| | | | |
|------|--|-------|-----------|
| Винт | | M5x10 | 2602M DC9 |
|------|--|-------|-----------|

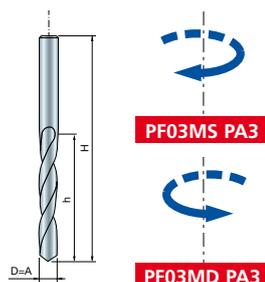
> Для присадочных станков с быстросъемными патронами или переходниками.

Предназначены для сверления глухих отверстий для петель в дереве и ламинированных панелях.

Выполнены с НМ – режущей частью, комплектуются регулировочным винтом M5x10mm, хвостовик Ø10x25.

PF03MD PF03MS

МОНОЛИТНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛА ДЛЯ ТОНКИХ ОТВЕРСТИЙ.

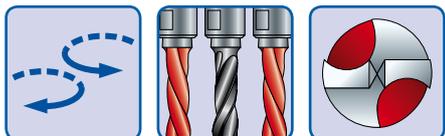


PF03MS PA3

PF03MD PA3

| D mm | h mm | H mm | A mm | Z | КОД | |
|---------|---------|---------|---------|---|------------|------------|
| | | | | | ПРАВОЕ | ЛЕВОЕ |
| 2 | 24 | 49 | 2 | 2 | PF03MD PA3 | PF03MS PA3 |
| 2,5 | 24 | 49 | 2,5 | 2 | PF03MD QA3 | PF03MS QA3 |
| 3 | 25 | 49 | 3 | 2 | PF03MD RA3 | PF03MS RA3 |
| 3,2 | 25 | 49 | 3,2 | 2 | PF03MD SA3 | PF03MS SA3 |
| 3,5 | 33 | 55 | 3,5 | 2 | PF03MD TA3 | PF03MS TA3 |
| 4 | 33 | 55 | 4 | 2 | PF03MD ZA3 | PF03MS ZA3 |
| 4,5 | 33 | 55 | 4,5 | 2 | PF03MD UA3 | PF03MS UA3 |
| 5 | 33 | 55 | 5 | 2 | PF03MD VA3 | PF03MS VA3 |

> HM сверла, предназначены для сверления отверстий в массивной мягкой и твердой древесине, древесных панелях и ламинатах. Конструкция с двумя спиральями с затыловкой.

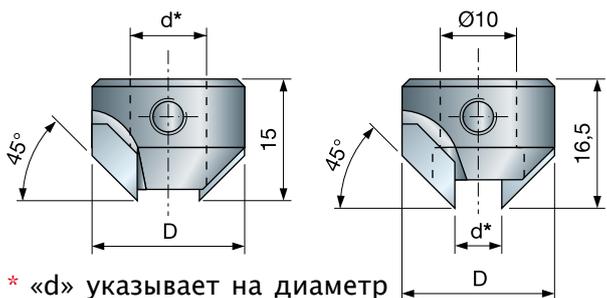


SV05MD SV05MS

КОНИЧЕСКИЕ ЗЕНКЕРА

ТИПО 1

ТИПО 2



* «d» указывает на диаметр сверла, на которое устанавливается зенкер

| D mm | d* mm | H mm | A mm | Z | КОД | |
|---------|----------|---------|---------|---|------------|------------|
| | | | | | ПРАВОЕ | ЛЕВОЕ |
| 14 | 4 | 15 | tipo 1 | 2 | SV05MD ZA3 | SV05MS ZA3 |
| 16 | 5 | 15 | tipo 1 | 2 | SV05MD AA3 | SV05MS AA3 |
| 16 | 6 | 15 | tipo 1 | 2 | SV05MD BA3 | SV05MS BA3 |
| 18 | 7 | 15 | tipo 1 | 2 | SV05MD CA3 | SV05MS CA3 |
| 18 | 8 | 15 | tipo 1 | 2 | SV05MD DA3 | SV05MS DA3 |
| 20 | 9 | 15 | tipo 1 | 2 | SV05MD EA3 | SV05MS EA3 |
| 20 | 10 | 15 | tipo 1 | 2 | SV05MD FA3 | SV05MS FA3 |
| 22 | 12 | 15 | tipo 1 | 2 | SV05MD GA3 | SV05MS GA3 |
| 24 | 14 | 15 | tipo 1 | 2 | SV05MD HA3 | SV05MS HA3 |
| 20 | 5÷10 | 16,5 | tipo 2 | 2 | SV05MD TA3 | SV05MS TA3 |
| 22 | 11÷12 | 16,5 | tipo 2 | 2 | SV05MD TB3 | SV05MS TB3 |



| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕРЫ | КОД |
|----------------|---------|------------------|
| ВИНТ | | M5 x 5 2615M CC9 |
| ВИНТ | | M6 x 6 2615M DD9 |

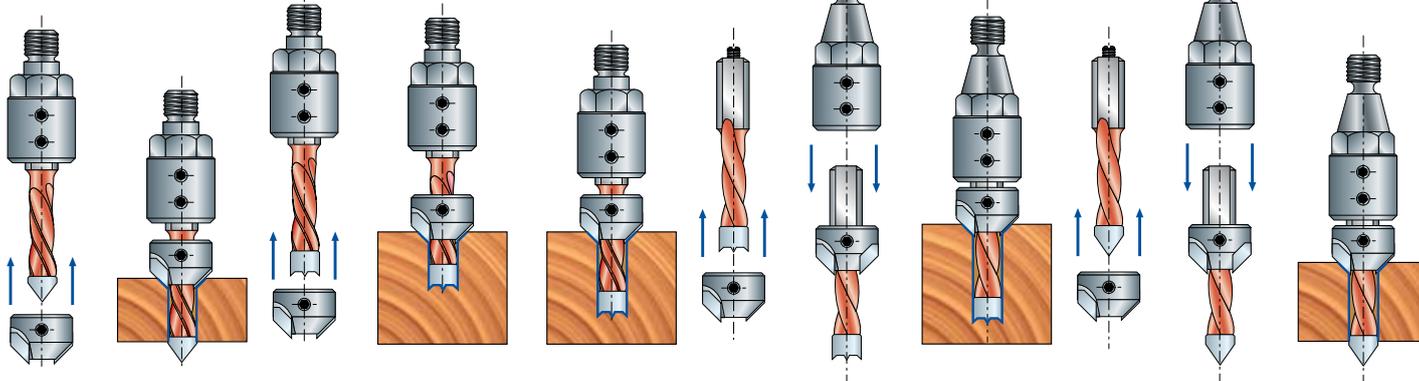
ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

ЕSEMPIO 1
ТИПО 1

ЕSEMPIO 2
ТИПО 1

ЕSEMPIO 3
ТИПО 2

ЕSEMPIO 4
ТИПО 2

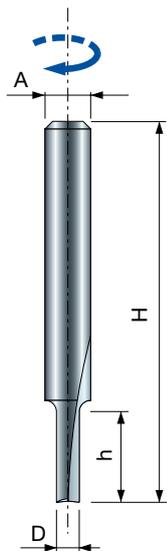


> **ТИП1:** Изображение 1 и 2: для установки на сверла для присадочных станков (PF07 или PF11) крепятся на спиральной части для обработки фасок в массивной древесине и ламинатах

> **ТИП2:** Изображение 3 и 4: для установки на сверла для присадочных станков (PF06 или PF10) крепятся на хвостовик для обработки фасок в массивной древесине и ламинатах

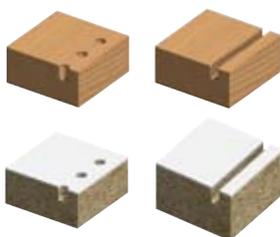
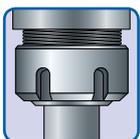
R006M

МОНОЛИТНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ПРЯМОЙ ОБРАБОТКИ.



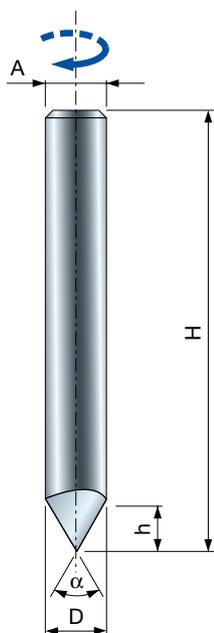
| D mm | h mm | H mm | A mm | Z | КОД |
|---------|---------|---------|---------|---|------------|
| 3 | 12 | 50 | 6 | 2 | R006M03006 |
| 4 | 12 | 49 | 6 | 2 | R006M05006 |
| 5 | 12 | 49 | 6 | 2 | R006M07006 |
| 5 | 16 | 51 | 6 | 2 | R006M07406 |
| 6 | 16 | 57 | 6 | 2 | R006M09406 |
| 6 | 25 | 63 | 6 | 2 | R006M10206 |

> Для портативных фрезеров или ЧПУ станков.
Предназначены для фрезеровки и сверления массивного твердого дерева и ламината.
Для глубокого фрезерования используйте несколько проходов



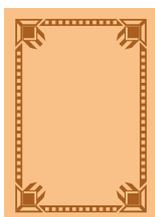
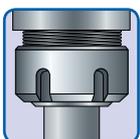
PI01MD

МОНОЛИТНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ГРАВИРОВКИ.

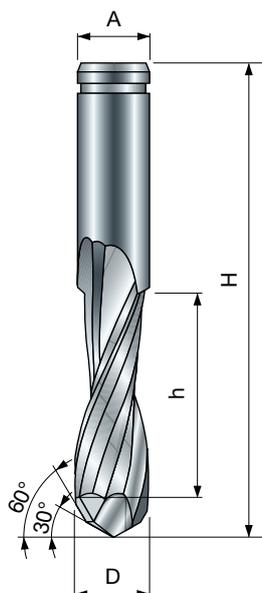


| D mm | h mm | H mm | A mm | Z | α | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----|----------|------------|
| 8 | 6 | 70 | 8 | 60° | 1 | PI01MD6083 |

> Для портативных фрезеров или ЧПУ станков.
Предназначены для фигурных рисунков и гравировки



PI09MD НМ – МОНОЛИТНАЯ СПИРАЛЬНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА.



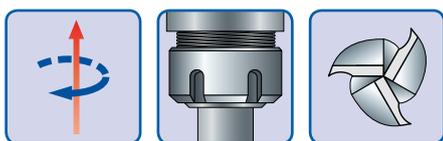
| D mm | h mm | H mm | A mm | Z | КОД |
|---------|---------|---------|---------|---|------------|
| 12 | 52 | 110 | 12 | 2 | PI09MD GG3 |
| 14 | 52 | 110 | 14 | 3 | PI09MD HG3 |
| 16 | 62 | 130 | 16 | 3 | PI09MD LH3 |
| 18 | 62 | 130 | 18 | 3 | PI09MD NH3 |
| 20 | 85 | 150 | 20 | 3 | PI09MD ON3 |

> Для автоматических обрабатывающих центров и для станков с ЧПУ.

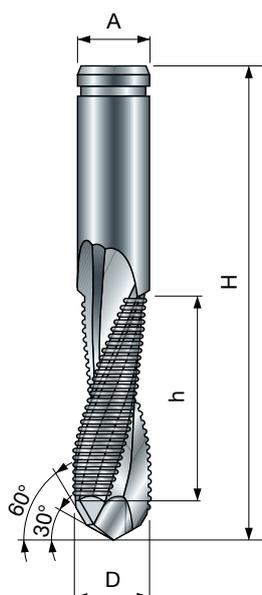
Предназначены для производства чистовых отверстий, отверстий для замков и пазов в дверях для установки стекла. Применяется при обработке массивного дерева, древесных плитах и ламинатах.

Допускает обработку на высоких показателях скорости подачи заготовок, которые установлены на рабочий стол станков. Спираль выбрасывает стружку вверх, следовательно наилучшее качество у нижней поверхности панели.

Н.В. Другие типоразмеры и направления спиралей предлагаются по запросу



PI10MD НМ – МОНОЛИТНАЯ СПИРАЛЬНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА СО СТРУЖКОЛОМАМИ.



| D mm | h mm | H mm | A mm | Z | КОД |
|---------|---------|---------|---------|---|------------|
| 12 | 52 | 110 | 12 | 2 | PI10MD GG3 |
| 14 | 52 | 110 | 14 | 3 | PI10MD HG3 |
| 16 | 62 | 130 | 16 | 3 | PI10MD LH3 |
| 18 | 62 | 130 | 18 | 3 | PI10MD NH3 |
| 20 | 85 | 150 | 20 | 3 | PI10MD ON3 |

> КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА СО СТРУЖКОЛОМАМИ.

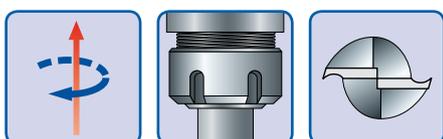
Для автоматических обрабатывающих центров и для станков с ЧПУ.

Предназначены для производства чистовых отверстий, отверстий для замков и пазов в дверях для установки стекла.

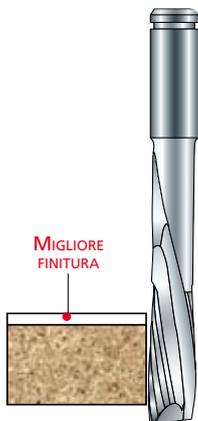
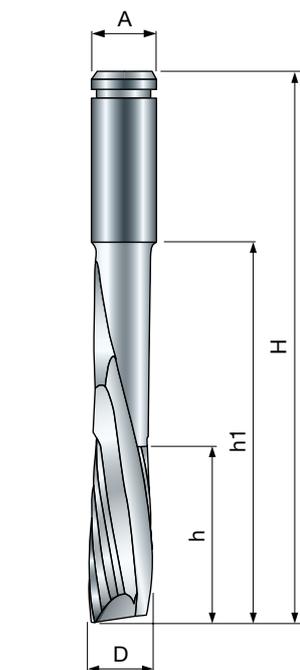
Применяется при обработке массивного дерева, древесных плитах и ламинатах. Допускает обработку на высоких показателях скорости подачи заготовок, которые установлены на рабочий стол станков.

Спираль выбрасывает стружку вверх, следовательно наилучшее качество у нижней поверхности панели.

Н.В. Другие типоразмеры и направления спиралей предлагаются по запросу



PI05MD НМ – МОНОЛИТНАЯ СПИРАЛЬНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ПАЗОВ ПОД ЗАМОК



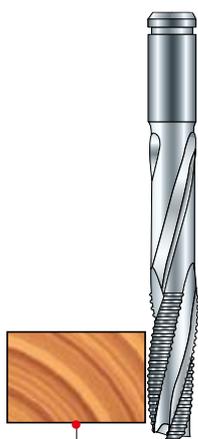
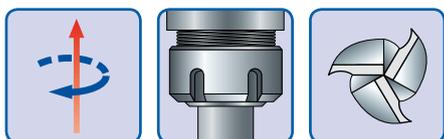
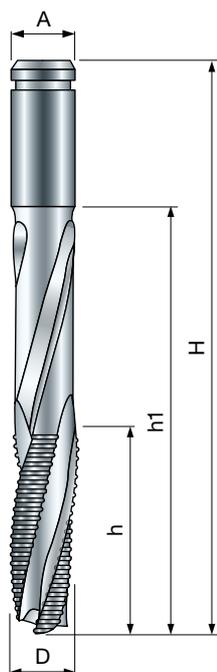
| D mm | h mm | H mm | h1 mm | A mm | Z | КОД |
|---------|---------|---------|----------|---------|---|------------|
| 14 | 45 | 116 | 75 | 14 | 2 | PI05MD AA3 |
| 14 | 45 | 136,5 | 95 | 14 | 2 | PI05MD AB3 |
| 16 | 45 | 150 | 95 | 16 | 2 | PI05MD CC3 |

> Для автоматических обрабатывающих центров и для станков с ЧПУ.

Предназначены для прорезания пазов под замки и фурнитуру для дверей, окон, ставней во всех видах изделий из ламината.

Спираль направлена для выброса стружки вниз, соответственно лучшее качество обработки в верхней части.

PI06MD НМ – МОНОЛИТНАЯ СПИРАЛЬНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА С ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЕМ ДЛЯ ПАЗОВ ПОД ЗАМОК.



