

PROFESIONÁLNÍ NÁSTROJE

KATALOG edice 3



PROFESIONÁLNÍ NÁSTROJE
PRODUKCE | PRODEJ | SERVIS



OBSAH



Informace o firmě

3-8



Nástroje DIA

9-26



Spirálové frézy

27-43



Frézy do kompozitů

44-65



Pily

66-85



Upínací hlavy a kleštiny do CNC

86-94



Frézovací hlavy

95-100



Vrtáky

101-115



Výměnné žiletky

116-122



Podavací válce

123-124

NÁSTROJE DIA

SPIRÁLOVÉ FRÉZY

FRÉZY DO
KOMPOZITŮ

PILY

UPÍNAČE
A KLEŠTINY DO CNC

FRÉZOVACÍ
HLAVY

VRTÁKY

VÝMĚNNÉ ŽILETKY

PODAVACÍ VÁLCE

ITA TOOLS

Detail společnosti

Firma ITA TOOLS je polský výrobce profesionálních nástrojů se sídlem v Krakově s produkčním a servisním střediskem v průmyslové zóně Mielec a skladem ve Wieliczka. V České republice pak má prodejnu se servisním střediskem v Brně. Celkem ITA TOOLS zaměstnává přes 150 pracovníků.

Nabízíme široký sortiment nářadí pro dřevozpracující průmysl, výrobu nábytku a zpracování kompozitních materiálů.

PRODUKTY

Nabídka nástrojů zahrnuje:

- HW spirálové frézy
- DIA fézy
- Průmyslové vrtáky
- Pilové kotouče
- Frézovací a předfrézovací hlavy
- Vyměnitelné a hoblovací nože
- CNC upínače a příslušenství
- Další zakázkové nástroje

SKLAD

Proč je lepší než ostatní?

- Průmyslové nářadí skladem
- B2B systém pro zadávání objednávek 24 hodiny denně
- Rychlé dodání díky umístění ve střední Evropě
- Zakázková produkce
- Zkušený personál připravený splnit Vaše specifické potřeby

VÝROBNÍ A SERVISNÍ CENTRUM

Kompletní servis nářadí!

- Ostření, výměna, povlakování
- Moderní CNC strojový park se stroji Walter®, Vollmer®, ANCA® a DMG MORI®
- Profesionální ostření 24/7. Tři směny brusičů 7 dní v týdnu!
- Vysoká přesnost a perfektní kvalita služeb



Naše společnost získala certifikát ISO splněním těchto norem:

PN-EN ISO 9001:2015 – Systém řízení kvality
PN-EN ISO 14001:2015 – Management životního prostředí
PN-EN ISO 45001:2018-06 – Management BHP



Tým ITA TOOLS tvoří asi 150 zaměstnanců, kteří každý den obsluhují naše zákazníky z celého světa.

VÝROBA A SERVIS

DIA a HW nástroje

Firma ITA TOOLS je dodavatelem profesionálních průmyslových řezných nástrojů. Naše produkční centrum je jedním z největších a nejmodernějších strojových parků ve střední Evropě. Naše výrobky se vyznačují vysokou tolerancí a nebývalou přesností. Jsme hrdí na naše výrobní centrum a nástroje, proto Vás zveme k individuální návštěvě nebo videoprezentaci.

Naše společnost je průkopníkem v technologii ostření DIA nástrojů laserovou ablací. Laserová ablace šetrně odstraní vrstvu materiálu z povrchu zubu. Tato metoda je ve srovnání s ostatními metodami mnohem účinnější, spolehlivější i cenově výhodnější.

Laserová ablace má oproti tradičním metodám ostření mnoho výhod:

- Ostření nezahřívá nástroj
- Maximální přesnost při ostřední profilů DIA nástrojů; díky laseru jsme schopni ostřit libovolný profil
- Ostření nástrojů s lamačem třísky
- Po ostření laserem je řezná hrana hladší, laser zanechává dokonalý povrch
- Laser souběžně odstraňuje DIA plátek i podklad
- Jednoduché naostření opotřebovaného DIA zubu
- Prokazatelně delší životnost nástroje; neškodí životnímu prostředí

POSTARÁME SE O VAŠE NÁSTROJE

Pracujeme 24 hodin denně - 3 směny, 7 dní v týdnu!

- Každý nástroj je evidován a každý krok ostření zaznamenán
- Ultrazvukové čištění nebo pískování stanovíme dle znečištění konkrétního nástroje
- Měření před a po procesu ostření projektory WALTER Heliset a Zoller

Měření po ostření s přesností na 0,01mm

- Nejvyšší kvalita indukčního pájení na CEIA stroji
- Technologii broušení zajišťují moderní CNC stroje WALTER a VOLLMER!
- Vysoká kvalita broušení díky CNC stroji WALTER
- Dynamické vyvažování s tolerancí G2,5 díky strojům HAIMER

V evropském měřítku jedinečnou technologii ostření laserovou ablací poskytuje DGM MORI.



15 000 m²

Výrobní centrum v Mielci: Zcela nový areál servisního střediska výroby nástrojů a ostření.

Úplně nové CNC stroje od DGM MORI, Walter, Vollmer a Anca v kombinaci s profesionálním týmem operátorů a inženýrů vytváří NOVOU úroveň kvality produktů a služeb.



Jsme průkopníky ostření metodou laserové ablace v nábytkářství.

LASEROVÁ ABLACE

Největší výhody oproti ostatním metodám ostření

Přesnost je zachována i u nejsložitějších profilů, např. u nástrojů pro podlahové panely.

Plně automatické stroje urychlují ostření.

Inovace

preciznost

Nejvyšší

Automatizace

Delší životnost

Přesnější povrch ostří se promítá do lepší kvality obrábění a méně častého ostření.





Co je ablace?

Při procesu ablace užíváme laserového paprsku k odstranění vrubů vytvořených na čepeli, čímž docílíme hladkého povrchu ostří. Což dává možnost ještě přesnějšímu obrábění obrobků.

- ✓ Opracování jak DIA, tak zároveň i i pojivo.
- ✓ Je možné ostření nástrojů s lamačem třísky.
- ✓ Perfektní povrchová úprava ostří.
- ✓ Minimální úhel je 15 μm .
- ✓ Ostření celých sad DIA nástrojů.
- ✓ Dlouhá životnost náradí.

Ostříme nástroje do průměru **320 mm**, výšky **350 mm** a váhy **25 kg**.

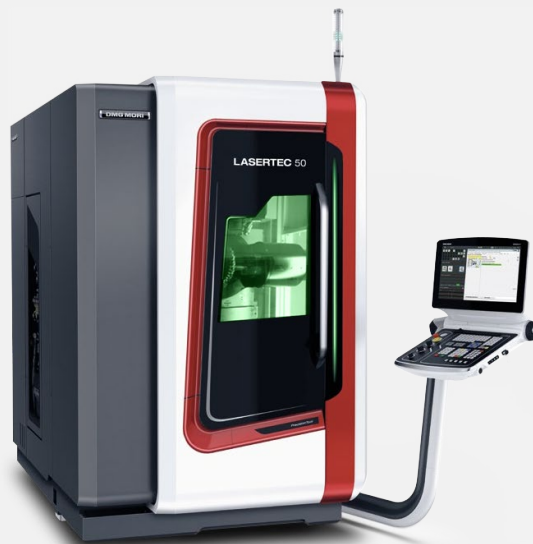
Široká škála služeb

Ostříme každý úhel

Optimalizace

Kontrola jakosti

Díky laseru jsme schopni ostřit úhel už od 15 mikronů.



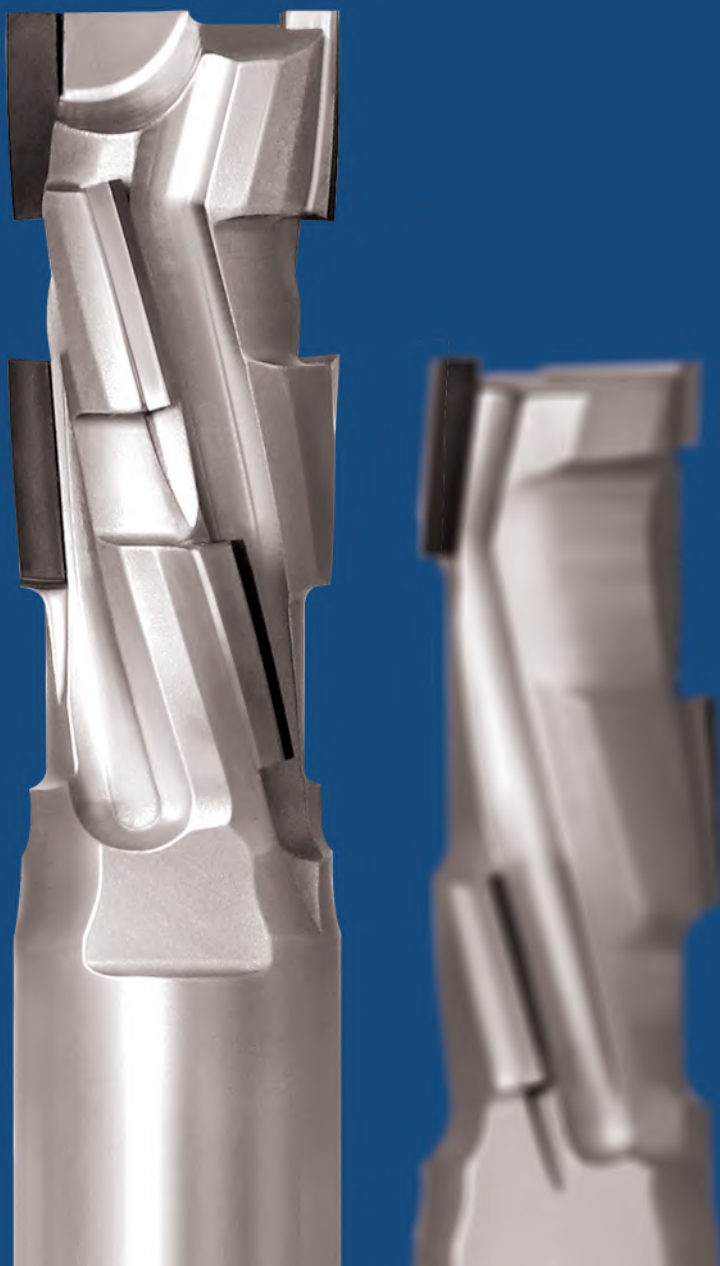
Možnost naostřit celou sadu nástrojů v jednom cyklu, bez nutnosti demontáže nástroje, při zachování stejného průměru ostří.

Díky vestavěné kameře kontrolujeme před každým ostřením stupeň opotřebení nástroje, což umožňuje určit nejmenší nutné množství odebraného materiálu pro naostření.





DIA FRÉZY



DT1
negativní
**Z1****RH****TECHNICKÉ INFORMACE:**

- Jeden plný DIA zub
- Tělo nástroje ze slinutého karbidu HW o tvrdosti 93,8HRA
- Výška DIA zubu 2-4 mm
- Možnost ostření (3-4 krát)

POUŽITÍ:

Určeno pro všechny CNC stroje a ruční frézky pro spojování a frézování masivu, velkoplošných materiálů a kompozitů.

D mm	I mm	S mm	Z	α	TĚLO	KÓD
4	12	6	1	0	HM	DT1.04.012.06.0MR
5	8	10	1	Neg.	HM	DT1.05.008.10.0MR
5	20	8	1	Neg.	HM	DT1.05.020.08.0MR
6	12	8	1	Neg.	HM	DT1.06.012.08.0MR
6	20	6	1	Neg.	HM	DT1.06.020.06.0MR
6	22	12	1	Neg.	HM	DT1.06.022.12.0MR
8	15	10	1	Neg.	HM	DT1.08.015.10.0MR
8	23	12	1	Neg.	HM	DT1.08.023.12.0MR

DT2 negativní



Z2

Z2+1

RH



TECHNICKÉ INFORMACE:

- Dva plné DIA zuby
- Tělo nástroje ze slinutého karbidu HW o tvrdosti 93,8HRA
- Výška DIA zubu 2-4 mm
- Možnost ostření (3-4 krát)

POUŽÍ:

Určeno pro všechny CNC stroje a ruční frézky pro spojování a frézování masivu, velkoplošných materiálů a kompozitů.

VÝHODY:

Dokonalé zakončení zpracovávané hrany, nezanechává škrábance na obrobku. Snížená hlučnost obrábění.



D mm	I mm	S mm	Z	α	TĚLO	KÓD
6	10	12	2	Neg.	HM	DT2.06.010.12.0MR
8	15	10	2	Neg.	HM	DT2.08.015.10.0MR
10	10	12	2	Neg.	HM	DT2.10.010.12.0MR
10	22	12	2	Neg.	HM	DT2.10.022.12.0MR
10	15	8	2	Neg.	HM	DT2.10.015.08.0MR
10	15	10	2	Neg.	HM	DT2.10.015.10.0MR
12	15	12	2	Neg.	HM	DT2.12.015.12.0MR
12	20	12	2	Neg.	HM	DT2.12.020.12.0MR
16	35	20	2+1	Neg.	STAL	DT2.16.035.20.1SR

DTS

pozitivně-negativní

**Z2+1****RH****TECHNICKÉ INFORMACE:**

- Dva plné DIA zuby, pozitivně-negativní
- Tělo nástroje ze slinutého karbidu HW o tvrdosti 93,8HRA
- Výška DIA zubu 3 mm
- Možnost ostření (3-4 krát)
- Čelní DIA závrtný zub

POUŽITÍ:

Pro frézování drážek na surových nebo potažených dřevotřískových deskách, HPL, MDF, HDF, překližce a uhlíkových vláknech.

VÝHODY:

Dokonalé zakončení zpracovávané hrany, nezanechává škrábance na obrobku. Snížená hlučnost obrábění.



D mm	I mm	S mm	Z	α	TĚLO	KÓD RH
8	15	12	2+1	Poz.-Neg.	Densimet	DTS.08.015.12.0DR
8	20	12	2+1	Poz.-Neg.	Densimet	DTS.08.020.12.0DR
10	15	12	2+1	Poz.-Neg.	Densimet	DTS.10.015.12.0DR
10	20	12	2+1	Poz.-Neg.	Densimet	DTS.10.020.12.0DR
12	15	12	2+1	Poz.-Neg.	Densimet	DTS.12.015.12.0DR
12	20	12	2+1	Poz.-Neg.	Densimet	DTS.12.020.12.0DR
12	25	12	2+1	Poz.-Neg.	Densimet	DTS.12.025.12.0DR
20	25	20	2+1	Poz.-Neg.	Densimet	DTS.20.025.20.0SR

DTA



Z1+1

RH

LH



TECHNICKÉ INFORMACE:

- Jeden celistvý DIA zub rozprostřený do tří spirálově uložených zubů
- Tělo vyrobeno z nerezové oceli 28HRC nebo HW monolitu
- Tolerance průměru stopky h6
- Drsnost povrchu stopky $Ra \leq 0,3 \mu m$
- Výška DIA zubu 2,5 mm
- Možnost ostření (2-3 krát)
- Čelní HW závrtný zub

POUŽITÍ:

Pro spojování, drážkování, kopírování a řezání masivu a surových nebo laminovaných dřevotřísek.



Tolerance stopky
H6



Drsnost povrchu stopky
 $Ra \leq 0,3 \mu m$



Dynamické vyvažování
třídy G2.5

HW MONOLITNÍ TĚLO

D mm	I mm	S mm	Z	KÓD RH	KÓD LH
6	16	8	1+1	DTA.06.016.08.0MR	
8	21	8	1+1	DTA.08.021.08.0MR	
8	21	12	1+1	DTA.08.021.12.0MR	
8	27	8	1+1	DTA.08.027.08.0MR	DTA.08.027.08.0ML
8	36	8	1+1	DTA.08.036.08.0MR	DTA.08.036.08.0ML
10	27	10	1+1	DTA.10.027.10.0MR	
12	27	12	1+1	DTA.12.027.12.0MR	

OCELOVÉ TĚLO

D mm	I mm	S mm	Z	KÓD RH	KÓD LH
10	15	12	1+1	DTA.10.015.12.0SR	
10	25	12	1+1	DTA.10.025.12.0SR	DTA.10.025.12.0SL
10	35	12	1+1	DTA.10.035.12.0SR	DTA.10.035.12.0SL
12	21	12	1+1	DTA.12.021.12.0SR	
12	25	12	1+1	DTA.12.025.12.0SR	DTA.12.025.12.0SL
12	25	12	1+1	DTA.12.025.12.SSR-A*	
12	35	12	1+1	DTA.12.035.12.0SR	DTA.12.035.12.0SL
12	45	12	1+1	DTA.12.045.12.0SR	DTA.12.045.12.0SL
16	25	16	1+1	DTA.16.025.16.0SR	DTA.16.025.16.0SL
16	35	16	1+1	DTA.16.035.16.0SR	DTA.16.035.16.0SL
16	45	16	1+1	DTA.16.045.16.0SR	DTA.16.045.16.0SL
16	55	16	1+1	DTA.16.055.16.0SR	DTA.16.055.16.0SL
18	25	20	1+1	DTA.18.025.20.0SR	DTA.18.025.20.0SL
18	35	20	1+1	DTA.18.035.20.0SR	DTA.18.035.20.0SL
18	45	20	1+1	DTA.18.045.20.0SR	DTA.18.045.20.0SL
18	45	25	1+1	DTA.18.045.25.0SR	DTA.18.045.25.0SL
20	25	20	1+1	DTA.20.025.20.0SR	DTA.20.025.20.0SL
20	34	20	1+1	DTA.20.035.20.0SR	DTA.20.035.20.0SL
20	45	20	1+1	DTA.20.045.20.0SR	DTA.20.045.20.0SL
20	55	20	1+1	DTA.20.055.20.0SR	DTA.20.055.20.0SL
20	65	20	1+1	DTA.20.065.20.0SR	DTA.20.065.20.0SL
20	72	20	1+1	DTA.20.072.20.0SR	
20	80	20	1+1	DTA.20.080.20.0SR	DTA.20.080.20.0SL

OCELOVÉ TĚLO

D inch	I inch	S inch	Z	KÓD RH	KÓD LH
12,7 - 1/2"	25	12,7 - 1/2"	1+1	DTA.12.025.12.5SR	
12,7 - 1/2"	35	12,7 - 1/2"	1+1	DTA.12.035.12.5SR	
12,7 - 1/2"	45	12,7 - 1/2"	1+1	DTA.12.045.12.5SR	
15,87 - 5/8"	35	15,87 - 5/8"	1+1	DTA.15.035.12.5SR	
15,87 - 5/8"	45	15,87 - 5/8"	1+1	DTA.15.045.12.5SR	
19,05 - 3,4"	25	19,05 - 3,4"	1+1	DTA.19.025.12.5SR	
19,05 - 3,4"	45	19,05 - 3,4"	1+1	DTA.19.045.12.5SR	

* speciální verze určená pro nesting a řezání překližky a materiálů na bázi dřeva.

DTN



Z2+1

RH

LH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Dva celistvé DIA zuby rozprostřené do čtyř spirálově uložených zubů
- Tělo vyrobeno z nerezové oceli 28HRC nebo HW monolitu
- Tolerance průměru stopky h6
- Drsnost povrchu stopky $Ra \leq 0,3 \mu m$
- Výška DIA zubu 2,5 mm
- Možnost ostření (2-3 krát)
- Čelní HW závrtný zub

POUŽITÍ:

Pro spojování, drážkování, kopírování a řezání masivu a surových nebo laminovaných dřevotřísek.



Tolerance
stopky
H6



Drsnost povrchu
stopky
 $Ra \leq 0,3 \mu m$



Dynamické
vyvažování
třídy G2.5



D mm	I mm	S mm	Z	KÓD RH	KÓD LH
12	25	12	2+1	DTN.12.025.12.0SR	DTN.12.025.12.0SL
12	25	16	2+1	DTN.12.025.16.0SR	DTN.12.025.16.0SL
12	25	20	2+1	DTN.12.025.20.0SR	DTN.12.025.20.0SL
12	25	20	2+1	DTN.12.025.20.2SR*	
12	35	20	2+1	DTN.12.035.20.0SR	DTN.12.035.20.0SL
16	25	16	2+1	DTN.16.025.16.0SR	DTN.16.025.16.0SL
16	25	20	2+1	DTN.16.025.20.0SR	DTN.16.025.20.0SL
16	35	16	2+1	DTN.16.035.16.0SR	DTN.16.035.16.0SL
16	35	20	2+1	DTN.16.035.20.0SR	DTN.16.035.20.0SL
16	45	16	2+1	DTN.16.045.16.0SR	DTN.16.045.16.0SL

* speciální verze se zuby s geometrií pro nesting 18 mm materiálu.

D mm	I mm	S mm	Z	KÓD RH	KÓD LH
16	45	20	2+1	DTN.16.045.20.0SR	DTN.16.045.20.0SL
16	55	16	2+1	DTN.16.055.16.0SR	DTN.16.055.16.0SL
18	25	20	2+1	DTN.18.025.20.0SR	DTN.18.025.20.0SL
18	35	20	2+1	DTN.18.035.20.0SR	DTN.18.035.20.0SL
20	25	20	2+1	DTN.20.025.20.0SR	DTN.20.025.20.0SL
20	35	20	2+1	DTN.20.035.20.0SR	DTN.20.035.20.0SL
20	45	20	2+1	DTN.20.045.20.0SR	DTN.20.045.20.0SL
20	55	20	2+1	DTN.20.055.20.0SR	DTN.20.055.20.0SL
20	65	20	2+1	DTN.20.065.20.0SR	
25	25	25	2+1	DTN.25.025.25.0SR	DTN.25.025.25.0SL

D inch	I inch	S inch	Z	KÓD RH	KÓD LH
12,7 - 1/2"	25	12,7 - 1/2"	2+1	DTN.12.025.12.5SR	
12,7 - 1/2"	35	12,7 - 1/2"	2+1	DTN.12.035.12.5SR	
15,87 - 5/8"	35	15,87 - 5/8"	2+1	DTN.15.035.15.5SR	
15,87 - 5/8"	45	15,87 - 5/8"	2+1	DTN.15.045.15.5SR	
19,05 - 3,4"	35	19,05 - 3,4"	2+1	DTN.19.035.19.5SR	
19,05 - 3,4"	45	19,05 - 3,4"	2+1	DTN.19.045.19.5SR	

DTE



Z3+1

RH

LH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Tři celistvé DIA zuby rozprostřené do tří spirál
- Tělo ze speciální tvrdé oceli, nebo densimetu
- Výška DIA plátku:
 - D = 12 / H = 2,5 (2-3 ostření)
 - D = 16 - 18 / H = 4 (5-6 ostření)
 - D = 20 - 25 / H = 4,5 (5-6 ostření)
- Čelní DIA závrtný zub
- Vysoká rychlost posuvu, čistě ofrézované hrany, tichý provoz

POUŽITÍ:

Pro spojování, drážkování, kopírování a řezání masivu, surových nebo laminovaných dřevotřísek, MDF, HDF či překližky.



Tolerance
stopky
H6



Drsnost povrchu
stopky
Ra ≤ 0,3 μm



Dynamické
vyvážení
class G2.5



DENSIMETOVÉ TĚLO

D mm	I mm	S mm	Z	KÓD RH	KÓD LH
10	22	12	3+1	DTE.10.022.12.0DR	DTE.10.022.12.0DL
12	22	12	3+1	DTE.12.022.12.0DR	DTE.12.022.12.0DL
12	27	12	3+1	DTE.12.027.12.0DR	DTE.12.027.12.0DL
12	35	12	3+1	DTE.12.035.12.0DR	

OCELOVÉ TĚLO

D mm	I mm	S mm	Z	KÓD RH	KÓD LH
16	25	16	3+1	DTE.16.025.16.0SR	DTE.16.025.16.0SL
16	25	20	3+1	DTE.16.025.20.0SR	DTE.16.025.20.0SL
16	35	16	3+1	DTE.16.035.16.0SR	DTE.16.035.16.0SL
18	25	20	3+1	DTE.18.025.20.0SR	DTE.18.025.20.0SL
18	35	20	3+1	DTE.18.035.20.0SR	DTE.18.035.20.0SL
18	45	20	3+1	DTE.18.045.20.0SR	DTE.18.045.20.0SL
20	25	20	3+1	DTE.20.025.20.0SR	DTE.20.025.20.0SL
20	35	20	3+1	DTE.20.035.20.0SR	DTE.20.035.20.0SL
20	45	20	3+1	DTE.20.045.20.0SR	DTE.20.045.20.0SL
20	50	20	3+1	DTE.20.050.20.0SR	DTE.20.050.20.0SL
20	55	20	3+1	DTE.20.055.20.0SR	DTE.20.055.20.0SL
20	65	20	3+1	DTE.20.065.20.0SR	DTE.20.065.20.0SL
25	25	20	3+1	DTE.25.025.20.0SR	DTE.25.025.20.0SL
25	35	25	3+1	DTE.25.035.25.0SR	DTE.25.035.25.0SL
25	45	20	3+1	DTE.25.045.20.0SR	DTE.25.045.20.0SL
25	65	20	3+1	DTE.25.065.20.0SR	DTE.25.065.20.0SL

DTM



Z3+3+1

RH



TECHNICKÉ INFORMACE:

- Tři celistvé zuby rozprostřené do šesti spirál
- Tělo ze speciální tvrdé oceli, nebo densimetu
- Výška DIA plátka 2,5 mm
- Možnost ostření (2-3 krát)
- Konstrukce těla pozitivní, nebo negativní
- Čelní DIA závrtný zub
- Vysoká rychlost posuvu, čistě ofrézované hrany, tichý provoz

POUŽITÍ:

Pro nesting s vysokým posuvem v dřevotřískce, MDF a překližce.

uspořádání zubů



POZITIVNÍ

D mm	I mm	S mm	VÝŠKA MATERIÁLU mm	KÓD DENSIMETOVÉ TĚLO
12	19	12	16-18	DTM.12.019.12.1DRP
12	21	12	18-20	DTM.12.021.12.1DRP
12	24	12	19-22	DTM.12.024.12.1DRP
16	24	16	19-22	DTM.16.024.16.1DRP
16	35	16	30-33	DTM.16.035.16.1DRP

uspořádání zubů



NEGATIVNÍ

D mm	I mm	S mm	VÝŠKA MATERIÁLU mm	KÓD DENSIMETOVÉ TĚLO
12	19	12	10-19	DTM.12.019.12.1DRN
12	21	12	10-20	DTM.12.021.12.1DRN
12	24	12	10-22	DTM.12.024.12.1DRN
16	24	16	10-22	DTM.16.024.16.1DRN
16	35	16	10-33	DTM.16.035.16.1DRN



DOSTUPNÉ
24h/7



DIA MĚŘADÍ

SPÍRALOVÉ FRÉZY

FRÉZY DO
KOMPOZITŮ

PLV

UPÍNÁČE
A KLEŠTINY DO CNC

FRÉZOVACÍ
HLAVY

VRTÁKY

VÝMĚNNÉ ZILÉTKY

PODÁVACÍ VÁLCE

DGM



RH

LH

SYM



SYMETRICKÁ ROTACE



ASYMETRICKÁ ROTACE

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Výška DIA plátka 4,5 mm
- Možnost ostření (5–6 krát)
- Aretační drážky u hlavního otvoru 4x8 (DKN)

POUŽITÍ:

Pro olepovací stroje s automatickým posuvem. Vhodné pro práci s MDF a dřevotřískou.



