

СОДЕРЖАНИЕ

АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ (PCD)

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ	3
ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ ФРЕЗЫ ПРОМЫШЛЕННОГО ТИПА	4
ПАЗОВЫЕ ФРЕЗЫ	5
ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПО ТЕХНОЛОГИИ «NESTING»	6
ФУГОВАЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ	7
ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КРОМКИ	8
ДРОБИТЕЛИ	9-10
ФРЕЗЫ ДЛЯ СОФТ И ПОСТФОРМИНГА	10-11
ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ	12-13
ПРОФИЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ФАСАДОВ	14-15



ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ (HM)

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ	16
СПИРАЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ	17-19
ИНСТРУМЕНТ СО СМЕННЫМИ НОЖАМИ	20-25
СМЕННЫЕ НОЖИ	26-28
СВЕРЛА	28-29

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ И ОБСЛУЖИВАНИЕ

ОСНАСТКА ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА	30-31
СМАЗОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	32
СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР	32



АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ (PCD)

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

D	W	S	Арт.
10	27	12x40	10.102712.1.R
12	27	12x40	10.122712.1.R
12	27*	12x40	10.122712.1.R.E
12	35	12x40	10.123512.1.R
16	27	16x50	10.162716.1.R
16	35	16x50	10.163516.1.R
16	45	16x50	10.164516.1.R
18	27	20x50	10.182720.1.R
18	35	20x50	10.183520.1.R
18	45	20x50	10.184520.1.R
20	27	20x50	10.202720.1.R
20	35	20x50	10.203520.1.R
20	45	20x50	10.204520.1.R
20	55	20x50	10.205520.1.R
20	65	20x50	10.206520.1.R



Применение. Для форматной обработки плитных материалов с различными облицовочными материалами на фрезерных станках с ЧПУ.

Скорость подачи до 6 м/мин.

Характеристики. Инструмент с осевыми режущими гранями и расположением зубьев, которые формируют одну режущую плоскость по всей длине реза. Инструмент с твердосплавным врезным зубом.

Формула зубьев: **Z=1+1**

Высота алмазной пластины H=2,5 мм.

***Высота алмазной пластины H=1 мм.**

D	W	S	Арт.
12	27	12x40	11.122712.2.R
12	35	12x40	11.123512.2.R
16	27	16x50	11.162716.2.R
16	35	16x50	11.163516.2.R
16	45	16x50	11.164516.2.R
18	27	20x50	11.182720.2.R
18	35	20x50	11.183520.2.R
18	45	20x50	11.184520.2.R
20	27	20x50	11.202720.2.R
20	35	20x50	11.203520.2.R
20	45	20x50	11.204520.2.R
20	55	20x50	11.205520.2.R
20	65	20x50	11.206520.2.R



Применение. Для форматной обработки плитных материалов с различными облицовочными материалами на фрезерных станках с ЧПУ.

Скорость подачи до 12 м/мин.

Характеристики. Инструмент с осевыми режущими гранями и расположением зубьев, которые формируют две режущие плоскости по всей длине реза. Инструмент с твердосплавным врезным зубом. Формула зубьев: **Z=2+2**.

Возможность изготовления алмазного врезного зуба.

Высота алмазной пластины H=2,5 мм.

ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ ФРЕЗЫ ПРОМЫШЛЕННОГО ТИПА

D	W	S	Арт.
20	22,5	20x50<->25x55	12.202220.3.R.S
20	26	20x50<->25x55	12.202620.3.R.S
20	30	20x50<->25x55	12.202020.3.R.S
20	35	20x50<->25x55	12.203520.3.R.S
20	40	20x50<->25x55	12.204020.3.R.S
20	45	20x50<->25x55	12.204520.3.R.S
20	50	20x50<->25x55	12.205020.3.R.S
20	55	20x50<->25x55	12.205520.3.R.S
20	60	20x50<->25x55	12.206020.3.R.S
20	65	20x50<->25x55	12.206520.3.R.S



Применение. Для форматной обработки плитных материалов с различными облицовочными материалами на фрезерных станках с ЧПУ.

Скорость подачи до 25 м/мин.

Характеристики. Инструмент с агрессивными осевыми режущими гранями и расположением зубьев, которые формируют три режущие плоскости по всей длине реза и позволяющие значительно увеличить ресурс инструмента и качество обработки. Инструмент с алмазным врезным зубом.

Формула зубьев: **Z=3+3**.

H – Высота алмазной пластины, 2.7 или 3.8 мм.

Возможно изготовление фрез с D.25

D	W	B	S	Арт.
25	26	18	20x50<->25x55	12.252620.4.R
25	30	22	20x50<->25x55	12.253020.4.R
25	35	27	20x50<->25x55	12.253520.4.R
25	40	32	20x50<->25x55	12.254020.4.R
25	45	37	20x50<->25x55	12.254520.4.R
25	50	42	20x50<->25x55	12.255020.4.R
25	55	47	20x50<->25x55	12.255520.4.R



Применение. Для форматной обработки плитных материалов с различными облицовочными материалами на фрезерных станках с ЧПУ.

Скорость подачи до 30 м/мин.

Характеристики. Инструмент с агрессивными осевыми режущими гранями и расположением зубьев, которые формируют четыре режущие плоскости по всей длине реза и позволяющие значительно увеличить ресурс инструмента и качество обработки.

Формула зубьев: **Z=4+4**.

H – Высота алмазной пластины, 2.7 или 3.8 мм.

ПАЗОВЫЕ ФРЕЗЫ

D	W	S	Z	Арт.
4	10	4	1	13.041004.1.R
4	10	6	1	13.041006.1.R
5	10	6	1	13.051006.1.R
6	10	6	1	13.061006.1.R
7	10	8	1	13.071008.1.R
8	15	8	1	13.081508.1.R
9	15	10	1	13.091510.1.R
10	15	10	1	13.101510.1.R
11	20	12	1	13.112012.1.R
12	20	12	1	13.122012.1.R



Применение. Для пазования плитных материалов с различными облицовочными покрытиями на фрезерных станках с ЧПУ.

Характеристики. Инструмент с негативной режущей гранью, усиленным корпусом и расположением зуба, который обеспечивает чистовое формирование паза.

Вертикальное сверление с алмазным врезным зубом.

Формула зубьев: **Z=1**

D	W	S	Z	Арт.
4	10	6	2	13.041006.1.R
5	10	6	2	13.051006.1.R
6	10	6	2	13.061006.1.R
7	10	8	2	13.071008.1.R
8	15	8	2	13.081508.1.R
9	15	10	2	13.091510.1.R
10	15	10	2	13.101510.1.R
11	20	12	2	13.112012.1.R
12	20	12	2	13.122012.1.R



Применение. Для пазования плитных материалов с различными облицовочными покрытиями на фрезерных станках с ЧПУ.

Характеристики. Инструмент с негативными режущими гранями, усиленным корпусом и расположением зубьев, которые обеспечивают чистовое формирование паза.

Вертикальное сверление с алмазным врезным зубом.

Формула зубьев: **Z=2**

По запросу заказчика, возможно изготовление инструмента с различным диаметром (D) и высотой рабочей части (W), а также хвостовиком.

ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПО ТЕХНОЛОГИИ «NESTING»

D	W	S	Z	Выброс стружки	Арт.
12	19	12	3+3	Positive	14.121912.3.R.P.H
12	22	12	3+3	Positive	14.122212.3.R.P.H
12	28	12	3+3	Positive	14.122812.3.R.P.H
14	21	16	3+3	Positive	14.142116.3.R.P.H
14	28	16	3+3	Positive	14.142816.3.R.P.H
14	35	16	3+3	Positive	14.143516.3.R.P.H
16	21	16	3+3	Positive	14.162116.3.R.P.H
16	28	16	3+3	Positive	14.162816.3.R.P.H
16	35	16	3+3	Positive	14.163516.3.R.P.H



Применение. Для форматной обработки плитных материалов с различными облицовочными материалами на фрезерных станках с ЧПУ по технологии «nesting».

Скорость подачи до 15 м/мин.

Характеристики. Инструмент с агрессивными осевыми режущими гранями, усиленным корпусом и расположением зубьев, которые формируют три режущие плоскости по всей длине реза, позволяющие значительно увеличить ресурс инструмента и качество обработки при высоких скоростях.

Инструмент с алмазным врезным зубом.

Формула зубьев: **Z=3+3**

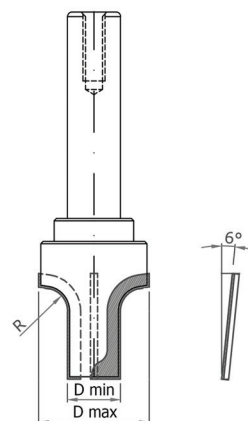
Высота алмазной пластины **H=3,3 мм.**

Возможно изготовление в варианте **Negative.**

Действует система скидков в зависимости от количества.

РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПО ТЕХНОЛОГИИ «NESTING»

Dmax.	Dmin.	W	S	Z	R	Арт.
14	12	20	20	3+1	1	16.142020.3.R.P
16	12	20	20	3+1	2	16.162020.3.R.P
18	12	20	20	3+1	3	16.182020.3.R.P
20	12	20	20	3+1	4	14.202020.3.R.P
22	12	20	20	3+1	5	14.222020.3.R.P
24	12	20	20	3+1	6	14.242020.3.R.P



Применение. Для форматной и профильной обработки торцов плитных материалов на фрезерных станках с ЧПУ по технологии «nesting».

Скорость подачи до 15 м/мин

Характеристики. Инструмент с цельными режущими гранями и расположением зубьев, которые формируют три режущие плоскости по всей длине реза, позволяющие значительно увеличить ресурс инструмента и качество обработки при высоких скоростях.

Инструмент с алмазным врезным зубом.

Формула зубьев: **Z=3+1**

ФУГОВАЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ

СИММЕТРИЧНЫЕ И АСИММЕТРИЧНЫЕ НЕРЕГУЛИРУЕМЫЕ ФУГОВАЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ

D	W	Z	Арт.
80/85/100/125/150	35	3+3	20.1003530.3.R
80/85/100/125/150	43	3+3	20.1004330.3.R
80/85/100/125/150	48	3+3	20.1004830.3.R
80/85/100/125/150	56	3+3	20.1005630.3.R
80/85/100/125/150	63	3+3	20.1006330.3.R



Назначение. Для фугования и фальцевания плитных изделий с различными облицовочными материалами на кромкооблицовочных станках.

Характеристики. Инструмент в цельном корпусе с симметричным/асимметричным расположением алмазных зубьев. Осевые режущие грани обеспечивают максимально тонкий рез и превосходное качество отделки, в том числе самых деликатных облицовочных материалов.

H – Высота алмазной пластины, 3 мм.

В комплекте две симметричные или асимметричные фрезы.

При заказе необходимо указать модель станка, параметры посадочного отверстия фрезы и тип обрабатываемого материала.