MIGLIORE
FINITURA

| D mm | h mm | H mm | h1 mm | A mm | Z | КОД |
|---------|---------|---------|----------|---------|---|-------------|
| 16 | 45 | 150 | 95 | 16 | 2 | PI06MD BC3* |
| 16 | 45 | 150 | 95 | 16 | 3 | PI06MD CC3 |
| 18 | 45 | 150 | 95 | 18 | 3 | PI06MD DC3 |
| 20 | 45 | 150 | 95 | 20 | 3 | PI06MD EC3 |

> КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА СО СТРУЖКОЛОМАМИ

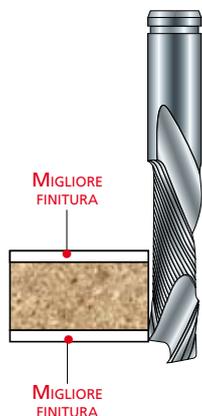
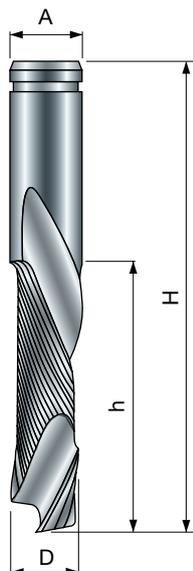
Для автоматических обрабатывающих центров и для станков с ЧПУ.

Предназначены для прорезания пазов под замки и фурнитуру для дверей, окон, ставней во всех видах изделий из массивной древесины.

Спираль направлена для выброса стружки вверх, соответственно лучшее качество обработки в нижней части.



PI07MD НМ – МОНОЛИТНАЯ СПИРАЛЬНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

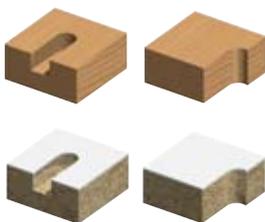
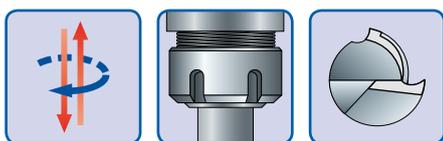


| D mm | h mm | H mm | A mm | Z | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----|------------|
| 8 | 32 | 70 | 8 | 1+1 | PI07MD EE3 |
| 10 | 32 | 70 | 10 | 1+1 | PI07MD FE3 |
| 12 | 32 | 80 | 12 | 1+1 | PI07MD GE3 |
| 12 | 42 | 100 | 12 | 1+1 | PI07MD GF3 |
| 12 | 52 | 100 | 12 | 1+1 | PI07MD GG3 |

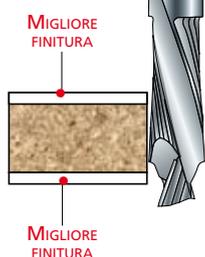
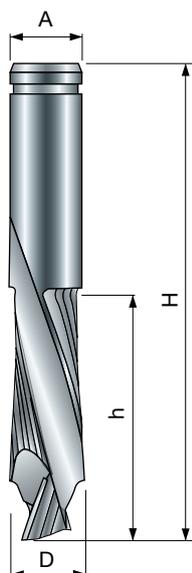
> Для автоматических обрабатывающих центров и для станков с ЧПУ.

Предназначены для форматного фрезерования и фрезерования пазов в биламинированных панелях. Допускает обработку с большой скоростью подачи в заготовках, установленных на рабочем столе станка.

Специальная геометрия двойной спирали (1 спираль правая и 1 левая) генерирует сжимающее действие как на верхней так и нижней стороне панели: таким образом мы получаем отличное качество на обеих сторонах панели.



PI08MD НМ – МОНОЛИТНАЯ СПИРАЛЬНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

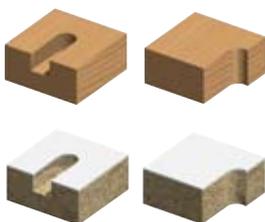
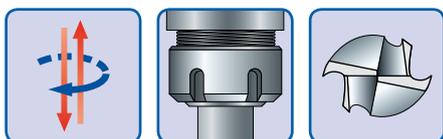


| D mm | h mm | H mm | A mm | Z | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----|------------|
| 10 | 32 | 80 | 10 | 2+2 | PI08MD FE3 |
| 12 | 42 | 100 | 12 | 2+2 | PI08MD GF3 |
| 16 | 52 | 100 | 16 | 2+2 | PI08MD LG3 |
| 18 | 52 | 100 | 18 | 2+2 | PI08MD NG3 |
| 20 | 52 | 100 | 20 | 2+2 | PI08MD OG3 |

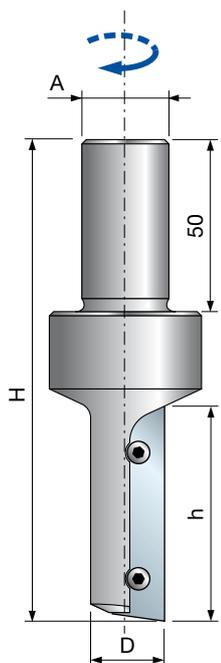
> Для автоматических обрабатывающих центров и для станков с ЧПУ.

Предназначены для форматного фрезерования и фрезерования пазов в биламинированных панелях. Допускает обработку с большой скоростью подачи в заготовках, установленных на рабочем столе станка.

Специальная геометрия двойной спирали (1 спираль правая и 1 левая) генерирует сжимающее действие как на верхней так и нижней стороне панели: таким образом мы получаем отличное качество на обеих сторонах панели.



TG71MD КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА СО СМЕННЫМИ НМ НОЖАМИ



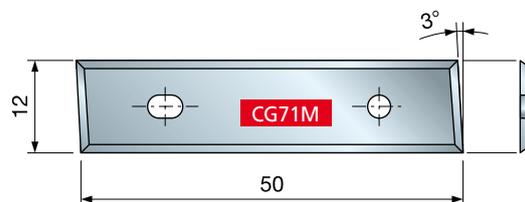
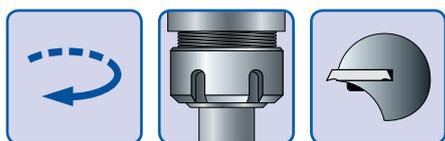
| D mm | h mm | H mm | A mm | Z | КОД |
|---------|---------|---------|---------|---|------------|
| 16 | 50 | 120 | 20 | 1 | TG71MD AD3 |
| 18 | 50 | 120 | 20 | 1 | TG71MD BD3 |
| 20 | 50 | 120 | 20 | 1 | TG71MD CD3 |

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕРЫ | КОД |
|----------------|---------------|-----------|
| Нож | 50 x 12 x 1,5 | CG71M AA3 |
| Винт | M4 x 6 | VT71M AA9 |
| Ключ | T15 | CB03M DA9 |

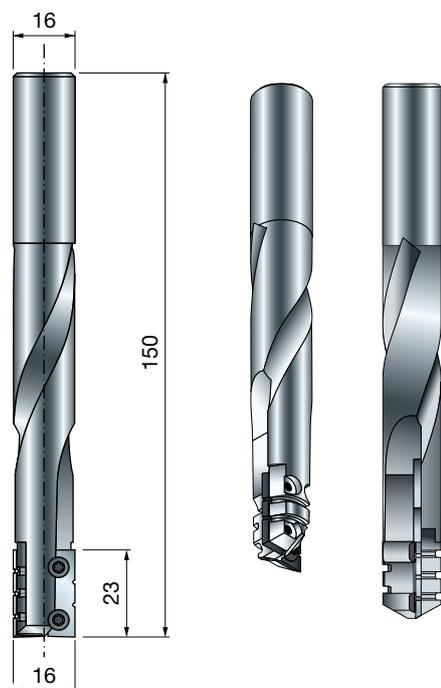
> Для нормальных или ЧПУ станков с верхним шпинделем.

Предназначены для прорезания и форматного фрезерования ДСП, МДФ, ламинированных и аналогичных материалов.

Одноразовый нож гарантирует постоянный диаметр и качество. Рекомендуем плавный вход в заготовку.



TG72MD КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА СО СМЕННЫМИ НМ НОЖАМИ И КОРПУСОМ ИЗ УПРОЧНЕННОЙ СТАЛИ.

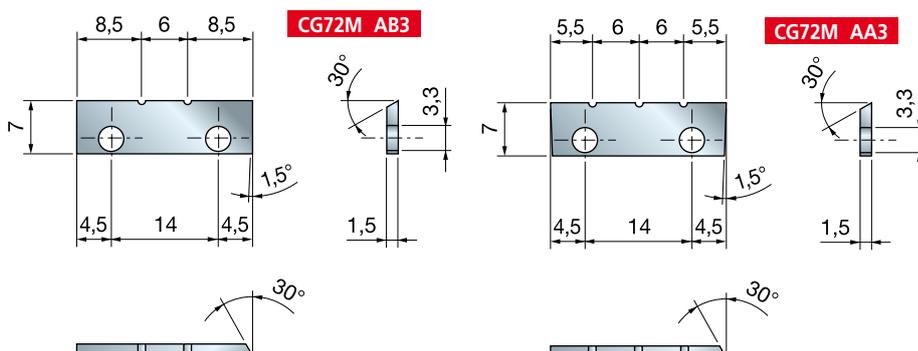
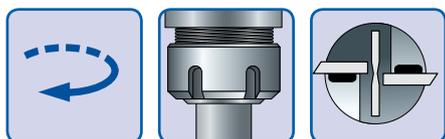


| D mm | h mm | H mm | A mm | Z | КОД |
|---------|---------|---------|---------|---|------------|
| 16 | 23 | 150 | 16 | 2 | TG72MD AA3 |

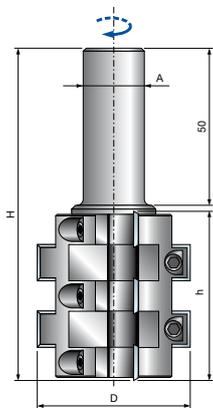
| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕРЫ | КОД |
|------------------------|--------------|-----------|
| Нож a 2 intagli | 23 x 7 x 1,5 | CG72M AB3 |
| Нож a 3 intagli | 23 x 7 x 1,5 | CG72M AA3 |
| Винт | M3 x 4 | VT72M AA9 |
| Ключ | T9 | CB03M CA9 |

> Для использования на станках с ЧПУ. Предназначена для фрезерования пазов под замок и петли в окнах и дверях.

Конструкция фрезы и материал корпуса существенно снижают вибрацию во время работы инструмента при гарантии высокого качества обработанной поверхности.



TM10MD МНОГОНОЖЕВАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА СО СМЕННЫМИ ОДНОРАЗОВЫМИ НОЖАМИ.



| D mm | h mm | H mm | A mm | Z | КОД |
|---------|---------|---------|---------|----|------------|
| 50 | 56 | 108 | 20 | 10 | TM10MD AA3 |
| 50 | 78 | 130 | 20 | 14 | TM10MD AC3 |

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕРЫ | КОД |
|----------------|---------------|-----------|
| Нож | 12 x 12 x 1,5 | CG01M BA3 |
| Супео | 15 x 10 x 8 | CN01M BA9 |
| Винт | M6 x 12 | VT03M DL9 |
| Ключ | 3 x 110 | CB03M AA9 |

> Для ЧПУ станков с верхним шпинделем.
Идеально для обработки по периметру и форматного фрезерования в дереве и аналогичных материалах.
Многочисленные ножи гарантирует низкий шум при обработке и оптимальный размер стружки.



**1 ESEMPIO
DI APPLICAZIONE**



**2 ESEMPIO
DI APPLICAZIONE**

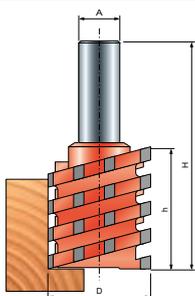


PB60M PB70M

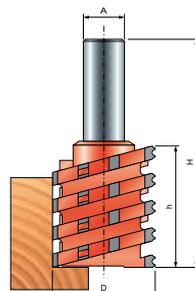
СПИРАЛЬНАЯ МНОГОНОЖЕВАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБГОНКИ



Placchette piane



Placchette piane e scanalate



Con placchette piane

| D mm | h mm | H mm | A mm | Z | КОД |
|---------|---------|---------|---------|---|------------|
| 50 | 60 | | 20x50 | 8 | PB60M CA3P |
| 50 | 60 | | CM2 Ø30 | 8 | PB60M CB3P |
| 50 | 60 | | CM3 Ø30 | 8 | PB60M CC3P |

> Для ЧПУ станков с верхним шпинделем.
Конструкция и расположение режущих кромок из НМ, значительно уменьшает уровень шума и затраты энергии и гарантирует значительное увеличение скорости подачи. Предназначены для обработки по периметру как прямой поверхности так и ступеней в мягкой и твердой древесине.

Con placchette piane e scanalate

| D mm | h mm | H mm | A mm | Z | КОД |
|---------|---------|---------|---------|---|------------|
| 50 | 60 | | 20x50 | 8 | PB70M CA3P |
| 50 | 60 | | CM2 Ø30 | 8 | PB70M CB3P |
| 50 | 60 | | CM3 Ø30 | 8 | PB70M CC3P |

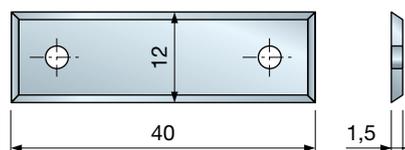
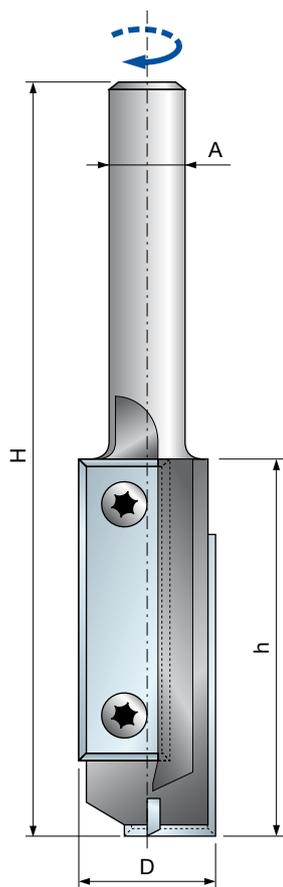
> Для ЧПУ станков с верхним шпинделем.
Конструкция и расположение режущих кромок из НМ, значительно уменьшает уровень шума и затраты энергии и гарантирует значительное увеличение скорости подачи. Предназначены для съема очень большого количества материала.



freud

TG62MD

КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА СО СМЕННЫМИ ОДНОРАЗОВЫМИ НОЖАМИ Z=2+1.



| D mm | h mm | H mm | A mm | Z | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----|-------------|
| 16 | 50 | | 12 | 2+1 | TG62MD AD3P |
| 18 | 50 | | 20 | 2+1 | TG62MD BD3P |

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕРЫ | КОД |
|----------------|---------------|------------|
| Нож | 40 x 12 x 1,5 | CG44M LA3P |
| Винт | M4 x 6 | VT71M AA9P |
| Ключ Torx | T15 | CB03M DA9P |

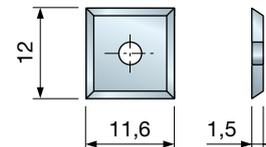
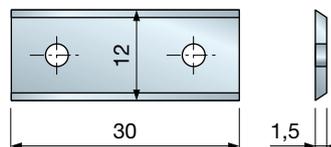
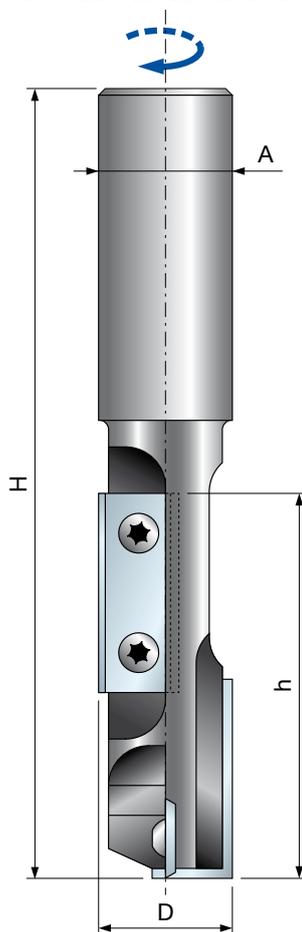
> Для нормальных или ЧПУ станков с верхним шпинделем.

Предназначены для прорезания и форматного фрезерования.

Одноразовый нож гарантирует постоянный диаметр и качество. Рекомендуем плавный вход в заготовку.