Speciálně navržené tělo z nerezové oceli výrazně snižuje hladinu hluku.



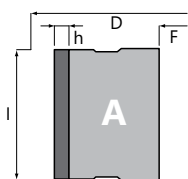
Zuby vyvýšené nad tělo a samostatná drážka pro každý břit pro usnadnění odvodu třísky.

H7

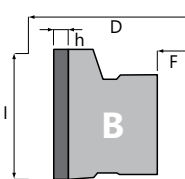
Eliminace házivosti pro příznivější životnost stroje.

G2,5

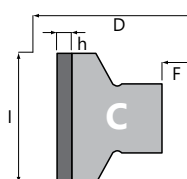
Fréza pracuje rovnoměrně, bez vibrací, i při maximální rychlosti.



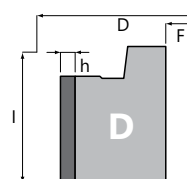
TYP A



TYP B



TYP C



TYP D

D mm	F mm	I mm	Z	TYP	KÓD RH	KÓD LH	KÓD SYMETRICKÉ
60	20	55	2+2	B	DGM.060020055.0RB4	DGM.060020055.0LB4	
60	25	48	2+2	A	DGM.060025048.0RA4	DGM.060025048.0LA4	
60	25	48	2+2	D	DGM.060025048.1RA4	DGM.060025048.1LA4	
60	25	56	2+2	A	DGM.060025056.0RA4	DGM.060025056.0LA4	
60	25	64	2+2	A	DGM.060025064.0RA4	DGM.060025064.0LA4	
70	20	50	2+2	C	DGM.070020050.0RC2	DGM.070020050.0LC2	

D mm	F mm	I mm	Z	TYP	KÓD RH	KÓD LH	KÓD SYMMETRICKÉ
70	25	48	2+2	D	DGM.070025048.0RA4	DGM.070025048.0LA4	
70	30	64	2+2	C	DGM.070030064.4RC4	DGM.070030064.4LC4	
80	25	48	3+3	A	DGM.080025048.1RA4	DGM.080025048.1LA4	
80	25	48	2+2	A	DGM.080025048.3RA4	DGM.080025048.3LA4	
80	25	64	3+3	A	DGM.080025064.1RA4	DGM.080025064.1LA4	
80	30	45	2+2	A			DGM.080030045.SSA4
80	30	56	3+3	A	DGM.080030056.0RA4	DGM.080030056.0LA4	
80	30	65	2+2	C			DGM.080030065.1SC4
100	20	65	3+3	C	DGM.100020065.0RC4	DGM.100020065.0LC4	
100	30	43	2+2	B	DGM.100030043.0RB4	DGM.100030043.0LB4	
100	30	48	3+3	A	DGM.100030048.0RA4	DGM.100030048.0LA4	
100	30	48	3+3	B	DGM.100030048.0RB4	DGM.100030048.0LB4	
100	30	48	3+3	C	DGM.100030048.0RC4	DGM.100030048.0LC4	
100	30	48	3+3	D	DGM.100030048.2RA4	DGM.100030048.2LA4	
100	30	51	3+3	D	DGM.100030051.0RA4	DGM.100030051.0LA4	
100	30	64	3+3	B	DGM.100030064.0RB4	DGM.100030064.0LB4	
125	30	34	3+3	A	DGM.125030034.0RA4	DGM.125030034.0LA4	
125	30	43	3+3	B	DGM.125030043.1RB4	DGM.125030043.1LB4	
125	30	43	3+3	B	DGM.125030043.2RB4	DGM.125030043.2LB4	
125	30	45	3+3	C	DGM.125030045.0RC4	DGM.125030045.0LC4	
125	30	45	3+3	C			DGM.125030045.0SC4
125	30	64	3+3	B	DGM.125030064.0RB4	DGM.125030064.0LB4	
125	30	64	3+3	C			DGM.125030064.0SC4



Databáze specializovaných nástrojů pro olepovačky.
Zepetejte se na svůj model na prodej@stopkovefrezy.cz

DGL



RH

LH



REPLACEABLE PLATES

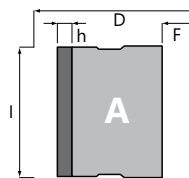


TECHNICKÉ INFORMACE:

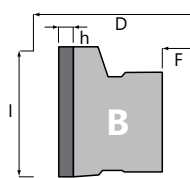
- Lehký konstrukční materiál snižuje vibrace, což se projevuje menším opotřebením ložisek ve stroji
- DIA zuby zajišťují hladký povrch opracovávané hrany
- Možnost vlastního uspořádání zubů na hlavě, např. symetrické nebo asymetrické uspořádání
- Možnost výměny DIA zubu
- Snížení hluku díky zvláštní geometrii konstrukce
- Možnost odděleného použití DIA zubů
- Tělo oboustranně vybrané

POUŽITÍ:

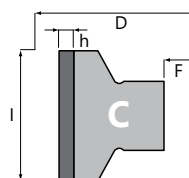
Ideální k profilování hran pro olepovačky hran s mechanickým posuvem. Vhodné pro MDF a dřevotřískové desky.



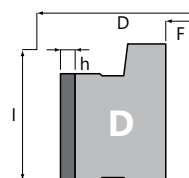
TYP A



TYP B

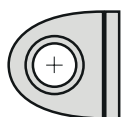


TYP C



TYP D

D mm	F mm	I mm	Z	POČET ZUBŮ	A	TYP	KÓD RH	KÓD LH	KÓD symetrické
70	20 DKN	54	2+2	10	30°	C	DGL.070020054.0RC3	DGL.070020054.0LC3	
80	30 DKN	65	3+3	18	30°	B	DGL.080025065.0RA3	DGL.080025065.0LA3	
80	30 DKN	44	3+3	12	30°	A			DGL.080030044.0SA3
80	30 DKN	54	3+3	10	30°	A	DGL.080030054.0RA3	DGL.080030054.0LA3	
80	30 DKN	60	3+3	18	30°	C			DGL.080030065.2SC3
80	30 DKN	48	3+3	18	30°	C	DGL.085030048.0RC3	DGL.085030048.0LC3	
100	30 DKN	44	3+3	12	30°	B	DGL.100030044.1RB3	DGL.100030044.1LB3	
100	30 DKN	44	3+3	12	30°	C	DGL.100030044.1RC3	DGL.100030044.1LC3	
100	30 DKN	65	3+3	21	45°	B	DGL.100030065.4RB3	DGL.100030065.4LB3	
100	30 DKN	47	3+3	15	45°	B	DGL.100030047.1RB3	DGL.100030047.1LB3	
100	30 DKN	65	3+3	21	45°	B	DGL.100030065.1RB3	DGL.100030065.1LB3	
100	30 DKN	65	3+3	18	30°	B	DGL.100030065.3RB3	DGL.100030065.3LB3	
125	30 DKN	65	3+3	18	30°	B	DGL.125030065.0RB3	DGL.125030065.0LB3	
125	30 DKN	65	3+3	18	30°	D	DGL.125030065.KR03	DGL.125030065.KL03	



DIA vyměnitelné zuby pro předfrézy

H mm	L mm	L1 mm	KÓD
3	14	14,7	PCD14,0x2,76ALU

DGB



RH

LH

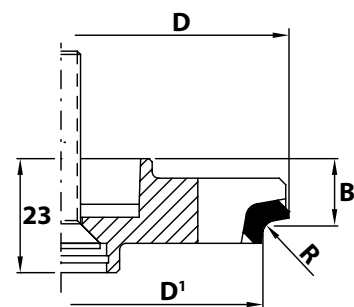
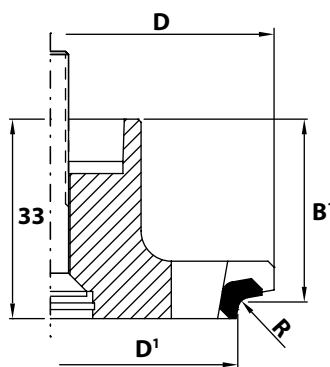
Z4

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Výška DIA břitů 3mm
- Možnost ostření (3-4 krát)

POUŽITÍ:

Diamantové frézovací hlavy jsou určeny k frézování profilů hran po nalepení hrany na olejovačkách s mechanickým posuvem. Vhodné pro LTD, MDF a dřevotřískové desky.



HSK32 Typ 33

D mm	D' mm	UPNUTÍ mm	B' mm	R	Z	KÓD RH	KÓD LH
74	70	HSK32	31,5	R1	4	DGB.074032000.4RC2	DGB.074032000.4LC2
74	70	HSK32	31,5	R2	4	DGB.074032000.4RC1	DGB.074032000.4LC1
74	70	HSK32	31,5	R3	4	DGB.074032000.4RC3	DGB.074032000.4LC3

HSK25R Typ 23

D mm	D' mm	UPNUTÍ mm	B' mm	R	Z	KÓD RH	KÓD LH
76	70	HSK25R	17,5	R1	4	DGB.076025000.4RA3	DGB.076025000.4LA3
76	70	HSK25R	17,5	R2	4	DGB.076025000.4RA4	DGB.076025000.4LA4

HOG Kompakt



TECHNICKÉ INFORMACE:

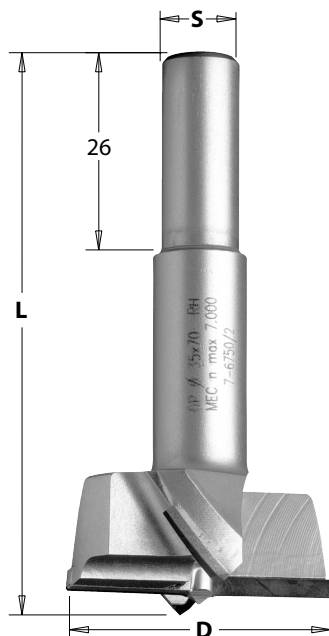
- Dokončovací nástroj s více břity a štěpkovači
- Tvar zubu - jednostaný směr
- Kalené tělo s nízkými vibracemi
- Optimální systém odstraňování materiálu
- Přizpůsobeno nejběžnějším upínacím systémům
- Výška DIA plátku 6 mm

POUŽITÍ:

Formátování s nejkvalitnější povrchovou úpravou. Na materiály: dřevotřískas, MDF, HDF, překližka, voštinový a překližkový panel s nebo bez dýhy, melamin, papír nebo plasty.

D mm	F mm	I mm	Z	KÓD RH	KÓD LH
250	60	12	42/6	HOG.250060012.CR26	HOG.250060012.CL26
250	80	12	42/6	HOG.250080012.CR36	HOG.250080012.CL36
250	100	12	42/6	HOG.250100012.CR16	HOG.250100012.CL16
250	60	12	48/6	HOG.250060012.CR56	HOG.250060012.CL56
250	80	12	48/6	HOG.250080012.CR46	HOG.250080012.CL46
250	100	12	48/6	HOG.250100012.CR26	HOG.250100012.CL26

DWA | DWB



Z2

RH

LH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Velmi pevné ocelové tělo
- DIA špička s přesně vyváženým středovým usazením
- 2 DIA přesně broušené břity (Z2)
- 2 DIA záporně broušené předřezové zuby
- Válcová stopka s upínací plochou a se šroubem pro nastavení délky

POUŽITÍ:

Perfektní pro vrtání otvorů pro závěsy na vícevřetenových vrtačkách s vhodnými rychlospojkami. Pro výrobu dlabů z tvrdého dřeva, materiálů na bázi dřeva, plastů a laminovaných materiálů. Díky použití DIA zubů je životnost těchto vrtáků mnohonásobně vyšší, než u běžných vrtáků s HW zuby.

POZNÁMKA: Další rozměry na objednávku.

DWA

D mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
12	57,5	10	DWA.012RH	DWA.012LH
14	57,5	10	DWA.014RH	DWA.014LH
15	57,5	10	DWA.015RH	DWA.015LH
20	57,5	10	DWA.020RH	DWA.020LH
25	57,5	10	DWA.025RH	DWA.025LH
26	57,5	10	DWA.026RH	DWA.026LH
30	57,5	10	DWA.030RH	DWA.030LH
35	57,5	10	DWA.035RH	DWA.035LH
40	57,5	10	DWA.040RH	DWA.040LH

DWB

D mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
12	70	10	DWB.012RH	DWB.012LH
14	70	10	DWB.014RH	DWB.014LH
15	70	10	DWB.015RH	DWB.015LH
20	70	10	DWB.020RH	DWB.020LH
25	70	10	DWB.025RH	DWB.025LH
26	70	10	DWB.026RH	DWB.026LH
30	70	10	DWB.030RH	DWB.030LH
35	70	10	DWB.035RH	DWB.035LH
40	70	10	DWB.040RH	DWB.040LH

SPARE PARTS DWA / DWB:

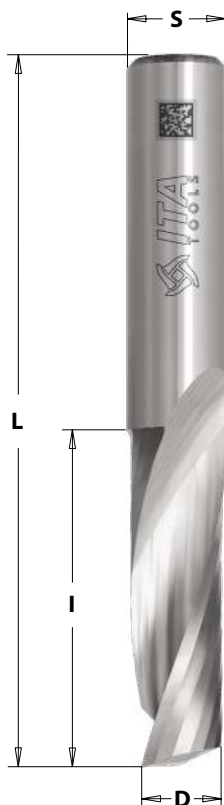
990.003.00	990.088.00 (volitelné)



HW SPIRÁLOVÉ FRÉZY



198
pozitivní



VHM

Z1

RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- 1 spirálová řezná hrana
- Odvod třísky směrem nahoru

POUŽITÍ:

Pro řezání a frézování masivního dřeva. Používejte vysokou rychlost posuvu na dobře upnuté obrobky. Lze použít na obráběcích centrech, point-to-point strojích, CNC frézkách.

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD
3	12	50	3	198.03.012.050.03R
4	15	50	4	198.04.015.050.04R
5	17	50	5	198.05.017.050.05R
6	22	60	6	198.06.022.060.06R
8	22	70	8	198.08.022.070.08R
10	32	70	10	198.10.032.070.10R
10	42	80	10	198.10.042.080.10R
10	52	90	10	198.10.052.090.10R
12	32	83	12	198.12.032.083.12R

D inch	I inch	L inch	S inch	KÓD
1/8	1/2	2	1/4	198.32.127.508.64R
3/16	5/8	2	1/4	198.48.159.508.64R
1/4	3/4	2	1/4	198.64.191.508.64R
1/4	1	2-1/2	1/4	198.64.254.635.64R
3/8	1-1/8	3	3/8	198.95.286.762.95R

191 pozitivní

VHM

Z2

RH

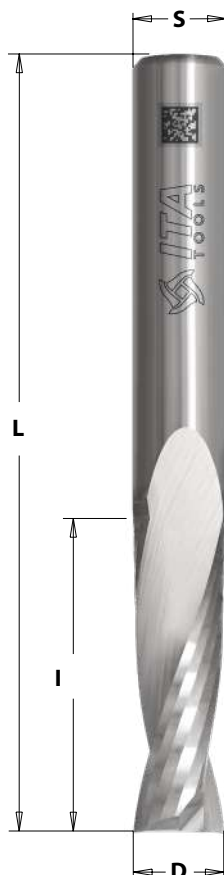
LH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- 2 spirálové řezné hrany
- Odvod třísky směrem nahoru

POUŽITÍ:

Pro řezání a frézování masivního dřeva. Používejte vysokou rychlost posuvu na dobře upnuté obrobky. Lze použít na obráběcích centrech, point-to-point strojích, CNC frézkách.



D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
3	12	50	3	191.03.012.050.03R	191.03.012.050.03L
3	12	60	6	191.03.012.060.06R	191.03.012.060.06L
3	12	60	8	191.03.012.060.08R	191.03.012.060.08L
4	15	50	4	191.04.015.050.04R	191.04.015.050.04L
4	15	60	6	191.04.015.060.06R	191.04.015.060.06L
4	15	60	8	191.04.015.060.08R	191.04.015.060.08L
5	17	50	5	191.05.017.050.05R	191.05.017.050.05L
5	17	60	6	191.05.017.060.06R	191.05.017.060.06L
5	17	60	8	191.05.017.060.08R	191.05.017.060.08L
6	27	70	6	191.06.027.070.06R	191.06.027.070.06L
6	27	70	8	191.06.027.070.08R	191.06.027.070.08L
7	32	80	8	191.07.032.080.08R	191.07.032.080.08L
8	22	70	8	191.08.022.070.08R	191.08.022.070.08L
8	32	80	8	191.08.032.080.08R	191.08.032.080.08L
8	42	90	8	191.08.042.090.08R	191.08.042.090.08L
9	32	83	12	191.09.032.083.12R	191.09.032.083.12L
10	32	80	8	191.10.032.080.08R	191.10.032.080.08L
10	32	80	10	191.10.032.080.10R	191.10.032.080.10L
10	32	83	12	191.10.032.083.12R	191.10.032.083.12L
10	42	90	10	191.10.042.090.10R	191.10.042.090.10L
10	42	90	12	191.10.042.090.12R	191.10.042.090.12L
12	35	83	8	191.12.035.083.08R	191.12.035.083.08L
12	35	83	12	191.12.035.083.12R	191.12.035.083.12L
12	42	90	12	191.12.042.090.12R	191.12.042.090.12L
12	52	100	12	191.12.052.100.12R	191.12.052.100.12L
16	35	90	16	191.16.035.090.16R	191.16.035.090.16L
20	60	120	20	191.20.060.120.20R	191.20.060.120.20L

D inch	I inch	L inch	S inch	KÓD RH	KÓD LH
1/8	1/2	2	1/4	191.32.127.508.64R	191.32.127.508.64L
5/32	1/2	2	1/4	191.39.127.508.64R	191.39.127.508.64L
1/4	3/4	2	1/4	191.64.191.508.64R	191.64.191.508.64L
1/4	1	2-1/2	1/4	191.64.254.635.64R	191.64.254.635.64L
5/16	1	3	1/2	191.79.254.762.13R	191.79.254.762.13L
3/8	1-1/4	3-1/4	1/2	191.95.318.826.13R	191.95.318.826.13L
1/2	1-1/4	3	1/2	191.13.318.762.13R	191.13.318.762.13L
1/2	1-1/2	3-1/2	1/2	191.13.381.889.13R	191.13.381.889.13L
1/2	1-1/2	4	1/2	191.13.381.102.13R	191.13.381.102.13L
5/8	2-1/8	4-5/16	5/8	191.16.540.110.16R	191.16.540.110.16L
3/4	2-1/8	4-5/16	3/4	191.19.540.110.19R	191.19.540.110.19L

192

negativní

VHM

Z2

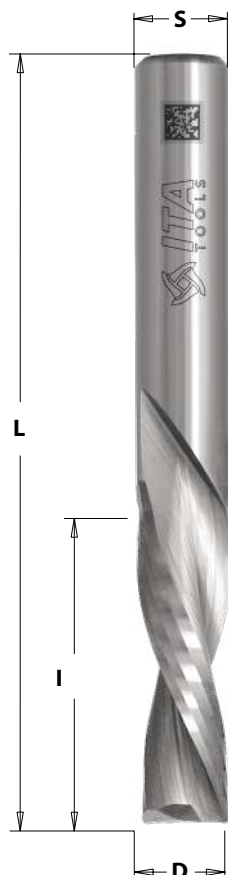
RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- 2 spirálové řezné hrany
- Odvod třísky směrem dolů

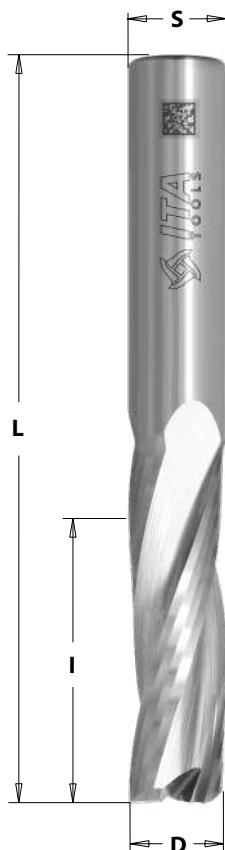
POUŽITÍ:

Pro řezání a frézování masivního dřeva. Používejte vysokou rychlost posuvu na dobře upnuté obrobky. Lze použít na obráběcích centrech, point-to-point strojích, CNC frézkách.



D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH
3	12	50	3	192.03.012.050.03R
3	12	60	6	192.03.012.060.06R
3	12	60	8	192.03.012.060.08R
4	15	50	4	192.04.015.050.04R
4	15	60	6	192.04.015.060.06R
4	15	60	8	192.04.015.060.08R
5	17	50	5	192.05.017.050.05R
5	17	60	8	192.05.017.060.08R
5	17	60	6	192.05.017.060.06R
6	27	70	6	192.06.027.070.06R
6	27	70	8	192.06.027.070.08R
8	22	70	8	192.08.022.070.08R
8	32	80	8	192.08.032.080.08R
8	42	90	8	192.08.042.090.08R
10	32	80	10	192.10.032.080.10R
12	35	83	12	192.12.035.083.12R

D inch	I inch	L inch	S inch	KÓD RH
1/8	1/2	2	1/4	192.32.127.508.64R
5/32	1/2	2	1/4	192.32.127.508.64R
3/16	3/4	2	1/4	192.48.191.508.64R
1/4	3/4	2	1/4	192.64.191.508.64R
1/4	1	2-1/2	1/4	192.64.254.635.64R
5/16	1	3	1/2	192.79.254.762.13R
3/8	1-1/4	3-1/4	1/2	192.95.318.826.13R
1/2	1-1/4	3	1/2	192.13.318.762.13R
1/2	1-1/2	3-1/2	1/2	192.13.381.889.13R
1/2	1-1/2	4	1/2	192.13.381.102.13R

193
 pozitivní


VHM

Z3

RH

LH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- 3 spirálové řezné hrany
- Odvod třísky směrem nahoru

POUŽITÍ:

Pro řezání a frézování masivního dřeva. Používejte vysokou rychlost posuvu na dobře upnuté obrobky. Lze použít na obráběcích centrech, point-to-point strojích, CNC frézkách.