СИММЕТРИЧНЫЕ РЕГУЛИРУЕМЫЕ ФУГОВАЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ

D	W	Z	Арт.
125/150	34	3+3	23.1253430.3.R
125/150	45	3+3	23.1254530.3.R
180/200	37	4+4/6+6	23.1803730.4.R
180/200	45	6+6	23.1804530.6.R
180/200	65	6+6	23.1806530.6.R



Назначение. Для фугования и фальцевания плитных изделий с различными облицовочными материалами на кромкооблицовочных станках.

Характеристики. Инструмент с двумя элементами, регулируемые посредством колец, с симметричным расположением зубьев. Осевые режущие грани обеспечивают максимально тонкий рез и превосходное качество отделки, в том числе самых деликатных облицовочных материалов.

H – Высота алмазной пластины, 3 мм.

Цена предоставляется по требованию заказчика в зависимости от типа оборудования и максимальной толщины обрабатываемого материала. В комплект входит две симметричные регулируемые фрезы.

Для диаметра 200 мм возможно изготовление фрезы с увеличенным осевым углом зубьев на гидро втулке, регулируемый при помощи вертикального винтового приспособления и оснащенный пылезащитной системой.

ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КРОМКИ

ФРЕЗЫ ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСКИ

D	W	Z	Δ^*	Bore	Арт.
70-80	8-12	4	0-45°	16/20 HSK 25R / HSK 32R	21.700816.4
70-80	8-12	5	0-45°	16/20 HSK 25R / HSK 32R	21.700816.5
70-80	8-12	6	0-45°	16/20 HSK 25R / HSK 32R	21.700816.6
70-80	8-12	8	0-45°	16/20 HSK 25R / HSK 32R	21.700816.8
70-80	8-12	10	0-45°	16/20 HSK 25R / HSK 32R	21.700816.10

Назначение: Для обработки кромочных материалов на кромкооблицовочных станках. Применяются для обрезки и формирования профиля кромочных материалов любого типа.

Характеристики. Инструмент имеет прямой или осевой угол и наклонную верхнюю часть зубьев.

Цена предоставляется для каждого типа оборудования по запросу заказчика. Возможно изготовление под систему крепления HSK 25R/HSK 32R.

***Угол наклона зубьев выполняется по требованию заказчика.**



ФРЕЗЫ ДЛЯ СКРУГЛЕНИЯ КРОМКИ

D	W*	Z	R*	Bore	Арт.
60-90		4	1-1,5-2-2,5-3	16/20	21.600016.4
60-90		5	1-1,5-2-2,5-3	16/20	21.600016.5
60-90		6	1-1,5-2-2,5-3	16/20	21.600016.6
60-90		8	1-1,5-2-2,5-3	16/20	21.600016.8
60-90		10	1-1,5-2-2,5-3	16/20	21.600016.10
60-90	15-16	4	1-3	16/20	21.701516.4
60-90	17-18	5	1-3	16/20	21.701716.5
60-90	19-20	6	1-3	16/20	21.701916.6
60-90	21-22	8	1-3	16/20	21.702116.8
60-90	23-24	10	1-3	16/20	21.702316.10

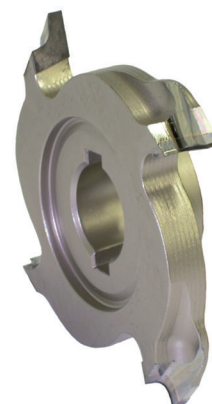
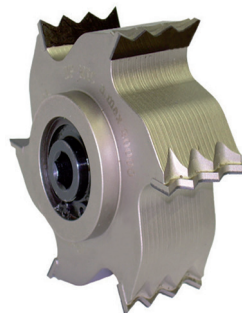
Назначение. Для обработки кромочных материалов на кромкооблицовочных станках. Применяются для обрезки и формирования профиля кромочных материалов любого типа.

Характеристики. Инструмент имеет один или несколько радиусов.

Цена предоставляется для каждого типа оборудования по запросу заказчика.

Возможно изготовление под систему крепления HSK 25R/HSK 32R.

*** Радиус выполняется по требованию заказчика.**



ДРОБИТЕЛИ

ДРОБИТЕЛИ СО СКРУГЛЕННОЙ РЕЖУЩЕЙ ЧАСТЬЮ

D	W*	Z	Арт.
210-250	7,5-6,5-5,5	20	110.2100700.20
210-250	7,5-6,5-5,5	24	110.2100700.24
210-250	7,5-6,5-5,5	28	110.2100700.28
210-250	7,5-6,5-5,5	32	110.2100700.32
210-250	7,5-6,5-5,5	36	110.2100700.36

Назначение. Для форматирования плитных материалов, облицованных различными покрытиями на кромкооблицовочных линиях и двусторонних форматных станках.

Скорость подачи до 100 м/мин.

Характеристики. Инструмент с формой зуба, который не имеет острых ребер и угловых частей, благодаря чему режущая кромка отличается особой прочностью и стойкостью. Обеспечивает оптимальную чистовую обработку и долговечность.

Цена предоставляется для каждого типа оборудования по запросу заказчика.

*** Размеры зубьев и посадочное отверстие изготавливаются по требованию заказчика.**



ДРОБИТЕЛИ СО СКОШЕННОЙ РЕЖУЩЕЙ ЧАСТЬЮ

D	W*	Z	T	T1	T2	Арт.
210-250	10-12	30	24	6	0	110.2101000.30
210-250	10-12	36	30	6	0	110.2101000.36
210-250	10-12	42	36	6	0	110.2101000.42
210-250	10-12	48	42	6	0	110.2101000.48
210-250	10-12	54	48	6	0	110.2101000.54
210-250	10-12	60	54	6	0	110.2101000.60

D	W*	Z	T	T1	T2	Арт.
210-250	16	30	18	12	6	110.2101600.30
210-250	16	36	20	14	6	110.2101600.36
210-250	16	42	22	14	6	110.2101600.42
210-250	16	48	24	18	6	110.2101600.48
210-250	16	54	28	20	6	110.2101600.54
210-250	16	60	30	24	6	110.2101600.60

Назначение. Для форматирования плитных материалов, облицованных различными покрытиями на кромкооблицовочных линиях и двусторонних форматных станках.

Скорость подачи до 100 м/мин

Характеристики. Инструмент имеет форму зуба с позиционно-отрицательным уклоном, что способствует устранению возможных сколов и повреждений кромки в процессе обработки.

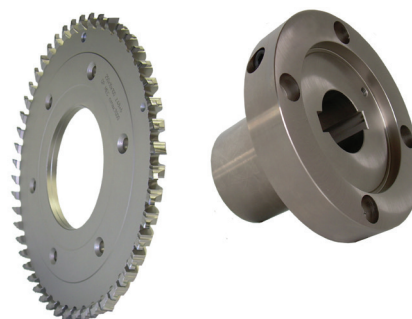
Цена предоставляется для каждого типа оборудования по запросу заказчика.

*** Размеры зубьев и посадочное отверстие изготавливаются по требованию заказчика.**



ДРОБИТЕЛИ СО СКРУГЛЕННОЙ РЕЖУЩЕЙ ЧАСТЬЮ В КОМПЛЕКТЕ С ГИДРОВТУЛКОЙ

D	W*	Z	T	T1	Арт.
220	12.5	24	20	4	110.2201200.24
220	12.5	28	24	4	110.2201200.28
250	12.5	28	24	4	110.2501200.28
250	12.5	36	30	6	110.2501200.36



Назначение. Для форматирования плитных материалов, облицованных различными покрытиями на кромкооблицовочных линиях и двусторонних форматных станках.

Скорость подачи до 100 м/мин.

Характеристики. Инструмент в комплекте с гидровтулкой, в котором профиль режущей кромки не имеет острых ребер и угловых частей, благодаря чему режущая кромка отличается особой прочностью и стойкостью. Обеспечивает оптимальную чистовую обработку и долговечность.

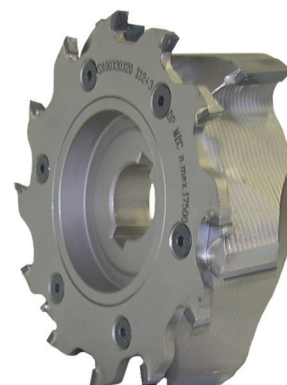
Цена предоставляется для каждого типа оборудования по запросу заказчика.

* Размеры зубьев и посадочное отверстие изготавливаются по требованию заказчика.

ФРЕЗЫ ДЛЯ СОФТ И ПОСТФОРМИНГА

ОБРЕЗНАЯ ФРЕЗА С ПИЛОЙ

D	W	Z*	Арт.
70-100	15	3-4-5-6-8	22.701500.3
70-100	22	3-4-5-6-8	22.702200.3
70-100	27	3-4-5-6-8	22.702700.3
70-100	32	3-4-5-6-8	22.703200.3
70-100	37	3-4-5-6-8	22.703700.3
70-100	42	3-4-5-6-8	22.704200.3
70-100	47	3-4-5-6-8	22.704700.3



Назначение. Для предварительного формирования профиля плитных материалов по технологии постформинг и софтформинг.

Полный спектр скорости подачи в зависимости от типа обработки. Для чистовой отделки без сколов на пластиковом покрытии.

Характеристики. Инструмент с осевым углом зубьев, позволяет обеспечить отличное качество обработки пластикового покрытия и высокую производительность при чистовой обработке материала.

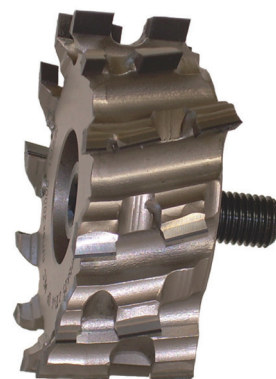
Цена предоставляется для каждого типа оборудования по запросу заказчика.

Возможно изготовление под систему крепления HSK 25R/HSK 32R

*Количество зубьев выполняется по требованию заказчика в зависимости от типа оборудования и скорости обработки.

ФРЕЗА ДЛЯ ОБРЕЗКИ И ФИНИШНОЙ ОБРАБОТКИ

D	W	Z*	Арт.
70-100	17	12+3	22.701700.12
70-100	22	12+4	22.702200.12
70-100	27	12+6	22.702700.12
70-100	32	14+7	22.703200.14
70-100	37	15+3	22.703700.15
70-100	42	15+5	22.704200.15
70-100	46	16+4	22.704600.16
70-100	52	16+8	22.705200.16



Назначение. Для предварительного формирования профиля плитных материалов по технологии постформинг и софтформинг.

Полный спектр скорости подачи в зависимости от типа работы. Для чистовой отделки без сколов на пластиковом покрытии.

Характеристики. Инструмент с осевым углом зубьев, позволяет обеспечить отличное качество обработки пластикового покрытия и высокую производительность при чистовой обработке.