TG63MD

КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА СО СМЕННЫМИ ОДНОРАЗОВЫМИ НОЖАМИ Z=2+1.



| D mm | h mm | H mm | A mm | Z | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----|-------------|
| 20 | 58 | | 20 | 2+1 | TG63MD CD3P |

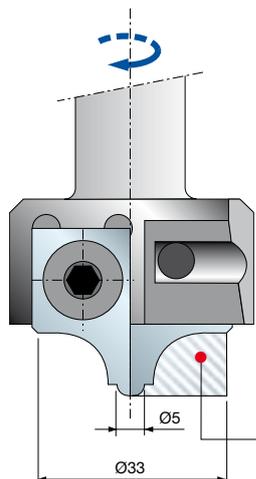
| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕРЫ | КОД |
|----------------|-----------------|------------|
| Нож | 30 x 12 x 1,5 | CG01M EA3P |
| Нож | 11,6 x 12 x 1,5 | CG01M NA3P |
| Винт | M4 x 6 | VT71M AA9P |
| Ключ Torx | T15 | CB03M DA9P |

> Для нормальных или ЧПУ станков с верхним шпинделем.

Предназначены для прорезания и форматного фрезерования.

Одноразовый нож гарантирует постоянный диаметр и качество. Рекомендуем плавный вход в заготовку.

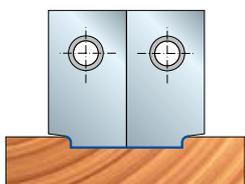
PCN110 СПЕЦИАЛЬНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ПРОФИЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ



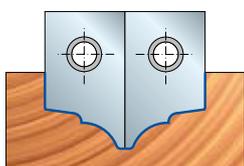
| D mm | B mm | A mm | MAX N. GIRI (U/min) | КОД |
|---------|---------|---------|------------------------|----------|
| 50 | 33 | 20x50 | 25.000 | PCN110 |
| 50 | 33 | CM2 | 25.000 | PCN110CM |

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕРЫ | КОД |
|----------------|---------------|-----------|
| Нож | 17,5 x 35 x 3 | CCN110 |
| Винт | M5 x 5 | 2615M CC9 |
| Винт | M6 x 12 | 2622M CC9 |
| Rondella | 14 x 2 x 6 | VT18M AL9 |
| Ключ | 4 x 110 | CB03M BA9 |
| Ключ | 2,5 | 2619M CA9 |

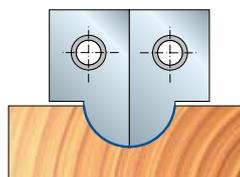
ESEMPIO 1



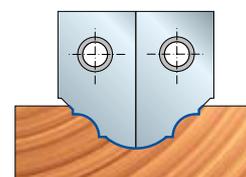
ESEMPIO 2



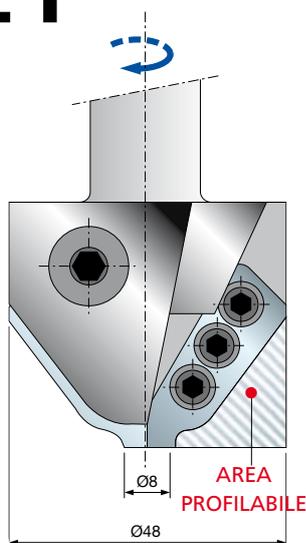
ESEMPIO 3



ESEMPIO 4



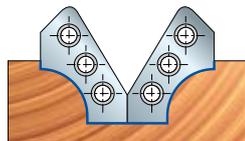
PCN121



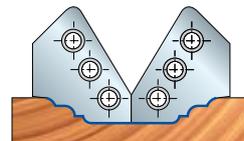
| D mm | B mm | A mm | MAX N. GIRI (U/min) | КОД |
|---------|---------|---------|------------------------|----------|
| 65 | 45 | 20x50 | 18.000 | PCN121 |
| 65 | 45 | CM2 | 18.000 | PCN121CM |

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕРЫ | КОД |
|----------------|-----------------|-----------|
| Нож | 24,5 x 34 x 2,5 | CCN120 |
| Винт | M8 x 18 | 2622M DF9 |
| Винт | M4 x 10 | 2622M AB9 |
| Rondella | 9 x 1,5 x 4 | VT18M AH9 |
| Ключ | T15 | CB03M DA9 |

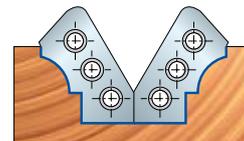
ESEMPIO 1



ESEMPIO 2



ESEMPIO 3

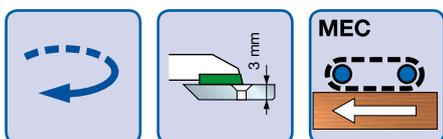


> Для профилирования мягкой и твердой древесины, экзотической древесины, ДСП и МДФ в нормальных и ЧПУ станках с верхним шпинделем.
 Код PCN... включает саму концевую фрезу и 2 профильных ножа, винты и ключи для обслуживания.
 Для каждой концевой фрезы минимальной заказ – 6 профильных ножей одного профиля (2 на фрезе и 4 запасных).

ПРИМЕР ЗАКАЗА: п. 1 PCN121 и п. 4 CCN120 (с тем же профилем как и ножи установленные на фрезе).

Для каждого заказа, необходимо указывать тип хвостовика, материал, который нужно обрабатывать и сопровождать заказ чертежом профиля заготовки, который необходимо получить.

Обращаем внимание: код является только общим обозначением и используется только при подготовке заказа и расчета цены, в дальнейшем фрезе присваивается индивидуальный номер.

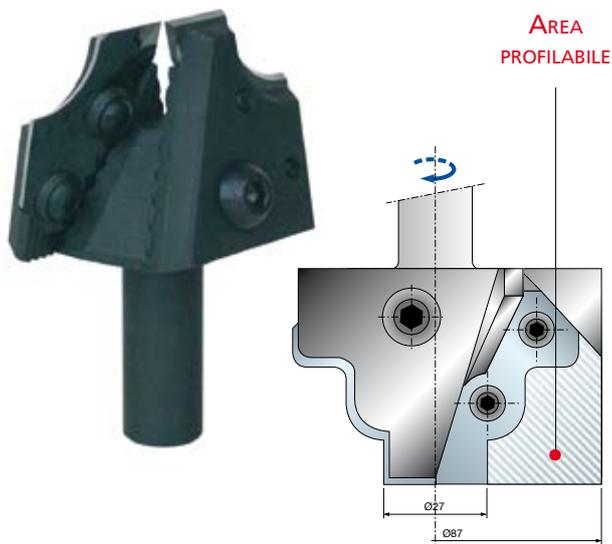


COLTELLI RIAFFILABILI
RESHARPENABLE KNIVES



freud

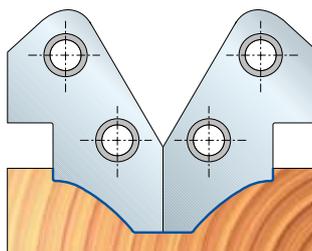
PCN140 СПЕЦИАЛЬНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ПРОФИЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ



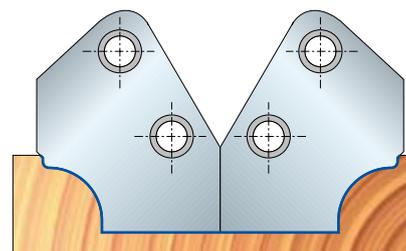
| D mm | B mm | A mm | MAX N. GIRI (U/min) | КОД |
|------|------|-------|---------------------|----------|
| 90 | 58 | 20x50 | 12.000 | PCN140 |
| 90 | 58 | CM2 | 12.000 | PCN140CM |

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕРЫ | КОД |
|----------------|--|-----------|
| Нож |  48 x 53 x 3 | CCN140 |
| Винт |  M6 x 12 | 2622M CC9 |
| Винт |  M10 x 25 | 2622M EH9 |
| Rondella |  14 x 2 x 6 | VT18M AL9 |
| Ключ |  4 x 110 | CB03M BA9 |

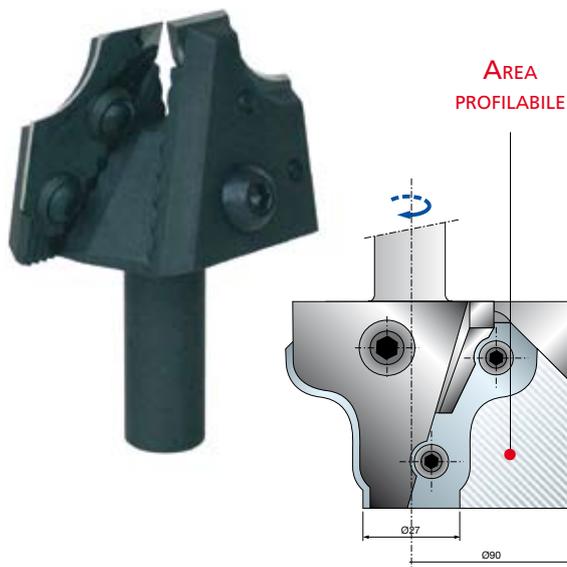
ESEMPIO 1



ESEMPIO 2



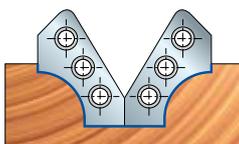
PCN150



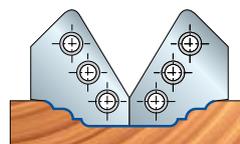
| D mm | B mm | A mm | MAX N. GIRI (U/min) | КОД |
|------|------|-------|---------------------|----------|
| 90 | 59 | 20x50 | 12.000 | PCN150 |
| 90 | 59 | CM2 | 12.000 | PCN150CM |

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕРЫ | КОД |
|----------------|--|-----------|
| Нож |  47 x 53 x 3 | CCN150 |
| Винт |  M6 x 12 | 2622M CC9 |
| Винт |  M10 x 25 | 2622M EH9 |
| Rondella |  14 x 2 x 6 | VT18M AL9 |
| Ключ |  4 x 110 | CB03M BA9 |

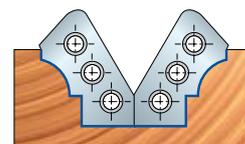
ESEMPIO 1



ESEMPIO 2



ESEMPIO 3



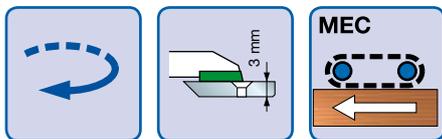
> Для профилирования мягкой и твердой древесины, экзотической древесины, ДСП и МДФ в нормальных и ЧПУ станках с верхним шпинделем.

Код PCN... включает саму концевую фрезу и 2 профильных ножа, винты и ключи для обслуживания. Для каждой концевой фрезы минимальный заказ – 6 профильных ножей одного профиля (2 на фрезу и 4 запасных).

ПРИМЕР ЗАКАЗА: п. 1 PCN121 и п. 4 CCN120 (с тем же профилем как и ножи установленные на фрезах).

Для каждого заказа, необходимо указывать тип хвостовика, материал, который нужно обрабатывать и сопровождать заказ чертежом профиля заготовки, который необходимо получить.

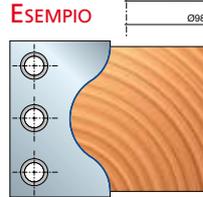
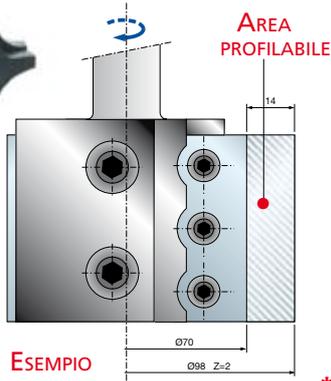
Обращаем внимание: код является только общим обозначением и используется только при подготовке заказа и расчета цены, в дальнейшем фрезу присваивается индивидуальный номер.



COLTELLI RIAFFILABILI
RESHARPENABLE KNIVES

HW
freud

PCN130 СПЕЦИАЛЬНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ПРОФИЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ

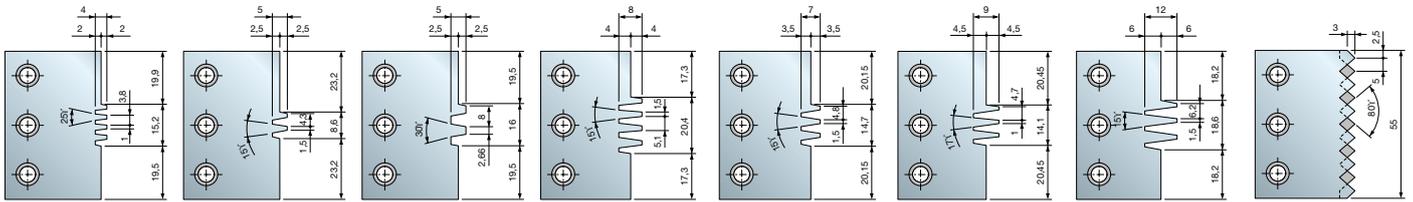


| D mm | B mm | A mm | MAX N. GIRI (U/min) | КОД |
|------|------|-------|---------------------|----------|
| 98 | 55 | 20x50 | 11.000 | PCN130 |
| 98 | 55 | CM2 | 11.000 | PCN130CM |

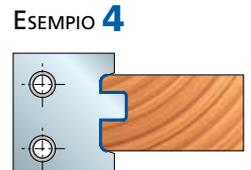
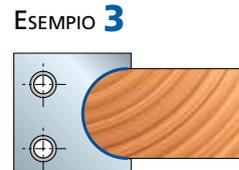
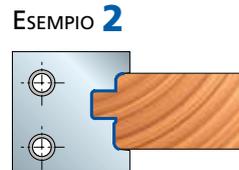
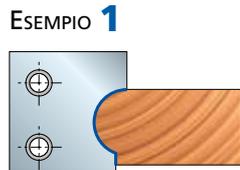
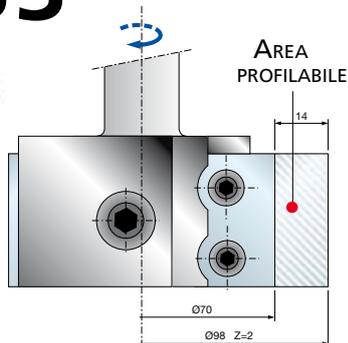
| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕРЫ | КОД |
|----------------|-------------|-----------|
| Нож | 55 x 35 x 3 | CCN130 |
| ВИНТ | M6 x 12 | 2622M CC9 |
| ВИНТ | M10 x 25 | 2622M EH9 |
| Rondella | 14 x 2 x 6 | VT18M AL9 |
| Ключ | 4 x 110 | CB03M BA9 |
| * ВИНТ | M4 x 6 | 2602M CE9 |
| * ВИНТ | 18 x 7 x M6 | VT08M AG9 |

* parti di ricambio necessarie in caso di giunzioni.

ESEMPI DI PROFILI PER GIUNZIONI REALIZZABILI



PCN133



| D mm | B mm | A mm | MAX N. GIRI (U/min) | КОД |
|------|------|-------|---------------------|----------|
| 98 | 35 | 20x50 | 11.000 | PCN133 |
| 98 | 35 | CM2 | 11.000 | PCN133CM |

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕРЫ | КОД |
|----------------|-------------|-----------|
| Нож | 35 x 35 x 3 | CCN133 |
| ВИНТ | M6 x 12 | 2622M CC9 |
| ВИНТ | M10 x 25 | 2622M EH9 |
| Rondella | 14 x 2 x 6 | VT18M AL9 |
| Ключ | 4 x 110 | CB03M BA9 |

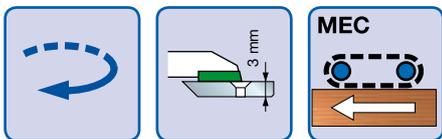
> Для профилирования мягкой и твердой древесины, экзотической древесины, ДСП и МДФ в нормальных и ЧПУ станках с верхним шпинделем.

Код PCN... включает саму концевую фрезу и 2 профильных ножа, винты и ключи для обслуживания. Для каждой концевой фрезы минимальной заказ – 6 профильных ножей одного профиля (2 на фрезу и 4 запасных).

ПРИМЕР ЗАКАЗА: п. 1 PCN121 и п. 4 CCN120 (с тем же профилем как и ножи установленные на фрезе).

Для каждого заказ, необходимо указывать тип хвостовика, материал, который нужно обрабатывать и сопровождать заказ чертежом профиля заготовки, который необходимо получить.