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
8	32	80	8	193.08.032.080.08R	193.08.032.080.08L
10	32	80	10	193.10.032.080.10R	193.10.032.080.10L
10	42	90	10	193.10.042.090.10R	193.10.042.090.10L
12	35	83	12	193.12.035.080.10R	193.12.035.080.10L
12	42	90	12	193.12.042.090.12R	193.12.042.090.12L
12	52	100	12	193.12.052.100.12R	193.12.052.100.12L
16	35	90	16	193.16.035.090.16R	193.16.035.090.16L
16	55	110	16	193.16.055.110.16R	193.16.055.110.16L
16	72	120	16	193.16.072.120.16R	193.16.072.120.16L
18	55	110	18	193.18.055.110.18R	193.18.055.110.18L
20	60	120	20	193.20.060.120.20R	193.20.060.120.20L
20	70	120	20	193.20.070.120.20R	193.20.070.120.20L
20	102	165	20	193.20.102.165.20R	193.20.102.165.20R

D inch	I inch	L inch	S inch	KÓD RH	KÓD LH
5/16	1	3	1/2	193.79.254.762.13R	193.79.254.762.13L
3/8	1-1/4	3-1/4	1/2	193.95.318.826.13R	193.95.318.826.13L
1/2	1-1/4	3	1/2	193.13.318.762.13R	193.13.318.762.13L
1/2	1-1/2	3-1/2	1/2	193.13.381.889.13R	193.13.381.889.13L
5/8	2-1/8	4-5/16	5/8	193.16.540.110.16R	193.16.540.110.16L
3/4	2-1/8	4-5/16	3/4	193.19.540.110.19R	193.19.540.110.19L

193Rn pozitivní

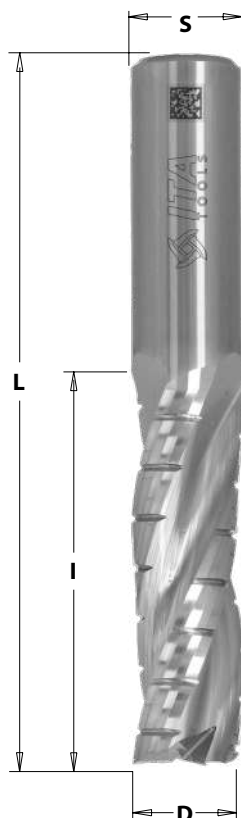
VHM
Z3R
RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- 3 spirálové řezné hrany
- Odvod třísky směrem nahoru

POUŽITÍ:

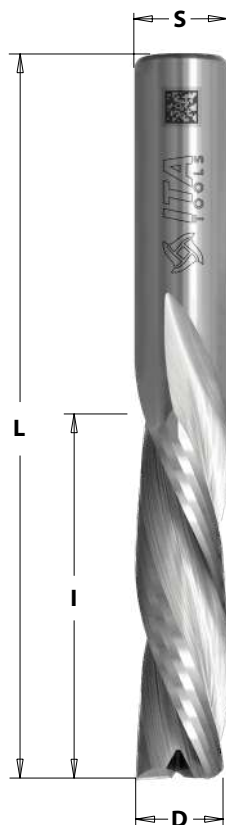
Pro řezání a frézování masivního dřeva. Používejte vysokou rychlost posuvu na dobře upnuté obrobky. Lze použít na obráběcích centrech, point-to-point strojích, CNC frézkách.



D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH
6	22	60	6	193.06.022.060.06Rn
8	32	72	8	193.08.032.072.08Rn
10	32	72	10	193.10.032.072.10Rn
10	42	90	10	193.10.042.090.10Rn
10	52	100	10	193.10.052.100.10Rn
12	42	90	12	193.12.042.090.12Rn
12	52	100	12	193.12.052.100.12Rn
14	42	100	14	193.14.042.100.14Rn
16	42	90	16	193.16.042.090.16Rn
16	52	100	16	193.16.052.100.16Rn
16	62	110	16	193.16.062.110.16Rn
16	72	130	16	193.16.072.130.16Rn
18	55	110	18	193.18.055.110.18Rn
20	60	120	20	193.20.060.120.20Rn
20	102	165	20	193.20.102.165.20Rn

D inch	I inch	L inch	S inch	KÓD
1/2	1-1/4	3	1/2	193.13.318.762.13Rn
5/8	2-1/8	4-5/16	5/8	193.16.540.110.16Rn
3/4	4	6-1/2	3/4	193.19.102.165.19Rn

194 negativní



VHM

Z3

RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- 3 spirálové řezné hrany
- Odvod třísky směrem dolů

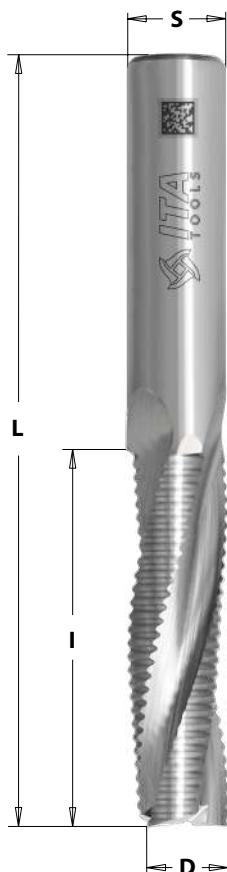
POUŽITÍ:

Pro řezání a frézování masivního dřeva. Používejte vysokou rychlost posuvu na dobře upnuté obrobky. Lze použít na obráběcích centrech, point-to-point strojích, CNC frézkách.

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH
10	32	80	10	194.10.032.080.10R
10	42	90	20	194.10.042.090.10R
12	35	83	12	194.12.035.083.12R
14	50	110	10	194.14.050.110.14R
16	55	110	10	194.16.055.110.16R
16	35	90	10	194.16.035.090.16R
18	55	110	10	194.18.055.110.18R
20	60	120	20	194.20.060.120.20R
20	72	120	10	194.20.072.120.20R

D inch	I inch	L inch	S inch	KÓD RH
3/8	1-1/4	3-1/4	1/2	194.95.318.826.13R
1/2	1-1/4	3	1/2	194.13.318.762.13R
1/2	1-1/2	3-1/2	1/2	194.13.381.889.13R
5/8	2-1/8	4-5/16	5/8	194.16.540.110.16R
3/4	2-1/8	4-5/16	3/4	194.19.540.110.19R

195 pozitivní



VHM

Z3

RH

LH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- 3 spirálové řezné hrany
- Odvod třísky směrem nahoru

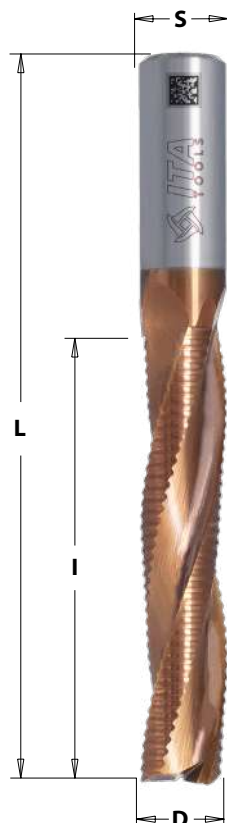
POUŽITÍ:

Pro řezání a frézování masivního dřeva. Používejte vysokou rychlost posuvu na dobře upnuté obrobky. Lze použít na obráběcích centrech, point-to-point strojích, CNC frézkách.

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
6	32	70	6	195.06.032.070.06R	195.06.032.070.06L
8	22	63	8	195.08.022.063.08R	195.08.022.063.08L
8	32	80	8	195.08.032.080.08R	195.08.032.080.08L
10	32	80	10	195.10.022.070.10R	195.10.022.070.10L
10	42	90	10	195.10.032.070.10R	195.10.032.070.10L
12	35	83	12	195.12.035.083.12R	195.12.035.083.12L
12	42	90	12	195.12.042.090.12R	195.12.042.090.12L
12	52	100	12	195.12.052.100.12R	195.12.052.100.12L
14	58	110	14	195.14.058.110.14R	195.14.058.110.14L
16	35	90	16	195.16.035.090.16R	195.16.035.090.16L
16	42	90	16	195.16.042.090.16R	195.16.042.090.16L
16	55	110	16	195.16.055.110.16R	195.16.055.110.16L
16	72	120	16	195.16.072.120.16R	195.16.072.120.16L
18	55	110	18	195.18.055.110.18R	195.18.055.110.18L
20	60	120	20	195.20.060.120.20R	195.20.060.120.20L
20	102	165	20	195.20.102.165.20R	195.20.102.165.20L

D inch	I inch	L inch	S inch	KÓD RH	KÓD LH
3/8	1-1/4	3-1/4	1/2	195.95.318.826.13R	195.95.318.826.13L
1/2	1-1/4	3	1/2	195.13.318.762.13R	195.13.318.762.13L
5/8	2-1/8	4-5/16	5/8	195.16.540.110.16R	195.16.540.110.16L
3/4	4	6-1/2	3/4	195.19.102.165.19R	195.19.102.165.19L

195
pozitivní



VHM

Z3

RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- 3 spirálové řezné hrany
- Odvod třísky směrem nahoru
- Povlak TiSiN

POUŽITÍ:

Pro řezání a frézování masivního dřeva. Používejte vysokou rychlost posuvu na dobře upnuté obrobky. Lze použít na obráběcích centrech, point-to-point strojích, CNC frézkách.

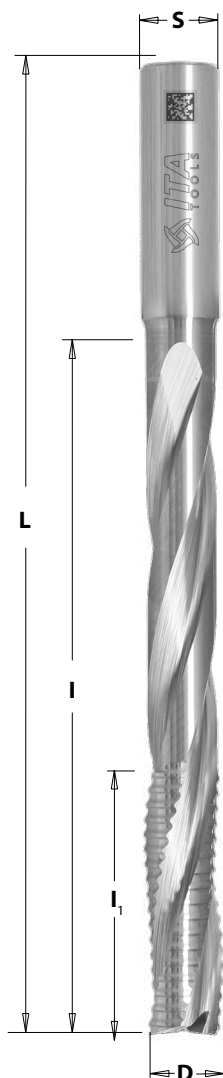
VÝHODY:

Vysoká odolnost vůči opotřebení při zpracování tvrdých materiálů. Prodloužená životnost nástroje a vyšší kvalita obrábění.

FRÉZA S TiSiN POVLAKEM

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH
10	22	70	10	195.10.022.070.10TSR
10	35	70	10	195.10.035.070.10TSR
12	22	70	12	195.12.022.070.12TSR
12	25	70	12	195.12.025.070.12TSR
12	35	80	12	195.12.035.080.12TSR

195 pozitivní



VHM

Z3R

Z3

RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- 3 spirálové řezné hrany
- Odvod třísky směrem nahoru

POUŽITÍ:

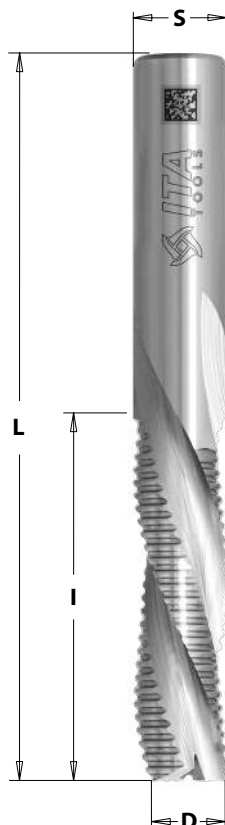
Určeny k frézování dlabů pro zámky do masivního dřeva a dřevu podobných materiálů na CNC strojích.

D mm	I mm	I ₁ mm	L mm	S mm	KÓD RH
12	45	95	150	12	195.12.095.150.12R
14	45	95	150	14	195.14.095.150.14R
16	45	95	150	16	195.16.095.150.16R
18	45	95	150	18	195.18.095.150.18R
20	45	95	150	20	195.20.095.150.20R

SPIRÁLOVÁ HRUBOVACÍ FRÉZA PRO 60° V-POINT ZÁMKY

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH
14	58	110	14	195.14.058.110.14Rv
16	55	110	16	195.16.055.110.16Rv

196 negativní



VHM

Z3R

RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- 3 spirálové řezné hrany
- Odvod třísky směrem dolů

POUŽITÍ:

Pro řezání a frézování masivního dřeva a materiálů na bázi dřeva. Používejte vysokou rychlost posuvu na dobře upnuté obrobky. Lze použít na obráběcích centrech, point-to-point strojích, CNC frézkách.

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH
8	32	80	8	196.08.032.080.08R
10	42	90	10	196.10.042.090.10R
12	35	83	12	196.12.035.083.12R
12	42	90	12	196.12.042.090.12R
12	52	100	12	196.12.052.100.12R
14	50	110	14	196.14.050.110.14R
16	55	110	16	196.16.055.110.16R
18	55	110	18	196.18.055.110.18R
20	60	120	20	196.20.060.120.20R
20	72	120	20	196.20.072.120.20R
20	102	165	20	196.20.102.165.20R

D inch	I inch	L inch	S inch	KÓD RH
1/2	1-1/4	3	1/2	196.13.318.762.13R
5/8	2-1/8	4-5/16	5/8	196.16.540.110.16R
3/4	4	6-1/2	3/4	196.19.102.165.19R

197 pozitivní

VHM

Z4

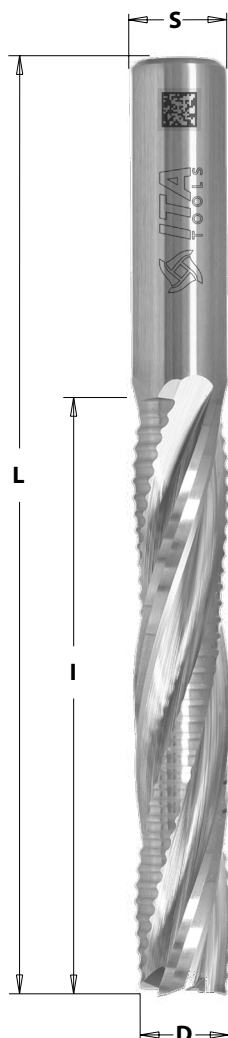
RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- 2 dokončovací spirálové řezné hrany
- 2 hrubovací spirálové řezné hrany
- Odvod třísky směrem dolů

POUŽITÍ:

Pro řezání a frézování masivního dřeva a materiálů na bázi dřeva. Používejte vysokou rychlost posuvu na dobře upnuté obrobky. Lze použít na obráběcích centrech, point-to-point strojích, CNC frézkách.



D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH
8	32	70	8	197.08.032.070.08R
10	32	70	10	197.10.032.070.10R
12	32	70	12	197.12.032.070.12R
12	42	90	12	197.12.042.090.12R
14	32	90	14	197.14.032.090.14R
16	35	90	16	197.16.035.090.16R
16	42	100	16	197.16.042.100.16R
16	55	110	16	197.16.055.110.16R
18	55	110	18	197.18.055.110.18R
20	60	120	20	197.20.060.120.20R

190

pozitivně-negativní



VHM

Z1+1

Z2+2

Z3+3

RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- 1+1 spirálové řezné hrany
- 2+2 spirálové řezné hrany
- 3+3 spirálové řezné hrany

POUŽITÍ:

Používá se pro řezání, kopírování, formátování a jakékoli frézování do masivního dřeva, dřevěných kompozitů, plastových materiálů a laminátů. Používejte vysokou rychlost posuvu na dobře upnuté obrobky. Lze použít v obráběcích centrech, point-to-point strojích a CNC frézkách.

D mm	I mm	I ₁ mm	L mm	S mm	Z	KÓD RH
3	5	20	60	3	1+1	190.03.020.060.03R
4	5	21	60	4	1+1	190.04.021.060.04R
5	8	22	60	5	2+2	190.05.022.060.05R
6	5	22	60	6	1+1	190.06.022.060.06R
6	5	22	60	6	2+2	190.06.022.060.06Rs
8	8	22	70	8	2+2	190.08.022.070.08R
10	8	22	70	8	2+2	190.10.022.070.10R
10	5	32	80	8	2+2	190.10.032.080.10R
10	7	42	90	10	2+2	190.10.042.090.10R
12	9	25	83	12	3+3	190.12.025.083.12R
12	9	35	90	12	3+3	190.12.035.090.12R
12	7	42	90	12	2+2	190.12.042.090.12R
12	7	52	100	12	2+2	190.12.052.100.12R
16	18	42	100	16	2+2	190.16.042.100.16R
16	21	55	110	16	2+2	190.16.055.110.16R
18	24	55	110	18	2+2	190.18.055.110.18R

D inch	I inch	I ₁ inch	L inch	S inch	Z	KÓD RH
1/4	9/32	7/8	2-1/2	1/4	2+2	190.64.222.635.64R
3/8	3/16	7/8	3	3/8	2+2	190.95.222.762.95R
1/2	15/32	1	3	1/2	2+2	190.13.254.762.13R
1/2	1/4	1-1/8	3	1/2	3+3	190.13.286.762.13R
1/2	13/64	7/8	3	1/2	2+2	190.13.222.762.13R

190

pozitivně-negativní

VHM

Z1+1

Z2+2

Z3+3

RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

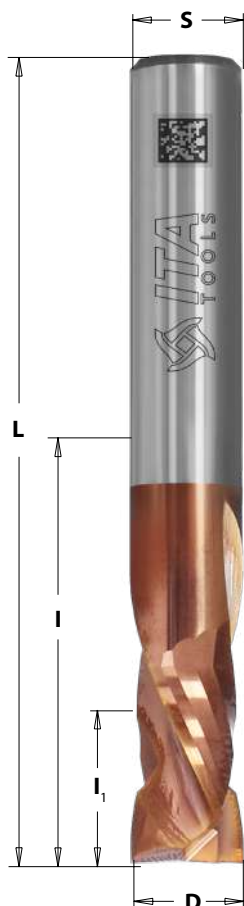
- 1+1 spirálové řezné hrany
- 2+2 spirálové řezné hrany
- 3+3 spirálové řezné hrany

POUŽITÍ:

Používá se pro řezání, kopírování, formátování a jakékoli frézování do masivního dřeva, dřevěných kompozitů, plastových materiálů a laminátů. Používejte vysokou rychlost posuvu na dobře upnuté obrobky. Lze použít v obráběcích centrech, point-to-point strojích a CNC frézkách.

FRÉZA S TiSiN POVLAKEM:

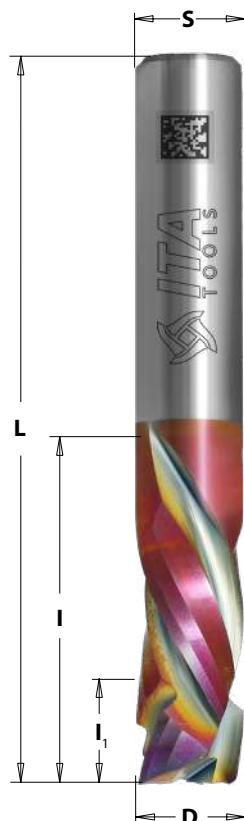
Vysoká odolnost vůči opotřebení při zpracování tvrdých materiálů. Prodloužená životnost nástroje a vyšší kvalita obrábění.



D mm	I mm	I ₁ mm	L mm	S mm	Z	KÓD RH
6	2	12	60	6	2+2	190.06.012.060.06TSR
6	8	22	60	6	1+1	190.06.022.060.06TSR
8	3	18	70	8	2+2	190.08.018.070.08TSR
8	8	22	70	8	2+2	190.08.022.070.08TSR
10	5	18	70	10	2+2	190.10.018.070.10TSR
10	8	22	70	10	2+2	190.10.022.070.10TSR
10	6	25	80	10	2+2	190.10.025.080.10TSR
12	5	18	70	12	2+2	190.12.018.070.12TSR
12	6	25	83	12	3+3	190.12.025.083.12TSR

X90

pozitivně-negativní



VHM

Z2+2

Z3+3

RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Dokončovací spirálové břity ze slinutého karbidu
- 2+2 spirálové řezné hrany
- 3+3 spirálové řezné hrany

POUŽITÍ:

Používá se pro řezání, kopírování, formátování a frézování dřevotřískových desek, MDF a překližek. Povlak udržuje ostrou řeznou hranu a eliminuje ulpívání odpadu na řezné hraně. Prodlužuje tím životnost nástroje a zajišťuje vysokou kvalitu obrábění v nejtvrdějších materiálech. Lze použít v obráběcích centrech, point-to-point strojích a CNC frézkách.

D mm	I mm	I ₁ mm	L mm	S mm	Z	TYPE	KÓD RH
12	7,5	25	80	12	2+2	Dokončovací	X90.12.025.080.12PR
12	8	25	80	12	3+3	Dokončovací	X90.12.025.080.12PR3
12	8	35	80	12	2+2	Dokončovací	X90.12.035.080.12PR
12	8	35	80	12	3+3	Dokončovací	X90.12.035.080.12PR3
12	8	35	80	12	2+2	Lamač třísek	X90.12.035.080.12PRz

HW pozitivní spirálová fréza s kulovým čelem

199
pozitivní

VHM

Z2

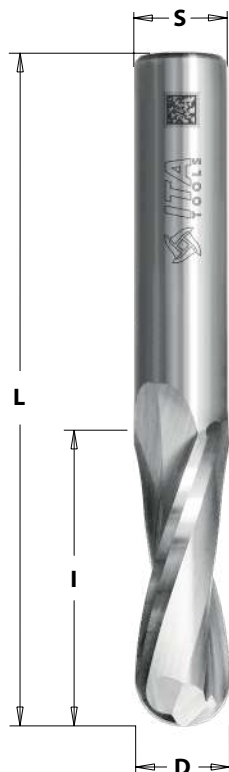
RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Odvod třísky směrem nahoru
- Kulové čelo frézy

POUŽITÍ:

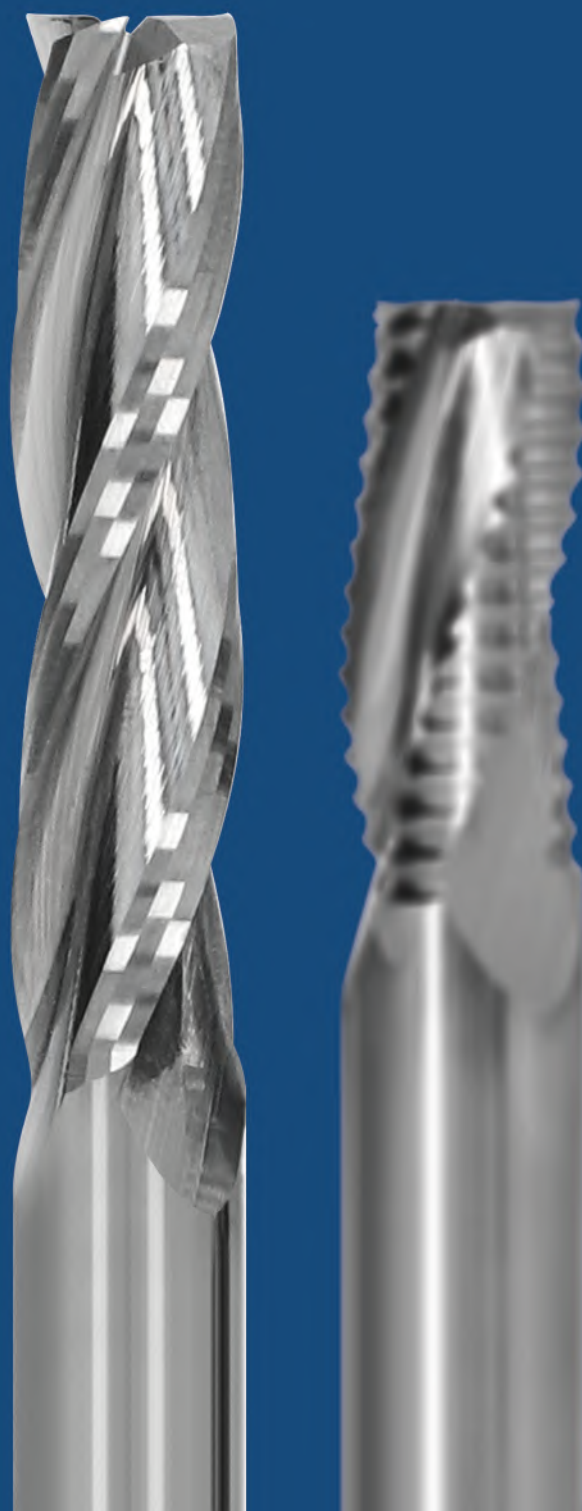
Používá se pro frézování, kopírování, formátování a jakékoliv frézovací akce do masivního dřeva, dřevěných kompozitů, plastových materiálů a laminátů. Lze použít při vysoké rychlosti posuvu na dobře upnuté obrobky. Pro použití na obráběcích centrech, point-to-point strojích a CNC frézkách.



D mm	R mm	I mm	L mm	S mm	Z	KÓD RH
6	3	27	70	6	2	199.06.027.070.06R
8	4	32	80	8	2	199.08.032.080.08R
10	5	32	80	10	2	199.10.032.080.10R
12	6	35	80	12	2	199.12.035.080.12R
16	8	55	110	16	2	199.16.055.110.16R



HW SPIRÁLOVÉ FRÉZY DO KOMPOZITŮ



198 RP pozitivní

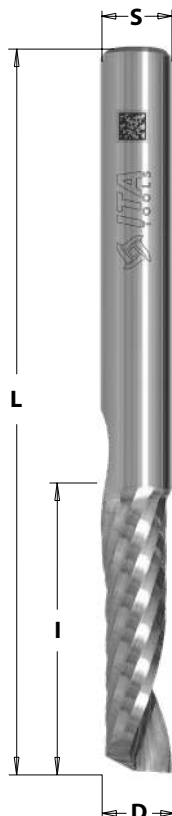
VHM
Z1
RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Jednozubá pozitivní fréza
- Perfektní dokončování řezné hrany - leštěná drážka pro odvod třísky
- Odvod třísky nahoru
- Speciální typ tvrdokovu - zvýšená životnost nástroje
- Možnost povlakování

POUŽITÍ:

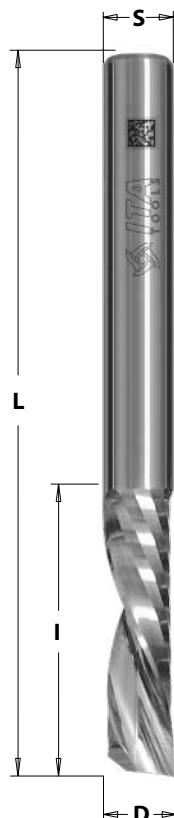
Pro řezání a frézování plastů. Určeno pro použití na CNC strojích.