Цена предоставляется для каждого типа оборудования по запросу.

Возможно изготовление под систему крепления HSK 25R/HSK 32R.

***Количество зубьев выполняется по требованию заказчика в зависимости от типа оборудования и скорости обработки.**

РЕГУЛИРУЕМАЯ РАДИУСНАЯ ФРЕЗА

D	R*	Z	Арт.
170-220	12-13-14-15-16	3+3	22.1700000.3
170-220	12-13-14-15-16	4+4	22.1700000.4
170-220	12-13-14-15-16	5+5	22.1700000.5
170-220	12-13-14-15-16	6+6	22.1700000.6
170-220	12-13-14-15-16	8+8	22.1700000.7



Назначение. Для четырехсторонних станков и станков других типов с возможностью обработки по технологии софт и постформинга. Диапазон скорости подачи зависит от типа обработки. Для радиусной обработки.

Характеристики. Инструмент для радиуса 180°, имеет удвоенную конфигурацию зубьев для обработки верхней части материала, где содержится большая часть абразива.

Цена предоставляется для каждого типа инструмента по запросу.

***Радиус и диаметр посадочного отверстия изготавливается по требованию заказчика.**

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

ОСНОВНЫЕ ПИЛЫ

D	d	Z	W	Арт.
300	30	72	3,2	30.3003230.72
300	30	96	3,2	30.3003230.96
350	30	72	4,4	31.3504430.72
350	60	72	4,4	31.3504460.72
350	75	72	4,4	31.3504475.72
380	60	72	4,4	31.3804460.72
380	60	72	4,8	31.3804860.72
430	80	72	4,4	31.4304480.72
450	30	72	4,4	31.4504430.72
450	60	72	4,8	31.4504860.72
520	60	72	4,8	31.5204860.72



Назначение. Для раскроя плитных материалов на форматно-раскромочном оборудовании с ручной и автоматической подачей.

Характеристики. Корпус пилы имеет компенсационные прорези нанесенные лазером, значительно уменьшающие шум и высокочастотные колебания пилы.

H – Высота алмазной пластины, 4 или 6 мм.

ПОДРЕЗНЫЕ ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ СОСТАВНЫЕ

D	d	Z	W	Арт.
100	20	12+12	2,8-3,6	30.1002820.12/12
100	22	12+12	2,8-3,6	30.1002822.12/12
120	20	12+12	2,8-3,6	30.1202820.12/12
120	22	12+12	2,8-3,6	30.1202822.12/12
125	20	12+12	2,8-3,6	30.1252820.12/12
125	22	12+12	2,8-3,6	30.1252822.12/12



Назначение. Для раскроя плитных материалов на форматно-раскромочных станках с ручной подачей.

Характеристики. Инструмент с регулируемой посредством проставочных колец толщиной пропила, для форматного пиления в комплекте с основной пилой.

Обеспечивает раскрой без сколов древесно-стружечных материалов с различным покрытием.

H – Высота алмазной пластины, 4 или 6 мм.

ПОДРЕЗНЫЕ ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ КОНИЧЕСКИЕ

D	d	Z	W	Арт.
120	20	24	3,2-4,2	30.1203220.24
120	22	24	3,2-4,2	30.1203222.24
180	30	36	4,4-5,4	31.1804430.36
180	45	36	4,4-5,4	31.1804445.36
180	45	36	4,8-5,8	31.1804845.36
200	20	36	4,4-5,4	31.2004420.36
200	45	36	4,4-5,4	31.2004445.36
200	45	36	4,8-5,8	31.2004845.36
200	65	36	4,4-5,4	31.2004465.36



Назначение. Для раскроя плитных материалов на форматно-раскроечном оборудовании с ручной и автоматической подачей.

Характеристики. Инструмент с конической форма зуба, формирующий ширину пропила, посредством регулировки подрезного пильного узла.

Н– Высота алмазной пластины, 4 или 6 мм.

ПАЗОВЫЕ ПИЛЫ

D	W	Z	Арт.
120-220	3	6-56	32.1200300.6
120-220	4	6-56	32.1200400.6
120-220	5	6-56	32.1200500.6
120-220	6	6-56	32.1200600.6
120-220	7	6-56	32.1200700.6
170-220	8	6-56	32.1200800.6
170-220	9	6-56	32.1200900.6
170-220	10	6-56	32.1201000.6
170-220	11	6-56	32.1201100.6
170-220	12	6-56	32.1201200.6



Назначение. Для пазования плитных материалов с различными облицовочными покрытиями на форматно-раскроечных станках и обрабатывающих центрах.

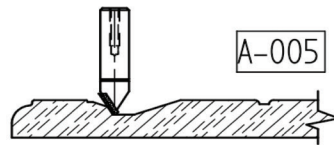
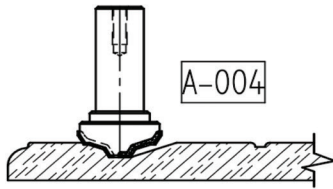
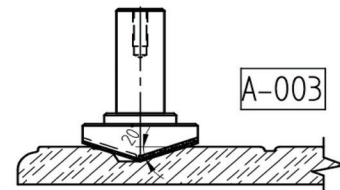
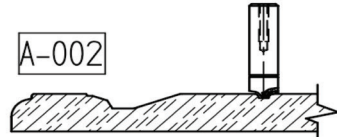
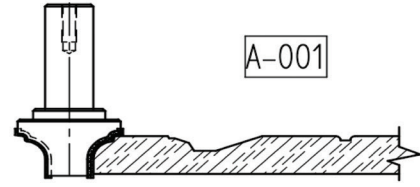
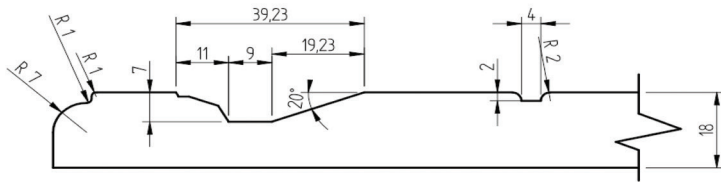
Характеристики. Инструмент с прямой формой зуба и с осевым углом, обеспечивает ровную плоскость.

Н– Высота алмазной пластины, 4 или 6 мм.

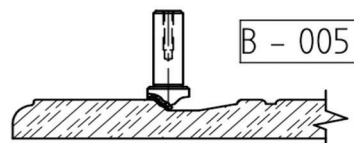
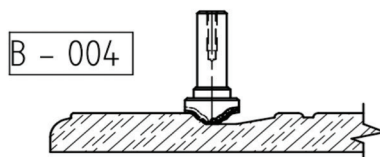
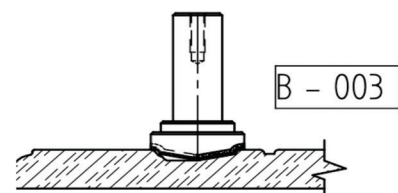
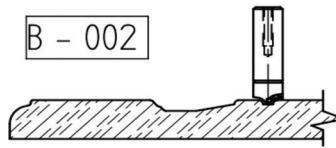
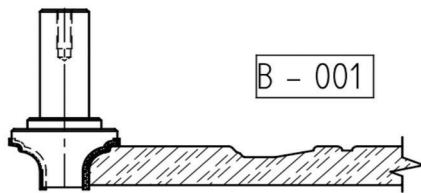
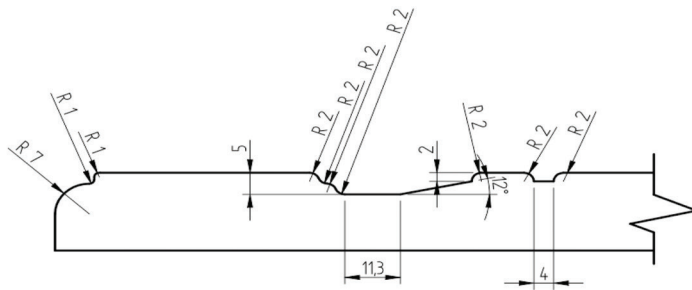
При заказе необходимо указать модель станка, параметры пилы и тип обрабатываемого материала.

ПРОФИЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ФАСАДОВ

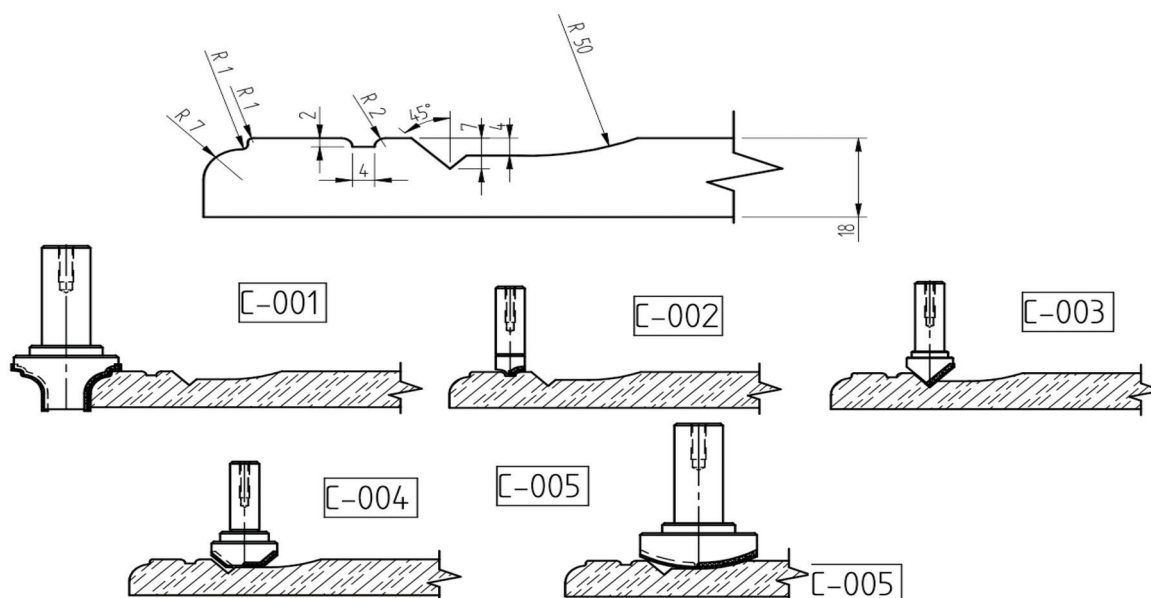
ПРОФИЛЬ-А



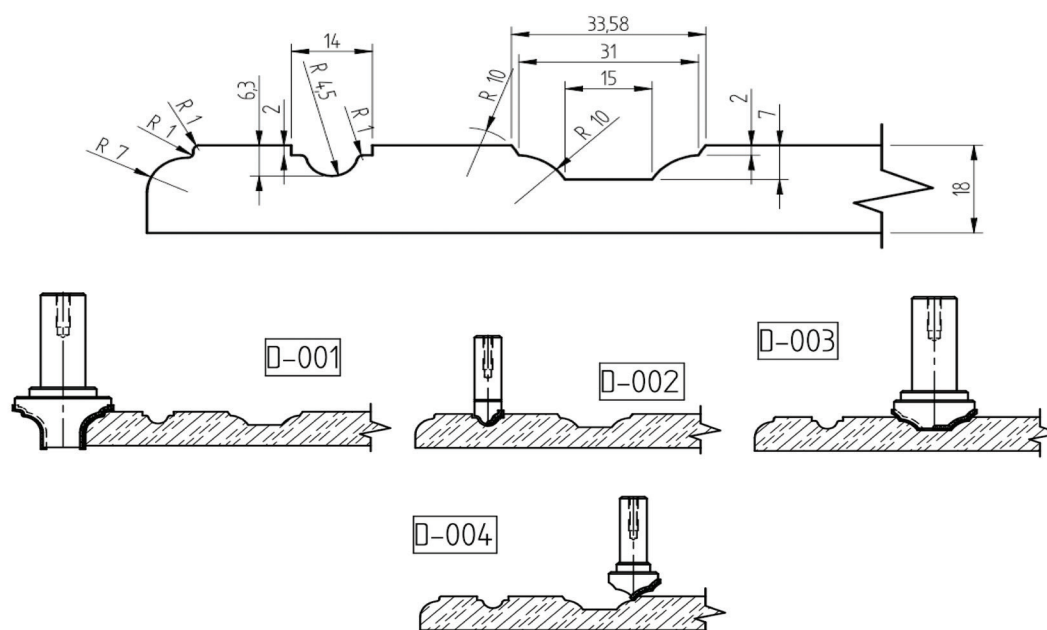
ПРОФИЛЬ-В



ПРОФИЛЬ-С



ПРОФИЛЬ-D



Компания БЛАУМ имеет большой опыт в производстве профильного алмазного инструмента.

Проектирование, изготовление фрез для производства фасадов по образцам и чертежам заказчиков.

В случае утери чертежа на предприятии заказчика, имеется возможность восстановления фрезы по образцу бывшей в употреблении фрезы. Для этого необходимо выслать нам б/у фрезу.

Стандартные сроки изготовления инструмента 10-15 рабочих дней, доставка на склад в Москву 7-10 календарных дней.

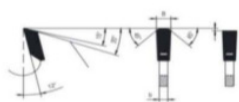
Услуга «Экспресс» – изготовление и доставка инструмента за 15 рабочих дней.

ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ (НМ)

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЕ СТАНКИ

D	d	Z	Толщина зуба	Форма зуба	Назначение	Арт.
250	30	80	3,2	TF	ЛДСП, МДФ	60.2503230.80
300	30	96	3,2	TF	ЛДСП, МДФ	60.3003230.96
350	30	108	3,2	TF	ЛДСП, МДФ	60.3503230.108
300	30	72	3,2	W	Массив, фанера	64.3003230.72
300	30	96	3,2	W	Массив, фанера	64.3003230.96
250	30	80	3,2	TF/NE	Алюминий, пластик	64.2503230.80
300	30	96	3,2	TF/NE	Алюминий, пластик	64.3003230.96
100	20	12+12	2,8-3,6	V	ЛДСП, МДФ, Фанера	60.1002820.12/12
120	22	12+12	2,8-3,6	V	ЛДСП, МДФ, Фанера	60.1202822.12/12
120	20	12+12	2,8-3,6	V	ЛДСП, МДФ, Фанера	60.1202820.12/12



TF



TF/NE



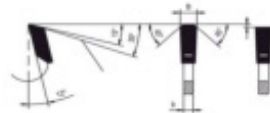
V/W V/F F W K K/W

РАСКРОЕЧНЫЕ ЦЕНТРА С ЧПУ

D	d	Z	Толщина зуба	Форма зуба	Арт.
350	30	72	4,4	TF	61.3504430.72
350	60	72	4,4	TF	61.3504460.72
350	75	72	4,4	TF	61.3504475.72
380	60	72	4,4	TF	61.3804460.72
380	60	72	4,8	TF	61.3804860.72
430	80	72	4,4	TF	61.4304480.72
450	30	72	4,4	TF	61.4504430.72
450	60	72	4,8	FA	61.4504860.72
520	60	72	4,8	TF	61.5204860.72
180	30	30	4,4-5,1	K/W	61.1804430.30
180	45	30	4,4-5,1	K/W	61.1804445.30
180	45	36	4,8-5,8	K	61.1804845.36
200	20	34	4,4-5,1	K	61.2004420.34
200	45	36	4,4-5,6	K/W	61.2004445.36
200	45	36	4,8-5,8	K	61.2004845.36
200	65	36	4,4-5,1	K/W	61.2004465.36



FA



TF



V/W V/F F W K K/W

СПИРАЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ

D	W	L	S	Выброс стружки	Вращение	Арт.
3	12	50	3	↑/↓	RH/LH	50.0312.R.P
4	15	50	4	↑/↓	RH/LH	50.0415.R.P
5	17	50	5	↑/↓	RH/LH	50.0517.R.P
6	17	50	6	↑/↓	RH/LH	50.0617.R.P
6	27	60	6	↑/↓	RH/LH	50.0627.R.P
8	22	63	8	↑/↓	RH/LH	50.0822.R.P
8	32	72	8	↑/↓	RH/LH	50.0832.R.P
10	32	72	10	↑/↓	RH/LH	50.1032.R.P
10	42	90	10	↑/↓	RH/LH	50.1042.R.P
12	32	73	12	↑/↓	RH/LH	50.1232.R.P

Монолитные твердосплавные НМ фрезы со спиральными режущими кромками. Хорошо подходят для обработки твердой, мягкой и смешанной древесины. Также показывают хороший результат при обработке ламинированных материалов, фанеры и различных пластиков. **Возможно исполнение с покрытием DLC.**

Вертикальное сверление. **Z=1**

Имеют 1 режущую кромку, которая обеспечивает высокое качество реза при чистовой обработке.

Применяются на станках и обрабатывающих центрах с ЧПУ.



D	W	L	S	Выброс стружки	Вращение	Арт.
3	12	40	3	↑/↓	RH/LH	51.0312.R.P
4	15	40	4	↑/↓	RH/LH	51.0415.R.P
5	17	50	5	↑/↓	RH/LH	51.0517.R.P
6	17	50	6	↑/↓	RH/LH	51.0617.R.P
6	27	60	6	↑/↓	RH/LH	51.0627.R.P
8	22	63	8	↑/↓	RH/LH	51.0822.R.P
8	32	72	8	↑/↓	RH/LH	51.0832.R.P
10	32	72	10	↑/↓	RH/LH	51.1032.R.P
10	42	90	10	↑/↓	RH/LH	51.1042.R.P
12	32	73	12	↑/↓	RH/LH	51.1232.R.P
12	42	90	12	↑/↓	RH/LH	51.1242.R.P
12	52	100	12	↑/↓	RH/LH	51.1252.R.P
14	42	100	14	↑/↓	RH/LH	51.1442.R.P
14	52	100	14	↑/↓	RH/LH	51.1452.R.P
16	42	100	16	↑/↓	RH/LH	51.1642.R.P
16	52	100	16	↑/↓	RH/LH	51.1652.R.P
16	62	100	16	↑/↓	RH/LH	51.1662.R.P
18	52	100	18	↑/↓	RH/LH	51.1852.R.P
18	75	125	18	↑/↓	RH/LH	51.1875.R.P
20	52	100	20	↑/↓	RH/LH	51.2052.R.P
20	75	125	20	↑/↓	RH/LH	51.2075.R.P



Монолитные твердосплавные НМ фрезы со спиральными режущими кромками. Хорошо подходят для обработки твердой, мягкой и смешанной древесины. Также показывают хороший результат при обработке ламинированных материалов, фанеры и различных пластиков.

Возможно исполнение с покрытием DLC.

Вертикальное сверление.

Z=2

Имеют 2 режущие кромки, которые обеспечивают высокое качество реза при чистовой обработке.

Применяются на станках и обрабатывающих центрах с ЧПУ.

D	W	L	S	Выброс стружки	Вращение	Арт.
8	22	63	8	↑/↓	RH/LH	53.0822.R.P
8	32	72	8	↑/↓	RH/LH	53.0832.R.P
10	32	72	10	↑/↓	RH/LH	53.1032.R.P
10	42	90	10	↑/↓	RH/LH	53.1042.R.P
12	32	73	12	↑/↓	RH/LH	53.1232.R.P
12	42	90	12	↑/↓	RH/LH	53.1242.R.P
12	52	100	12	↑/↓	RH/LH	53.1252.R.P
14	42	100	14	↑/↓	RH/LH	53.1442.R.P
14	52	100	14	↑/↓	RH/LH	53.1452.R.P
16	42	100	16	↑/↓	RH/LH	53.1642.R.P
16	52	100	16	↑/↓	RH/LH	53.1652.R.P
16	62	100	16	↑/↓	RH/LH	53.1662.R.P
18	52	100	18	↑/↓	RH/LH	53.1852.R.P
18	75	125	18	↑/↓	RH/LH	53.1875.R.P
20	52	100	20	↑/↓	RH/LH	53.2052.R.P
20	75	125	20	↑/↓	RH/LH	53.2075.R.P



Монолитные твердосплавные НМ фрезы со спиральными режущими кромками. Хорошо подходят для обработки твердой, мягкой и смешанной древесины. Также показывают хороший результат при обработке ламинированных материалов, фанеры и различных пластиков. **Возможно исполнение с покрытием DLC.**

Вертикальное сверление. **Z=3**

Имеют 3 режущие кромки, которые обеспечивают высокое качество реза при чистовой обработке. Применяются на станках и обрабатывающих центрах с ЧПУ.

D	W	L	S	Выброс стружки	Вращение	Арт.
8	22	63	8	↑/↓	RH/LH	52.0822.R.P
8	32	72	8	↑/↓	RH/LH	52.0832.R.P
10	32	72	10	↑/↓	RH/LH	52.1032.R.P
10	42	90	10	↑/↓	RH/LH	52.1042.R.P
12	32	73	12	↑/↓	RH/LH	52.1232.R.P
12	42	90	12	↑/↓	RH/LH	52.1242.R.P
12	52	100	12	↑/↓	RH/LH	52.1252.R.P
14	42	100	14	↑/↓	RH/LH	52.1442.R.P
14	52	100	14	↑/↓	RH/LH	52.1452.R.P
16	42	100	16	↑/↓	RH/LH	52.1642.R.P
16	52	100	16	↑/↓	RH/LH	52.1652.R.P
16	62	100	16	↑/↓	RH/LH	52.1662.R.P
18	52	100	18	↑/↓	RH/LH	52.1852.R.P
18	75	125	18	↑/↓	RH/LH	52.1875.R.P
20	52	100	20	↑/↓	RH/LH	52.2052.R.P
20	75	125	20	↑/↓	RH/LH	52.2075.R.P



Монолитные твердосплавные НМ фрезы со спиральными режущими кромками. Хорошо подходят для обработки твердой, мягкой и смешанной древесины. Также показывают хороший результат при обработке ламинированных материалов, фанеры и различных пластиков. **Возможно исполнение с покрытием DLC.**

Вертикальное сверление. **Z=3+R**

Имеют 3 режущие кромки со стружколомом, которые обеспечивают высокое качество реза при черновой обработке. Применяются на станках и обрабатывающих центрах с ЧПУ.