Обращаем внимание: код является только общим обозначением и используется только при подготовке заказа и расчета цены, в дальнейшем фрезу присваивается индивидуальный номер.



COLTELLI RIAFFILABILI
RESHARPENABLE KNIVES

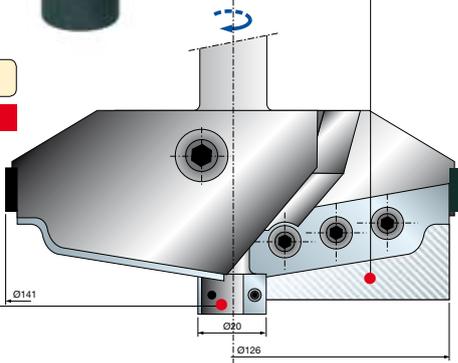


PCN160 СПЕЦИАЛЬНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ПРОФИЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ



AREA
PROFILABILE

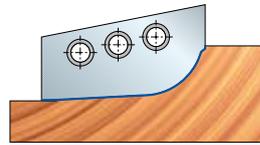
OPTIONAL
TG17M20



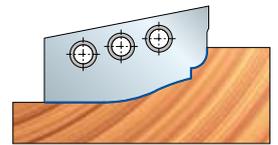
| D mm | B mm | A mm | MAX N. GIRI (U/min) | КОД |
|---------|---------|---------|------------------------|----------|
| 141 | 54 | 20x50 | 9.000 | PCN160 |
| 141 | 54 | CM2 | 9.000 | PCN160CM |

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕРЫ | КОД |
|----------------------|--|-----------|
| Нож |  60 x 35 x 3 | CCN160 |
| Винт |  M6 x 12 | 2622M CC9 |
| Винт |  M10 x 25 | 2622M EH9 |
| Винт |  M5 x 8 | VT05M AA9 |
| Rondella |  14 x 2 x 6 | VT18M AL9 |
| Piastra di riscontro |  20 x 11,6 x 2,2 | VT18M AS9 |
| Ключ |  4 x 110 | CB03M BA9 |

ESEMPIO 1



ESEMPIO 2

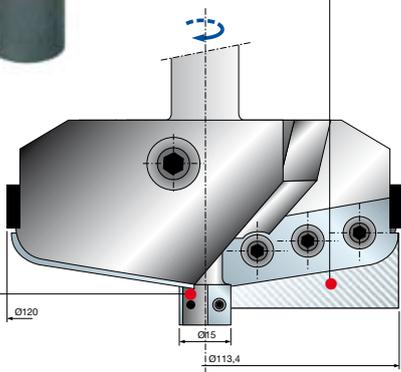


PCN160R



AREA
PROFILABILE

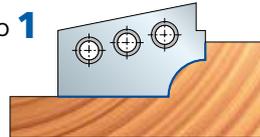
OPTIONAL
TG17M15



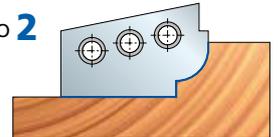
| D mm | B mm | A mm | MAX N. GIRI (U/min) | КОД |
|---------|---------|---------|------------------------|-----------|
| 120 | 54 | 20x50 | 9.000 | PCN160R |
| 120 | 54 | CM2 | 9.000 | PCN160CMR |

| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕРЫ | КОД |
|----------------------|--|-----------|
| Нож |  50 x 35 x 3 | CCN160R |
| Винт |  M6 x 12 | 2622M CC9 |
| Винт |  M10 x 25 | 2622M EH9 |
| Винт |  M5 x 8 | VT05M AA9 |
| Rondella |  14 x 2 x 6 | VT18M AL9 |
| Piastra di riscontro |  20 x 11,6 x 2,2 | VT18M AS9 |
| Ключ |  4 x 110 | CB03M BA9 |

ESEMPIO 1



ESEMPIO 2



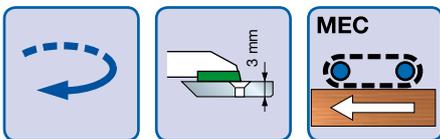
> Для профилирования мягкой и твердой древесины, экзотической древесины, ДСП и МДФ в нормальных и ЧПУ станках с верхним шпинделем.

Код PCN... включает саму концевую фрезу и 2 профильных ножа, винты и ключи для обслуживания. Для каждой концевой фрезы минимальный заказ – 6 профильных ножей одного профиля (2 на фрезе и 4 запасных).

ПРИМЕР ЗАКАЗА: п. 1 PCN121 и п. 4 CCN120 (с тем же профилем как и ножи установленные на фрезах).

Для каждого заказа, необходимо указывать тип хвостовика, материал, который нужно обрабатывать и сопровождать заказ чертежом профиля заготовки, который необходимо получить.

Обращаем внимание: код является только общим обозначением и используется только при подготовке заказа и расчета цены, в дальнейшем фрезе присваивается индивидуальный номер.



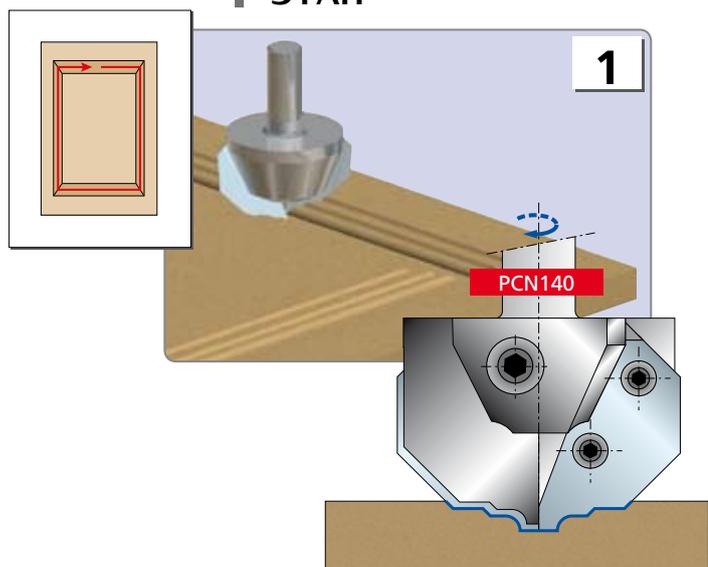
COLTELLI
RIAFFILABILI



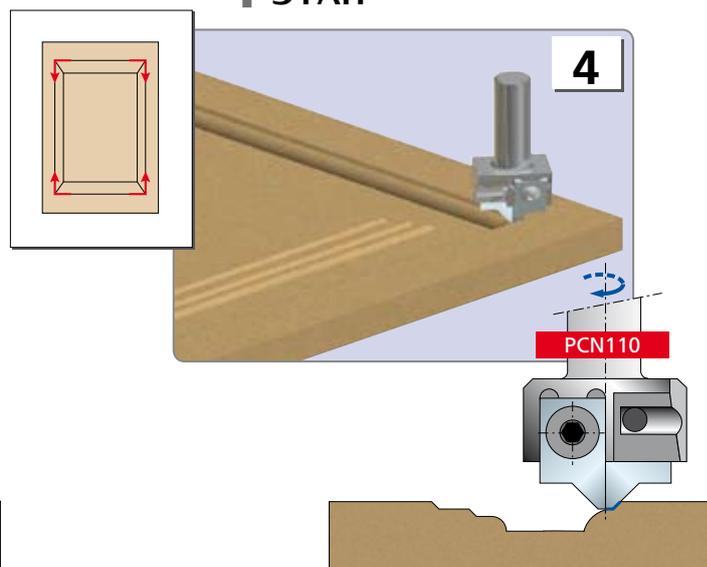
ПРОИЗВОДСТВО МЕБЕЛЬНЫХ ФАСАДОВ

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ

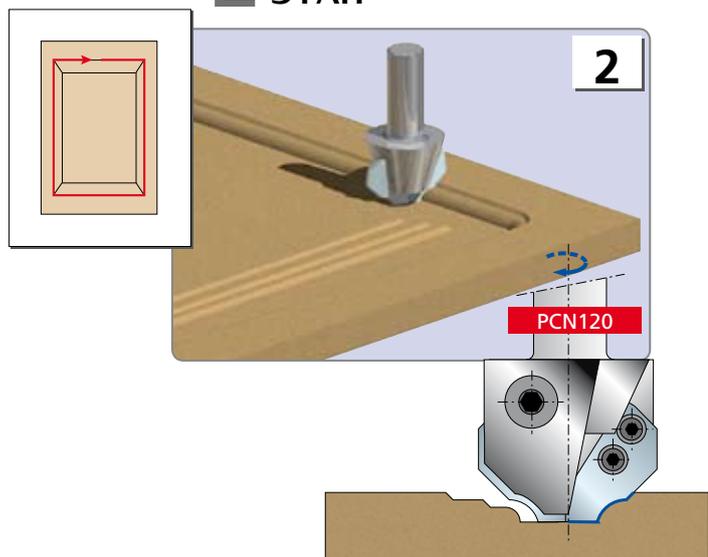
1 ПЕРВЫЙ
ЭТАП



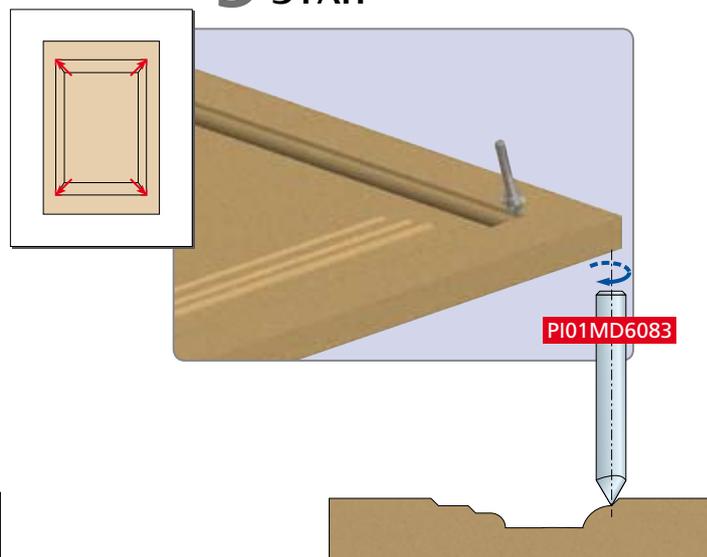
4 ЧЕТВЕРТЫЙ
ЭТАП



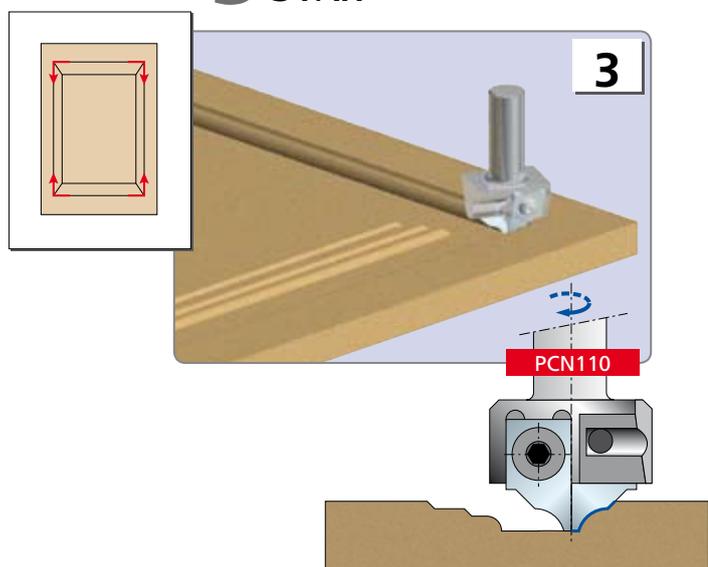
2 ВТОРОЙ
ЭТАП



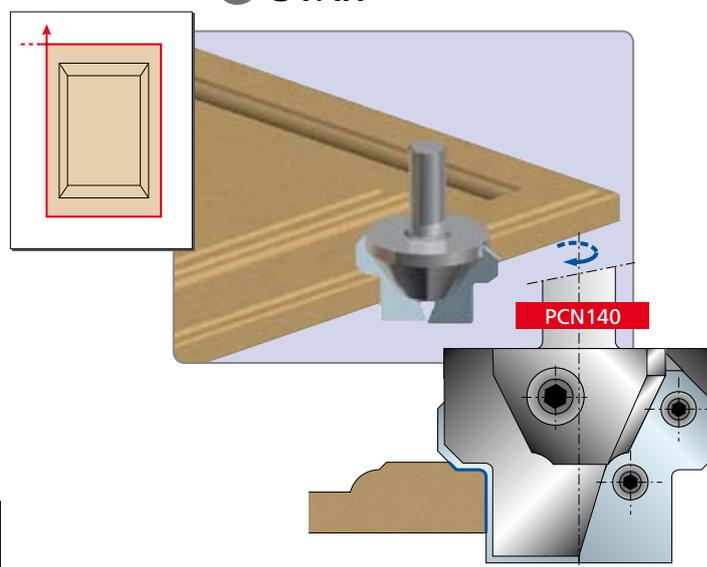
5 ПЯТЫЙ
ЭТАП



3 ТРЕТИЙ
ЭТАП

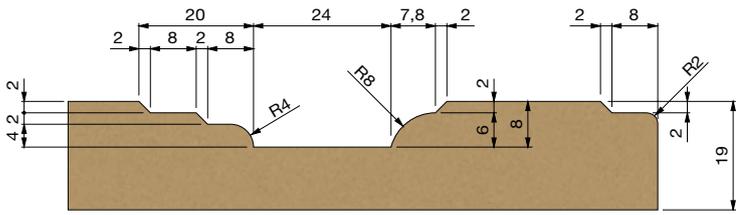


6 ШЕСТОЙ
ЭТАП

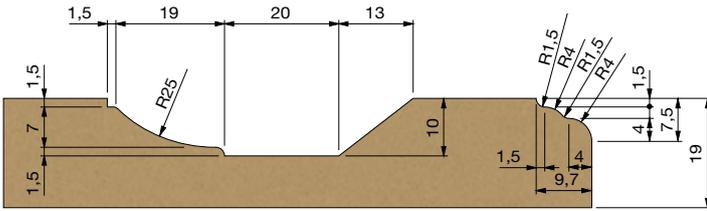


НАИБОЛЕЕ ПОПУЛЯРНЫЕ ПРОФИЛИ

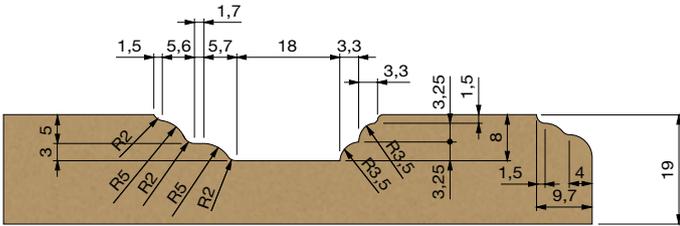
PROFILO 1



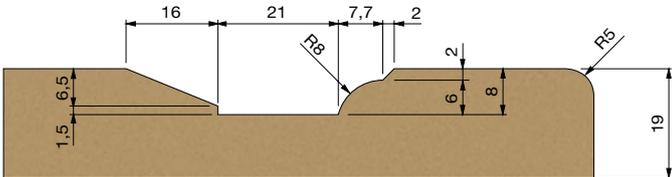
PROFILO 2



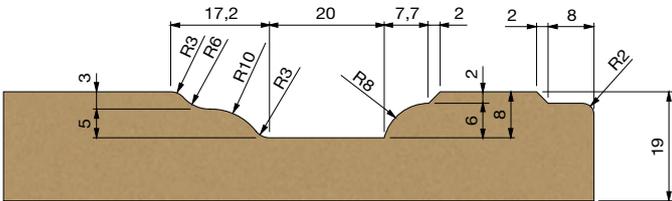
PROFILO 3



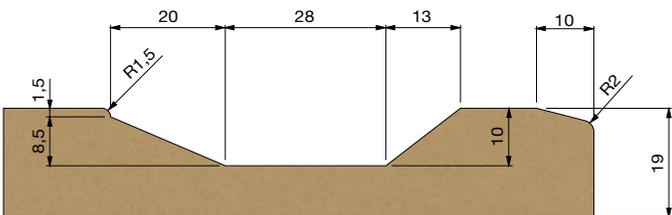
PROFILO 4



PROFILO 5



PROFILO 6





ПРОГРАММА ОКОННОГО ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ

> Комплекты инструмента для производства окон от FREUD разработаны для получения максимальной гибкости, не идя на компромисс с безопасностью и точностью.