D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD
2	6	60	6	198.02.006.060.06RP
3	6	60	3	198.03.006.060.03RP
3	6	60	6	198.03.006.060.06RP
3	12	60	3	198.03.012.060.03RP
3	12	60	6	198.03.012.060.06RP
4	8	60	4	198.04.008.060.04RP
4	8	60	6	198.04.008.060.06RP
4	12	60	4	198.04.012.060.04RP
4	12	60	6	198.04.012.060.06RP
4	22	60	6	198.04.022.060.06RP
5	15	60	5	198.05.015.060.05RP
5	15	60	6	198.05.015.060.06RP
6	12	60	6	198.06.012.060.06RP
6	22	60	6	198.06.022.060.06RP
8	22	60	8	198.08.022.060.08RP
8	32	80	8	198.08.032.080.08RP
10	35	80	10	198.10.035.080.10RP
10	42	80	10	198.10.042.080.10RP
12	35	80	12	198.12.035.080.12RP
12	42	90	12	198.12.042.090.12RP

D inch	I inch	L inch	S inch	KÓD
1/8	1/4	2 1/2	1/8	198.32.635.635.32RP
1/8	1/2	2 1/2	1/8	198.32.127.635.32RP
3/16	5/16	2 1/2	3/16	198.48.794.635.48RP
3/16	5/8	2 1/2	3/16	198.48.159.635.48RP
1/4	1/2	2 1/2	1/4	198.64.127.635.64RP
1/4	1	2 1/2	1/4	198.64.254.635.64RP
3/8	1	2 1/2	3/8	198.95.254.635.95RP
1/2	1 1/2	3 1/2	1/2	198.13.381.889.13RP

198 RPN
negativní



VHM

Z1

RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Jednozubá pozitivní fréza
- Perfektní dokončování řezné hrany - leštěná drážka pro odvod třísky
- Odvod třísky nahoru
- Speciální typ tvrdokovu - zvýšená životnost nástroje
- Možnost povlakování

POUŽITÍ:

Pro řezání a frézování plastů. Určeno pro použití na CNC strojích.

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD
2	6	60	6	198.02.006.060.06RPN
3	6	60	3	198.03.006.060.03RPN
3	6	60	6	198.03.006.060.06RPN
3	12	60	3	198.03.012.060.03RPN
3	12	60	6	198.03.012.060.06RPN
4	8	60	4	198.04.008.060.04RPN
4	8	60	6	198.04.008.060.06RPN
4	12	60	4	198.04.012.060.04RPN
4	12	60	6	198.04.012.060.06RPN
5	15	60	5	198.05.015.060.05RPN
5	15	60	6	198.05.015.060.06RPN
6	12	60	6	198.06.012.060.06RPN

D inch	I inch	L inch	S inch	KÓD
1/8	1/4	2 1/2	1/8	198.32.635.635.32RPN
1/8	1/2	2 1/2	1/8	198.32.127.635.32RPN
3/16	5/16	2 1/2	3/16	198.48.794.635.48RPN
3/16	5/8	2 1/2	3/16	198.48.159.635.48RPN
1/4	1/2	2 1/2	1/4	198.64.127.635.64RPN
1/4	1	2 1/2	1/4	198.64.254.635.64RPN

198 RPs pozitivní

VHM

Z1

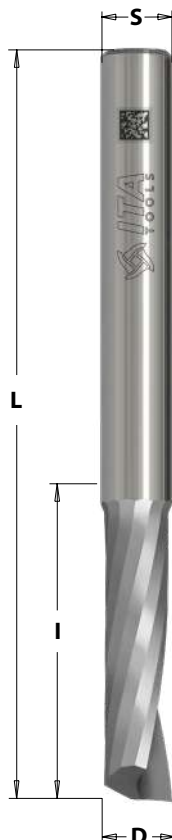
RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Jednobřitá fréza pozitivní s minimálním úhlem spirály
- Pro tenké materiály od 1 mm do 8 mm
- Prefektní dokončování řezné hrany - leštěná drážka pro odvod třísky
- Odvádění třísky nahoru
- Speciální typ tvrdokovu – zvýšená životnost nástroje
- Možnost použití různých povlaků

POUŽITÍ:

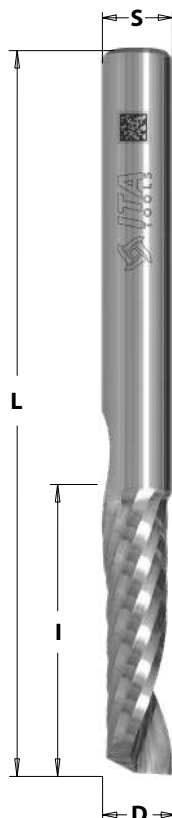
Pro řezání a frézování plastů. Určeno pro použití na CNC strojích.



D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD
2	6	60	6	198.02.006.060.06RPs
3	8	60	3	198.03.008.060.03RPs
3	12	60	3	198.03.012.060.03RPs
3	12	60	6	198.03.012.060.06RPs
4	8	60	4	198.04.008.060.04RPs
4	12	60	4	198.04.012.060.04RPs
4	12	60	6	198.04.012.060.06RPs
5	8	60	5	198.05.008.060.05RPs
5	12	60	6	198.05.012.060.06RPs
6	12	60	6	198.06.012.060.06RPs
6	22	60	6	198.06.022.060.06RPs
8	12	60	8	198.08.012.060.08RPs
10	22	60	10	198.10.022.060.10RPs

D inch	I inch	L inch	S inch	KÓD
1/8	5/16	2 1/2	1/8	198.32.794.635.32RPs
3/16	5/16	2 1/2	3/16	198.48.794.635.48RPs
3/16	5/8	2 1/2	3/16	198.48.159.635.48RPs
1/4	1/2	2 1/2	1/4	198.64.127.635.64RPs
1/4	1	2 1/2	1/4	198.64.254.635.64RPs
3/8	1	2 1/2	3/8	198.95.254.635.95RPs

198 Ra
pozitivní



VHM

Z1

RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Jednozubová pozitivní fréza
- Perfektní dokončování řezné hrany - leštěná drážka pro odvod třísky
- Odvod třísky nahoru
- Speciální typ tvrdokovu – zvýšená životnost nástroje
- Možnost použití různých povlaků

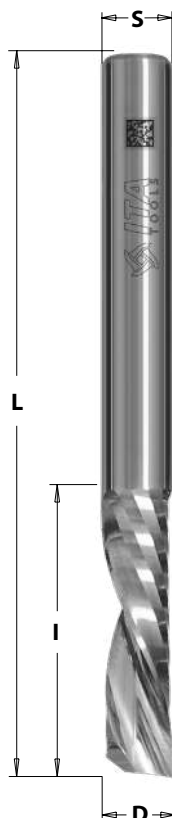
POUŽITÍ:

Pro řezání a frézování hliníku, dibondu, alternativa ke zpracování plastů.
Určeno pro použití na CNC strojích.

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD
3	6	60	3	198.03.006.060.03Ra
3	6	60	6	198.03.006.060.06Ra
3	12	60	3	198.03.012.060.03Ra
3	12	60	6	198.03.012.060.06Ra
4	8	60	4	198.04.008.060.04Ra
4	8	60	6	198.04.008.060.06Ra
4	12	60	4	198.04.012.060.04Ra
4	12	60	6	198.04.012.060.06Ra
4	22	60	6	198.04.022.060.06Ra
5	15	60	5	198.05.015.060.05Ra
5	15	60	6	198.05.015.060.06Ra
6	12	60	6	198.06.012.060.06Ra
6	22	60	6	198.06.022.060.06Ra
8	22	60	8	198.08.022.060.08Ra
8	32	80	8	198.08.032.080.08Ra
10	35	80	10	198.10.035.080.08Ra
10	42	80	10	198.10.042.080.08Ra
12	35	80	12	198.12.035.080.08Ra
12	42	90	12	198.12.042.090.12Ra

D inch	I inch	L inch	S inch	KÓD
1/8	1/4	2 1/2	1/8	198.32.635.635.32Ra
1/8	1/2	2 1/2	1/8	198.32.127.635.32Ra
3/16	5/16	2 1/2	3/16	198.48.794.635.48Ra
3/16	5/8	2 1/2	3/16	198.48.159.635.48Ra
1/4	1/2	2 1/2	1/4	198.64.127.635.64Ra
1/4	1	2 1/2	1/4	198.64.254.635.64Ra
3/8	1	2 1/2	3/8	198.95.254.635.95Ra
1/2	1 1/2	3 1/2	1/2	198.13.381.889.13Ra

198 Ran negativní



VHM

Z1

RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Jednozubová negativní fréza
- Perfektní dokončování řezné hrany - leštěná drážka pro odvod třísky
- Odvod třísky dolů
- Speciální typ tvrdokovu – zvýšená životnost nástroje
- Možnost použití různých povlaků

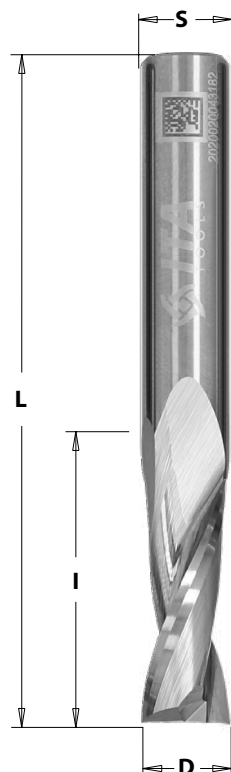
POUŽITÍ:

Pro řezání a frézování hliníku, dibondu, alternativa ke zpracování plastů.
Určeno pro použití na CNC strojích

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD
3	6	60	3	198.03.006.060.03Ran
3	6	60	6	198.03.006.060.06Ran
3	12	60	3	198.03.012.060.03Ran
3	12	60	6	198.03.012.060.06Ran
4	8	60	4	198.04.008.060.04Ran
4	8	60	6	198.04.008.060.06Ran
4	12	60	4	198.04.012.060.04Ran
4	12	60	6	198.04.012.060.06Ran
5	15	60	5	198.05.015.060.05Ran
5	15	60	6	198.05.015.060.06Ran
6	12	60	6	198.06.012.060.06Ran

D inch	I inch	L inch	S inch	KÓD
1/8	1/4	2 1/2	1/8	198.32.635.635.32Ran
1/8	1/2	2 1/2	1/8	198.32.127.635.32Ran
3/16	5/16	2 1/2	3/16	198.48.794.635.48Ran
3/16	5/8	2 1/2	3/16	198.48.159.635.48Ran
1/4	1/2	2 1/2	1/4	198.64.127.635.64Ran

186 Ra pozitivní



VHM

Z2

RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Dvouzubová pozitivní fréza
- Perfektní dokončování řezné hrany - leštěná drážka pro odvod třísky
- Odvod třísky nahoru
- Speciální typ tvrdokovu – zvýšená životnost nástroje
- Možnost použití různých povlaků

POUŽITÍ:

Pro řezání a frézování hliníku a plastů. Určeno pro použití na CNC strojích.

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD
3	10	60	3	186.03.010.060.03Ra
3	12	60	6	186.03.012.060.06Ra
4	10	60	4	186.04.010.060.04Ra
4	12	60	6	186.04.012.060.06Ra
5	12	60	5	186.05.012.060.05Ra
5	22	60	5	186.05.022.060.05Ra
5	22	60	6	186.05.022.060.06Ra
6	12	60	6	186.06.012.060.06Ra
6	22	60	6	186.06.022.060.06Ra
8	22	60	8	186.08.022.060.08Ra
8	35	80	8	186.08.035.080.08Ra
10	22	60	10	186.10.022.060.10Ra
10	45	100	10	186.10.045.100.10Ra
12	25	70	12	186.12.025.070.12Ra
12	42	90	12	186.12.042.090.12Ra
16	35	80	16	186.16.035.080.16Ra
16	55	110	16	186.16.055.110.16Ra
20	45	90	20	186.20.045.090.20Ra

D inch	I inch	L inch	S inch	KÓD
1/8	1/2	2 1/2	1/8	186.32.127.635.32Ra
3/16	5/8	2 1/2	3/16	186.48.159.635.48Ra
1/4	1	2 1/2	1/4	186.64.254.635.64Ra
3/8	1	2 1/2	3/8	186.95.254.635.95Ra
1/2	1 1/2	3 1/4	1/2	186.13.381.826.13Ra
5/8	1 1/2	3 1/2	5/8	186.16.381.889.16Ra
3/4	1 3/4	3 1/2	3/4	186.19.445.889.19Ra

199 Ra pozitivní

VHM

Z2

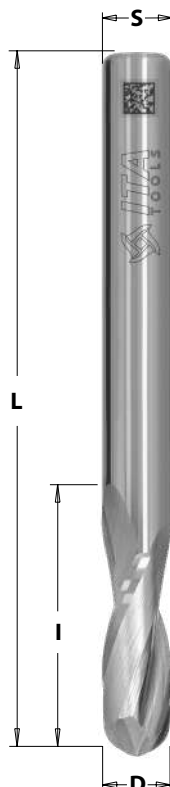
RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Kulová dvoubřitá pozitivní fréza
- Perfektní dokončování řezné hrany - leštěná drážka pro odvod třísky
- Odvod třísky nahoru
- Speciální typ tvrdokovu – zvýšená životnost nástroje
- Možnost použití různých povlaků

POUŽITÍ:

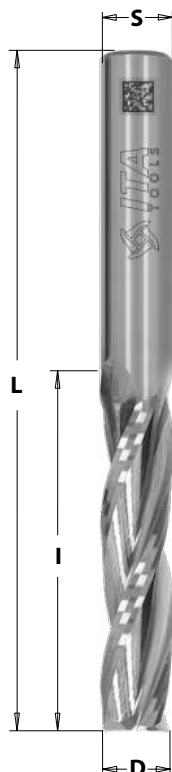
Pro řezání a frézování hliníku a plastů. Určeno pro použití na CNC strojích.



D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD
3	10	60	3	199.03.010.060.03Ra
3	10	60	6	199.03.010.060.06Ra
4	10	60	4	199.04.010.060.04Ra
4	12	60	6	199.04.012.060.06Ra
5	12	60	5	199.05.012.060.05Ra
6	22	60	6	199.06.022.060.06Ra
8	22	60	8	199.08.022.060.08Ra
10	22	60	10	199.10.022.060.10Ra
10	45	100	10	199.10.045.100.10Ra
12	25	70	12	199.12.025.070.12Ra
12	42	90	12	199.12.042.090.12Ra
16	35	90	16	199.16.035.090.16Ra

D inch	I inch	L inch	S inch	KÓD
1/8	1/2	2 1/2	1/8	199.32.953.635.32Ra
3/16	5/8	2 1/2	3/16	199.48.159.635.48Ra
1/4	1	2 1/2	1/4	199.64.254.635.64Ra
3/8	1	2 1/2	3/8	199.95.254.635.95Ra
1/2	1	3 1/4	1/2	199.13.254.826.13Ra
5/8	1 1/2	3 1/2	5/8	199.16.381.889.16Ra
3/4	1 3/4	3 1/2	3/4	193.19.445.889.19Ra

193Ra pozitivní



VHM

Z3

RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Třízubová pozitivní fréza
- Perfektní dokončování řezné hrany - leštěná drážka pro odvod třísky
- Odvod třísky nahoru
- Speciální typ tvrdokovu – zvýšená životnost nástroje
- Možnost použití různých povlaků

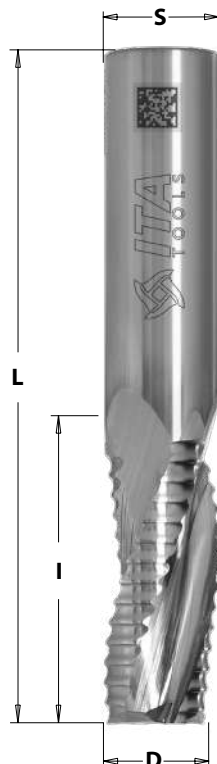
POUŽITÍ:

Pro řezání a frézování hliníku a plastů. Určeno pro použití na CNC strojích.

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD
3	8	60	3	193.03.008.060.03Ra
3	8	60	6	193.03.008.060.06Ra
4	12	60	4	193.04.012.060.04Ra
4	12	60	6	193.04.012.060.06Ra
5	12	60	5	193.05.012.060.05Ra
6	22	60	6	193.06.022.060.06Ra
8	35	80	8	193.08.035.080.08Ra
10	32	80	10	193.10.032.080.10Ra
12	32	90	12	193.12.032.090.12Ra
16	35	90	16	193.16.035.090.16Ra
16	55	110	16	193.16.055.110.16Ra
20	32	80	20	193.20.032.080.20Ra
20	60	120	20	193.20.060.120.20Ra

D inch	I inch	L inch	S inch	KÓD
1/8	3/8	2 1/2	1/8	193.32.953.635.32Ra
3/16	5/8	2 1/2	3/16	193.48.159.635.48Ra
1/4	1	2 1/2	1/4	193.64.254.635.64Ra
3/8	1 1/4	3 1/4	3/8	193.95.318.826.95Ra
1/2	1 1/4	3 1/4	1/2	193.13.318.826.13Ra
5/8	1 1/2	3 1/2	5/8	193.16.381.889.16Ra
3/4	1 3/4	3 1/2	3/4	193.19.445.889.19Ra

195Ra pozitivní



VHM

Z3

RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Třízubová pozitivní fréza
- Perfektní hrubování řezné hrany - leštěná drážka pro odvod třísky
- Odvod třísky nahoru
- Speciální typ tvrdokovu – zvýšená životnost nástroje
- Možnost použití různých povlaků

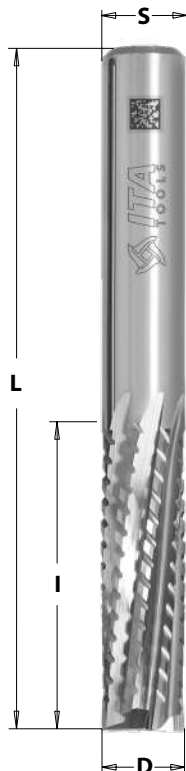
POUŽITÍ:

Pro řezání a frézování hliníku a plastů. Určeno pro použití na CNC strojích.

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD
6	22	60	6	195.06.022.060.06Ra
8	32	70	8	195.08.032.070.08Ra
10	32	80	10	195.10.032.080.10Ra
12	32	80	12	195.12.032.080.12Ra
16	32	90	16	195.16.032.090.16Ra
16	55	110	16	195.16.055.110.16Ra
20	32	80	20	195.20.032.080.20Ra
20	60	120	20	195.20.060.120.20Ra
25	35	80	25	195.25.035.080.20Ra

D inch	I inch	L inch	S inch	KÓD
1/4	1	2 1/2	1/4	195.64.254.635.64Ra
3/8	1 1/4	3 1/4	3/8	195.95.318.826.95Ra
1/2	1 1/4	3 1/4	1/2	195.13.318.826.13Ra
5/8	1 1/2	3 1/2	5/8	195.16.381.889.16Ra
3/4	1 3/4	3 1/2	3/4	195.19.445.889.19Ra

CPS pozitivní



VHM

RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Vícebřítá geometrie, pozitivní
- Dokonalé dokončení řezné hrany
- Odvod třísek směrem nahoru
- Geometrie přizpůsobená zpracování kompozitů zabraňující delaminaci a tažení skleněných a uhlíkových vláken
- Speciální typ tvrdokovu - zvýšená životnost nástroje
- Možnost různých povlaků

POUŽITÍ:

Pro řezání a frézování kompozitních materiálů GFK, CFK, textolitů, kompozitních matric, HPL, voštin. Určeno pro použití na CNC strojích.

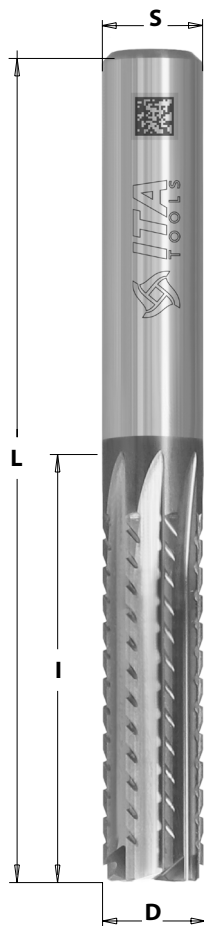
D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD
3	10	45	3	CPS.03.010.045.03R
3	10	60	6	CPS.03.010.060.06R
4	15	60	4	CPS.04.015.060.04R
4	15	60	6	CPS.04.015.060.06R
5	15	60	5	CPS.05.015.060.05R
6	25	70	6	CPS.06.025.070.06R
8	30	80	8	CPS.08.030.080.08R
10	35	80	10	CPS.10.035.080.10R
12	40	90	12	CPS.12.040.090.12R
16	45	100	16	CPS.16.045.100.16R
20	45	100	20	CPS.20.045.100.20R

D inch	I inch	L inch	S inch	KÓD
1/8	1/2	2	1/8	CPS.32.127.508.32R
3/16	3/4	2 1/2	3/16	CPS.48.191.635.48R
1/4	1	3	1/4	CPS.64.254.762.64R
3/8	1 1/4	3 1/2	3/8	CPS.95.318.889.95R
1/2	1 3/8	3 1/2	1/2	CPS.13.349.889.13R

CSS
rovné

VHM

RH



TECHNICKÉ INFORMACE:

- Vícebřítá geometrie
- Dokonalé dokončení řezné hrany
- Odvod třísek směrem do strany
- Geometrie přizpůsobená zpracování kompozitů zabraňující delaminaci a tažení skleněných a uhlíkových vláken
- Speciální typ tvrdokovu - zvýšená životnost nástroje
- Možnost různých povlaků

POUŽITÍ:

Pro řezání a frézování kompozitních materiálů GFK, CFK, textolitů, kompozitních matric, HPL, voštin. Určeno pro použití na CNC strojích.

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD
3	10	45	3	CSS.03.010.045.03R
3	10	60	6	CSS.03.010.060.06R
4	15	60	4	CSS.04.015.060.04R
4	15	60	6	CSS.04.015.060.06R
5	15	60	5	CSS.05.015.060.05R
6	25	70	6	CSS.06.025.070.06R
8	30	80	8	CSS.08.030.080.08R
10	35	80	10	CSS.10.035.080.10R
12	40	90	12	CSS.12.040.090.12R
16	45	100	16	CSS.16.045.100.16R
20	45	100	20	CSS.20.045.100.20R

D inch	I inch	L inch	S inch	KÓD
1/8	1/2	2	1/8	CSS.32.127.508.32R
3/16	3/4	2 1/2	3/16	CSS.48.191.635.48R
1/4	1	3	1/4	CSS.64.254.762.64R
3/8	1 1/4	3 1/2	3/8	CSS.95.318.889.95R
1/2	1 3/8	3 1/2	1/2	CSS.13.349.889.13R

CVS negativní



VHM

RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

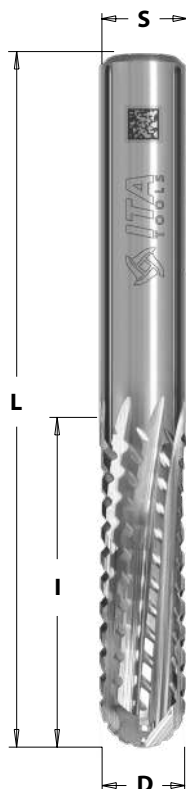
- Vícebřítá geometrie, negativní
- Dokonalé dokončení řezné hrany
- Odvod třísek směrem dolů
- Geometrie přizpůsobená zpracování kompozitů zabraňující delaminaci a tažení skleněných a uhlíkových vláken
- Speciální typ tvrdokovu - zvýšená životnost nástroje
- Možnost různých povlaků

POUŽITÍ:

Pro řezání a frézování kompozitních materiálů GFK, CFK, textolitů, kompozitních matic, HPL, voštin. Určeno pro použití na CNC strojích.

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD
3	10	45	3	CVS.03.010.045.03R
3	10	60	6	CVS.03.010.060.06R
4	15	60	4	CVS.04.015.060.04R
4	15	60	6	CVS.04.015.060.06R
5	15	60	5	CVS.05.015.060.05R
6	20	70	6	CVS.06.020.070.06R
8	30	80	8	CVS.08.030.080.08R
10	35	80	10	CVS.10.035.080.10R
12	40	90	12	CVS.12.040.090.12R
16	45	100	16	CVS.16.045.100.16R
20	45	100	20	CVS.20.045.100.20R

D inch	I inch	L inch	S inch	KÓD
1/8	1/2	2	1/8	CVS.32.127.508.32R
3/16	3/4	2 1/2	3/16	CVS.48.191.635.48R
1/4	1	3	1/4	CVS.64.254.762.64R
3/8	1 1/4	3 1/2	3/8	CVS.95.318.889.95R
1/2	1 3/8	3 1/2	1/2	CVS.13.349.889.13R

CPU
pozitivní


VHM

RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Vícebřitá geometrie, kulová pozitivní fréza
- Dokonalé dokončení řezné hrany
- Odvod třísek směrem nahoru
- Geometrie přizpůsobená zpracování kompozitů zabírající delaminaci a tažení skleněných a uhlíkových vláken
- Speciální typ tvrdokovu - zvýšená životnost nástroje
- Možnost různých povlaků

POUŽITÍ:

Pro řezání a frézování kompozitních materiálů GFK, CFK, textolitů, kompozitních matric, HPL, voštin. Určeno pro použití na CNC strojích.