D	W	L	S	Выброс стружка	Вращение	Арт.
8	32	80	8	↑/↓	RH/LH	55.0832.2+2.R
10	32	80	10	↑/↓	RH/LH	55.1032.2+2.R
12	42	90	12	↑/↓	RH/LH	55.1242.2+2.R
16	55	110	16	↑/↓	RH/LH	55.1655.2+2.R
18	55	110	18	↑/↓	RH/LH	55.1855.2+2.R

Монолитные твердосплавные НМ фрезы со спиральными режущими кромками. Хорошо подходят для обработки твердой, мягкой и смешанной древесины. Также показывают хороший результат при обработке ламинированных материалов, фанеры и различных пластиков. **Возможно исполнение с покрытием DLC.**

Вертикальное сверление. **Z=2+2**

Имеют 2 или 3 режущие кромки, которые обеспечивают высокое качество реза как при чистовой, так и при черновой обработке. Инструмент выполнен из мелкозернистого твердого сплава, производства компании «CERATIZIT».

Применяются на станках и обрабатывающих центрах с ЧПУ.



D	W	L	S	Вращение	Арт.
14	95	150	14	RH/LH	55.1495150.3R.R.P
16	95	150	16	RH/LH	55.1695150.3R.R.P
18	95	150	18	RH/LH	55.1895150.3R.R.P
20	95	150	20	RH/LH	55.2095150.3R.R.P

Фрезы применяющиеся на станках с ЧПУ и обрабатывающих центрах. Для фрезерования выемок в дверях под «глазок» и отверстий для дверных ручек и замков. **Возможно исполнение с покрытием DLC.**

Вертикальное сверление. **Z=3+R**

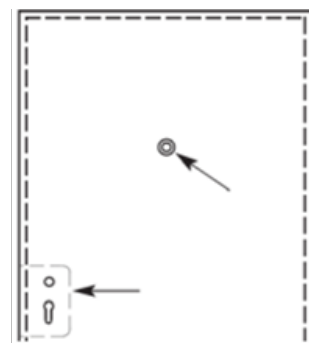
Имеет режцы с стружколомом. Обладает черновой системой зубьев. Также имеет оптимальный выброс стружки благодаря положительному кручению спирали.

Покрытие DLC - специализированный инновационный материал на основе углерода. Имеет высокую степень твердости и обеспечивает максимально низкий коэффициент адгезии.

Преимущества:

- Высокая твердость, устойчивость к износу;
- Низкий коэффициент адгезии;
- Высокое температурное сопротивление до +350° C;
- Высокая химическая инертность, устойчивость к коррозии и химическому воздействию кислот, оснований и солей.

При использовании инструмента с покрытием DLC, обеспечивается: низкий уровень налипания смол и клеевых составов, устойчивость к нагреву инструмента, лучший отвод стружки, тем самым увеличивая ресурс инструмента.



ИНСТРУМЕНТ СО СМЕННЫМИ НОЖАМИ

НАСАДНЫЕ ПРОФИЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ

D	B	d	Z	Арт.
80-300	12-80	30-32-35-40	2	84.801230.2
80-300	12-80	30-32-35-40	3	84.801230.3
80-300	12-80	30-32-35-40	4	84.801230.4
80-300	12-80	30-32-35-40	6	84.801230.6

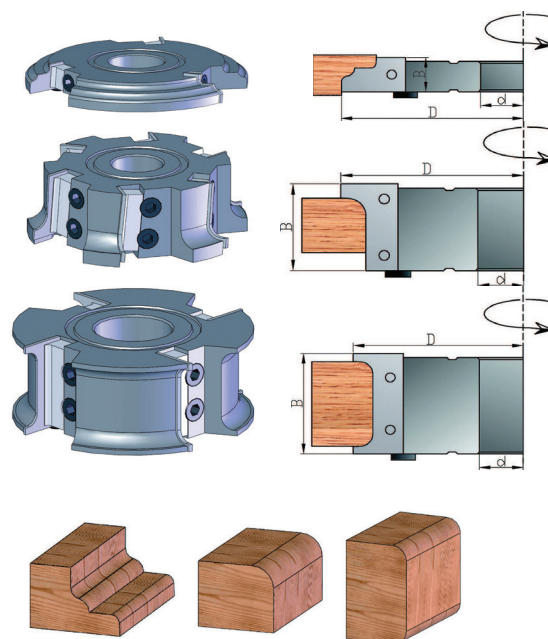
Назначение. Для универсальных станков и других типов оборудования с автоматической и ручной подачей. Для обработки профильных поверхностей изделий.

Характеристики. Фреза изготовлена из высококачественной инструментальной стали и оснащена НМ ножами

Возможно изготовление алюминиевого корпуса фрезы.

Инструмент изготавливается по требованию заказчика.

Цена зависит от конструкции фрезы.



КОМПЛЕКТ НАСАДНЫХ ФРЕЗ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МЕБЕЛЬНОГО ФАСАДА

D	B1/B2	Z	d	Арт.
150	50/20	2	30-32-35-40	84.801230.2

Запасные части	Арт.
Профильный нож	40x30x2 92.40302
Профильный нож	40x30x2 92.40302
Двусторонний нож	20x12x1,5 91.20121
Четырехсторонний нож	14x14x2 91.14142
Нож для выборки паза	4/6 91.04

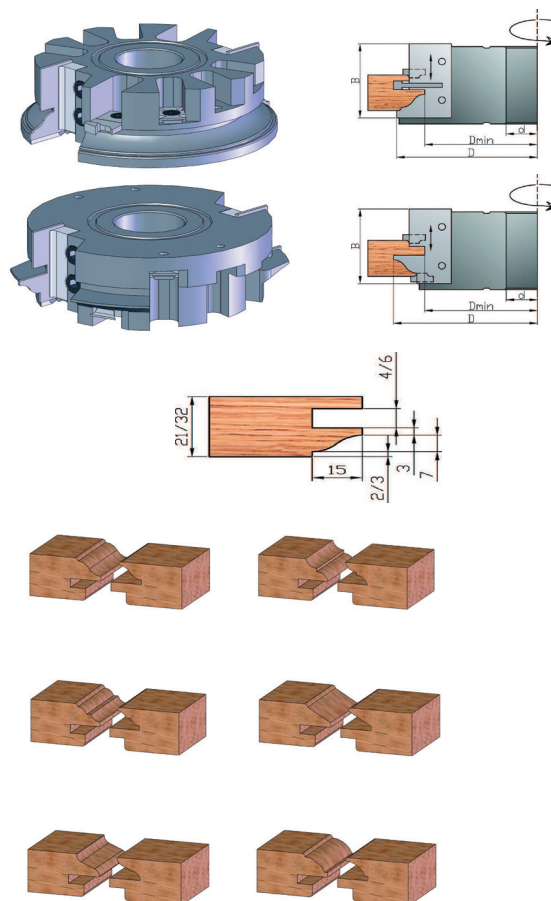
Назначение. Для универсальных станков и других типов оборудования с автоматической и ручной подачей. Для обработки материала профиль-контрпрофиль.

Характеристики. Фреза изготовлена из высококачественной инструментальной стали и оснащена НМ ножами

Возможно изготовление алюминиевого корпуса фрезы.

Инструмент изготавливается по требованию заказчика.

Цена зависит от конструкции фрезы.



НАСАДНЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДВЕРЕЙ С ФИЛЕНКОЙ

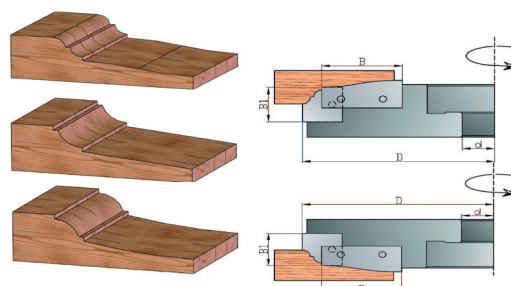
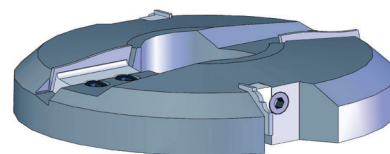
D	B	B1	d	Z	Арт.
200	50	25	30-32-35-40-50	2+2	91.2005030.2+2

Запасные части		Арт.
Профильный нож	50x20x2	92.50202
Профильный нож	25x25x2	92.25252

Назначение. Для универсальных станков и других типов оборудования с автоматической и ручной подачей. Для обработки филенки.
Характеристики. Фреза изготовлена из высококачественной инструментальной стали и оснащена НМ ножами

Возможно изготовление алюминиевого корпуса фрезы.
Инструмент изготавливается по требованию заказчика.

Цена зависит от конструкции фрезы.



НАСАДНЫЕ РЕГУЛИРУЕМЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСКИ

D	B	d	Z	угол	Арт.
140	50	30	2	-60°;+60°	83.1405030.2
170	50	30-40-50	2	-60°;+60°	83.1705030.2
170	80	30-40-50	3	-60°;+60°	83.1708030.3

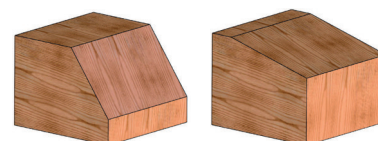
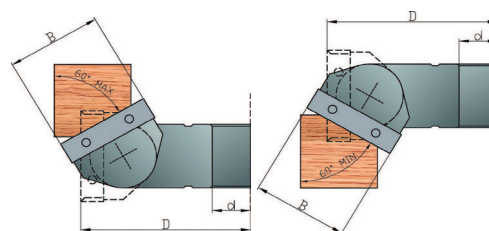
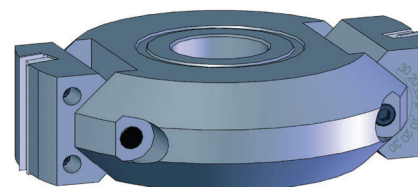
Запасные части		Арт.
Поворотная пластина	50x12x1,5	91.50121
Поворотная пластина	80x13x2,2	91.80132

Назначение. Для универсальных станков и других типов оборудования с автоматической и ручной подачей. Для снятия фаски материала.