Сильная сторона нашей фирмы основывается на возможности производить различные инструментальные комплекты для любых типов окон и станков.

Для того, чтобы гарантировать максимальные Европейские уровни качества, окно произведенное нашими инструментальными средствами тщательно протестировано и награждено самыми высшими оценками представительных научно-исследовательских учреждений.

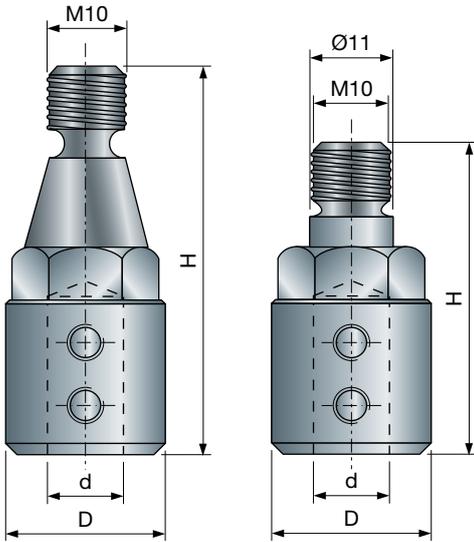
Запросите вашего представителя полную ОКОННУЮ ИНСТРУМЕНТАЛЬНУЮ ПРОГРАММУ.

MP01MD MP01MS

ПАТРОНЫ ДЛЯ ПРИСАДОЧНЫХ СТАНКОВ.

MP01MD AA9
MP01MS AA9

MP01MD BA9
MP01MS BA9



| D mm | H mm | d mm | ROTAZIONE | КОД |
|---------|---------|---------|-----------|------------|
| 19 | 47 | 10 | Dx/RH | MP01MD AA9 |
| 19 | 47 | 10 | Sx/LH | MP01MS AA9 |

> Предназначены для станков: Alberti, Balestrini, Bilek, Busellato, Ompec, Reimall, Schlicher, SCM, Tanzani, Viciani, Vitap, Weingarter

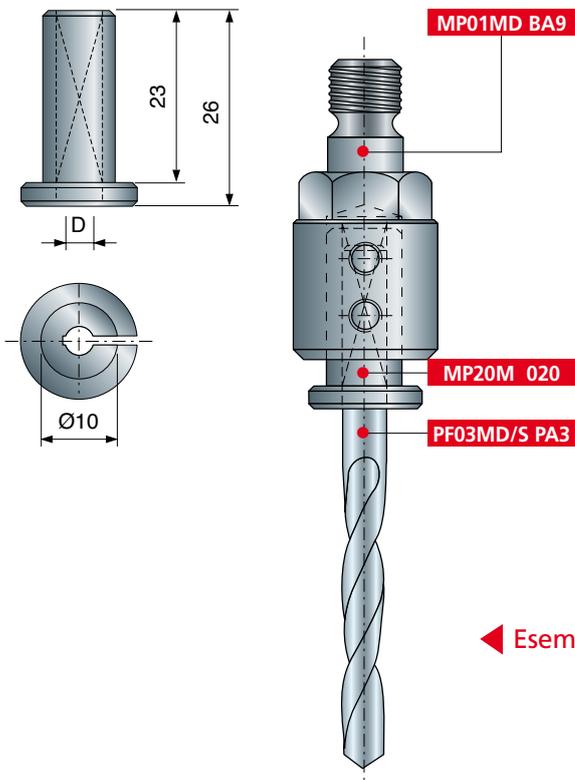
| D mm | H mm | d mm | ROTAZIONE | КОД |
|---------|---------|---------|-----------|------------|
| 19 | 41 | 10 | Dx/RH | MP01MD BA9 |
| 19 | 41 | 10 | Sx/LH | MP01MS BA9 |

> Предназначены для станков: Alberti, Balestrini, Biesse, Busellato, Gessner, Morbidelli, Torwegge, Weeke

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | РАЗМЕРЫ | КОД

ВИНТ  M6 x 6 2615M DD9

MP20M ПЕРЕХОДНИК ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ СВЕРЛ МАЛОГО ДИАМЕТРА



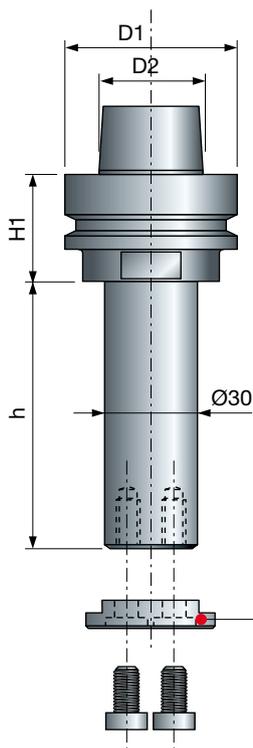
| D mm | КОД |
|---------|-----------|
| 2 | MP20M 020 |
| 2,5 | MP20M 025 |
| 3 | MP20M 030 |
| 3,2 | MP20M 032 |
| 3,5 | MP20M 035 |
| 4 | MP20M 040 |
| 4,5 | MP20M 045 |
| 5 | MP20M 050 |
| 6 | MP20M 060 |
| 8 | MP20M 080 |

> Для монтажа сверл PF03MD/MS на патрон MP01MD/MS

◀ Esempio di accoppiamento

MP09M

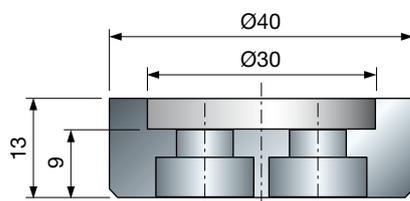
КОНУС HSK 63 F – ПОД УСТАНОВКУ НАСАДНЫХ ФРЕЗ



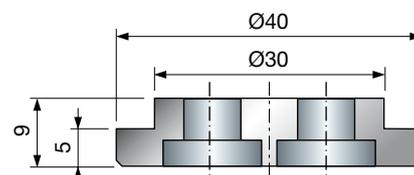
| h mm | H1 mm | D1 mm | D2 mm | КОД |
|---------|----------|----------|----------|-----------|
| 60 | 33 | 63 | 38 | MP09M DA9 |
| 80 | 33 | 63 | 38 | MP09M EA9 |
| 100 | 42 | 63 | 38 | MP09M AA9 |
| 120 | 33 | 63 | 38 | MP09M CA9 |
| 140 | 33 | 63 | 38 | MP09M FA9 |
| 160 | 33 | 63 | 38 | MP09M GA9 |
| 180 | 33 | 63 | 38 | MP09M HA9 |
| 200 | 33 | 63 | 38 | MP09M IA9 |

> Для станков с ЧПУ. Предназначены под установку инструмента с посадочным диаметром 30мм.

При заказе укажите тип фиксирующей шайбы А или В.



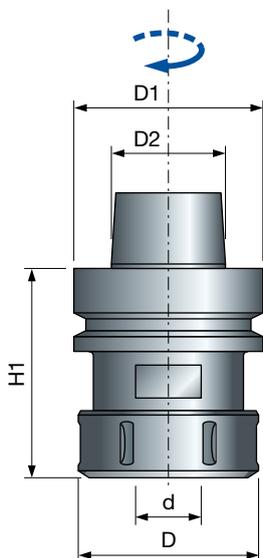
FX09M AA9 > Фиксатор тип А



> Фиксатор тип В

MP10MD

КОНУС HSK 63 F – С ЦАНГОВЫМ ЗАЖИМОМ.



| H1 mm | D mm | d mm | D1 mm | D2 mm | КОД |
|----------|---------|---------|----------|----------|------------|
| 78 | 50 | 4-20 | 63 | 38 | MP10MD AA9 |
| 78 | 63 | 6-25 | 63 | 38 | MP10MD BA9 |

| КОД | MANDRINO PER: |
|-----------|---|
| MP10MDAA9 | SCM, BIESSE, MASTERWOOD, ESSETRE, МАКА, IMA, HOMAG, WEEKE |
| MP10MDBA9 | SCM, BIESSE, MASTERWOOD, ESSETRE, МАКА, IMA, HOMAG, WEEKE |

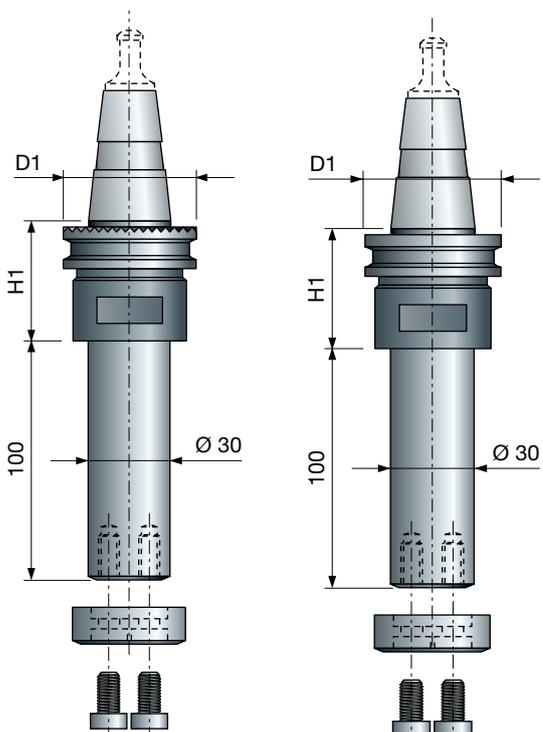
> Для станков с ЧПУ

ЦАНГА: ER32 для MP10MD AA9 и ER40 для MP10MD BA9

Предназначены для монтажа концевой инструмента с цилиндрическим хвостовиком.

N.B.: цанга не входит в комплект конуса.

MP05M КОНУС ISO30 – ПОД УСТАНОВКУ НАСАДНЫХ ФРЕЗ



| D1 mm | H1 mm | PANTOGRAFO | КОД |
|----------|----------|------------------|-----------|
| 50 | 35 | UNIVERSALE | MP05M AA9 |
| 50 | 35 | BIESSE | MP05M AB9 |
| 46 | 35 | CMS | MP05M AC9 |
| 58 | 35 | ESSETEAM | MP05M AD9 |
| 49 | 55 | SCM - MORBIDELLI | MP05M AE9 |

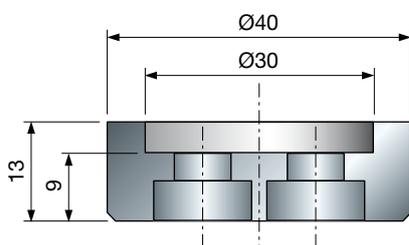
> Для станков с ЧПУ.

Предназначены под установку инструмента с посадочным диаметром 30мм.

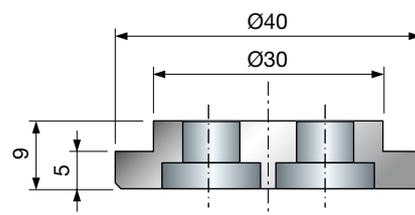
При заказе укажите тип фиксирующей шайбы А или В.

Н.В.: в комплект не входит хвостовик CD01M

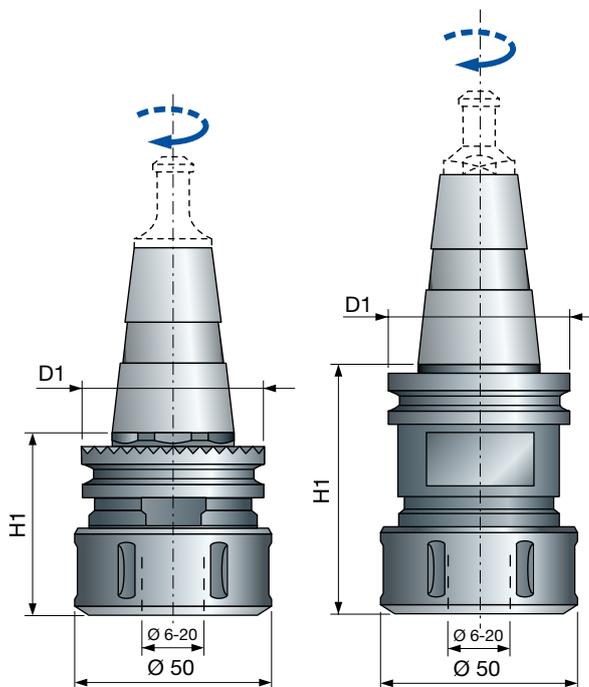
> Фиксатор тип А



> Фиксатор тип В



MP06MD КОНУС ISO30 – С ЦАНГОВЫМ ЗАЖИМОМ.



| D1 mm | H1 mm | PANTOGRAFO | КОД |
|----------|----------|------------------|------------|
| 50 | 68 | UNIVERSALE | MP06MD AA9 |
| 50 | 50 | BIESSE | MP06MD AB9 |
| 46 | 60 | CMS | MP06MD AC9 |
| 58 | 60 | ESSETEAM | MP06MD AD9 |
| 49 | 55 | SCM - MORBIDELLI | MP06MD AE9 |

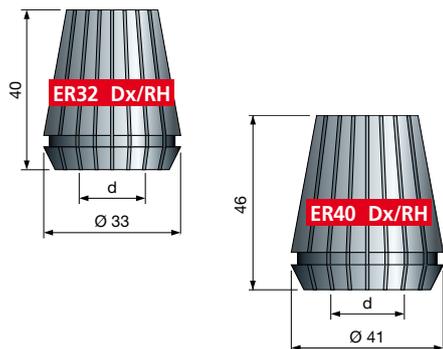
> Для станков с ЧПУ ЦАНГА: ER32

Предназначены для монтажа концевой инструмента с цилиндрическим хвостовиком.

Н.В.: хвостовик CD01M и цанга не входят в комплект конуса.

MP06M MP16M

ПРЕЦИЗИОННЫЕ ЦАНГИ НОМАТИВА ER32 И ER40



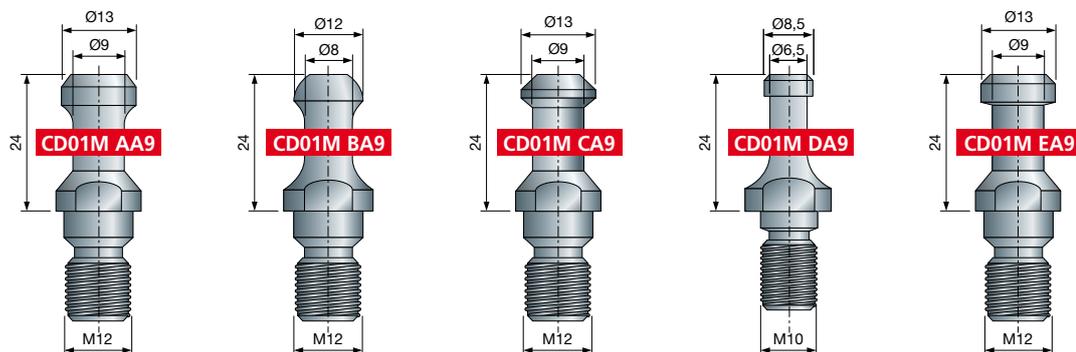
| MP06M | | | | MP16M | | | |
|-------|------|------------|-----------|-------|------|------------|-----------|
| d mm | H mm | GHIERA | КОД | d mm | H mm | GHIERA | КОД |
| 4 | 40 | ER32 Dx/RH | MP06M 049 | 6 | 46 | ER40 Dx/RH | MP16M 069 |
| 6 | 40 | ER32 Dx/RH | MP06M 069 | 8 | 46 | ER40 Dx/RH | MP16M 089 |
| 8 | 40 | ER32 Dx/RH | MP06M 089 | 10 | 46 | ER40 Dx/RH | MP16M 109 |
| 10 | 40 | ER32 Dx/RH | MP06M 109 | 12 | 46 | ER40 Dx/RH | MP16M 129 |
| 12 | 40 | ER32 Dx/RH | MP06M 129 | 14 | 46 | ER40 Dx/RH | MP16M 149 |
| 14 | 40 | ER32 Dx/RH | MP06M 149 | 16 | 46 | ER40 Dx/RH | MP16M 169 |
| 16 | 40 | ER32 Dx/RH | MP06M 169 | 18 | 46 | ER40 Dx/RH | MP16M 189 |
| 18 | 40 | ER32 Dx/RH | MP06M 189 | 20 | 46 | ER40 Dx/RH | MP16M 209 |
| 20 | 40 | ER32 Dx/RH | MP06M 209 | 25 | 46 | ER40 Dx/RH | MP16M 259 |