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD
3	10	45	3	CPU.03.010.045.03R
3	10	60	6	CPU.03.010.060.06R
4	15	60	4	CPU.04.015.060.04R
4	15	60	6	CPU.04.015.060.06R
5	15	60	5	CPU.05.015.060.05R
6	20	70	6	CPU.06.020.070.06R
8	30	80	8	CPU.08.030.080.08R
10	35	80	10	CPU.10.035.080.10R
12	40	90	12	CPU.12.040.090.12R
16	45	100	16	CPU.16.045.100.16R
20	45	100	20	CPU.20.045.100.20R

D inch	I inch	L inch	S inch	KÓD
1/8	1/2	2	1/8	CPU.32.127.508.32R
3/16	3/4	2 1/2	3/16	CPU.48.191.635.48R
1/4	1	3	1/4	CPU.64.254.762.64R
3/8	1 1/4	3 1/2	3/8	CPU.95.318.889.95R
1/2	1 3/8	3 1/2	1/2	CPU.13.349.889.13R

CNS / CNV / CNR pozitivně-negativní

HW

RH

CNS

CNR

CNV

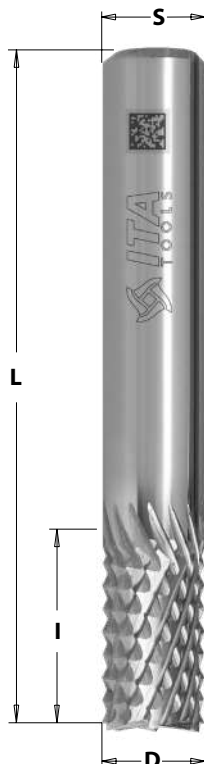


TECHNICKÉ INFORMACE:

- Vícebřitá geometrie, kulová pozitivně-negativní fréza
- Dokonalé hrubování řezné hrany
- Odvod třísek směrem do strany
- 3 varianty čela:
 - Rybinové čelo
 - Multifunkční člo
 - Závrtné čelo
- Geometrie přizpůsobená zpracování kompozitů zabraňující delaminaci a tažení skleněných a uhlíkových vláken
- Speciální typ tvrdokovu - zvýšená životnost nástroje
- Možnost různých povlaků

POUŽITÍ:

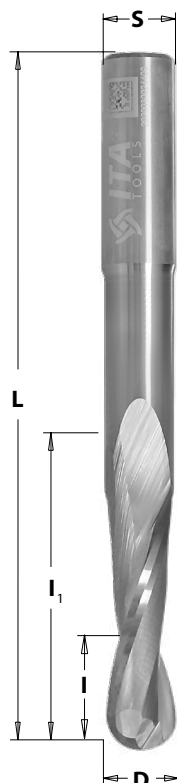
Pro řezání a frézování kompozitních materiálů GFK, CFK, textolitů, kompozitních matric, HPL, voštin. Určeno pro použití na CNC strojích.



D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD	KÓD	KÓD
3	10	45	3	CNS.03.010.045.03R	CNR.03.010.045.03R	CNV.03.010.045.03R
3	10	60	6	CNS.03.010.060.06R	CNR.03.010.060.06R	CNV.03.010.060.06R
4	18	60	4	CNS.04.018.060.04R	CNR.04.018.060.04R	CNV.04.018.060.04R
4	22	60	6	CNS.04.022.060.06R	CNR.04.022.060.06R	CNV.04.022.060.06R
5	16	50	5	CNS.05.016.050.05R	CNR.05.016.050.05R	CNV.05.016.050.05R
6	25	70	6	CNS.06.025.070.06R	CNR.06.025.070.06R	CNV.06.025.070.06R
8	30	80	8	CNS.08.030.080.08R	CNR.08.030.080.08R	CNV.08.030.080.08R
10	30	90	10	CNS.10.030.090.10R	CNR.10.030.090.10R	CNV.10.030.090.10R
12	30	90	12	CNS.12.030.090.12R	CNR.12.030.090.12R	CNV.12.030.090.12R
16	45	100	16	CNS.16.045.100.16R	CNR.16.045.100.16R	CNV.16.045.100.16R
20	40	90	20	CNS.20.040.090.20R	CNR.20.040.090.20R	CNV.20.040.090.20R

D inch	I inch	L inch	S inch	KÓD	KÓD	KÓD
1/8	1/2	2	1/8	CNS.32.127.508.32R	CNR.32.127.508.32R	CNV.32.127.508.32R
3/16	3/4	2 1/2	3/16	CNS.48.191.635.48R	CNR.48.191.635.48R	CNV.48.191.635.48R
1/4	1	3	1/4	CNS.64.254.762.64R	CNR.64.254.762.64R	CNV.64.254.762.64R
3/8	1 1/4	3 1/2	3/8	CNS.95.318.889.95R	CNR.95.318.889.95R	CNV.95.318.889.95R
1/2	1 3/8	3 1/2	1/2	CNS.13.349.889.13R	CNR.13.349.889.13R	CNV.13.349.889.13R

199Rm pozitivní



HW

RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Kulová fréza se snížením, pozitivní
- Dokonalé dokončení řezné hrany - leštěná drážka pro odvod třísky
- Odvod třísky směrem nahoru
- Speciální typ tvrdokovu – zvýšená životnost nástroje
- Možnost různých povlaků

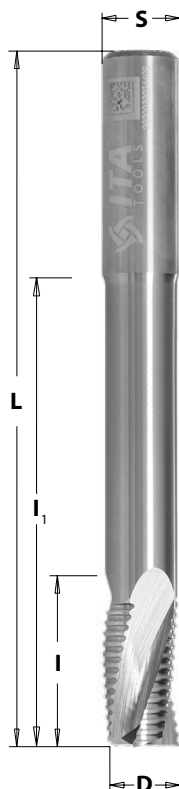
POUŽITÍ:

Pro řezání a frézování do modelových desek, MDF, hliníku. Určeno pro použití na CNC strojích.

D mm	I mm	I ₁ mm	L mm	S mm	KÓD
4	10	25	60	6	199.04.010.060.06Rm
6	22	45	80	6	199.06.022.080.06Rm
8	22	65	100	8	199.08.022.100.08Rm
8	22	85	120	8	199.08.022.120.08Rm
10	20	75	110	10	199.10.020.110.10Rm
10	30	100	150	10	199.10.030.150.10Rm
12	30	80	120	12	199.12.030.120.12Rm
12	30	120	160	12	199.12.030.160.12Rm
16	40	100	150	16	199.16.040.150.16Rm
16	40	150	200	16	199.16.040.200.16Rm
20	40	100	150	20	199.20.040.150.20Rm
20	40	150	200	20	199.20.040.200.20Rm
20	40	200	250	20	199.20.040.250.20Rm

D inch	I inch	I ₁ inch	L inch	S inch	KÓD
3/16	5/8	1	2 1/2	3/16	199.48.159.635.48Rm
1/4	1	1 3/4	3 1/4	1/4	199.64.254.826.64Rm
3/8	1	2 1/2	4	3/8	199.95.254.102.95Rm
1/2	1 1/4	3 1/4	5	1/2	199.13.318.127.13Rm
5/8	1 3/4	4	6	5/8	199.16.445.152.16Rm
3/4	1 3/4	6	8	3/4	199.19.445.203.19Rm

195Rm
pozitivní



HW

RH

Z3

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Třízubá fréza se snížením, pozitivní
- Dokonalé hrubování řezné hrany - leštěná drážka pro odvod třísky
- Odvod třísky směrem nahoru
- Speciální typ tvrdokovu – zvýšená životnost nástroje
- Možnost různých povlaků

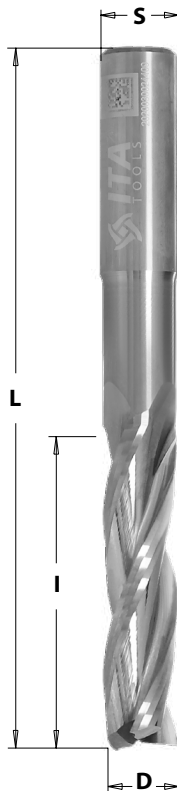
POUŽITÍ:

Pro řezání a frézování do modelových desek, MDF, hliníku. Určeno pro použití na CNC strojích.

D mm	I mm	I ₁ mm	L mm	S mm	KÓD
16	40	100	150	16	195.16.040.150.16Rm
16	40	150	200	16	195.16.040.200.16Rm
20	40	150	200	20	195.20.040.200.20Rm
20	40	200	250	20	195.20.040.250.20Rm
25	40	200	250	25	195.25.040.250.25Rm

D inch	I inch	I ₁ inch	L inch	S inch	KÓD
5/8	1 3/4	4	6	5/8	195.16.445.152.16Rm
3/4	1 3/4	6	8	3/4	195.19.445.203.19Rm

193Rm pozitivní



HW

RH

Z3

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Třízubá fréza se snížením, pozitivní
- Dokonalé dokončování řezné hrany - leštěná drážka pro odvod třísky
- Odvod třísky směrem nahoru
- Speciální typ tvrdokovu – zvýšená životnost nástroje
- Možnost různých povlaků

POUŽITÍ:

Pro řezání a frézování do modelových desek, MDF, hliníku. Určeno pro použití na CNC strojích.

D mm	I mm	I ₁ mm	L mm	S mm	KÓD
16	40	100	150	16	193.16.040.150.16Rm
16	40	150	200	16	193.16.040.200.16Rm
20	40	150	200	20	193.20.040.200.20Rm

D inch	I inch	I ₁ inch	L inch	S inch	KÓD
5/8	1 3/4	4	6	5/8	193.16.445.152.16Rm
3/4	1 3/4	6	8	3/4	193.19.445.203.19Rm

915Ra



HW

RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Fréza pro ohýbání Dibondu, 3 varianty:
 - V-900, V-1080, V-1350
- Speciální typ tvrdokovu – zvýšená životnost nástroje
- Možnost různých povlaků

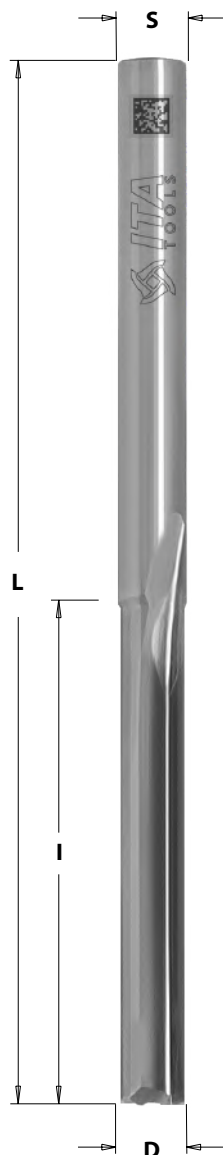
POUŽITÍ:

Pro vytváření ohybů v kompozitních materiálech typu Dibond. Určeno pro použití na CNC strojích.

D mm	I mm	L mm	S mm	A	KÓD
16	15	60	10	90	915.16.015.060.10Ra1
16	15	60	12	90	915.16.015.060.12Ra1
16	15	60	12	108	915.16.015.060.12Ra2
18	15	60	12	135	915.18.015.060.12Ra3

D inch	I inch	L inch	S inch	A	KÓD
5/8	9/16	2 1/2	3/8	90	915.16.015.060.10Ra1
5/8	9/16	2 1/2	1/2	90	915.16.015.060.12Ra1
5/8	9/16	2 1/2	1/2	108	915.16.015.060.12Ra2
3/4	9/16	2 1/2	1/2	135	915.18.015.060.12Ra3

912RPI rovné



HW

RH

Z2

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Rovná dvoubřítá fréza
- Dokonalé dokončování řezné hrany - leštěná drážka pro odvod třísky
- Odvod třísky do strany
- Speciální typ tvrdokovu – zvýšená životnost nástroje
- Možnost různých povlaků

POUŽITÍ:

Pro řezání a frézování pěny, alternativně pro zpracování plastů. Určeno pro použití na CNC strojích.

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD
3	15	60	3	912.03.015.060.03RPI
4	15	60	4	912.04.015.060.04RPI
4	15	75	4	912.04.015.075.04RPI
5	15	75	5	912.05.015.075.05RPI
6	20	70	6	912.06.020.070.06RPI
6	25	60	6	912.06.025.060.06RPI
6	42	90	6	912.06.042.090.06RPI
8	70	120	8	912.08.070.120.08RPI
12	20	100	12	912.12.020.100.12RPI
12	50	140	12	912.12.050.140.12RPI
16	40	160	16	912.16.040.160.16RPI
20	30	273	20	912.20.030.273.20RPI

D inch	I inch	L inch	S inch	KÓD
1/8	3/4	2 1/2	1/8	912.32.191.635.32RPI
3/16	3/4	2 1/2	3/16	912.48.191.635.48RPI
3/16	3/4	3	3/16	912.48.191.762.48RPI
1/4	1	2 3/4	1/4	912.64.254.699.64RPI
1/4	1 3/4	3 1/2	1/4	912.64.445.889.64RPI
3/8	2 3/4	5	3/8	912.95.699.127.95RPI
1/2	1	4	1/2	912.13.254.102.13RPI
1/2	2	5 1/2	1/2	912.13.508.140.13RPI

912XRi
 rovné


HW

RH

Z2

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Rovná dvoubřítá fréza
- Dokonalé dokončování řezné hrany - leštěná drážka pro odvod třísky
- Odvod třísky do strany
- Speciální typ tvrdokovu – zvýšená životnost nástroje
- Možnost různých povlaků

POUŽITÍ:

Pro řezání a frézování HPL, alternativně pro zpracování plastů. Určeno pro použití na CNC strojích.

VÝHODY:

Vysoká odolnost vůči opotřebení při zpracování tvrdých materiálů. Prodloužená životnost nástroje a vyšší kvalita obrábění.

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD
6	15	60	6	912.06.015.060.06XRi
8	15	60	8	912.08.015.060.08XRi
10	15	60	10	912.10.015.060.10XRi

D inch	I inch	L inch	S inch	KÓD
1/4	3/4	2 1/2	1/4	912.64.191.635.64XRi
3/8	3/4	2 1/2	3/8	912.95.191.635.95XRi

957R

HW

RH

Z2

**TECHNICKÉ INFORMACE:**

- Srážecí fréza, 3 varianty: V-22,50, V-300, V-450
- Speciální typ tvrdokovu – zvýšená životnost nástroje
- Možnost různých povlaků

POUŽITÍ:

Pro srážení hran plastů.

Určeno pro použití na CNC strojích.

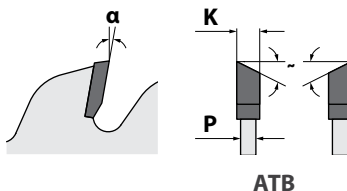
D mm	I mm	L mm	S mm	A	KÓD
5,7	10	55	14	22,5	957.14.010.055.14R
4,5	10	70	16	30	957.16.010.070.16R
5	7,5	70	20	45	957.20.007.070.20R



PILOVÉ KOTOUČE



279


POUŽITÍ:

Pro hrubé řezání suchého i mokrého dřeva. Tenké zuby zaručují menší opotřebení HW materiálu.

STROJE:

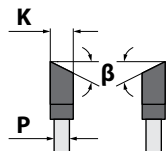
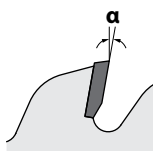
Víceřetenové stroje s jednou nebo dvěma hřídelemi.

MATERIÁLY:

Masivní dřevo (mokré a suché).

D mm	F mm	ZÁMEK	Z	K mm	P mm	α	KÓD
250	50	4/20x5	20+4	2,7	1,8	20	279.250050020.401
250	70	4/20x5	16+2	3,5	2,2	20	279.250070016.401
300	50	4/20x5	20+4	3,7	2,5	20	279.300050020.401
300	70	4x20/5	18+4	3,7	2,5	20	279.300070018.000
300	80	4x20/5	18+4	3,7	2,5	20	279.300080018.000
300	80	4/20x5	18+4	3,5	2,2	20	279.300080018.401
350	70	4/20x5	18+4	4,2	2,8	20	279.350070018.000
350	70	4/20x5	18+4	3,9	2,6	20	279.350070018.401
350	70	4/20x5	18+4	4,0	2,7	20	279.350070018.402
350	80	4/20x5	18+4	4,2	2,8	20	279.350080018.002
350	80	4/20x5	18+4	3,9	2,6	20	279.350080018.401
350	80	4/20x5	18+4	4,0	2,7	20	279.350080018.501
400	70	4x20/5	18+6	4,2	2,8	20	279.400070018.600
400	80	4x20/5	18+6	4,2	2,8	20	279.400080018.600

P01
příčný řez



střídavý sklon

Použití:

Pro příčné řezání při zachování optimální kvality materiálu.

Stroje:

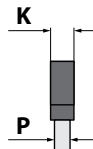
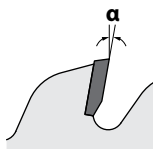
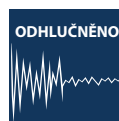
Stolní pily

Materiály:

Měkké, tvrdé a exotické dřevo, překližka.

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	KÓD
250	30	PH03	48	3,2	2,2	10°	P01.250030048.00W
250	30	PH03	60	3,2	2,2	10°	P01.250030060.00W
250	30	PH03	80	3,2	2,2	10°	P01.250030080.00W
300	30	PH03	48	3,2	2,2	10°	P01.300030048.00W
300	30	PH03	72	3,2	2,2	10°	P01.300030072.00W
300	30	PH03	96	3,2	2,2	10°	P01.300030096.00W
315	30	PH03	72	3,2	2,2	10°	P01.315030072.00W
350	30	PH03	54	3,5	2,5	10°	P01.350030054.00W
350	30	PH03	84	3,5	2,5	10°	P01.350030084.00W
350	30	PH03	108	3,5	2,5	10°	P01.350030108.00W
400	30	PH03	60	3,5	2,5	10°	P01.400030060.00W
400	30	PH03	96	3,5	2,5	5°	P01.400030096.00W
450	30	PH03	66	3,8	2,8	5°	P01.450030066.00W
500	30	PH03	72	4,0	2,8	5°	P01.500030072.00W

P04 podélný řez



prosty

Použití:

Pro podélné řezy s optimální kvalitou materiálu.

Stroje:

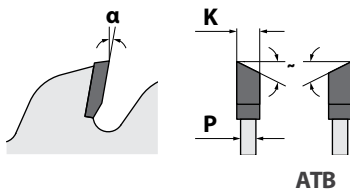
Stolní a přenosné pily.

Materiál:

Měkké, tvrdé nebo exotické dřevo.

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	KÓD
300	30	PH03	20	3,2	2,2	10°	P04.300030020.00W
315	30	PH03	28	3,2	2,2	10°	P04.315030028.00W
350	30	PH03	24	3,5	2,5	10°	P04.350030024.00W
400	30	PH03	28	3,8	2,8	10°	P04.400030028.00W
450	30	PH03	32	4,0	3,0	10°	P04.450030032.00W
500	30	PH03	36	4,4	3,2	10°	P04.500030036.00W

P06



POUŽITÍ:

Pro různé druhy operací, například drážkování nebo řezání.

STROJE:

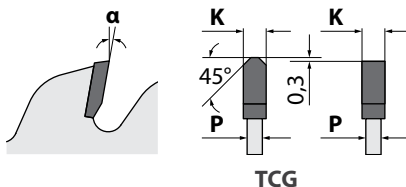
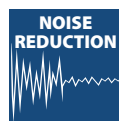
CNC stroje a zkracovací stroje.

MATERIÁLY:

Měkké a tvrdé dřevo.

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	SMĚR OTÁČEK	KÓD	STROJE
450	30	–	138	4,8	3,5	ATB 35°	P06.450030138.01A	–
450	30	2/15/63	138	4,8	3,5	ATB	P06.450030138.02A	SALVADOR OMGA
500	30	2/10/60 + 2/15/63	144	4,8	3,5	ATB 35°	P06.500030144.01A	–
500	30	2/10/60 + 2/15/63	144	4,8	3,5	ATB	P06.500030144.02A	METAL TECHNIKA OMGA
500	30	2/10/60 + 2/15/63 + 2/10/80	144	4,8	3,5	ATB	P06.500030144.04A	METAL TECHNIKA OMGA
500	35	2/10/60 + 2/15/63	120	4,4	3,2	ATB	P06.500035120.00A	SALVADOR CURSAL
500	35	2/10/60 + 2/15/63	120	4,4	3,2	ATB 35°	P06.500035120.02A	SALVADOR CURSAL
500	35	2/10/60 + 2/15/63	144	4,8	3,5	ATB	P06.500035144.01A	SALVADOR CURSAL

P28



POUŽITÍ:

Pro formátování velkoplošných materiálů.

STROJE:

Horizontální formátovací pily a CNC nářezová centra.

MATERIÁLY:

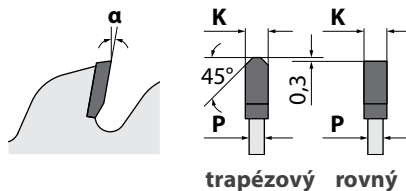
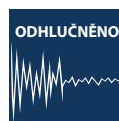
Jednostranně nebo oboustranně laminované dřevotřískové desky, MDF.

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	KÓD SILENCED	STROJE
300	30	2/10/60	72	4,4	3,0	13°	P28.300030072.00W	PANHANS, FELDER
300	60	PH04	72	4,4	3,2	12°	P28.300060072.00W	HOMAG
300	80	PH01	72	4,4	3,2	12°	P28.300080072.02W	SCM
310	60	PH04	72	4,4	3,2	12°	P28.310060072.00W	HOMAG
320	30	2/10/60	60	4,4	3,0	16°	P28.320030060.00W	FELDER
320	80	2/14/110	60	4,4	3,0	16°	P28.320080060.00W	SCM
320	65	PH05	60	4,4	3,0	16°	P28.320065060.00W	SELCO
320	30	2/10/60	72	4,4	3,2	16°	P28.320030072.00W	FELDER
320	65	PH05	72	4,4	3,2	16°	P28.320065072.00W	SELCO
320	80	PH01	72	4,4	3,2	16°	P28.320080072.00W	SCM
350	30	PH03	72	4,4	3,0	14°	P28.350030072.00W	HOFER, LANGZAUNER, PANHANS, SCHELLING, SCM, MAYER, HOLZ-HER, PAOLONI
350	60	PH04	72	4,4	3,0	14°	P28.350060072.00W	HOLZMA, HPP
350	75	PH02	72	4,4	3,0	14°	P28.350075072.00W	HOLZMA, PUTSCH-MENICONI
350	80	PH01	72	4,4	3,0	14°	P28.350080072.00W	GABBIANI, SCM
360	65	PH05	72	4,4	3,0	14°	P28.360065072.00W	SELCO
380	30	PH03 + 2/13/94	72	4,4	3,2	14°	P28.380030072.01W	HOLZ-HER
380	60	PH04	72	4,4	3,2	14°	P28.380060072.01W	HOLZMA
380	60	PH04	72	4,8	3,5	15°	P28.380060072.00W	HOLZMA
380	65	2/9/110	72	4,4	3,0	14°	P28.380065072.00W	SELCO
380	80	PH01	72	4,4	3,2	14°	P28.380080072.00W	SCM

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	KÓD SILENCED	STROJE
400	30	PH03	72	4,4	3,2	15°	P28.400030072.00W	HOFER, PANHANS, SCHEER, SCHELLING, MAYER, IRION, HOLZ-HER
400	65	PH05	72	4,4	3,2	15°	P28.400065072.01W	SELCO
400	75	PH02	72	4,4	3,2	15°	P28.400075072.00W	GIBEN, HOMAG
400	80	PH01	72	4,4	3,2	15°	P28.400080072.00W	SELCO, GABBIANI
420	80	PH01	72	4,4	3,2	16°	P28.420080072.00W	SCM
430	65	2/9/110+2/9/100	72	4,4	3,2	16°	P28.430065072.00W	SELCO
430	80	PH01	72	4,4	3,2	16°	P28.430080072.00W	SELCO
450	30	PH03	72	4,4	3,2	16°	P28.450030072.00W	DIVERSE, IRION, SCHELLING, MAYER
450	60	PH04	72	4,8	3,5	16°	P28.450060072.00W	HOLZMA
450	60	PH: 2/14/125	72	4,8	3,5	16°	P28.450060072.03W	HOLZMA
450	80	PH01	72	4,4	3,2	16°	P28.450080072.00W	GABBIANI
450	80	PH01	72	4,8	3,2	16°	P28.450080072.01W	GABBIANI
460	30	2/13/94	72	4,4	3,2	16°	P28.460030072.00W	SCHELLING
460	75	2/7/110 + 2/13/94	72	4,4	3,2	16°	P28.460075072.00W	GIBEN
480	30	PH03 + 2/13/94	72	4,4	3,2	16°	P28.480030072.01W	SCHELLING
480	60	PH04	72	4,8	3,5	16°	P28.480060072.00W	HOLZMA
480	60	2/19/120	72	4,8	3,5	16°	P28.480060072.01W	HOLZMA
480	80	PH04 + 2/9/130 + 2/14/110	72	4,8	3,5	16°	P28.480080072.00W	GABBIANI

Informace o pomocných upínacích otvorech naleznete na konci tohoto katalogu.