Характеристики. Фреза с регулируемым углом от -60° до +60°, изготовлена из высококачественной инструментальной стали и оснащена НМ поворотными пластинами, в зависимости от высоты рабочей части.

Инструмент изготавливается по требованию заказчика.

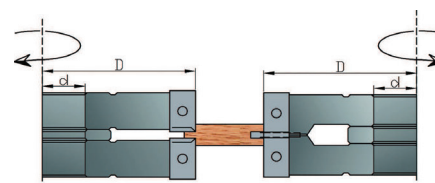
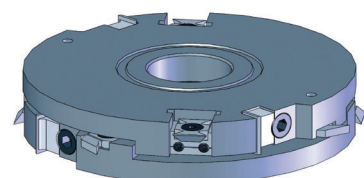
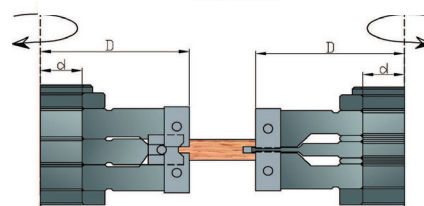
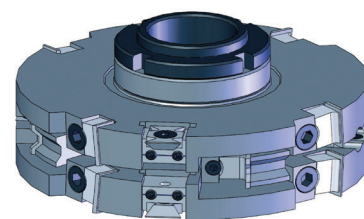
Цена зависит от конструкции фрезы.



НАСАДНЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ПОГОНАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

D	d	Z	Арт.
160	32-35-40-50	2	84.1600032.2
180	32-35-40-50	4	84.1800032.4

Запасные части		Арт.
Поворотная пластина	50x12x1,5	91.50121
Поворотная пластина	80x13x2,2	91.80132

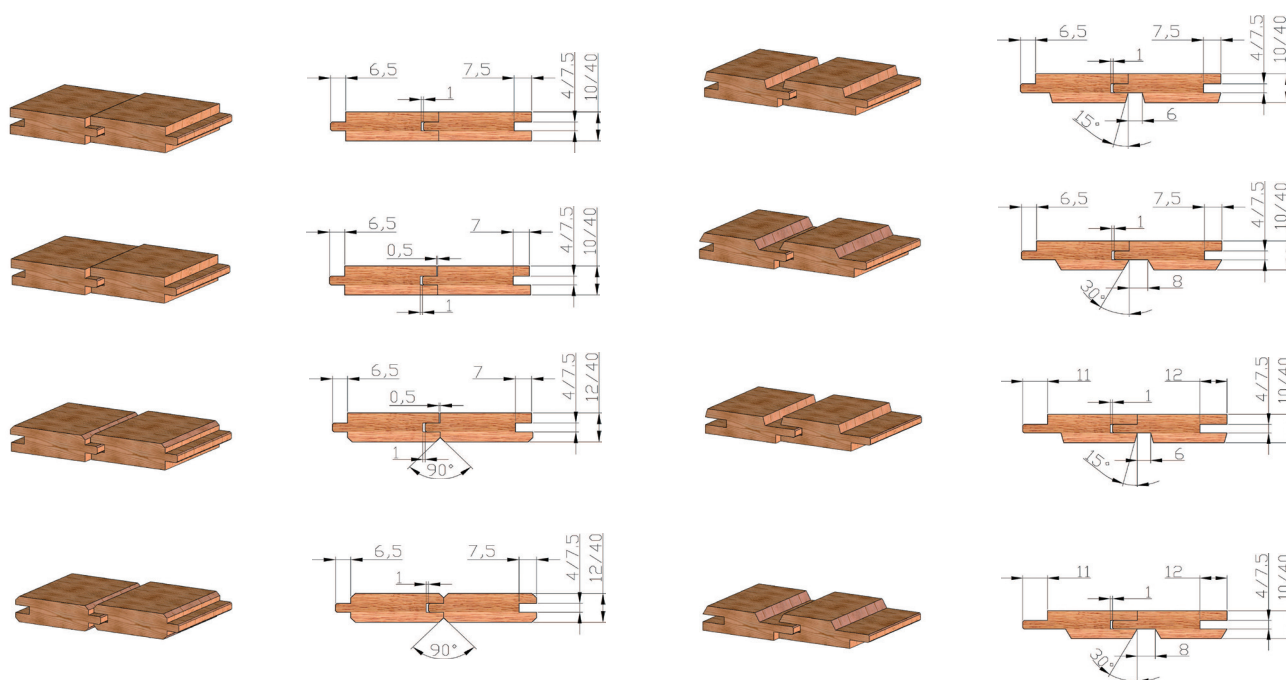


Назначение. Для универсальных станков и других типов оборудования с автоматической и ручной подачей. Для производства погонажных изделий.

Характеристики. Фреза с регулируемым углом от -60° до $+60^\circ$, изготовлена из высококачественной инструментальной стали и оснащена НМ поворотными пластинами, в зависимости от высоты рабочей части.

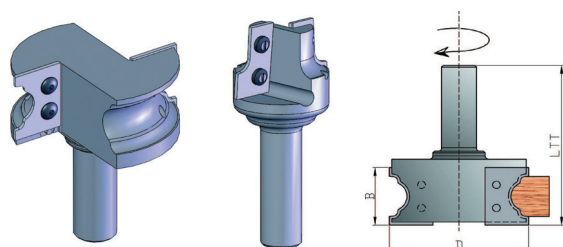
Инструмент изготавливается по требованию заказчика.

Цена зависит от конструкции фрезы.

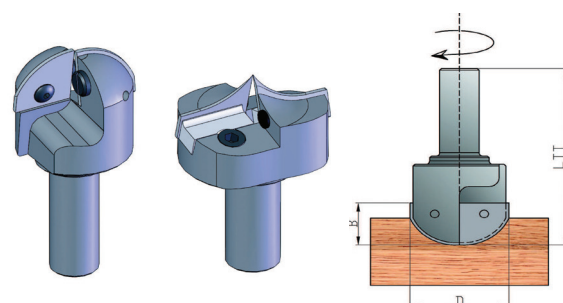


КОНЦЕВЫЕ ПРОФИЛЬНЫЕ

D	B	S	Z	Арт.
40	20-60	20/25x50	2	82.402020.2
60	20-60	20/25x50	2	82.602020.2
80	20-60	20/25x50	2	82.802020.2
100	20-60	20/25x50	2	82.1002020.2

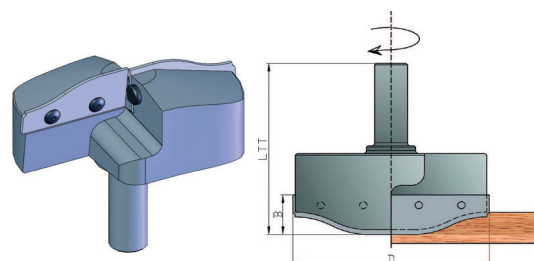


D	B	S	Z	Арт.
60	30-40	20/25x50	2	82.603020.2
80	30-40	20/25x50	2	82.803020.2
100	30-40	20/25x50	2	82.1003020.2



Запасные части			Арт.
Профильный нож			92.00001

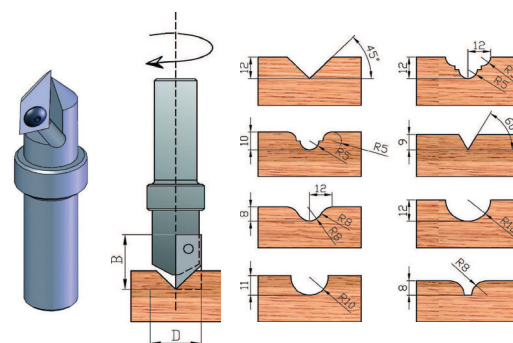
D	B	S	Z	Арт.
120	25	20/25x50	2	82.1202520.2



Запасные части			Арт.
Профильный нож	60x30x2		92.60302

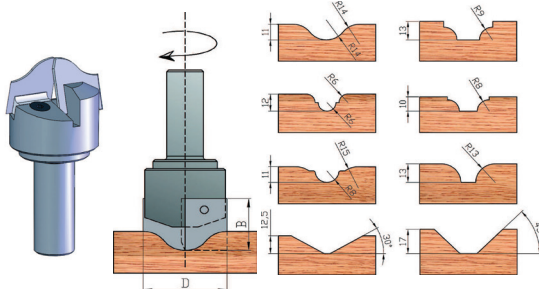
D	B	S	Z	Арт.
24	25	12x35 20/25x50	2	82.242512.2

Запасные части			Арт.
Профильный нож	24x12x1,5		92.24121



D	B	S	Z	Арт.
50	30	20/25x50	2	82.503020.2

Запасные части			Арт.
Профильный нож	25x30x2		92.25302



Назначение. Для станков с ЧПУ. Для производства профилей фасадов, дверей и других изделий.

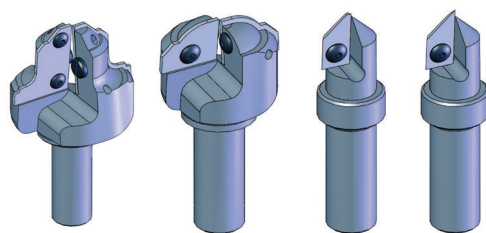
Характеристики. Фреза изготовлена из высококачественной инструментальной стали и оснащена НМ ножами

Инструмент изготавливается по требованию заказчика.

Цена зависит от конструкции фрезы.