> Предназначены для монтажа концевой инструмента с цилиндрическим хвостовиком Цанги MP06M для монтажа на конусах MP04MD, MP06MD, MP08MD AA9, MP10MD AA9 Цанги MP16M для монтажа на конусах MP08MD BA9, MP10MD BA9

CD01M

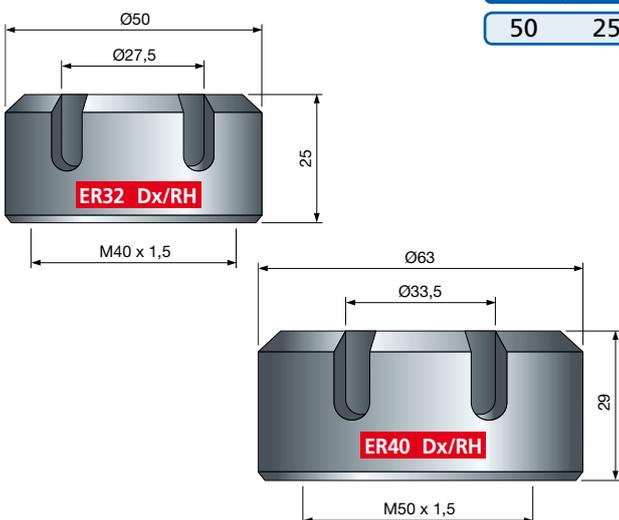
ХВОСТОВИКИ ДЛЯ КОНУСОВ ISO30

| КОД | MANDRINO PER: |
|-----------|--|
| CD01M AA9 | CMS |
| CD01M BA9 | BIESSE, BULLERI, LARI&LARI, MASTERWOOD |
| CD01M CA9 | ALBERTI, MASTERWOOD |
| CD01M DA9 | SCM, MORBIDELLI |
| CD01M EA9 | BULLERI, BUSELLATO, IMA, WEEKE, МАКА, ESSETEAM |



GH32M GH40M

ПРЕЦИЗИОННЫЕ ГАЙКИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЦАНГ

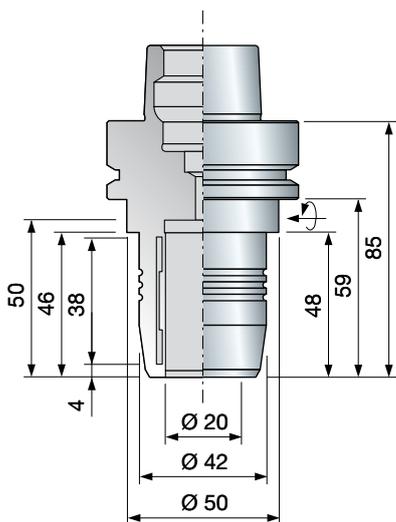


| GH32M | | | | GH40M | | | |
|-------|------|------------|-----------|-------|------|------------|-----------|
| d mm | H mm | GHIERA | КОД | d mm | H mm | GHIERA | КОД |
| 50 | 25 | ER32 Dx/RH | GH32M AA9 | 63 | 29 | ER40 Dx/RH | GH40M AA9 |

> Adottando la ghiera GH32M AA9 a sfere, è possibile utilizzare un solo tipo di mandrino sia per lavorazioni Dx che Sx, con un notevole vantaggio economico. Gli errori di eccentricità creati al momento del montaggio vengono eliminati, migliorando così la resa degli utensili in termini di maggiore durata e migliore finitura. Per mandrini portapinzze universali, con pinze tipo MP06M.

> Adottando la ghiera GH40M AA9 a sfere, è possibile utilizzare un solo tipo di mandrino sia per lavorazioni Dx che Sx, con un notevole vantaggio economico. Gli errori di eccentricità creati al momento del montaggio vengono eliminati, migliorando così la resa degli utensili, in termini di maggiore durata e migliore finitura. Per mandrini portapinzze universali ISO30 (eccetto HSK), con pinze tipo MP16M.

MP22M КОНУСА С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ЗАПИРАНИЕМ TENDO SDF HSK-F 63 D20



| D mm | D1 mm | D2 mm | L mm | L1 _(max) mm | L2 mm | L3 mm | КОД |
|---------|----------|----------|---------|---------------------------|----------|----------|-----------|
| 20 | 42 | 50 | 85 | 50 | 48 | 59 | MP22M AA9 |

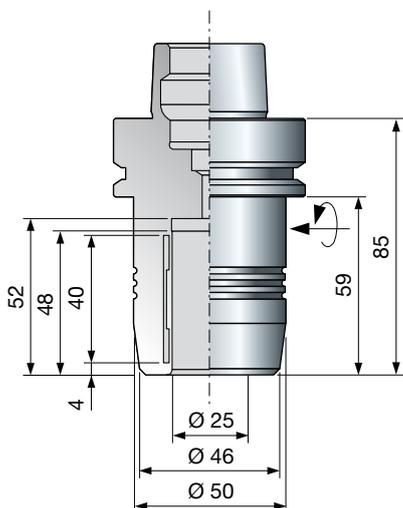
> Патроны оснащены гидравлической системой крепления известной как TENDO, применяются для крепления инструмента с хвостовиком без необходимости дополнительных деталей.

Эта технология дает возможность:

- Работа на высокой скорости.
- Допуск на соосность и позиционирование 0.003mm.
- Высокое поглощение вибраций для большего качества работы.
- Максимальный ресурс инструментов.

> TENDO И TRIBOS - торговые марки принадлежащие SCHUNK

MP23M КОНУСА С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ЗАПИРАНИЕМ TENDO SDF HSK-F 63 D25



| D mm | D1 mm | D2 mm | L mm | L1 _(max) mm | L2 mm | L3 mm | КОД |
|---------|----------|----------|---------|---------------------------|----------|----------|-----------|
| 25 | 46 | 50 | 85 | 52 | 59 | | MP23M AA9 |

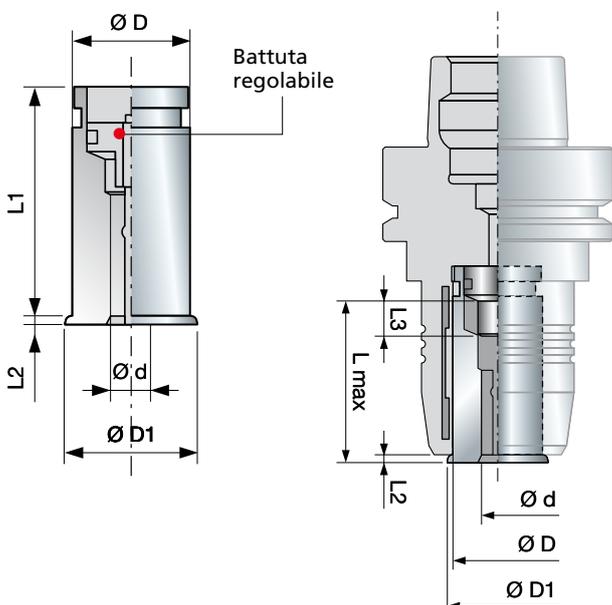
> Патроны оснащены гидравлической системой крепления известной как TENDO, применяются для крепления инструмента с хвостовиком без необходимости дополнительных деталей.

Эта технология дает возможность:

- Работа на высокой скорости.
- Допуск на соосность и позиционирование 0.003mm.
- Высокое поглощение вибраций для большего качества работы.
- Максимальный ресурс инструментов.

> TENDO И TRIBOS - торговые марки принадлежащие SCHUNK

MP21M ПЕРЕХОДНИКИ ДЛЯ УСТАНОВКИ ИНСТРУМЕНТА GZB-S



| D mm | D1 mm | D2 mm | L mm | L1 _(max) mm | L2 mm | L3 mm | КОД |
|---------|----------|----------|---------|---------------------------|----------|----------|-----------|
| 20 | 3 | 29 | 50,5 | 2 | 28,5 | 10 | MP21M 039 |
| 20 | 4 | 29 | 50,5 | 2 | 28,5 | 10 | MP21M 049 |
| 20 | 5 | 29 | 50,5 | 2 | 28,5 | 10 | MP21M 059 |
| 20 | 6 | 29 | 50,5 | 2 | 28,5 | 10 | MP21M 069 |
| 20 | 8 | 29 | 50,5 | 2 | 37,5 | 10 | MP21M 089 |
| 20 | 10 | 29 | 50,5 | 2 | 42,5 | 10 | MP21M 109 |
| 20 | 12 | 29 | 50,5 | 2 | 47,5 | 10 | MP21M 129 |
| 20 | 14 | 29 | 50,5 | 2 | 47,5 | 10 | MP21M 149 |
| 20 | 16 | 29 | 50,5 | 2 | 47,5 | 10 | MP21M 169 |

> Предназначены для всех типов гидравлических патронов системы TENDO с внутренним диаметром 20 mm.

> TENDO И TRIBOS - торговые марки принадлежащие SCHUNK

freud®

СМЕННЫЕ НОЖИ И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 証 証 書 ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT


hbs

CERTIFICATO
Nr 50 100 4138 - Rev. 02
Si attesta che / This is to certify that
IL SISTEMA QUALITÀ DI
THE QUALITY SYSTEM OF
freud
POZZO S.p.A.

SEDE OPERATIVA: SEDE LEGALE:
VIA PADOVA 3 VIA VOLTURNO 37
24 FELETTO UMBERTO 420647 BRUGHERIO (MI)
I-33010 TAVAGNACCO (UD)

È CONFORME AI REQUISITI DELLA NORMA
HAS BEEN FOUND TO CONFORM TO THE REQUIREMENTS OF
UNI EN ISO 9001:2000
Riferirsi al manuale della qualità per i dettagli delle esclusioni
ai requisiti della norma ISO 9001:2000
Refer to quality manual for details of exclusions
of requirements of the norm ISO 9001:2000
Questo certificato è valido per il seguente campo di applicazione
This certificate is valid for the following product or service range
CommerciaLizzazione a proprio marchio di lame circolari, teste
portacofani, teste saldobraccate, punte e componenti in metallo
duro, CommerciaLizzazione di lame e punte in diamante, macchine
lavapezzi ed affilatrici (EA 29a)
Trade of own brand of saw blades, cutter heads, brazed cutters,
router bits and hard metal components. Trade of PCD tipped saw
blades and router bits, cleaning machines and grinding machine
(EA 29a)

Data di emissione / Issue date
2007-05-21

SINCERT
SISTEMA QUALITÀ
CERTIFICATO
TUV SUD
SUD 1100
SUD 1100
SUD 1100
SUD 1100

Per l'Organismo di Certificazione
For the Certification Body
TUV hbs S.p.A.
[Signature]
Alessio Galasso
Technical Manager



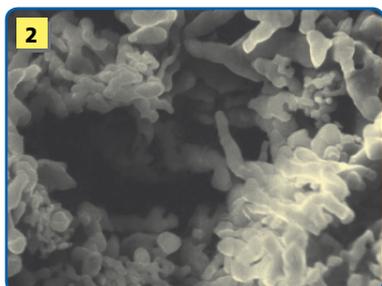
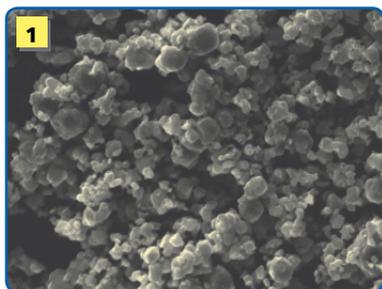
Rimessione del certificato emesso per la prima volta in data 2004-03-16
"La validità del presente certificato è subordinata a sorveglianza periodica a 12 mesi e al riesame
completo del sistema di gestione aziendale con scadenza triennale."
"The validity of the present certificate depends on the annual surveillance every 12 months
and on the complete review of company's management system after three years."

TUV hbs • Gruppo TÜV SÜD • Viali Carducci 125, P.le 23 • 20099 Sesto San Giovanni (MI) • hbs • www.hbs.it

ISO 9001:2000

FREUD СООТВЕТСТВУЕТ СИСТЕМЕ КАЧЕСТВА
ISO 9001:2000 ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА И ПРОДАЖИ
ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПИЛ И ПРОИЗВОДСТВА
ТВЕРДОСПЛАВНЫХ КОМПОНЕНТОВ.

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE



- > Начиная с середины семидесятых, Freud Pozzo начал использование НМ твердосплавных компонентов в своем инструменте. В 1980 компания начала производить собственный твердый сплав. С тех пор мы приобрели значительный опыт в разработке и технологии производства, это дает нам возможность достигать наилучшего качества и идеальных характеристик в работе. Ведется постоянная работа над улучшением твердосплавных композиций для конкретных задач обработки, под которые проектируется инструмент.
- > Коренным образом, различные сорта твердого сплава отличаются, исходя из пропорций карбида, вольфрама, кобальта и титана и из размеров порошка. Мягкие и более пластичные сорта твердого сплава содержат больший процент кобальта (до 10%) и использованы в производстве инструмента для резания мягкой древесины. Наоборот, твердый сплав с низким процентом кобальта (до 3%), используется для обработки ДСП, ламинатов, фанера, МДФ, и т.п.
- > Использование чрезвычайно мелкозернистого порошка дало возможность сделать твердый сплав еще более плотным и следовательно уменьшить возможность затупления режущей кромки, что, следовательно, улучшает качество обработанной поверхности, не говоря уже о ресурсе инструмента, особенно относительно фрезерных головок. Величина зерна более 2 мкм используется в материалах где необходим высокий уровень пластичности, 1 мкм используется для стандартных сортов, менее 0,8 мкм (называемый микрозернистые), используется в инструменте, для которых нужны высокая твердость для тяжелой и утомительной работы. Микрозерно менее 0,5 мкм дает уровень твердости более 2000 по Vickers и используется в крайних случаях.

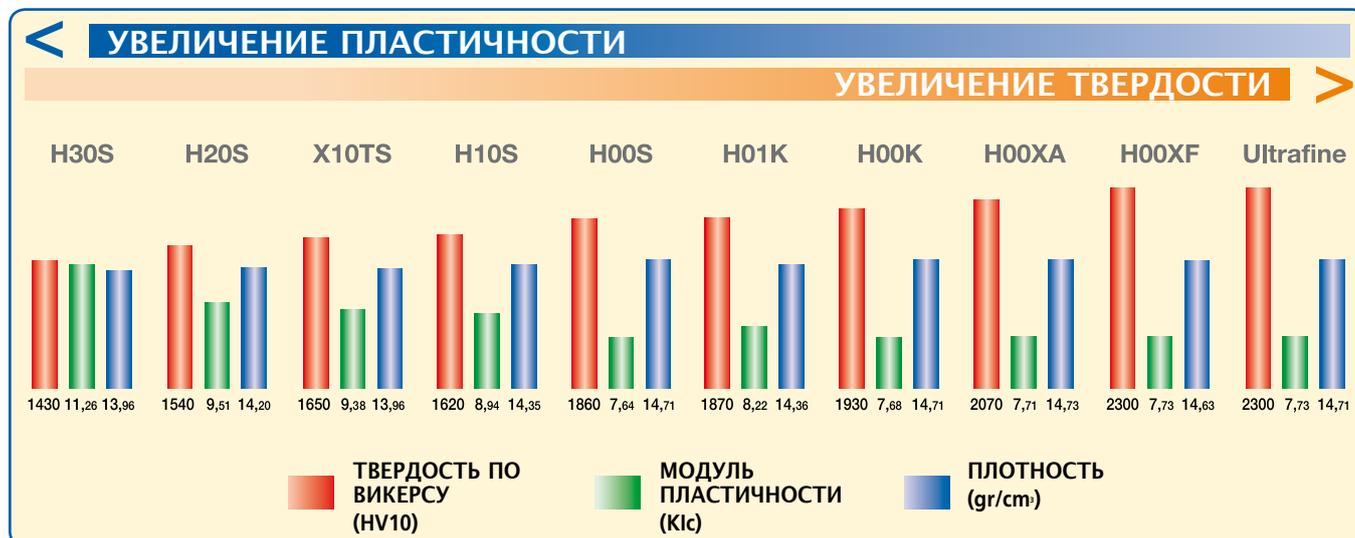
| КОД | РАЗМЕР ЗЕРНА | ТВЕРДОСТЬ | МЯГКАЯ ДРЕВЕСИНА | ТВЕРДАЯ ДРЕВЕСИНА | ТВЕРДАЯ | ДСП ЛАМИНАТ | МДФ | ФАНЕРА |
|-------|-------------------|-----------|------------------|-------------------|---------|-------------|-----|--------|
| CG01M | Micron 1,0 µm | 1860 hv10 | * | ** | ** | NO | ** | * |
| CG04M | Submicron <0,8 µm | 2070 hv10 | NO | NO | *** | *** | *** | NO |
| CG05M | Micrograin 0,8 µm | 1930 hv10 | NO | NO | ** | ** | ** | NO |
| CG06M | Micron 1,0 µm | 1430 hv10 | *** | * | NO | NO | NO | ** |
| CG20M | Ultrafine <0,5 µm | 2300 hv10 | NO | NO | *** | *** | *** | * |
| CG22M | Micron 1,0 µm | 1430 hv10 | *** | NO | NO | NO | NO | NO |
| CG24M | Ultrafine <0,5 µm | 2300 hv10 | NO | NO | ** | *** | ** | NO |
| CG26M | Submicron <0,8 µm | 1870 hv10 | ** | *** | * | NO | * | ** |
| CG62M | Micrograin 0,8 µm | 1650 hv10 | *** | *** | NO | NO | NO | NO |