P29 standard plus



Vlastnosti a výhody:

- Tloušťka použitého tvrdokovu je 4 mm (pro průměry od 350 mm)
- Pilový kotouč je povlakovaný chromoniklem
- Zkosený otvor pro snadnou výměnu nástroje
- Zvukově izolační mosazné vložky

Použití:

Pro řezání materiálů na bázi dřeva s dokonalou povrchovou úpravou hran.
(Práce s předřezem.)

Stroje:

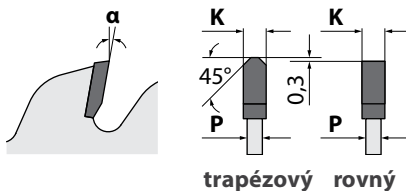
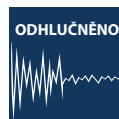
Vertikální i horizontální panelové pily.

Materiály:

Jednostranně nebo oboustranně laminované desky na bázi dřeva.

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	KÓD	STROJE
300	30	PH03	72	4,4	3,2	14°	P29.300030072.00W	PANHANS, FELDER
300	80	PH01	72	4,4	3,2	14°	P29.300080072.00W	SCM
320	30	PH03	72	4,4	3,2	14°	P29.320030072.00W	FELDER
320	80	PH01	72	4,4	3,2	14°	P29.320080072.00W	SCM
350	30	PH03 + 2/13/94	72	4,4	3,2	14°	P29.350030072.00W	HOFFER, LANGZAUNER, PANGHANS, SCHELLING, SCM, MAYER, HOLZ-HER, PAOLONI
350	60	PH04	72	4,4	3,2	14°	P29.350060072.00W	HOLZMA, HPP
380	60	PH:2/14/100 + 2/14/125	72	4,8	3,5	14°	P29.380060072.00W	HOLZMA
380	80	PH01	72	4,4	3,2	14°	P29.380080072.00W	SCM
430	80	PH01	72	4,4	3,2	14°	P29.430080072.00W	SELCO
450	30	PH:2/10/60 + 2/13/94	72	4,4	3,2	14°	P29.450030072.00W	DIVERSE, IRION, SCHELLING, MAYER
450	60	PH:2/14/125	72	4,8	3,5	14°	P29.450060072.00W	HOLZMA
450	75	PH02 + 2/7/110	72	4,4	3,2	14°	P29.450075072.00W	GABBANI

P30 NANO



Vlastnosti a výhody:

- Tloušťka použitého karbidu 3,5 mm dává možnost vícenásobného ostření, což prodlužuje životnost nástroje
- Speciální super tvrdý NANO karbid se zvýšenou odolností proti opotřebení prodlužuje dobu mezi ostřeními
- Dva upínací otvory pro zvýšenou stabilitu
- Polyuretanem plněné tlumiče výrazně snižují hladinu hluku
- Hlavní otvor je vyroben s tolerancí G6
- Kalený ocelový korpus zajišťuje tuhost a stabilitu během provozu
- Vyztužené kartonové krabice, aby se zabránilo poškození pil
- v dopravě

Použití:

Panelové pilové kotouče řady P30 jsou vyráběné pro MDF a HDF a podobné materiály. Určeno pro řezání jednotlivých desek i balíků. Speciálně vybraný super tvrdý NANO karbid a odpovídající profil zubu (přímý-trapéz) přispívají k dlouhé životnosti pil a velmi dobré kvalitě zpracování. Pro řezání desek se zachováním dokonalého zakončení hran (práce s předřezem).

Kotouče jsou ideální při práci s diamantovým předřezem DSB. Tato sada výrazně snižuje prostoje stroje způsobené výměnou nástrojů a splní očekávání nejnáročnějších uživatelů.

Stroje:

Panelové pily.

Materiál:

Jedno nebo oboustranně laminované desky z materiálů na bázi dřeva, např.: MDF, HDF, DTD.



SUPER TVRDÝ KARBID, TLOUŠŤKA ZUBU 3,5 mm
Delší prostoje mezi ostřeními



ZKOSENÝ OTVOR
Snazší výměna řezného nástroje



VYLEPŠENÝ KORPUS
Zvýšená tuhost a stabilita během provozu

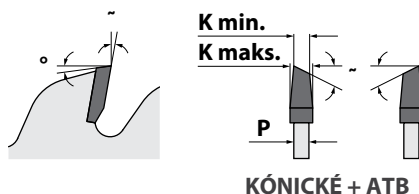


ODHLUČNĚNÝ ŘEZ
Výrazně tišší práce

Pilové kotouče se super tvrdým NANO karbidem

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	KÓD	STROJE
300	30	PH03	60	4,4	3,0	15°	P30.300030060.PFW	PANHANS, FELDER
300	30	PH03	72	4,4	3,0	15°	P30.300030072.PFW	PANHANS, FELDER
300	80	PH: 4/9/100+2/14/110	60	4,4	3,2	15°	P30.300080060.PFW	SCM
300	80	PH01	72	4,4	3,2	15°	P30.300080072.PFW	SCM
310	60	PH: 2/14/100	72	4,4	3,2	15°	P30.310060072.PFW	HOMAG
320	30	PH03	60	4,4	3,2	15°	P30.320030060.PFW	FELDER
320	30	PH03	72	4,4	3,2	15°	P30.320030072.PFW	FELDER
320	65	PH05+3/7/100	72	4,4	3,2	15°	P30.320065072.PFW	SELCO
320	80	PH01	60	4,4	3,2	15°	P30.320080060.PFW	SCM
320	80	PH01	72	4,4	3,2	15°	P30.320080072.PFW	SCM
350	30	PH03+ 2/13/94	72	4,4	3,2	15°	P30.350030072.PFW	HOFFER, LANGZAUNER, PANHANS, SCHELLING, SCM, MAYER, HOLZ-HER, PAOLONI
350	60	PH COMBI7	72	4,4	3,2	15°	P30.350060072.PFW	HOLZMA, HPP
350	75	PH02+2/7/110+2/10/120	72	4,4	3,2	15°	P30.350075072.PFW	HOLZMA, PUTSCH-MENICONI
350	80	PH01	72	4,4	3,2	15°	P30.350080072.PFW	GABBIANI, SCM
360	65	PH: 2/9/100 + 2/9/110	72	4,4	3,2	15°	P30.360065072.PFW	SELCO
380	30	PH03	72	4,4	3,2	15°	P30.380030072.PFW	HOLZ-HER
380	60	PH04	72	4,4	3,2	15°	P30.380060072.PF1	HOLZMA
380	60	PH COMBI7	72	4,8	3,5	15°	P30.380060072.PFW	HOLZMA
380	65	PH05	72	4,4	3,2	15°	P30.380065072.PFW	SELCO
380	80	PH01	72	4,4	3,2	15°	P30.380080072.PFW	SCM
400	30	PH03	72	4,4	3,2	15°	P30.400030072.PFW	HOFFER, PANHANS, SCHEER, SCHELLING, MAYER, IRION, HOLZ-HER
400	65	PH05	72	4,4	3,2	15°	P30.400065072.PFW	SELCO
400	75	PH:4/15/105+2/8/110+2/14/110	72	4,4	3,2	15°	P30.400075072.PFW	GIBEN, HOMAG
400	80	PH01	72	4,4	3,2	15°	P30.400080072.PFW	SELCO, GABBIANI
420	80	PH01	72	4,4	3,2	15°	P30.420080072.PFW	SCM
430	65	PH02 + 2/9/110	72	4,4	3,2	15°	P30.430065072.PFW	SELCO
430	80	PH01	72	4,4	3,2	15°	P30.430080072.PFW	SELCO
450	30	PH03 +2/13/94	72	4,4	3,2	15°	P30.450030072.PFW	DIVERSE, IRION, SCHELLING, MAYER
450	60	PH: 2/14/125	72	4,8	3,5	15°	P30.450060072.PFW	HOLZMA
450	80	PH01	72	4,4	3,2	15°	P30.450080072.PFW	GABBIANI
460	30	PH: 2/13/94	72	4,4	3,2	15°	P30.460030072.PFW	SCHELLING
480	30	PH03 + 2/13/94	72	4,4	3,2	15°	P30.480030072.PFW	SCHELLING
520	60	PH04 +2/19/120	72	4,8	3,5	15°	P30.520060072.PFW	HOLZMA
520	70	PH05 + 4/11/130	72	4,8	3,5	15°	P30.520070072.PFW	
530	80	PH: 2/14/110	72	4,8	3,5	15°	P30.530080072.PFW	

P36
kónické

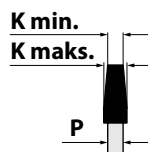
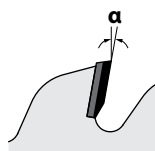


POUŽITÍ:
Pro předřezávání při formátování velkoplošných laminovaných materiálů.

STROJE:
Horizontální formátovací pily.

MATERIÁLY:
Jednostranně nebo oboustranně laminované desky, MDF.

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	KÓD	STROJE
150	30	–	36	4,4-5,6	3,2	6°	P36.150030036.003	SCM, STETON, FELDER
150	45	2/9/58+2/11/70	36	4,4-5,6	3,2	6°	P36.150045036.000	EUROMAC
160	55	3/11/70	36	4,4-5,6	3,2	6°	P36.160055036.000	GABBIANI, MACMAZZA, SCM
180	30	2/10/60	36	4,4-5,6	3,2	6°	P36.180030036.000	PANHANS, HOLZHER
180	45	2/10/60	36	4,8-6,0	3,5	6°	P36.180045036.010	HOLZMA
200	20	2/11/66	36	4,4-5,6	3,2	6°	P36.200020036.005	SCHELLING
200	65	PH05	36	4,4-5,6	3,2	6°	P36.200065036.000	SELCO
200	80	2/14/110	36	4,4-5,6	3,2	6°	P36.200080036.000	GABBIANI
200	45	2/10/60	36	4,4-5,6	3,2	6°	P36.200045036.000	HOLZMA
200	45	2/10/60	36	4,8-6,0	3,5	6°	P36.200045036.010	HOLZMA
215	50	3/15/80	42	4,4-5,6	3,2	6°	P36.215050042.000	GIBEN
300	80	2/14/110	48	4,4-5,9	3,2	6°	P36.300080048.000	GABBIANI

DSB
kónické
**KÓNICKÉ****POUŽITÍ:**

Pro formátování odolných materiálů. Vyrží až 50x déle než HW kotouče díky speciálnímu polykrystalickému diamantovému zubu. Nejlepší poměr kvalita/cena/výkon!

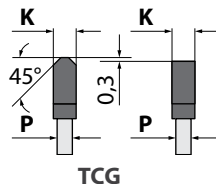
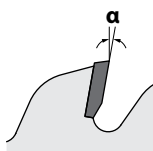
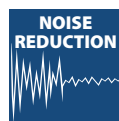
STROJE:

Horizontální a vertikální formátovací stroje vybavené předřezovým agregátem.

Jednostranně nebo oboustranně laminované DTD, MDF, HPL.

D mm	F mm	PH	Z	P mm	α	K-H4 mm	KÓD H=4	K-H6 mm	KÓD H=6
150	30	–	36	3,2	5°	4,4-5,2	DSB.150030036.004	4,4-5,5	DSB.150030036.006
160	55	3/7/66	36	3,2	5°	4,4-5,2	DSB.160055036.004	4,4-5,5	DSB.160055036.006
160	55	3/7/66+3/6/84	36	3,5	5°	4,8-5,6	DSB.160055036.014	4,8-5,8	DSB.160055036.016
180	30	2/10/60	36	3,2	5°	4,4-5,2	DSB.180030036.004	4,4-5,5	DSB.180030036.006
180	45	2/10/60	36	3,2	5°	4,4-5,2	DSB.180045036.004	4,4-5,5	DSB.180045036.006
180	45	2/10/60	36	3,5	5°	4,8-5,6	DSB.180045036.014	4,8-5,8	DSB.180045036.016
200	20	2/11/66	36	3,2	5°	4,4-5,2	DSB.200020036.004	4,4-5,5	DSB.200020036.006
200	30	2/10/60+2/14/110	36	3,2	5°	4,4-5,2	DSB.200030036.004	4,4-5,5	DSB.200030036.006
200	45	2/10/60	36	3,2	5°	4,4-5,2	DSB.200045036.004	4,4-5,5	DSB.200045036.006
200	45	2/10/60	36	3,5	5°	4,8-5,6	DSB.200045036.014	4,8-5,8	DSB.200045036.016
200	65	2/8/100+2/9/110	36	3,2	5°	4,4-5,2	DSB.200065036.004	4,4-5,5	DSB.200065036.006
200	80	2/14/110	36	3,2	5°	4,4-5,2	DSB.200080036.004	4,4-5,5	DSB.200080036.006
300	30	2/10/60+2/14/110	48	3,2	5°	4,4-5,2	DSB.300030048.004	4,4-5,5	DSB.300030048.006

P15



POUŽITÍ:

Pro formátovací řezy, perfektní finální řez za použití předřezu.

STROJE:

Stolní pily, horizontální a vertikální formátovací stroje.

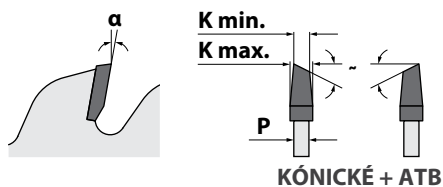
MATERIÁLY:

Jednostranně nebo oboustranně laminované desky.

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	KÓD
250	30	PH03	80	3,2	2,2	10°	P15.250030080.000
300	30	PH03	96	3,2	2,2	10°	P15.300030096.01W*
350	30	PH03	108	3,5	2,5	10°	P15.350030108.001
350	30	PH03	108	3,2	2,2	10°	P15.350030108.01W*

* Zuby s tvrdostí typu HW.

P36
kónické



POUŽITÍ:

Pro beztržkové předřezávání laminovaných desek.

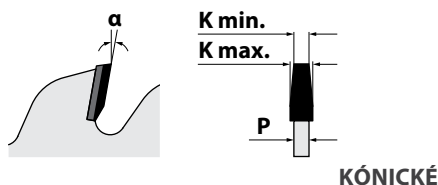
STROJE:

Horizontální a vertikální formátovací stroje vybavené předřezem pro vertikální nastavení.

MATERIÁLY:

Jednostranně nebo oboustranně laminované desky, MDF.

D mm	F mm	Z	K mm	P mm	α	KÓD
100	20	20	3,2-4,4	2.2	6°	P36.100020020.000
100	22	20	3,2-4,4	2.2	6°	P36.100022020.000
120	20	24	3,2-4,4	2.2	6°	P36.120020024.000
120	22	24	3,2-4,4	2.2	6°	P36.120022024.000
125	20	24	3,2-4,4	2.2	6°	P36.125020024.000
125	22	24	3,2-4,4	2.2	6°	P36.125022024.000

DSB
 kónické
**POUŽITÍ:**

Pro formátování odolných materiálů. Výdrž až 50x déle, než HW kotouče díky speciálnímu PCD diamantovému zubu.
 Nejlepší poměr kvalita / cena / výkon!

STROJE:

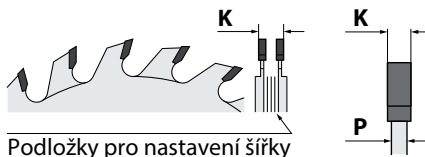
Stolní pily, horizontální a vertikální formátovací stroje, CNC pily vybavené předřezovým agregátem s možností nastavení výšky řezu.

MATERIÁLY:

Jednostranně nebo oboustranně laminované desky DTD, MDF, HDF.

D mm	F mm	Z	P mm	α	K-H4 mm	KÓD H=4	K-H6 mm	KÓD H=6
80	20	12	2,2	5°	3,0-4,0	DSB.080020012.004	3,0-4,0	DSB.080020012.006
100	20	20	2,5	5°	3,0-4,0	DSB.100020020.004	3,0-4,0	DSB.100020020.006
100	22	20	2,5	5°	3,0-4,0	DSB.100022020.004	3,0-4,0	DSB.100022020.006
120	20	24	2,5	5°	3,0-4,0	DSB.120020024.004	3,0-4,0	DSB.120020024.006
120	22	24	2,5	5°	3,0-4,0	DSB.120022024.004	3,0-4,0	DSB.120022024.006
125	20	24	2,5	5°	3,0-4,0	DSB.125020024.004	3,0-4,0	DSB.125020024.006
125	22	24	2,5	5°	3,0-4,0	DSB.125022024.004	3,0-4,0	DSB.125022024.006

P37
skládané



Podložky pro nastavení šířky

POUŽITÍ:

Pro formátovací a drážkovací řezy.

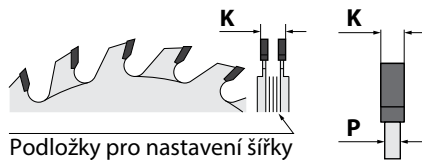
STROJE:

Stolní pily, horizontální a vertikální formátovací stroje vybavené předřezovým agregátem bez možnosti nastavení výšky.

MATERIÁLY:

Jednostranně nebo oboustranně laminované desky, MDF.

D mm	F mm	Z	K mm	α	KÓD
120	20	12+12	2,8-3,6	12°	P37.120020024.000
120	22	12+12	2,8-3,6	12°	P37.120022024.000
125	20	12+12	2,8-3,6	12°	P37.125020024.000
125	22	12+12	2,8-3,6	12°	P37.125022024.000

DSC
 skládané
**POUŽITÍ:**

Pro beztržkový předřez na plastem laminovaných deskách.

STROJE:

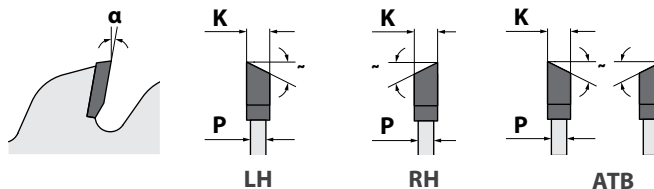
Horizontální a vertikální formátovací stroje vybavené předřezem.

MATERIÁLY:

Jednostranně nebo oboustranně laminované desky DTD, MDF.

D mm	F mm	Z	K mm	P mm	α	KÓD H=4	KÓD H=6
70	20	8+8	2,8-3,6	2,2	10°	DSC.070020016.004	DSC.070020016.006
80	20	10+10	2,8-3,6	2,2	10°	DSC.080020020.004	DSC.080020020.006
100	20	10+10	2,8-3,6	2,2	10°	DSC.100020020.004	DSC.100020020.006
100	22	10+10	2,8-3,6	2,2	10°	DSC.100022020.004	DSC.100022020.006
120	20	12+12	2,8-3,6	2,2	10°	DSC.120020024.004	DSC.120020024.006
120	22	12+12	2,8-3,6	2,2	10°	DSC.120022024.004	DSC.120022024.006
125	20	12+12	2,8-3,6	2,2	10°	DSC.125020024.004	DSC.125020024.006
125	22	12+12	2,8-3,6	2,2	10°	DSC.125022024.004	DSC.125022024.006

PKA



POUŽITÍ:

Pro ořezávání a srážení hran plastů, dřív a masivního dřeva.

STROJE:

Oleповаčky hran.

MATERIÁLY:

ABS, plastové, dřívované a masivní dřevěné hrany.

D mm	F mm	PH	Z	K mm	α	SMĚR OTÁČEK.	KÓD	STROJE
80	30	-	12	2,4	10°	RH	PKA.080030012.P0R	BIMATIC
80	30	-	12	2,4	10°	LH	PKA.080030012.P0L	BIMATIC
85	30	-	12	3,2	10°	RH	PKA.085030012.P0R	BIMATIC
85	30	-	12	3,2	10°	LH	PKA.085030012.P0L	BIMATIC
100	22	2/4/30	20	2,4	Neg.	ATB	PKA.100022020.N0A	EBM
100	22	-	20	3,2	5°	ATB	PKA.100022020.P1A	FELDER
100	30	-	20	3,2	5°	ATB	PKA.100030020.P1A	Felder G400 / G460 / G500 / G560
100	30	-	30	2,6	5°	RH	PKA.100030030.P0R	SREFANI
100	30	-	30	2,6	5°	LH	PKA.100030030.P0L	STEFANI
100	32	-	30	2,6	5°	ATB	PKA.100032030.P0A	BRANDT
100	32	-	30	2,6	5°	RH	PKA.100032030.P1R	BRANDT
100	32	-	30	2,6	5°	LH	PKA.100032030.P1L	BRANDT
100	32	-	30	3,0	1,5°	RH	PKA.100032030.P3R	BRANDT
100	32	-	30	3,0	1,5°	LH	PKA.100032030.P3L	BRANDT
110	22	-	20	3,6	5°	RH	PKA.110022020.P1R	-
110	22	-	20	3,6	5°	LH	PKA.110022020.P1L	-
115	30	-	30	3,2	5°	ATB	PKA.115030030.A00	PCV SCM K800
115	30	-	30	3,2	5°	ATB	PKA.115030030.P0A	SCM STEFANI
115	52	-	30	3,2	5°	RH	PKA.115052030.P0R	BIESSE
115	52	-	30	3,2	5°	LH	PKA.115052030.P0L	BIESSE

Kapovací pilové kotouče

D mm	F mm	PH	Z	K mm	α	SMĚR OTÁČEK	KÓD	STROJE
115	56	-	30	3,2	5°	RH	PKA.115056030.POR	BIESSE
115	56	-	30	3,2	5°	LH	PKA.115056030.POL	BIESSE
115	56	-	30	3,2	5°	ATB	PKA.115056030.P0A	BIESSE AKRON
115	30	-	24	2,6	Neg.	ATB	PKA.115030024.N0A	-
116	30	-	20	3,4	5°	RH	PKA.116030020.POR	-
116	30	-	20	3,4	5°	LH	PKA.116030020.POL	-
125	30	-	24	2,6	5°	RH	PKA.125030024.POR	-
125	30	-	24	2,6	5°	LH	PKA.125030024.POL	-
125	30	-	36	3,2	5°	ATB	PKA.125030036.P1A	SCM K360 K560
140		-	36	3,6	5°	ATB	PKA.140030030.000	BIESSE ARKON
150	30	-	48	3,2	5°	RH	PKA.150030048.POR	-
150	30	-	48	3,2	5°	LH	PKA.150030048.POL	-
150	35	4/6,5/50 RH	24+6	3,8	5°	RH	PKA.150035030.POR	SCM
150	35	4/6,5/50 LH	24+6	3,8	5°	LH	PKA.150035030.POL	SCM

DIA NÁSTROJE

SPIRÁLOVÉ FRÉZY

FRÉZY DO
KOPCOVÁNÍ

RLY

UPÍNÁČE
A NĚSTVY DO CNC

FRÉZOVACÍ
HLAVY

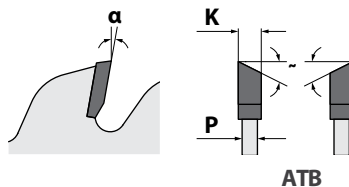
VÍŘÁKY

VÝMĚNNÉ ZILETKY

PODÁVACÍ VÁLCE

PDA

HW



POUŽITÍ:

Pro různé druhy operací, například drážkování nebo řezání.

STROJE:

CNC stroje a zakrácovací stroje.

MATERIÁLY:

Měkké a tvrdé dřevo, materiály na bázi dřeva.

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	KÓD	STROJE
100	20	-	24	3,2	2,2	PDA.100020024.A00	VITAP POINT
100	30	4/5,5/48 + 4/5,5/48	20	3,4	2,2	PDA.100030020.A00	HOMAG, WEEKE, BHX
120	20	3/4,5/35	12	3,2	2,2	PDA.120020012.P00	SCM
120	20	3/4,5/35	24	3,2	2,2	PDA.120020024.P01	SCM, CYFLEX
120	20	3/4,5/35+3/4,5/35	24	3,2	2,2	PDA.120020024.P0R	SCM, CYFLEX
120	20	3/4,5/35 + 3/4,5/35	36	4,0	2,8	PDA.120020036.A01	SCM, CYFLEX
120	35	4/5,5/50 + 4/5,5/50	16	4,0	2,8	PDA.120035016.P00	BIESSE, ROVER, FELDER
120	35	4/5,5/50	30	4,0	4,0	PDA.120035030.002	BIESSE, ROVER, FELDER COSMEC
120	35	4/5,5/50 + 4/5,5/50	36	3,2	3,2	PDA.120035036.A00	BIESSE, ROVER, FELDER
120	35	4/5,5/50 + 4/5,5/50	36	4,0	4,0	PDA.120035036.A01	BIESSE, ROVER, FELDER
125	20	3/4,5/8/35 + 3/4,5/8/35	36	3,2	3,2	PDA.125020036.A00	SCM
125	20	3/4,5/35 + 3/4,5/35	36	4,0	2,8	PDA.125020036.A01	SCM
125	30	4/5,5/48/RH + 4/5,5/48	36	3,2	3,2	PDA.125030036.A00	HOMAG, WEEKE, BHX
125	30	4/5,5/48 + 4/5,5/48	36	4,0	2,8	PDA.125030036.A01	HOMAG, WEEKE, BHX
125	30	4/5,3/9,7/48 + 4/5,3/9,7/48	36	3,4	3,4	PDA.125030036.A05	HOMAG WEEKE BHX
125	30	4/M5/45 + 4/M5x10/45	36	3,2	2,2	PDA.125030036.A09	-
150	35	4/6,5/48 + 4/6,5/48	30	4,0	3,0	PDA.150035030.A00	-
150	35	4/5,5/50 + 4/5,5/50	30	4,0	3,0	PDA.150035030.P03	BIESSE SKIPPER
150	35	1/6/23	30	4,0	2,8	PDA.150035030.P04	BIESSE SKIPPER 100
150	35	2/6,5/48	36	4		PDA.150035036.A03	SKIPPER



UPÍNACÍ HLAVY A KLEŠTINY PRO CNC



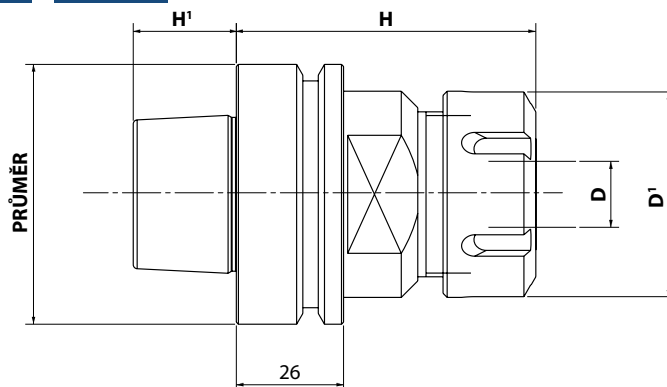
Upínač HSK-63 pro CNC

HSK63F DIN 69893



RH

LH



POUŽITÍ:

Pro stroje typu: Biesse, Eima, Homag, SCM, Ima (od 9/94), Weeke, Dubus, Busellato..