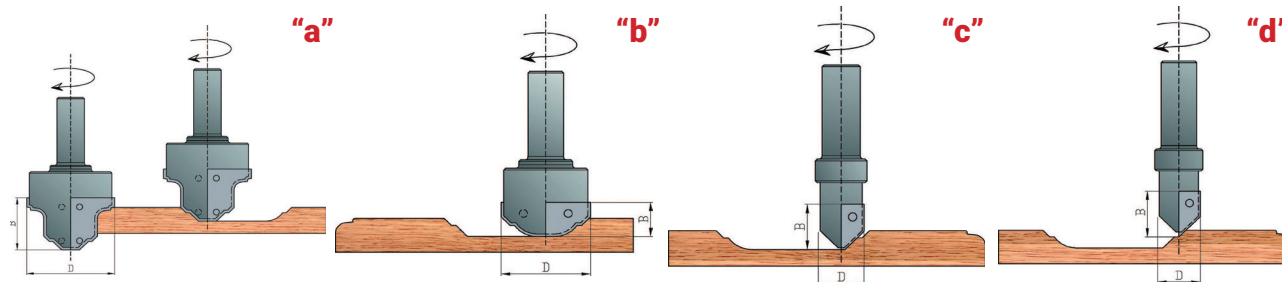
КОНЦЕВЫЕ ПРОФИЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ МДФ ФАСАДОВ И ДВЕРЕЙ

Фреза	D	B	S	Z	Арт.
"a"	65	40	20/25x50	2	82.604020.2
"b"	50	20	20/25x50	2	82.502020.2
"c"	24	25	20/25x50	2	82.242520.2
"d"	24	25	20/25x50	2	82.242520.2



"a" "b" "c" "d"

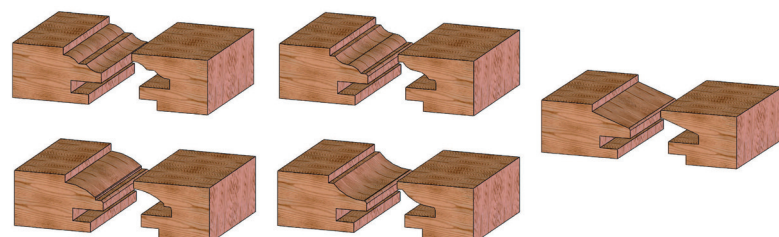
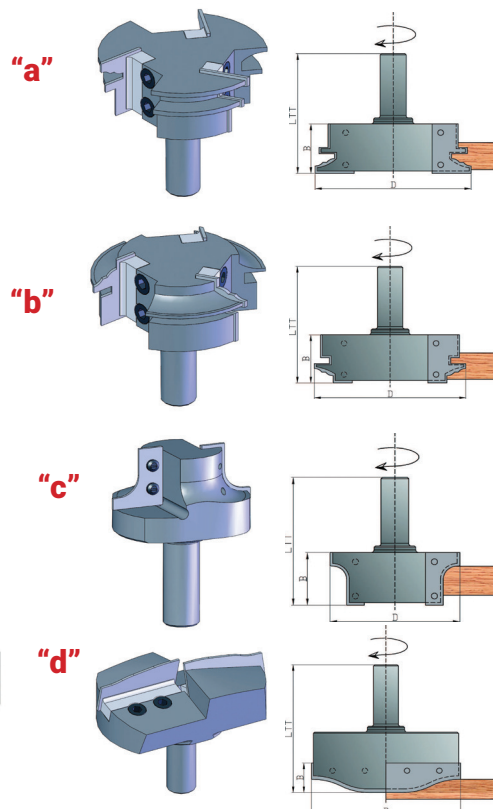
Фреза	Запасные части	Арт.
"a"	Профильный нож 40x35x2	92.40352
"b"	Профильный нож 25x20x2	92.25202
"c"	Профильный нож 25x12x1,5	92.24121
"d"	Профильный нож 25x12x1,5	92.25121



КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МЕБЕЛЬНОГО ФАСАДА

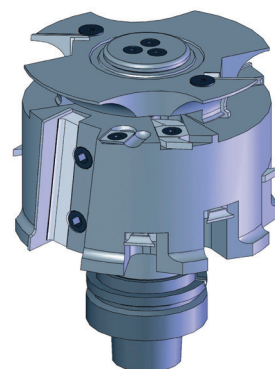
Фреза	D	B	S	Z	Арт.
"a"	100	40	20/25x50	2	82.1004020.2
"b"	100	40	20/25x50	2	82.1004020.2
"c"	70	35	20/25x50	2	82.703520.2
"d"	120	30	20/25x50	2	82.1203020.2

Фреза	Запасные части	Арт.
"a"	Профильный нож 40x30x2	92.40302
"b"	Профильный нож 40x30x2	92.40302
"c"	Профильный нож 35x30x2	92.35302
"d"	Профильный нож 60x30x2	92.60302

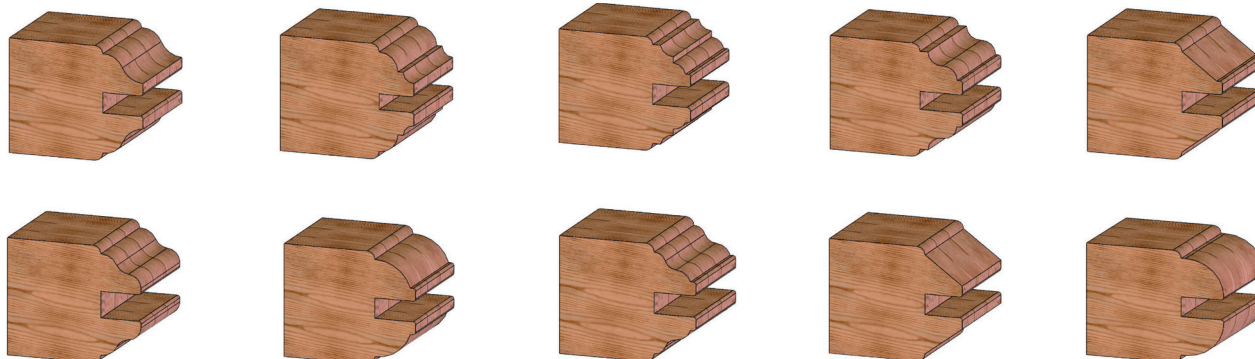
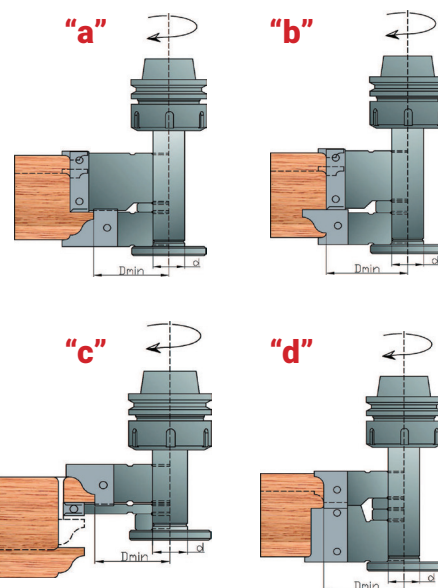


КОМПЛЕКТ КОНЦЕВЫХ ФРЕЗ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДВЕРЕЙ

Фреза	D.min.	Описание	Z	Арт.
"a"	96	Комплект фрез для изготовления профиля дверной рамки	2+2	84.960000.2.a
"b"	96	Комплект фрез для изготовления контрпрофиля дверной рамки	2+2	84.960000.2.b
"c"	96	Комплект фрез для изготовления профиля калевки под стекло	2+2	84.960000.2.c
"d"	96	Комплект фрез для притвора дверного полотна	2+2	84.960000.2.d



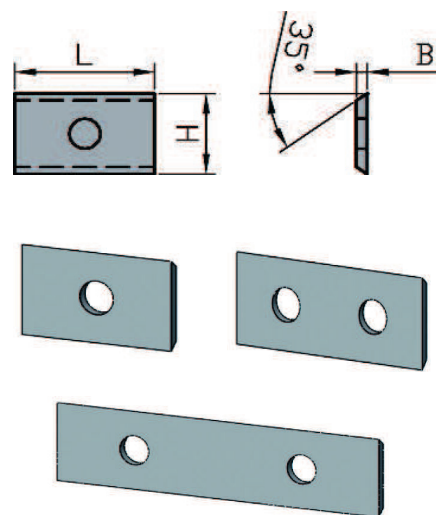
Фреза	Запасные части		Арт.
"a"	Профильный нож	25x30x2	92.25302
	Двусторонний нож	40x12x1,5	91.40121
	Радиусный нож	R3	92.10101.3
	Четырехсторонний нож	14x14x2	91.14142
"b"	Двусторонний нож	40x12x1,2	91.40121
	Профильный нож	25x30x2	92.20302
	Радиусный нож	R3	92.10101.3
	Четырехсторонний нож	14x14x2	91.14142
"c"	Профильный нож	25x30x2	92.20302
	Двусторонний нож	7,5x12x1,5	91.07121
	Четырехсторонний нож	14x14x2	91.14142
	"d"	Профильный нож	25x30x2
Профильный нож		40x30x2	92.40302
Радиусный нож		R3	92.10101.3



СМЕННЫЕ НОЖИ

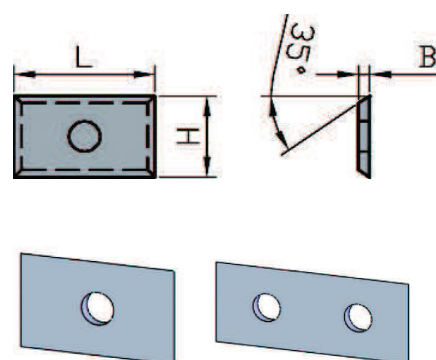
СТАНДАРТНЫЕ ДВУСТОРОННИЕ НОЖИ

L	H	B	материал	Арт.
7,5	12	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.07121
9,6	12	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.09121
10,6	12	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.10121
15	12	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.15121
20	9	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.20091
20	12	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.20121
30	9	1,2	МДФ, ДСП, дерево	91.30091
30	12	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.30121
40	9	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.40091
40	12	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.40121
50	9	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.50091
50	12	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.50121
60	12	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.60121
80	13	2,2	МДФ, ДСП, дерево	91.80132
35	8	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.35081
50	8	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.50081
25	12	1,5*	МДФ, ДСП, дерево	91.25121
25	12	1,5**	МДФ, ДСП, дерево	91.25121

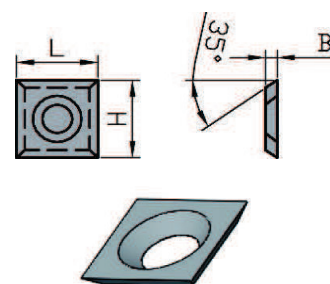


СТАНДАРТНЫЕ ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЕ НОЖИ

L	H	B	материал	Арт.
10,5	10,5	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.10101
12	12	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.12121
20	9	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.20091
20	12	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.20121
30	9	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.30091
30	12	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.30121
40	9	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.40091
40	12	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.40121
50	9	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.50091
50	12	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.50121
60	12	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.60121
80	13	2,2	МДФ, ДСП, дерево	91.80132

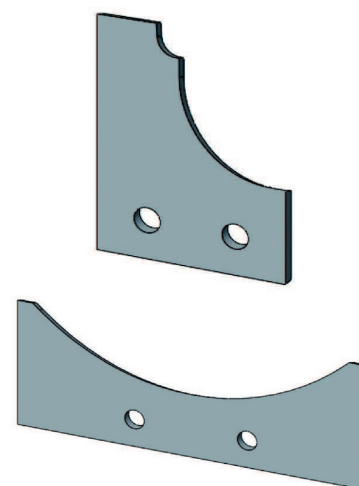
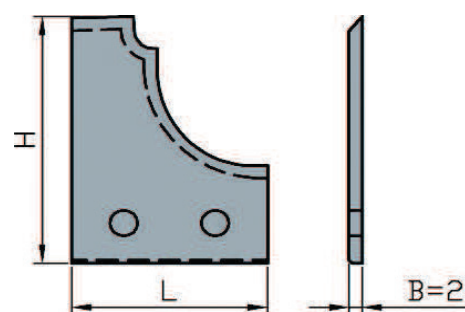