* ПОДХОДИТ

** ХОРОШО

*** ПРЕВОСХОДНО

NO НЕ РЕКОМЕНДУЕМ



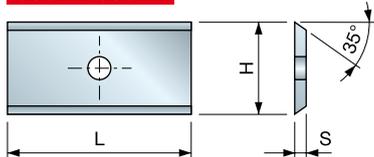
CG01M H00S CG04M H00XA

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ НОЖИ

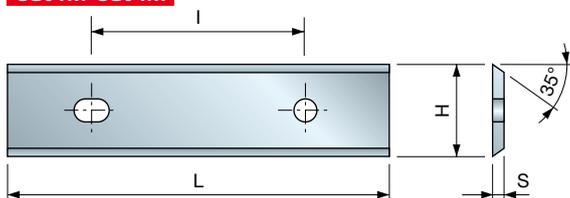
CG01M



CG01M-CG04M



CG01M-CG04M



| L mm | H mm | S mm | I mm | CG01M | CG04M |
|---------|---------|---------|---------|-----------|-----------|
| | | | | КОД | КОД |
| 20 | 5,5 | 1,1 | | CG01M DB3 | |
| 30 | 5,5 | 1,1 | | CG01M EB3 | |
| 40 | 5,5 | 1,1 | | CG01M FJ3 | |
| 50 | 5,5 | 1,1 | | CG01M FB3 | |
| 7,6 | 12 | 1,5 | | CG01M AA3 | |
| 8,6 | 12 | 1,5 | | CG01M JA3 | |
| 9,6 | 12 | 1,5 | | CG01M MA3 | |
| 11,6 | 12 | 1,5 | | CG01M NA3 | |
| 12 | 12 | 1,5 | | CG01M BA3 | CG04M BA3 |
| 15 | 12 | 1,5 | | CG01M CA3 | CG04M CA3 |
| 15,6 | 12 | 1,5 | | CG01M GB3 | |
| 16,3 | 12 | 1,5 | | CG01M JD3 | |
| 16,6 | 12 | 1,5 | | CG01M JB3 | |
| 20 | 12 | 1,5 | | CG01M DA3 | CG04M DA3 |
| 24 | 12 | 1,5 | | CG01M OA3 | |
| 25,8 | 12 | 1,5 | 14 | CG01M JC3 | |
| 30 | 12 | 1,5 | 14 | CG01M EA3 | CG04M EA3 |
| 40 | 12 | 1,5 | 26 | CG01M LA3 | |
| 50 | 12 | 1,5 | 26 | CG01M FA3 | CG04M FA3 |
| 60 | 12 | 1,5 | 26 | CG01M GA3 | |
| 80 | 13 | 2,2 | 60 | CG01M HA3 | |
| 100 | 13 | 2,2 | 60 | CG01M IA3 | |
| 120 | 13 | 2,2 | 60 | CG01M KA3 | |

CG01M



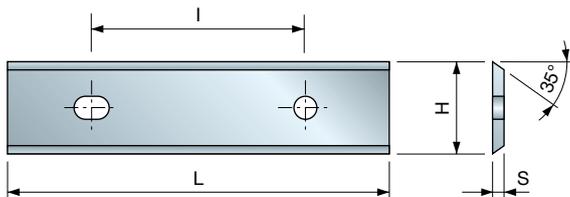
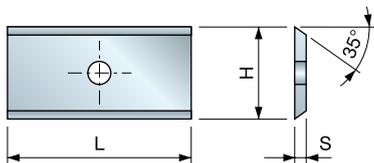
CG04M



- > CG01M производится из твердого сплава средней твердости, идеально для универсального использования
- > CG04M производится из твердого сплава высокой твердости, Предназначены для обработки ламинированного ДСП, МДФ, Фанеры и шпонированных материалов.

CG05M H00K

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ НОЖИ

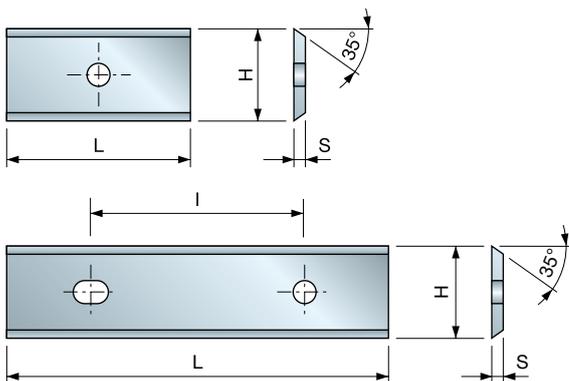


| L mm | H mm | S mm | I mm | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----------|
| 12 | 12 | 1,5 | | CG05M BA3 |
| 20 | 12 | 1,5 | | CG05M DA3 |
| 30 | 12 | 1,5 | 14 | CG05M EA3 |
| 50 | 12 | 1,5 | 26 | CG05M FA3 |



- > производится из твердого сплава высокой твердости и высокой пластичности, Предназначены для обработки покрытых меламином ДСП, МДФ.

CG20M H00XF ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ НОЖИ



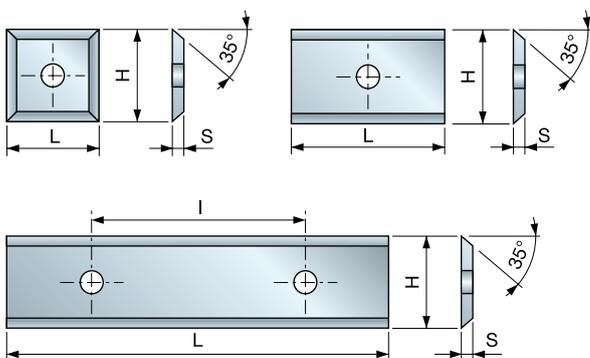
| L mm | H mm | S mm | I mm | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----------|
| 12 | 12 | 1,5 | | CG20M BA3 |
| 20 | 12 | 1,5 | | CG20M DA3 |
| 30 | 12 | 1,5 | 14 | CG20M EA3 |
| 50 | 12 | 1,5 | 26 | CG20M FA3 |

DURAMIX
The panel's choice



> производятся из твердого сплава особо высокой твердости, Предназначены для обработки ламинированного ДСП, МДФ, ХДФ, Фанеры и пластика.

CG24M ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ НОЖИ

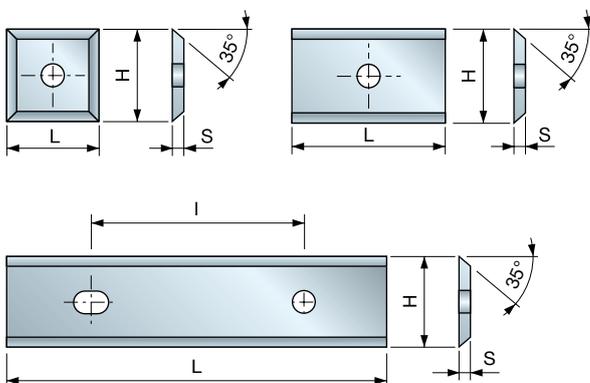


| L mm | H mm | S mm | I mm | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----------|
| 12 | 12 | 1,5 | | CG24M BA3 |
| 20 | 12 | 1,5 | | CG24M DA3 |
| 30 | 12 | 1,5 | 14 | CG24M EA3 |
| 40 | 12 | 1,5 | 26 | CG24M LA3 |
| 50 | 12 | 1,5 | 26 | CG24M FA3 |
| 60 | 12 | 1,5 | 26 | CG24M GA3 |



> производятся из твердого сплава особо высокой твердости, Предназначены для обработки ламинированного ДСП, МДФ, ХДФ, Фанеры и пластика.

CG26M H01K ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ НОЖИ



| L mm | H mm | S mm | I mm | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----------|
| 7,6 | 12 | 1,5 | | CG26M AA3 |
| 9,6 | 12 | 1,5 | | CG26M MA3 |
| 11,6 | 12 | 1,5 | | CG26M NA3 |
| 12 | 12 | 1,5 | | CG26M BA3 |
| 15 | 12 | 1,5 | | CG26M CA3 |
| 20 | 12 | 1,5 | | CG26M DA3 |
| 24 | 12 | 1,5 | | CG26M OA3 |
| 30 | 12 | 1,5 | 14 | CG26M EA3 |
| 40 | 12 | 1,5 | 26 | CG26M LA3 |
| 50 | 12 | 1,5 | 26 | CG26M FA3 |
| 60 | 12 | 1,5 | 26 | CG26M GA3 |

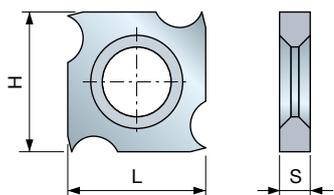


> производятся из твердого сплава повышенной твердости, идеально для универсального использования.

Лучше подходят чем CG01M для обработки твердой и абразивной древесины.

CG03M H20S

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ПАЗОВЫЕ НОЖИ



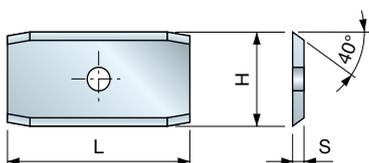
| L mm | H mm | S mm | КОД |
|---------|---------|---------|-----------|
| 18 | 18 | 1,9 | CG03M AA3 |
| 18 | 18 | 2,9 | CG03M AB3 |
| 18 | 18 | 4 | CG03M AC3 |
| 18 | 18 | 5,5 | CG03M AD3 |



> производятся из твердого сплава средней твердости, предназначены для обработки мягкой и твердой древесины

CG17M H10S

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ НОЖИ СО СКОШЕННОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ



| L mm | H mm | S mm | I mm | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----------|
| 24 | 12 | 1,5 | | CG17M BC3 |

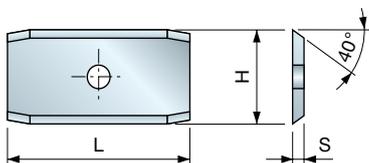


> Производится из твердого сплава средней твердости, высокой прочности и эластичности.

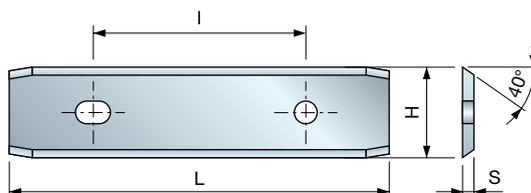
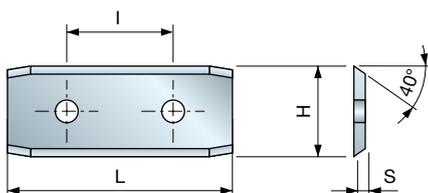
Предназначены для обработки твердой, абразивной древесины и экзотических пород.

CG18M H30S

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СМЕННЫЕ НОЖИ СО СКОШЕННОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ



| L mm | H mm | S mm | I mm | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----------|
| 24 | 12 | 1,5 | | CG18M BC3 |
| 30 | 12 | 1,5 | 14 | CG18M DC3 |
| 50 | 12 | 1,5 | 26 | CG18M FC3 |

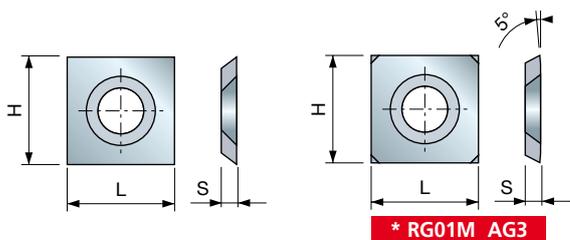


> Производится из твердого сплава средней твердости, высокой прочности, с увеличенным передним углом.

Предназначены для обработки мягкой и твердой древесины.

RG01M H20S

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ НОЖИ ДЛЯ ПОДРЕЗКИ



| L mm | H mm | S mm | КОД |
|---------|---------|---------|------------|
| 14 | 14 | 1,2 | RG01M AB3 |
| 14 | 14 | 2 | RG01M AA3 |
| 14 | 14 | 2 | RG01M AG3* |

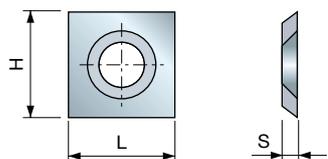
> производятся из твердого сплава средней твердости, идеально для универсального использования.

RG01M AG3 – нож с закругленными углами, для предотвращения появления царапин на древесине от острых углов.

Для использования в строгальных головках.

RG24M

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ НОЖИ ДЛЯ ПОДРЕЗКИ ULTRAFINE

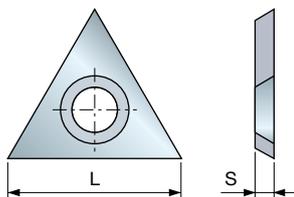


| L mm | H mm | S mm | I mm | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----------|
| 14 | 14 | 2 | | RG24M AA3 |

> производятся из твердого сплава особо высокой твердости, Предназначены для обработки ламинированного ДСП, МДФ, ХДФ, Фанеры и пластика.

RG02M H20S

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ТРЕУГОЛЬНЫЕ СМЕННЫЕ НОЖИ.

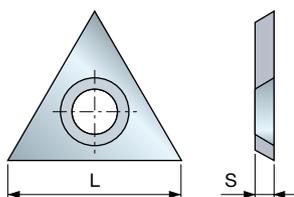


| L mm | H mm | S mm | I mm | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----------|
| 22,86 | | 2,5 | | RG02M AA3 |

> производятся из твердого сплава средней твердости, идеально для универсального использования.

RG05M H20S

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ТРЕУГОЛЬНЫЕ СМЕННЫЕ НОЖИ.

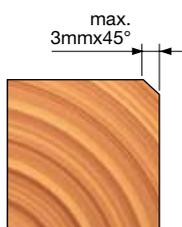
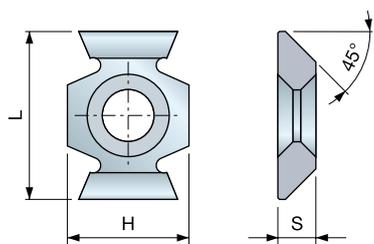


| L mm | H mm | S mm | I mm | КОД |
|---------|---------|---------|---------|-----------|
| 22 | 19 | 2 | | RG05M AA3 |

> производятся из твердого сплава средней твердости, идеально для универсального использования.

IG51M H20S

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ НОЖИ ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСОК 450 С ОСЕВЫМ УГЛОМ



| L mm | H mm | S mm | КОД |
|---------|---------|---------|-----------|
| 22 | 16 | 5 | IG51M BA3 |

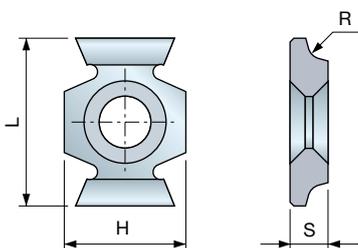
> Фасочный нож с двойным значением вращения и 4 режущими кромками (2 для правостороннего вращения и 2 для левостороннего вращения).

Предназначены для обработки мягкой и твердой древесины.

Взаимозаменяемые со скругляющими ножами IG52M и IG54M.