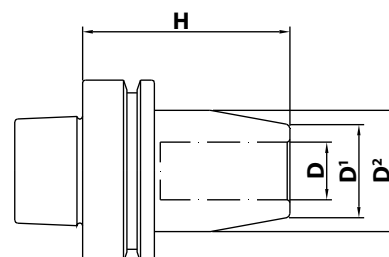
UPNUTÍ	KLEŠTINA	D mm		D ¹ mm	H mm	H' mm	OTÁČKY	KÓD
		min.	max.					
HSK63F	ER32	3	20	50	73	25	RH	H6FPDX20
HSK63F	ER32	3	20	50	73	25	RH	H6FPDX20SCM*
HSK63F	ER40	4	30	63	80	25	RH	H6FPDX26
HSK63F	EOC25	2	25	60	80	25	RH	H6FPDX25

*slepý otvor

HSK63F TERMO



RH
LH



VÝHODY

- Nejvyšší přesnost upnutí zajišťuje rovnoměrný záběr všech břitů
- Maximální sevření minimalizuje vibraci nástroje
- Síla sevření kolem 1300 Nm

POUŽITÍ:

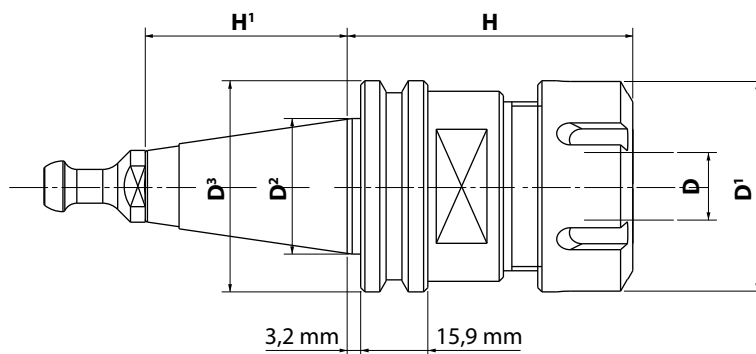
Přesné upínací pouzdro THERMO umožňuje perfektní spojení nástroje s upínačem. Tepelné upnutí dřívku v upínači zaručuje nízké vibrace pod 3um. Pro svoji přesnost je nezbytným vybavením nástrojů s prodlouženým vyložení nebo dlouhou řeynou hloubkou.

	UPNUTÍ	D mm	D ¹ mm	D ² mm	H mm	OTÁČKY	KÓD
NOVINKA	HSK63F	6	21	29	76	RH/LH	H6FPDXTHERMO06
NOVINKA	HSK63F	8	21	29	76	RH/LH	H6FPDXTHERMO08
NOVINKA	HSK63F	10	24	32	76	RH/LH	H6FPDXTHERMO10
	HSK63F	12	24	32	76	RH / LH	H6FPDXTHERMO12
	HSK63F	16	27	34	76	RH / LH	H6FPDXTHERMO16
	HSK63F	20	33	42	76	RH / LH	H6FPDXTHERMO20
	HSK63F	25	44	53	76	RH / LH	H6FPDXTHERMO25

ISO30 DIN 69871

RH

LH



POUŽITÍ:

Pro stroje typu Biesse, Cosmec, Masterwood.

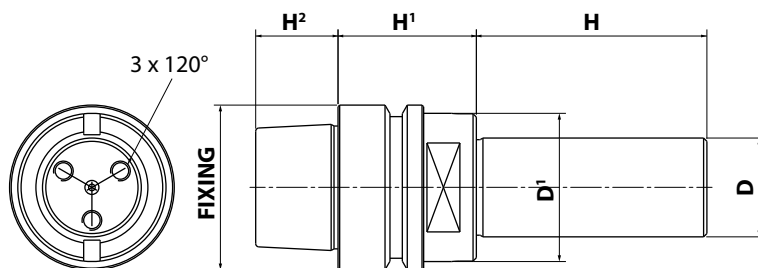
UPNUTÍ	KLEŠTINA	D mm		D ¹ mm	D ² mm	D ³ mm	H mm	H ¹ mm	OTÁČKY	KÓD
		min.	max.							
ISO 30	ER32	3	20	50	31,75	50	50	47,8	RH	B30PDX20
ISO 30	ER32	3	20	50	31,75	50	50	47,8	RH	B30PDX20N
ISO 30	ER40	4	30	63	31,75	50	57	47,8	RH	B30PDX26

POUŽITÍ:

Pro stroje Morbidelli, Eima, Dubus, Weeke.

UPNUTÍ	KLEŠTINA	D mm		D ¹ mm	D ² mm	D ³ mm	H mm	H ¹ mm	OTÁČKY	KÓD
		min.	max.							
ISO 30	ER32	3	20	50	31,75	50	68	47,8	RH	I30PDX20
ISO 30	ER32	3	20	50	31,75	50	68	47,8	LH	I30PSX20
ISO 30	ER40	4	30	63	31,75	50	68	47,8	RH	I30PDX26
ISO 30	ER40	4	30	63	31,75	50	68	47,8	LH	I30PSX26
ISO 30	EOC25	2	25	60	31,75	50	70	47,8	RH	I30PDX25
ISO 30	EOC25	2	25	60	31,75	50	70	47,8	LH	I30PSX25

HSK63F
 DIN 69893

RH
LH
**POUŽITÍ:**
 Pro stroje typu: Biesse, Eima, Homag, SCM, Ima(od 9-94),
 Weeke, Dubus, Busellato, Masterwood.

UPNUTÍ	D mm	D¹ mm	H mm	H¹ mm	H² mm	KÓD
HSK63F	30	45	70	42	25	H6FAPF30.70
HSK63F	30	45	80	42	25	H6FAPF30.80
HSK63F	30	45	100	42	25	H6FAPF30.100
HSK63F	30	45	150	42	25	H6FAPF30.150

DISTANČNÍ PODLOŽKY

D mm	F mm	I mm	KÓD	D mm	F mm	I mm	KÓD
50	30	0,2	TUL.50.30.002	50	30	10	TUL.50.30.10
50	30	0,5	TUL.50.30.005	50	30	15	TUL.50.30.15
50	30	1	TUL.50.30.01	50	30	20	TUL.50.30.20
50	30	2	TUL.50.30.02	50	30	30	TUL.50.30.30
50	30	3	TUL.50.30.03	50	30	40	TUL.50.30.40
50	30	5	TUL.50.30.05	50	30	45	TUL.50.30.45
50	30	6	TUL.50.30.06	50	30	50	TUL.50.30.50

HSK63E HYDRO



RH

LH

VÝHODY

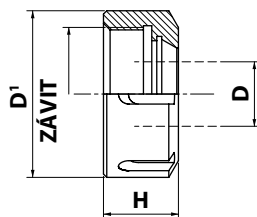
- Nejvyšší kvalita upevnění zajišťuje rovnoměrnou práci všech zubů dohromady
- Nedostatek kleštin a upevňovacích šroubů minimalizuje vibrace

POUŽITÍ:

Přesná HYDRO upínací hlava umožňuje dokonalé spojení nástroje s upínačem. Tepelné upnutí stopky v upínači zaručuje nízké vibrace pod μm . Pro vlastní montáž je nezbytné další přístrojové vybavení.

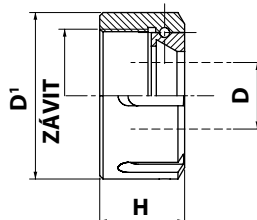
D ¹ mm	D ² mm	D ³ mm	H ¹ mm	H ² mm	H ³ mm	H ⁴ mm	KÓD
12	22	43,5	75	49	18	40	H6FPDXHYDRO12
16	26	48	75	49	28	50	H6FPDXHYDRO16
20	30	52	75	49	30	52	H6FPDXHYDRO20

Standard DIN 6499



KLEŠTINA	D mm		D' mm	H mm	ZÁVIT	OTÁČKY	KÓD
	min.	max.					
ER32	3	20	50	22,5	M40x1,5	RH	932GHCOD
ER32	3	20	50	22,5	M40x1,5	LH	932GHCOS

S ložiskem



KLEŠTINA	D mm		D' mm	H mm	ZÁVIT	OTÁČKY	KÓD
	min.	max.					
ER32	3	3	50	26	M40x1,5	RH	932GHRSD
ER32	3	3	50	26	M40x1,5	LH	932GHRSS

EOC16

DIN6388



L mm	D mm	F mm	KÓD
40	25,5	2	EOC16D02
40	25,5	3	EOC16D03
40	25,5	4	EOC16D04
40	25,5	5	EOC16D05
40	25,5	6	EOC16D06
40	25,5	7	EOC16D07
40	25,5	8	EOC16D08
40	25,5	10	EOC16D10
40	25,5	12	EOC16D12
40	25,5	14	EOC16D14
40	25,5	16	EOC16D16

EOC25

DIN6388



L mm	D mm	F mm	KÓD
52	35	3	EOC25D03
52	35	6	EOC25D06
52	35	8	EOC25D08
52	35	10	EOC25D10
52	35	12	EOC25D12
52	35	16	EOC25D16
52	35	20	EOC25D20
52	35	25	EOC25D25

ER11

DIN6499



L mm	D mm	F mm	KÓD
18	11,5	2	ER11D02
18	11,5	3	ER11D03
18	11,5	4	ER11D04
18	11,5	5	ER11D05
18	11,5	6	ER11D06

ER16

DIN6499

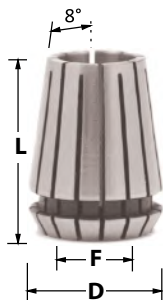


L mm	D mm	F mm	KÓD
28	17	2	ER16D02
28	17	3	ER16D03
28	17	4	ER16D04
28	17	5	ER16D05
28	17	6	ER16D06
28	17	7	ER16D07
28	17	8	ER16D08
28	17	9	ER16D09
28	17	10	ER16D10

Kleštiny

ER20

DIN6499



L mm	D mm	F mm	KÓD
32	21	2	ER20D02
32	21	3	ER20D03
32	21	4	ER20D04
32	21	5	ER20D05
32	21	6	ER20D06
32	21	7	ER20D07
32	21	8	ER20D08
32	21	9	ER20D09
32	21	10	ER20D10
32	21	11	ER20D11
32	21	12	ER20D12
32	21	13	ER20D13

ER25

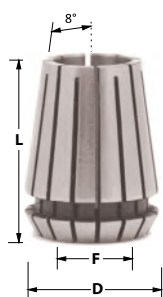
DIN6499



L mm	D mm	F mm	KÓD
34	26	10	ER25D10
34	26	12	ER25D12
34	26	16	ER25D16

ER32

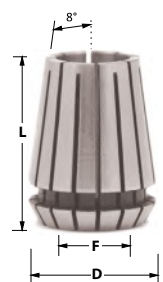
DIN6499



L mm	D mm	F mm	KÓD
40	26	3	ER32D03
40	26	4	ER32D04
40	26	6	ER32D06
40	26	8	ER32D08
40	26	10	ER32D10
40	26	12	ER32D12
40	26	14	ER32D14
40	26	16	ER32D16
40	26	20	ER32D20

ER40

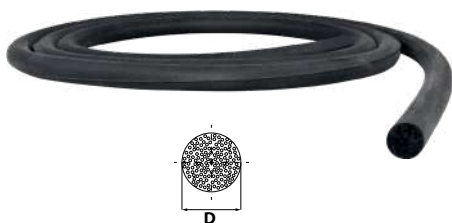
DIN6499



L mm	D mm	F mm	KÓD
46	41	6	ER40D06
46	41	10	ER40D10
46	41	12	ER40D12
46	41	20	ER40D20
46	41	25	ER40D25

EPDM

Těsnící guma pro vakuové upnutí



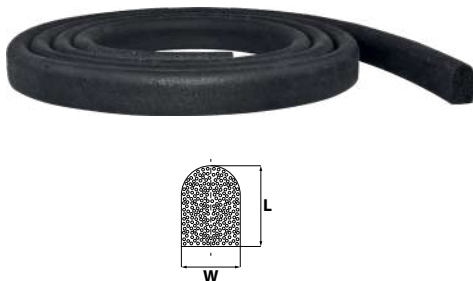
POUŽITÍ:

Tvorba upínacích šablon, těsnění rastrových stolů, těsnění upínacích patek v CNC strojích.

D mm	KÓD
3	EPDM03
6	EPDM06
7	EPDM07
8	EPDM08

EPDM

Těsnící guma pro vakuové upnutí



W x L mm	KÓD
6 x 10	EPDM6X10
6 x 8	EPDM6X8
6 x 10	EPDM6X10



FRÉZOVACÍ HLAVY



GS1



RH
LH

MEC

ŽILETKY
VÝMĚNNÉ

Použití:

Hlavy s hliníkovým tělem určené pro hoblování s dokonalou povrchovou úpravou. Nože pro tyto hlavy jsou k dispozici v různé tvrdosti.

Stroje:

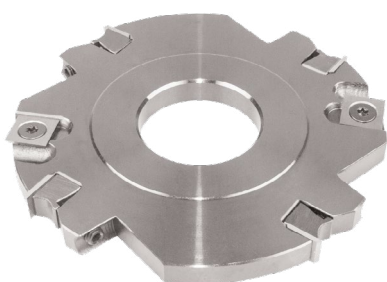
Čtyřstranné frézky.

D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL
125	40	100	4	GS1.125040100.000
125	40	130	4	GS1.125040130.000
125	40	150	4	GS1.125040150.000
125	40	180	4	GS1.125040180.000
125	40	190	4	GS1.125040190.000
125	40	210	4	GS1.125040210.000
125	40	230	4	GS1.125040230.000
125	40	240	4	GS1.125040240.000

*Další rozměry dostupné na dotázání

Drážkovací frézovací hlavy

GR3



RH

MEC

VÝMĚNNÉ
ŽILETKY

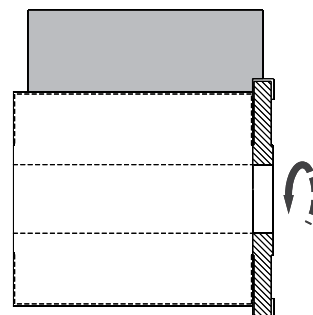
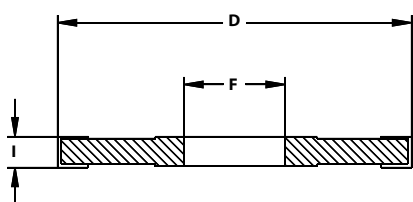
Použití:

Frézování vodící drážky.

Stroje:

Čtyřstranné frézky.

Příklad použití:

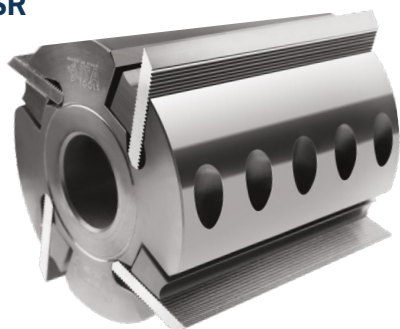


D mm	F mm	I mm	Z	ŽILETKA	KÓD
145	40	12	2+2	12124	GR3.145040012.001
145	40	12	4+2	12124	GR3.145040012.002

Další rozměry nástroje jsou dostupné na objednávku. www.aparatea.cz

Frézovací hlavy pro blanketové nože

GSR



**RH
LH**

MEC

**ŽILETKY
VÝMĚNNÉ**



Použití:

Profilování a hoblování. Navrženo pro práci s blanketovými noži.

Stroje:

Čtyřstranné frézky.

D mm	F mm	I mm	Z	SYMBOL
122	40	40	4	GSR.122040040.F00
122	40	60	4	GSR.122040060.F00
122	40	80	4	GSR.122040080.F00
122	40	100	4	GSR.122040100.F00
122	40	130	4	GSR.122040130.F00
122	40	150	4	GSR.122040150.F00
122	40	180	4	GSR.122040180.F00
122	40	230	4	GSR.122040230.F00

*Další rozměry dostupné na objednávku

GS3



RH
LH

MEC

VÝMĚNNÉ
NOŽE

POUŽITÍ:

Frézovací hlavy s duralovým tělem určené pro hoblování s dokonalým povrchem po opracování. Výměnné HW nože se zaoblením R = 100 zabezpečí čistý povrch bez stop po obrábění na materiálu. Volitelně může být hlava vybavena různou tvrdostí nožů. Další nabídku nožů najdete v kapitole HW nože a žiletky.

STROJE:

Více vřetenové frézky se strojním posuvem.

NÁHRADNÍ DÍLY

HW NŮŽ 15x15x2,5 R100	ŠROUB 5x14
615204	SM5.14

D mm	F mm	I mm	Z	POČET NOŽŮ	KÓD
125	40	119	6	36	GS3.125040119.000
125	40	138	6	42	GS3.125040138.000
125	40	186	6	57	GS3.125040186.000
125	40	233,5	6	72	GS3.125040233.000
125	40	243	6	75	GS3.125040243.000

Spirálové frézovací hlavy s HW noži 30 x 12 x 1,5

GS5



RH
LH

MEC

VÝMĚNNÉ
NOŽE

POUŽITÍ:

Duralové frézovací hlavy jsou určeny pro výkonnostní hoblování povrchů. HW nože upevněné po obvodu umožňují velký úběr materiálu. Volitelně může být hlava vybavena různou tvrdostí nožů. Další nabídku nožů najdete v kapitole HW nože a žiletky.

STROJE:

Vícevřetenové frézky se strojním posuvem.

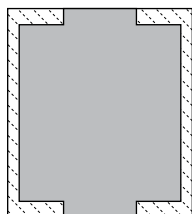
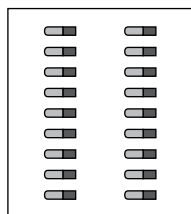
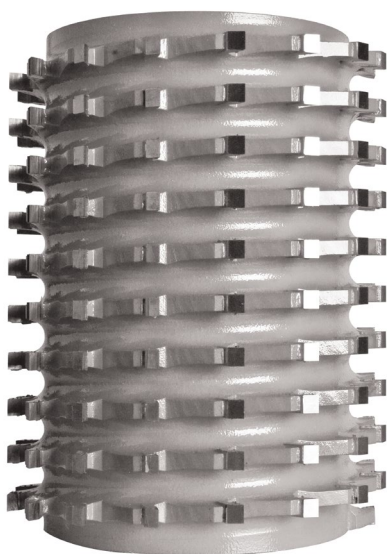
D mm	F mm	I mm	Z	POČET NOŽŮ	KÓD
125	40	118	6	15	■ GS5.125040118.000
125	40	140	6	18	■ GS5.125040140.000
125	40	184	6	24	■ GS5.125040184.000
125	40	220	6	30	■ GS5.125040220.000
125	40	230	6	30	■ GS5.125040230.000
125	40	240	6	33	■ GS5.125040240.000

NÁHRADNÍ DÍLY

HW NOŽE 30x12x1,5	ŠROUB 8x22	KLÍN 31,7x12x7,5	PODLOŽKA M8 Ø12
30129	SM8.22	LS5.311275.0	LP1.08.12

Hoblovací hlava s dělenými zuby (ježek) LIGHT

GJ1



Jednoduché zuby

Odlehčené tělo

HM

RH
LH

MEC

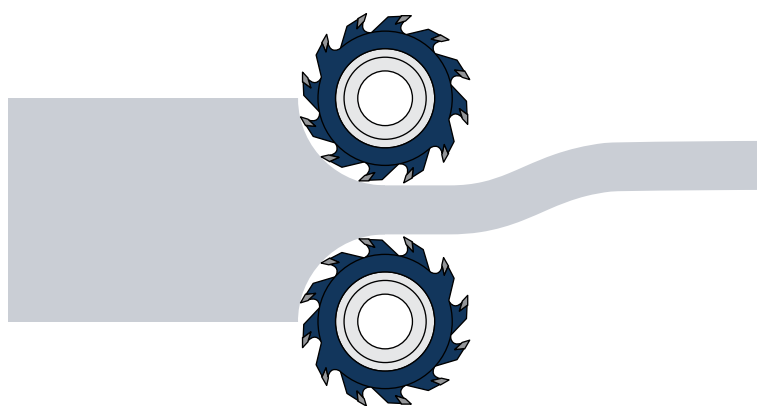


Použití:

Hoblování a profilování povrchů, nejčastěji z masivního dřeva. Díky své lehké konstrukci zatěžuje vřeteno mnohem méně než standardní hoblovací hlava. Lehká konstrukce také zajišťuje tišší chod stroje. Používá se mimo jiné při výrobě židlí a stolů.

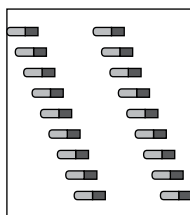
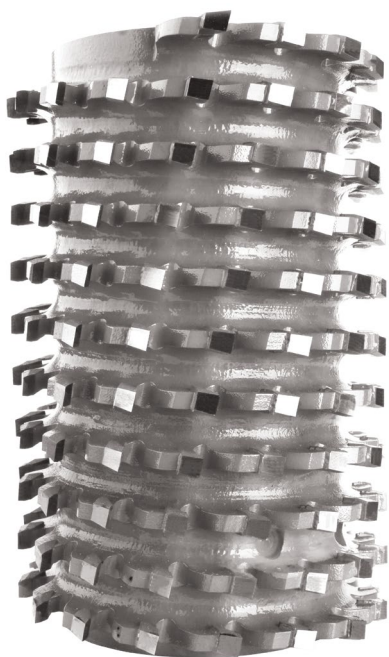
Stroje:

Lineární a čtyřstranné frézky.

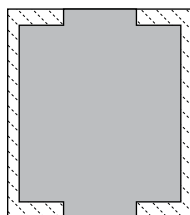


D mm	F mm	I mm	KÓD Z=12	KÓD Z=16
125	40	100	GJ1.125040100.L12	GJ1.125040100.L16
125	40	130	GJ1.125040130.L12	GJ1.125040130.L16
125	40	160	GJ1.125040160.L12	GJ1.125040160.L16
125	40	180	GJ1.125040180.L12	GJ1.125040180.L16
125	40	200	GJ1.125040200.L12	GJ1.125040200.L16
125	40	210	GJ1.125040210.L12	GJ1.125040210.L16
125	40	230	GJ1.125040230.L12	GJ1.125040230.L16
125	40	240	GJ1.125040240.L12	GJ1.125040240.L16

GJ2



Zuby v plné spirále



Odlehčené tělo

HM

RH
LH

MEC

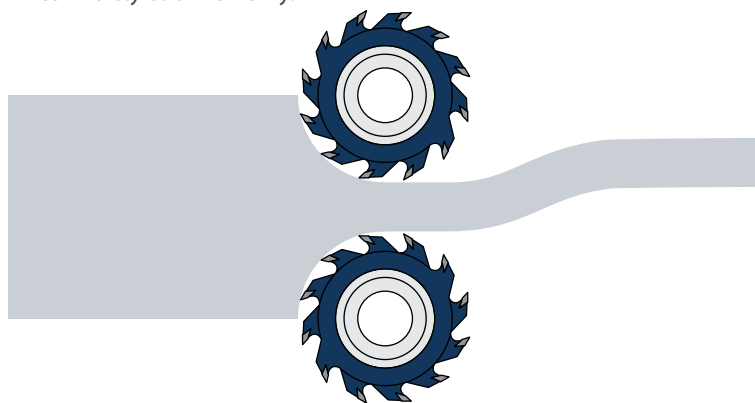


Použití:

Hoblování a profilování povrchů, nejčastěji z masivního dřeva. Díky své lehké konstrukci zatěžuje vřeteno mnohem méně než standardní hoblovací hlava. Lehká konstrukce také zajišťuje tišší chod stroje. Spirálové uspořádání zubů výrazně snižuje řezný odpor a navíc přispívá k dokonalé kvalitě povrchové úpravy.