L	H	B	материал	Арт.
10,5	10,5	1,5	МДФ, ДСП, дерево	91.20201
14	14	1,2	МДФ, ДСП, дерево	91.14141
14	14	2	МДФ, ДСП, дерево	91.14142
17	17	2	МДФ, ДСП, дерево	91.17172



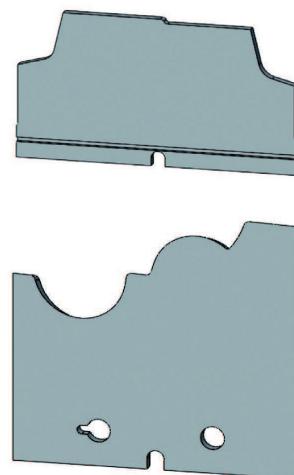
ПРОФИЛЬНЫЕ НОЖИ

L	H	B	материал	Арт.
15	15	2	МДФ, ДСП, дерево	92.15152
15	20	2	МДФ, ДСП, дерево	92.15202
15	25	2	МДФ, ДСП, дерево	92.15252
15	30	2	МДФ, ДСП, дерево	92.15302
20	20	2	МДФ, ДСП, дерево	92.20202
20	25	2	МДФ, ДСП, дерево	92.20252
20	30	2	МДФ, ДСП, дерево	92.20302
20	35	2	МДФ, ДСП, дерево	92.20352
25	20	2	МДФ, ДСП, дерево	92.25202
25	25	2	МДФ, ДСП, дерево	92.25252
25	30	2	МДФ, ДСП, дерево	92.25302
25	35	2	МДФ, ДСП, дерево	92.25352
30	20	2	МДФ, ДСП, дерево	92.30202
30	25	2	МДФ, ДСП, дерево	92.30252
30	30	2	МДФ, ДСП, дерево	92.30302
30	35	2	МДФ, ДСП, дерево	92.30352
30	40	2	МДФ, ДСП, дерево	92.30402
35	20	2	МДФ, ДСП, дерево	92.35202
35	25	2	МДФ, ДСП, дерево	92.35252
35	30	2	МДФ, ДСП, дерево	92.35302
35	35	2	МДФ, ДСП, дерево	92.35352
35	40	2	МДФ, ДСП, дерево	92.35402
40	25	2	МДФ, ДСП, дерево	92.40252
40	30	2	МДФ, ДСП, дерево	92.40302
40	35	2	МДФ, ДСП, дерево	92.40352
40	40	2	МДФ, ДСП, дерево	92.40402
50	20	2	МДФ, ДСП, дерево	92.50202
50	25	2	МДФ, ДСП, дерево	92.50252
50	30	2	МДФ, ДСП, дерево	92.50302



Пример профильных ножей со стандартной системой крепления

L	H	B	материал	Арт.
50	35	2	МДФ, ДСП, дерево	92.50352
50	40	2	МДФ, ДСП, дерево	92.50402
60	20	2	МДФ, ДСП, дерево	92.60202
60	25	2	МДФ, ДСП, дерево	92.60252
60	30	2	МДФ, ДСП, дерево	92.60302
60	35	2	МДФ, ДСП, дерево	92.60352
60	40	2	МДФ, ДСП, дерево	92.60402
80	20	2	МДФ, ДСП, дерево	92.80202
80	25	2	МДФ, ДСП, дерево	92.80252
80	30	2	МДФ, ДСП, дерево	92.80302
80	35	2	МДФ, ДСП, дерево	92.80352
80	40	2	МДФ, ДСП, дерево	92.80402



Пример профильных ножей с различными системами крепления

Производство инструмента по чертежам заказчиков, по образцам готовых профилей обрабатываемых материалов. В случае утери чертежа на предприятии заказчика, имеется возможность восстановления фрезы по образцу бывшей в употреблении фрезы.

Подбор марки сплава ножей осуществляется под задачи заказчика по образцам обрабатываемых материалов.

Сроки изготовления от 2 рабочих дней, доставка на склад в Москву 7-10 календарных дней.

СВЕРЛА С НМ НАПАЙКОЙ

СВЕРЛА ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ*

DxL	S	Арт.
4x57,5	10x20	308.040
5x57.5	10x20	308.050
6x57.5	10x20	308.060
7x57.5	10x20	308.070
8x57.5	10x20	308.080
9x57.5	10x20	308.090
10x57.5	10x20	308.100
12x57.5	10x20	308.120



DxL	S	Арт.
4x70	10x20	309.040
5x70	10x20	309.050
6x70	10x20	309.060
7x70	10x20	309.070
8x70	10x20	309.080
9x70	10x20	309.090
10x70	10x20	309.100
12x70	10x20	309.120



СВЕРЛА ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ*

DxL	S	Арт.
4x57,5	10x20	374.040
5x57.5	10x20	374.050
6x57.5	10x20	374.060
7x57.5	10x20	374.070
8x57.5	10x20	374.080
9x57.5	10x20	374.090
10x57.5	10x20	374.100
12x57.5	10x20	374.120

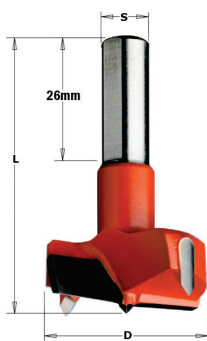


DxL	S	Арт.
4x70	10x20	375.040
5x70	10x20	375.050
6x70	10x20	375.060
7x70	10x20	375.070
8x70	10x20	375.080
9x70	10x20	375.090
10x70	10x20	375.100
12x70	10x20	375.120

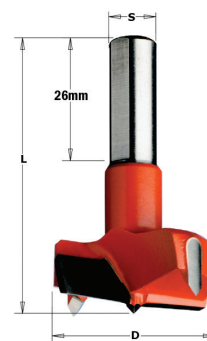


ЧАШЕЧНЫЕ СВЕРЛА*

DxL	S	Арт.
15x57,5	10x26	317.150
18x57.5	10x26	317.180
20x57.5	10x26	317.200
25x57.5	10x26	317.250
26x57.5	10x26	317.260
30x57.5	10x26	317.300
35x57.5	10x26	317.350
40x57.5	10x26	317.400



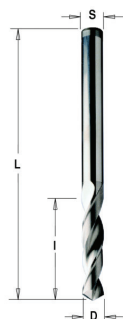
DxL	S	Арт.
15x70	10x26	369.150
18x70	10x26	369.180
20x70	10x26	369.200
25x70	10x26	369.250
26x70	10x26	369.260
30x70	10x26	369.300
35x70	10x26	369.350
40x70	10x26	369.400



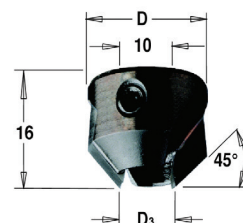
* В том числе в PCD исполнении. Цена и сроки поставки по запросу.

СВЕРЛА МАЛОГО ДИАМЕТРА И ЗЕНКЕРА

I	S	Арт.
2x50	2	318.020
2.5x50	2.5	318.020
3x50	3	318.030



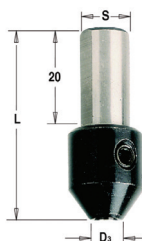
D2	D	Арт.
4	16	316.0416
7	16	316.0716
8	18	316.0818
10	20	316.1020
12	20	316.1220
5/10	20	316.05/10



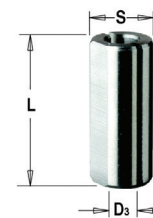
ОСНАСТКА ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА

БЫСТРОСЪЕМНЫЕ ПАТРОНЫ И ВТУЛКИ

D	L	S	Арт.
2	35	10	106.023510
2,5	35	10	106.023510
3	35	10	106.033510
3,5	35	10	106.033510



D	L	S	Арт.
2	24	10	106.022410
2,5	24	10	106.022410
3	24	10	106.032410
3,5	24	10	106.032410



D2	D1	Вращ.	Арт.
20	10	RH	106.2010



D2	D1	Вращ.	Арт.
20	10	RH	106.2010



D2	D1	Вращ.	Арт.
18	10	RH	106.1810



D2	D1	Вращ.	Арт.
20	10	RH	106.2010R



ПАТРОНЫ HSK 63F

Высота	Диаметр	Цанга	Вращение	Арт.
75	50	ER32	RH	101.63.32.R
75	50	ER32	LH	101.63.32.L
80	63	ER40	RH	101.63.40.R
80	63	ER40	LH	101.63.40.L
90	60	EOC25	RH	101.63.25.R
90	60	EOC25	RH	101.63.25.R



ПАТРОНЫ ISO 30

Высота	Диаметр	Цанга	Вращение	Арт.
50	50	ER32	RH	101.3032.R
50	50	ER32	LH	101.3032.L
50	63	ER40	RH	101.3040.R
50	63	ER40	LH	101.3040.L



ГИДРОПАТРОН HYDRO-GRIP ТИП G2-25

Этот патрон сочетает удобство и комфорт в работе при высоких технических требованиях, предъявляемых к осевому биению. Обеспечивает быструю смену инструмента. Патрон имеет прочный корпус и компактный дизайн (**самый компактный патрон из всего ассортимента**).

Патрон G2 сконструирован с двойными стенками. Установка и зажим инструмента осуществляется с помощью прилагаемого шестигранного Т-ключа. Поворотом Т-образного ключа на несколько оборотов до упора (не более 6Нм), система обеспечивает максимальное давление для зажима инструмента. **Патрон G2** сбалансирован при 25000 оборотов в минуту. Биение оценивается по системе 3D, максимальное значение 0,006 мм.

Защитная функция предотвращает инструмент от падения, когда патрон не находится под давлением. Хвостовик инструмента должен иметь резьбу для безопасной установки. Для установки инструмента с хвостовиком диаметром 25 мм необходим винт M8x45.

HYDRO-GRIPG2 имеет прецензионную центровку, удобную и быструю смену инструмента, что позволяет повысить производительность и уменьшить время на смену инструмента.

Размеры:

D1 – 12-25 mm

D2 – 45 mm

D3 – 50 mm

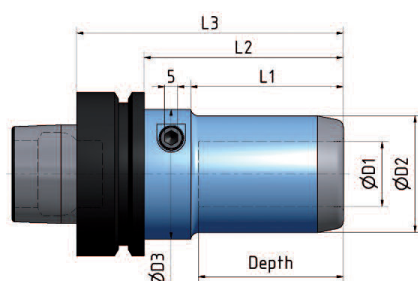
L1 – 59 mm

L2 – 77 mm

L3 – 103 mm

Глубина - 56 mm

Макс. Обороты – 25 000 об/мин.



ЦАНГИ

Цанга	Длина мм	Диаметр	Арт.
ER 32	40	2-20	104.32.02
ER 40	46	3-26	104.40.03
EOC25	52	4-25	104.25.04