IG52M H20S

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ НОЖИ ДЛЯ РАДИУСНЫХ ФАСОК С ОСЕВЫМ УГЛОМ



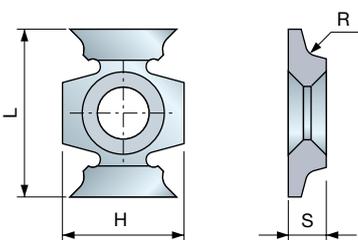
| L mm | H mm | S mm | RAGGIO | КОД |
|---------|---------|---------|--------|-----------|
| 22 | 16 | 5 | 1,5 | IG52M AB3 |
| 22 | 16 | 5 | 2 | IG52M AC3 |
| 22 | 16 | 5 | 3 | IG52M AE3 |

> Фасочный скругляющий нож с двойным значением вращения и 4 режущими кромками (2 для правостороннего вращения и 2 для левостороннего вращения). Предназначены для обработки мягкой и твердой древесины.

Взаимозаменяемые со скругляющими ножами IG51M и IG54M.

IG54M H20S

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ НОЖИ ДЛЯ РАДИУСНЫХ ФАСОК С ОСЕВЫМ УГЛОМ



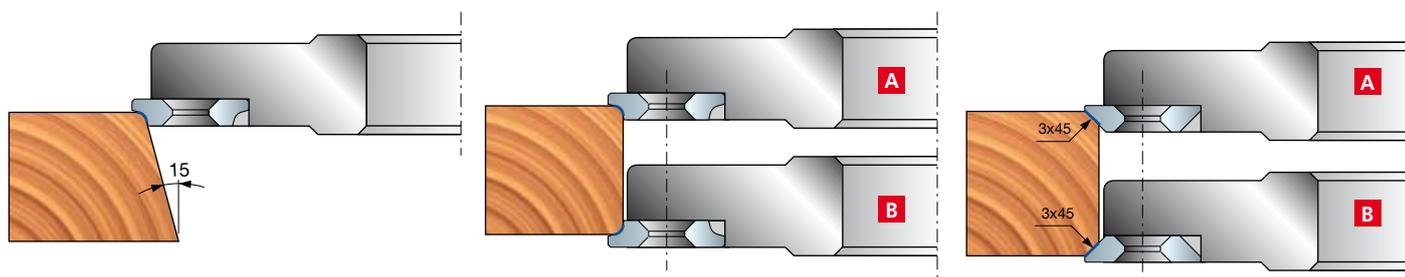
| L mm | H mm | S mm | RAGGIO | КОД |
|---------|---------|---------|--------|------------|
| 22 | 16 | 5 | 1,5 | IG54M15AB3 |
| 22 | 16 | 5 | 2 | IG54M15AC3 |
| 22 | 16 | 5 | 2,5 | IG54M15AD3 |
| 22 | 16 | 5 | 3 | IG54M15AE3 |

> Фасочный скругляющий нож с двойным значением вращения и 4 режущими кромками (2 для правостороннего вращения и 2 для левостороннего вращения).

Предназначены для обработки мягкой и твердой древесины.

Взаимозаменяемые со скругляющими ножами IG51M и IG54M.

ESEMPLI DI APPLICAZIONE DEGLI INSERTI IG51M, IG52M E IG54M



СМЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРОФИЛЬНЫЕ НОЖИ PERFORMANCE – 2mm ТОЛЩИНОЙ

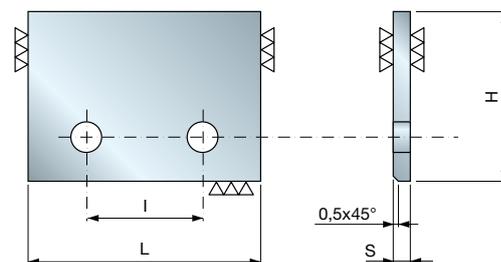
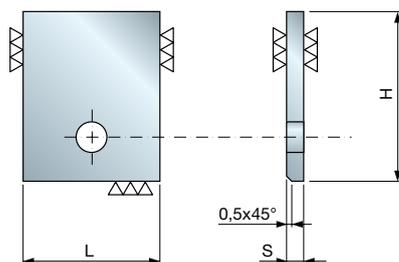
| L mm | H mm | S mm | I mm | КОЛ-ВО ОТВЕРСТИЙ | КОД |
|---------|---------|---------|---------|------------------|-------------|
| 20 | 20 | 2 | | 1 | 0337M1AA2WI |
| 20 | 25 | 2 | | 1 | 0337M1AB2WI |
| 20 | 30 | 2 | | 1 | 0337M1AD2WI |
| 25 | 25 | 2 | | 1 | 0337M1BB2WI |
| 25 | 30 | 2 | | 1 | 0337M1BD2WI |
| 25 | 35 | 2 | | 1 | 0337M1BF2WI |
| 25 | 40 | 2 | | 1 | 0337MBG2W |
| 30 | 30 | 2 | | 1 | 0337M1DD2WI |
| 30 | 35 | 2 | | 1 | 0337M1DF2WI |
| 30 | 45 | 2 | | 1 | 0307MDI2W |
| 35 | 30 | 2 | | 1 | 0337MFD2W |
| 35 | 50 | 2 | | 1 | 0337MFK2W |
| 30 | 20 | 2 | 2 | 14 | 0337M1DA2XI |
| 30 | 25 | 2 | 2 | 14 | 0337M1DB2XI |

| L mm | H mm | S mm | I mm | КОЛ-ВО ОТВЕРСТИЙ | КОД |
|---------|---------|---------|---------|------------------|-------------|
| 30 | 30 | 2 | 2 | 14 | 0337M1DD2XI |
| 30 | 35 | 2 | 2 | 14 | 0337M1DF2XI |
| 35 | 25 | 2 | 2 | 14 | 0337M1FB2XI |
| 35 | 30 | 2 | 2 | 14 | 0337M1FD2XI |
| 35 | 35 | 2 | 2 | 14 | 0337M1FF2XI |
| 35 | 40 | 2 | 2 | 14 | 0337M1FG2XI |
| 40 | 20 | 2 | 2 | 26 | 0337M1GA2YI |
| 40 | 25 | 2 | 2 | 26 | 0337M1GB2YI |
| 40 | 30 | 2 | 2 | 26 | 0337M1GD2YI |
| 40 | 35 | 2 | 2 | 26 | 0337M1GF2YI |
| 40 | 40 | 2 | 2 | 26 | 0337M1GG2YI |
| 50 | 25 | 2 | 2 | 26 | 0337M1KB2YI |
| 50 | 30 | 2 | 2 | 26 | 0337M1KD2YI |
| 50 | 36 | 2 | 2 | 26 | 0337M1KF2YI |

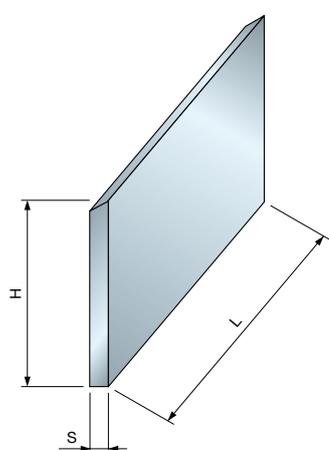
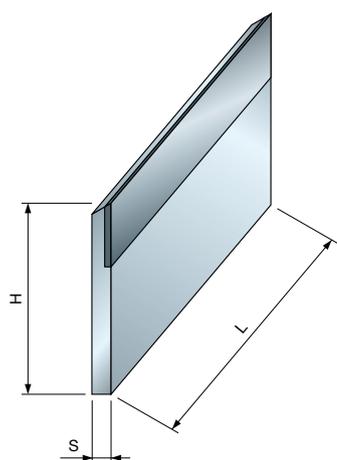
СМЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРОФИЛЬНЫЕ НОЖИ PERFORMANCE – 3mm ТОЛЩИНОЙ

| L mm | H mm | S mm | I mm | КОЛ-ВО ОТВЕРСТИЙ | КОД |
|---------|---------|---------|---------|------------------|-----|
| 14,4 | 35 | 3 | | 1 | ? |
| 20 | 25 | 3 | | 1 | ? |
| 25 | 25 | 3 | | 1 | ? |
| 25 | 30 | 3 | | 1 | ? |
| 25 | 35 | 3 | | 1 | ? |
| 25 | 40 | 3 | | 1 | ? |
| 30 | 40 | 3 | | 1 | ? |
| 35 | 25 | 3 | | 1 | ? |
| 35 | 30 | 3 | | 1 | ? |
| 35 | 35 | 3 | | 1 | ? |
| 40 | 40 | 3 | | 1 | ? |

| L mm | H mm | S mm | I mm | КОЛ-ВО ОТВЕРСТИЙ | КОД |
|---------|---------|---------|---------|------------------|-----|
| 45 | 25 | 3 | 28 | 2 | ? |
| 45 | 30 | 3 | 28 | 2 | ? |
| 45 | 35 | 3 | 28 | 2 | ? |
| 55 | 25 | 3 | 41 | 2 | ? |
| 55 | 30 | 3 | 41 | 2 | ? |
| 55 | 35 | 3 | 41 | 2 | ? |
| 55 | 40 | 3 | 41 | 2 | ? |
| 65 | 20 | 3 | 28 | 2 | ? |
| 70 | 25 | 3 | 41 | 2 | ? |
| 80 | 30 | 3 | 66 | 2 | ? |
| 80 | 35 | 3 | 66 | 2 | ? |



CP01M CT01M



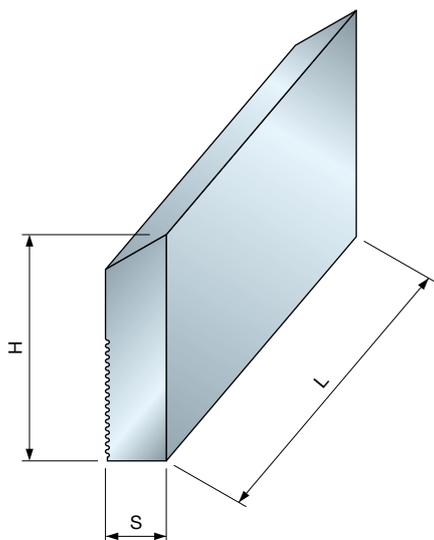
СТАНДАРТНЫЕ СМЕННЫЕ НОЖИ ДЛЯ СТРОГАЛЬНЫХ ФРЕЗ HSS 18%W И НМ.

| L mm | S mm | H = 30mm | | H = 35mm | |
|---------|---------|------------|------------|------------|------------|
| | | HSS | HM | HSS | HM |
| 50 | 3 | | CT01M AB3P | | |
| 60 | 3 | CT01M AA2P | CT01M AA3P | CP01M QA2P | |
| 80 | 3 | CT01M BA2P | CT01M BA3P | CP01M QB2P | |
| 90 | 3 | | CT01M BB3P | | |
| 100 | 3 | CT01M DA2P | CT01M DA3P | CP01M RA2P | |
| 110 | 3 | | CT01M EA3P | | |
| 120 | 3 | CT01M GA2P | CT01M GA3P | CP01M RB2P | |
| 130 | 3 | CT01M HA2P | CT01M HA3P | CP01M RC2P | |
| 150 | 3 | CT01M LA2P | CT01M LA3P | CP01M RD2P | |
| 160 | 3 | CT01M MA2P | | CP01M RE2P | |
| 170 | 3 | CT01M NA2P | CT01M NA3P | CP01M RF2P | |
| 180 | 3 | CT01M OA2P | CT01M OA3P | CP01M RG2P | |
| 210 | 3 | CT01M QA2P | CT01M QA3P | CP01M AC2P | |
| 230 | 3 | CT01M RA2P | CT01M RA3P | CP01M AD2P | |
| 240 | 3 | CT01M RB2P | CT01M RB3P | CP01M AE2P | |
| 250 | 3 | CT01M RC2P | | CP01M AA2P | |
| 260 | 3 | CT01M RD2P | CT01M RC3P | CP01M AB2P | |
| 300 | 3 | CT01M SA2P | | CP01M CA2P | |
| 310 | 3 | CT01M SB2P | CT01M SA3P | CP01M CB2P | CP01M CC3P |
| 320 | 3 | | CT01M SB3P | | |
| 330 | 3 | | CT01M SC3P | | |
| 350 | 3 | CT01M SC2P | | CP01M DA2P | |
| 360 | 3 | | CT01M SD3P | | CP01M DC3P |
| 400 | 3 | CT01M TA2P | | CP01M EA2P | CP01M EA3P |
| 410 | 3 | CT01M TB2P | CT01M TA3P | CP01M FA2P | CP01M FA3P |
| 430 | 3 | | CT01M TB3P | | |
| 450 | 3 | CT01M TC2P | CT01M TC3P | CP01M FB2P | CP01M FC3P |
| 460 | 3 | | CT01M TD3P | | CP01M GC3P |
| 500 | 3 | CT01M UA2P | CT01M UA3P | CP01M DA2P | CP01M GA3P |
| 510 | 3 | CT01M UB2P | CT01M UB3P | CP01M HA2P | CP01M HA3P |
| 520 | 3 | | | | CP01M HC3P |
| 530 | 3 | CT01M UC2P | CT01M UC3P | CP01M IA2P | |
| 550 | 4 | | | | CP02M IC3P |
| 600 | 3 | CT01M VA2P | | CP01M KA2P | CP01M KA3P |
| 610 | 3 | CT01M VB2P | CT01M VA3P | CP01M LA2P | CP01M LA3P |
| 620 | 3 | | | | CP01M LC3P |
| 630 | 3 | | CT01M VB3P | | |
| 630 | 4 | | | | CP02M MC3P |
| 635 | 3 | | | | CP01M MC3P |
| 640 | 3 | CT01M VC2P | CT01M VC3P | CP01M NA2P | CP01M NA3P |
| 680 | 3 | | CT01M VD3P | | |
| 700 | 3 | | | | CP01M NC3P |
| 710 | 3 | CT01M WA2P | CT01M ZA3P | CP01M OA2P | CP01M OA3P |
| 740 | 3 | | CT01M ZB3P | | CP01M OC3P |
| 810 | 3 | CT01M XA2P | CT01M XA3P | CP01M PA2P | CP01M PC3P |
| 910 | 3 | CT01M YA2P | | CP01M PB2P | |
| 1000 | 3 | CT01M ZA2P | | CP01M TB2P | |
| 1010 | 3 | CT01M ZB2P | | CP01M TA2P | |
| 1050 | 3 | CT01M ZC2P | | CP01M TC2P | |
| 1220 | 3 | CT01M ZD2P | | CP01M TD2P | |

> Ножи поставляются в упаковке по 2 штуки. Чтобы получить правильную балансировку фрезы, мы предлагаем устанавливать ножи из одной упаковки в противоположных пазах фрезерной головки.

CZ01M

СМЕННЫЕ HSS НОЖИ ДЛЯ ПРОФИЛИРОВАНИЯ С РИФЛЕНИЕМ



| L mm | H mm | H mm | S mm | КОД |
|---------|---------|---------|---------|------------|
| 60 | 40 | | 8 | CZ01M AB2P |
| 80 | 40 | | 8 | CZ01M AC2P |
| 100 | 40 | | 8 | CZ01M AD2P |
| 150 | 40 | | 8 | CZ01M AF2P |
| 650 | 40 | | 8 | CZ01M AO2F |
| 60 | 50 | | 8 | CZ01M DB2P |
| 80 | 50 | | 8 | CZ01M DC2P |
| 100 | 50 | | 8 | CZ01M DD2P |
| 150 | 50 | | 8 | CZ01M DF2P |
| 650 | 50 | | 8 | CZ01M DO2F |
| 60 | 60 | | 8 | CZ01M HB2P |
| 80 | 60 | | 8 | CZ01M HC2P |
| 100 | 60 | | 8 | CZ01M HD2P |
| 150 | 60 | | 8 | CZ01M HF2P |
| 650 | 60 | | 8 | CZ01M HO2F |
| 60 | 70 | | 8 | CZ01M NB2P |
| 80 | 70 | | 8 | CZ01M NC2P |
| 100 | 70 | | 8 | CZ01M ND2P |
| 150 | 70 | | 8 | CZ01M NF2P |
| 650 | 70 | | 8 | CZ01M NO2F |

> HSS НОЖИ ДЛЯ ПРОФИЛИРОВАНИЯ.

Рифленая поверхность позволяет устанавливать нож точно и крепить надежно.

Для обработки мягкой и твердой древесины.

ТАКЖЕ ПОСТАВЛЯЮТСЯ РИФЛЕННЫЕ НОЖИ ДЛЯ ПРОФИЛИРОВАНИЯ С РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА, ТИПОРАЗМЕРЫ И ЦЕНЫ ПО ЗАПРОСУ.