Stroje:

Lineární a čtyřstranné frézky.



D mm	F mm	I mm	KÓD Z=12	KÓD Z=16
100	30/40	120	GJ2.100030120.L12	GJ2.100030120.L16
100	30/40	170	GJ2.100030170.L12	GJ2.100030170.L16
100	30/40	180	GJ2.100030180.L12	GJ2.100030180.L16
120	30/40	120	GJ2.120030120.L12	GJ2.120030120.L16
120	30/40	170	GJ2.120030170.L12	GJ2.120030170.L16
120	30/40	180	GJ2.120030180.L12	GJ2.120030180.L16
140	30/50	120	GJ2.140030120.L12	GJ2.140030120.L16
140	30/50	140	GJ2.140030140.L12	GJ2.140030140.L16
140	30/50	160	GJ2.140030160.L12	GJ2.140030160.L16
140	30/50	180	GJ2.140030180.L12	GJ2.140030180.L16



KOLÍKOVACÍ VRTÁKY & HLAVIČKY



Hlavičky pro kolíkovací vrtáky

WS1.018.012.042.001



RH
LH

POUŽITÍ:

Pro použití na strojích: Vitap.

D mm	D ¹ mm	KÓD
10	18	WS1.018.012.042.001

NÁHRADNÍ DÍLY

	
990.015.00	991.062.00

WS1.020.010.043.001



RH
LH

POUŽITÍ:

Pro použití na strojích: Morbidelli.

D mm	D ¹ mm	KÓD
10	20	WS1.020.010.043.001

NÁHRADNÍ DÍLY

	
990.009.00	991.067.00

WS1.020.014.040.001



RH
LH

POUŽITÍ:

Pro použití na strojích: Masterwood.

D mm	D ¹ mm	KÓD
10	20	WS1.020.014.040.001

NÁHRADNÍ DÍLY

	
990.015.00	991.062.00

DIA NÁSTROJE

SPRÁLOVÉ FRÉZY

FRÉZY DO
KOMPOZIT

PLKY

UPINÁČE
A KLEŠTINY DO CNC

FRÉZOVACÍ
HLAVY

VRTÁKY

VÝMĚNNÉ ZILETKY

PODÁVACÍ VÁLCE

Hlavičky pro kolíkovací vrtáky

WS1.020.017.046.001



**RH
LH**

POUŽITÍ:

Pro použití na strojích: Weeke.

D mm	D1 mm	KÓD
10	20	WS1.020.017.046.001

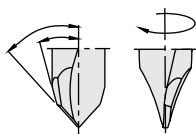
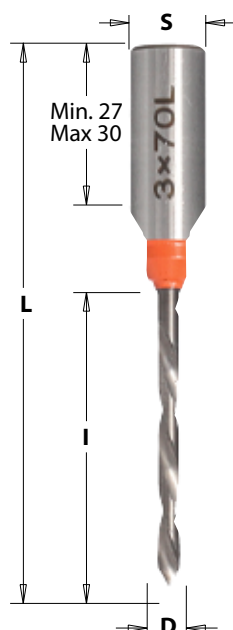
NÁHRADNÍ DÍLY	KÓD
	
990.009.00	991.067.00



POPIS	KÓD
Upínací šroub pro Weeke, Homag	990.088.00

Kolíkovací vrtáky průchozí celotvrdokov

WP3



VHM

Z2

RH

LH

PARAMETRY:

- 2 přesné břity (Z2)
- 2 spirály
- Geometrie dvojitého břitu
- Válcová stopka s frézovanou plochou pro snadné upnutí

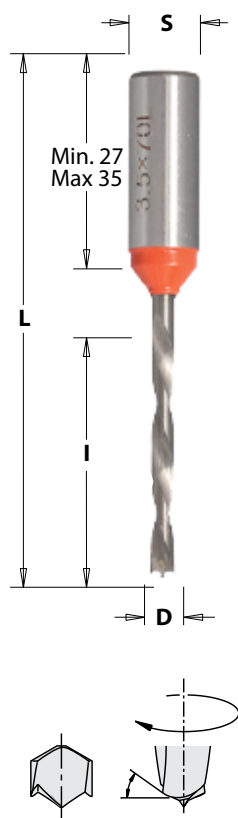
POUŽITÍ:

Pro použití na vrtačkách s více vřeteny. Pro vrtání děr do materiálů na bázi dřeva, plastů a laminovaných materiálů.

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
3	27	70	10x30	WP3.030.027.070.02R	WP3.030.027.070.02L
4	35	70	10x30	WP3.040.035.070.02R	WP3.040.035.070.02L
5	35	70	10x30	WP3.050.035.070.02R	WP3.050.035.070.02L
6	35	70	10x30	WP3.060.035.070.02R	WP3.060.035.070.02L
8	35	70	10x27	WP3.080.035.070.01R	WP3.080.035.070.01L

Kolíkovací vrtáky neprůchozí celotvrdokov

WN3



VHM

Z2

V2

RH

LH

PARAMETRY:

- Vysoce kvalitní ocel
- Monolitní vrták VHM se středovým hrotem
- 2 břity (Z2)
- 2 spirály
- 2 negativní břity
- Válcová stopka s frézovanou plochou pro snadné upnutí

POUŽITÍ:

Pro vrtání neprůchozích otvorů do tvrdého dřeva, materiálů na bázi dřeva, plastů a laminovaných materiálů.

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
2	12	57	10x35	WN3.020.012.057.03R	WN3.020.012.057.03L
3	18	57	10x30	WN3.030.018.057.02R	WN3.030.018.057.02L
4	22	57	10x30	WN3.040.022.057.02R	WN3.040.022.057.02L
5	22	57	10x30	WN3.050.022.057.02R	WN3.050.022.057.02L
6	22	57	10x30	WN3.060.022.057.02R	WN3.060.022.057.02L
8	22	57	10x30	WN3.080.022.057.01R	WN3.080.022.057.01L

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
2	12	70	10x35	WN3.020.012.070.03R	WN3.020.012.070.03L
3	35	70	10x30	WN3.030.035.070.02R	WN3.030.035.070.02L
3,5	35	70	10x30	WN3.035.035.070.02R	WN3.035.035.070.02L
4	35	70	10x30	WN3.040.035.070.02R	WN3.040.035.070.02L
5	35	70	10x30	WN3.050.035.070.02R	WN3.050.035.070.02L
6	35	70	10x30	WN3.060.035.070.02R	WN3.060.035.070.02L
7	35	70	10x27	WN3.070.035.070.01R	WN3.070.035.070.01L
8	35	70	10x27	WN3.080.035.070.01R	WN3.080.035.070.01L

DIA NÁSTROJE

SPRÁLOVÉ FRÉZY

FRÉZY DO
KOMPOZIT

FRY

UPÍNÁČE
A KLEŠTINY DO CNC

FRÉZOVACÍ
HLAVY

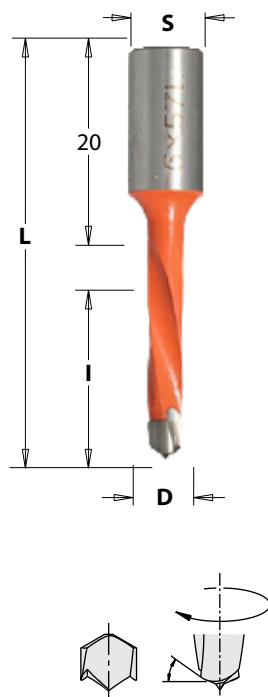
VRTÁKY

VÝMĚNNÉ ŽILETKY

PODÁVACÍ VÁLCE

Kolíkovací vrtáky neprůchozí XTreme

WN2



HM

Z2

V2

RH

LH

PARAMETRY:

- Vysocí kvalitní ocel
- Spirála pokrytá černou nebo oranžovou ochrannou vrstvou P.T.F.E.
- Břit z tvrdokovu (HM) s přesně vystředěným vodícím hrotem
- 2 břity (Z2)
- 2 spirály
- 2 negativní břity
- Válcová stopka s frézovanou plochou pro snadné upnutí

POUŽITÍ:

Pro vrtání neprůchozích otvorů do tvrdého dřeva, materiálů na bázi dřeva, plastů a laminovaných materiálů.

KRÁTKÁ VARIANTA

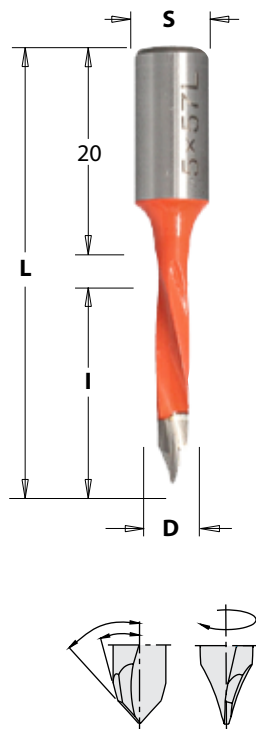
D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
5	27	57	10x20	WN2.050.027.057.00R	WN2.050.027.057.00L
6	27	57	10x20	WN2.060.027.057.00R	WN2.060.027.057.00L
7	27	57	10x20	WN2.070.027.057.00R	WN2.070.027.057.00L
8	27	57	10x20	WN2.080.027.057.00R	WN2.080.027.057.00L
9	27	57	10x20	WN2.090.027.057.00R	WN2.090.027.057.00L
10	27	57	10x20	WN2.100.027.057.00R	WN2.100.027.057.00L
14	27	57	10x20	WN2.140.027.057.00R	WN2.140.027.057.00L

DLOUHÁ VARIANTA

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
5	35	70	10x20	WN2.050.035.070.00R	WN2.050.035.070.00L
6	35	70	10x20	WN2.060.035.070.00R	
7	35	70	10x20	WN2.070.035.070.00R	
8	35	70	10x20	WN2.080.035.070.00R	
9	35	70	10x20	WN2.090.035.070.00R	
10	35	70	10x20	WN2.100.035.070.00R	WN2.100.035.070.00L
14	35	70	10x20	WN2.140.035.070.00R	WN2.140.035.070.00L

Kolíkovací vrtáky průchozí XTreme

WP2



HM

Z2

RH

LH

PARAMETRY:

- Vysocí kvalitní ocel
- Spirála potažená černou nebo oranžovou ochrannou vrstvou P.T.F.E.
- Břit z tvrdokovu (HM) s přesně vystředěným vodícím hrotem
- 2 břity (Z2)
- Dvojitá hrana - 2 spirály
- Válcová stopka s frézovanou plochou pro snadné upnutí
- Pro panely s maximální tloušťkou 20 mm

POUŽITÍ:

Pro vrtání děr do tvrdého dřeva, materiálů na bázi dřeva, plastů a laminovaných materiálů.

KRÁTKÉ

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
5	27	57	10x20	WP2.050.027.057.00R	WP2.050.027.057.00L
8	27	57	10x20	WP2.080.027.057.00R	WP2.080.027.057.00L

DLOUHÉ

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
5	35	70	10x20	WP2.050.035.070.00R	WP2.050.035.070.00L
6	35	70	10x20	WP2.060.035.070.00R	WP2.060.035.070.00L
7	35	70	10x20	WP2.070.035.070.00R	WP2.070.035.070.00L
8	35	70	10x20	WP2.080.035.070.00R	WP2.080.035.070.00L
10	35	70	10x20	WP2.100.035.070.00R	WP2.100.035.070.00L
12	35	70	10x20		WP2.120.035.070.00L

DIA NÁSTROJE

SPÍRALOVÉ FRÉZY

FRÉZY DO
KOMPOZITŮ

FRY

UPÍNÁČE
A KLEŠTINY DO CNC

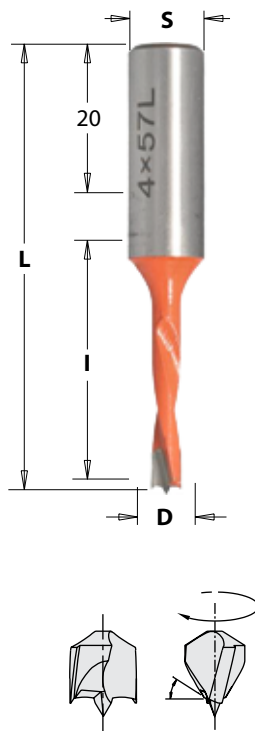
FRÉZOVACÍ
HLAVY

VRTÁKY

VÝMĚNNÉ ZILETKY

PODÁVACÍ VÁLCE

WN1 57mm



HM

Z2

V2

RH

LH

PARAMETRY:

- Tělo vyrobené z odolné oceli
- Spirála potažená černou nebo oranžovou ochrannou vrstvou P.T.F.E.
- Břit z tvrdokovu (HM) s přesně vystředěným vodícím hrotem
- 2 břity (Z2)
- 4 spirály
- Válcová stopka s frézovanou plochou pro snadné upnutí

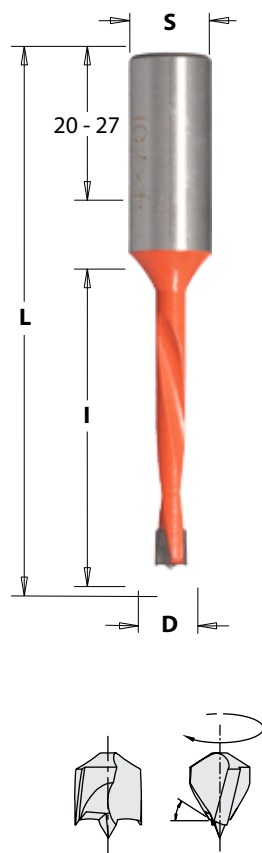
POUŽITÍ:

Pro použití na víceřetenových vrtačkách s vhodnými rychlospojky. Určeno pro výrobu neprůchozích otvorů v tvrdém dřevě, materiálech na bázi dřeva, plastech a laminovaných materiálech.

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
4	27	57	10x27	WN1.040.027.057.01R	WN1.040.027.057.01L
5	27	57	10x20	WN1.050.027.057.00R	WN1.050.027.057.00L
6	27	57	10x20	WN1.060.027.057.00R	WN1.060.027.057.00L
7	27	57	10x20	WN1.070.027.057.00R	WN1.070.027.057.00L
8	27	57	10x20	WN1.080.027.057.00R	WN1.080.027.057.00L
9	27	57	10x20	WN1.090.027.057.00R	WN1.090.027.057.00L
9,5	27	57	10x20	WN1.095.027.057.00R	
10	27	57	10x20	WN1.100.027.057.00R	WN1.100.027.057.00L
11	27	57	10x20	WN1.110.027.057.00R	
12	27	57	10x20	WN1.120.027.057.00R	WN1.120.027.057.00L
13	27	57	10x20	WN1.130.027.057.00R	WN1.130.027.057.00L
14	27	57	10x20	WN1.140.027.057.00R	WN1.140.027.057.00L
15	27	57	10x20	WN1.150.027.057.00R	WN1.150.027.057.00L

Kolíkovací vrtáky neprůchozí

WN1 70mm



HM

Z2

V2

RH

LH

PARAMETRY:

- Tělo vyrobené z odolné oceli
- Spirála potažená černou nebo oranžovou ochrannou vrstvou P.T.F.E.
- Břit z tvrdokovu (HM) s přesně vystředěným vodícím hrotem
- 2 břity (Z2)
- 4 spirály
- Válcová stopka s frézovanou plochou pro snadné upnutí

POUŽITÍ:

Pro použití na vrtačkách s více vřeteny s vhodnými rychlospojky. Určeno pro výrobu neprůchozích otvorů v tvrdém dřevě, materiálech na bázi dřeva, plastech a laminovaných materiálech.

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
4	35	70	10x27	WN1.040.035.070.01R	WN1.040.035.070.01L
4,2	35	70	10x20	WN1.042.035.070.00R	WN1.042.035.070.00L
5	35	70	10x20	WN1.050.035.070.00R	WN1.050.035.070.00L
6	35	70	10x20	WN1.060.035.070.00R	WN1.060.035.070.00L
6,4	35	70	10x20	WN1.064.035.070.00R	WN1.064.035.070.00L
7	35	70	10x20	WN1.070.035.070.00R	WN1.070.035.070.00L
7,5	35	70	10x20	WN1.075.035.070.00R	WN1.075.035.070.00L
8	35	70	10x20	WN1.080.035.070.00R	WN1.080.035.070.00L
8,5	35	70	10x20	WN1.085.035.070.00R	WN1.085.035.070.00L
9	35	70	10x20	WN1.090.035.070.00R	WN1.090.035.070.00L
9,5	35	70	10x20	WN1.095.035.070.00R	WN1.095.035.070.00L
10	35	70	10x20	WN1.100.035.070.00R	WN1.100.035.070.00L
10,5	35	70	10x20	WN1.105.035.070.00R	WN1.105.035.070.00L
11	35	70	10x20	WN1.110.035.070.00R	
12	35	70	10x20	WN1.120.035.070.00R	WN1.120.035.070.00L
13	35	70	10x20	WN1.130.035.070.00R	WN1.130.035.070.00L
14	35	70	10x20	WN1.140.035.070.00R	WN1.140.035.070.00L
15	35	70	10x20	WN1.150.035.070.00R	WN1.150.035.070.00L

DIA NÁSTROJE

SPRÁLOVÉ FRÉZY

FRÉZY DO
KOMPOZIT

FRY

UPÍNÁČE
A KLEŠTINY DO CNC

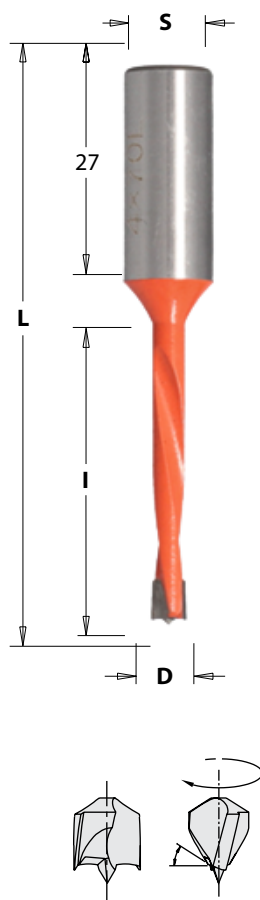
FRÉZOVACÍ
HLAVY

VRTÁKY

VÝMĚNNÉ ŽILETY

PODÁVACÍ VÁLCE

WN1 80mm



HM

Z2

V2

RH

LH

PARAMETRY:

- Tělo vyrobené z odolné oceli
- Spirála potažená černou nebo oranžovou ochrannou vrstvou P.T.F.E.
- Břit z tvrdokovu (HM) s přesně vystředěným vodícím hrotem
- 2 břity (Z2)
- 2 spirály
- Válcová stopka s frézovanou plochou pro snadné upnutí

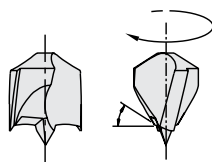
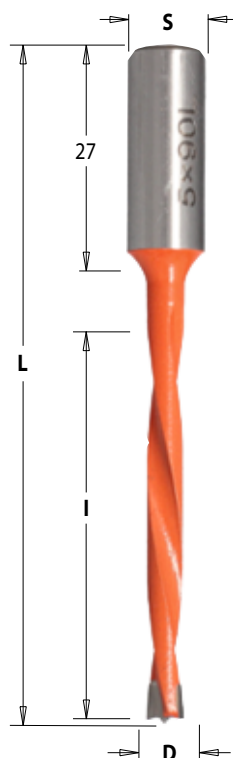
POUŽITÍ:

Pro použití na vrtačkách s více vřeteny s vhodnými rychlospojkami. Určeno pro výrobu neprůchozích otvorů v tvrdém dřevě, materiálech na bázi dřeva, plastech a laminovaných materiálech.

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
5	45	80	10x27	WN1.050.045.080.01R	WN1.050.045.080.01L
6	45	80	10x27	WN1.060.045.080.01R	WN1.060.045.080.01L
7	45	80	10x27	WN1.070.045.080.01R	WN1.070.045.080.01L
8	45	80	10x27	WN1.080.045.080.01R	WN1.080.045.080.01L
10	45	80	10x27	WN1.100.045.080.01R	WN1.100.045.080.01L
12	45	80	10x27	WN1.120.045.080.01R	WN1.120.045.080.01L

Kolíkovací vrtáky neprůchozí

WN1 90mm a 100mm



HM

Z2

V2

RH

LH

PARAMETRY:

- Tvrdé ocelové tělo
- Spirála pokrytá černou nebo oranžovou ochrannou vrstvou P.T.F.E.
- Břit z tvrdokovu (HM) s přesně vystředěným vodícím hrotem
- 2 břity (Z2)
- 4 spirály
- Válcová stopka s frézovanou plochou pro snadné upnutí

POUŽITÍ:

Pro použití na vrtačkách s více vřeteny s vhodnými rychlospojkami. Určeno pro výrobu neprůchozích otvorů v tvrdém dřevě, materiálech na bázi dřeva, plastech a laminovaných materiálech.

WN1 90mm

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
5	50	90	10x27	WN1.050.050.090.01R	WN1.050.050.090.01L
6	50	90	10x27	WN1.060.050.090.01R	WN1.060.050.090.01L
7	50	90	10x27	WN1.070.050.090.01R	WN1.070.050.090.01L
8	50	90	10x27	WN1.080.050.090.01R	WN1.080.050.090.01L
10	50	90	10x27	WN1.100.050.090.01R	WN1.100.050.090.01L
12	50	90	10x27	WN1.120.050.090.01R	WN1.120.050.090.01L

WN1 100mm

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
8	60	100	10x27	WN1.080.060.100.01R	WN1.080.060.100.01L
10	60	100	10x27	WN1.100.060.100.01R	WN1.100.060.100.01L
12	60	100	10x27	WN1.120.060.100.01R	WN1.120.060.100.01L

DIA NÁSTROJE

SPRÁLOVÉ FRÉZY

FRÉZY DO
KOMPOZIT

FRY

UPÍNÁČE
A KLÍSTY DO CNC

FRÉZOVACÍ
HLAVY

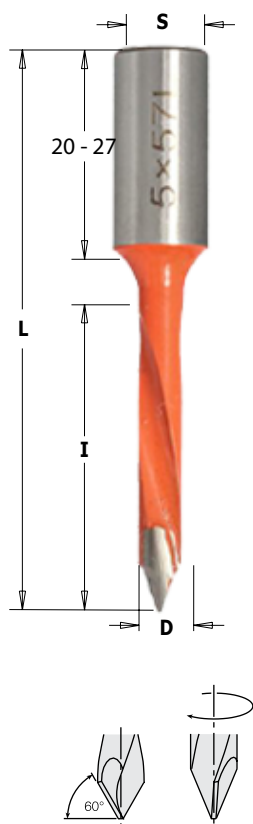
VRTÁKY

VÝMĚNNÉ ZILSKY

PODÁVACÍ VÁLCE

Kolíkovací vrtáky průchozí

WP1 57mm a 70mm



HM

Z2

RH

LH

PARAMETRY:

- Tělo vyrobené z odolné oceli
- Spirála potažená černou nebo oranžovou ochrannou vrstvou P.T.F.E.
- Břit z tvrdokovu (HM) s přesně vystředěným vodícím hrotem
- 2 břity (Z2)
- 2 spirály
- Válcová stopka s frézovanou plochou pro snadné upnutí

POUŽITÍ:

Pro použití na vrtačkách s více vřeteny s vhodnými rychlospojky. Určeno pro výrobu otvorů v tvrdém dřevě, materiálech na bázi dřeva, plastech a laminovaných materiálech.

WP1 57mm

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
5	27	57	10x27	WP1.050.027.057.00R	WP1.050.027.057.00L
6	27	57	10x27	WP1.060.027.057.00R	WP1.060.027.057.00L
8	27	57	10x27	WP1.080.027.057.00R	WP1.080.027.057.00L
10	27	57	10x27	WP1.100.027.057.00R	WP1.100.027.057.00L

WP1 70mm

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	35	70	10x20	WP1.050.035.070.00R	WP1.050.035.070.00L
5,5	35	70	10x20	WP1.055.035.070.00R	WP1.055.035.070.00L
6	35	70	10x20	WP1.060.035.070.00R	WP1.060.035.070.00L
6,4	35	70	10x20	WP1.064.035.070.00R	WP1.064.035.070.00L
6,5	35	70	10x20	WP1.065.035.070.00R	WP1.065.035.070.00L
7	35	70	10x20	WP1.070.035.070.00R	WP1.070.035.070.00L
8	35	70	10x20	WP1.080.035.070.00R	WP1.080.035.070.00L
9	35	70	10x20	WP1.090.035.070.00R	WP1.090.035.070.00L
9,5	35	70	10x20	WP1.095.035.070.00R	WP1.095.035.070.00L
10	35	70	10x20	WP1.100.035.070.00R	WP1.100.035.070.00L
12	35	70	10x20	WP1.120.035.070.00R	WP1.120.035.070.00L

DIA NÁSTROJE

SPRÁLOVÉ FRÉZY

FRÉZY DO
KOMPOZIT

FRY

UPINÁČE
A KLEŠTINY DO CNC

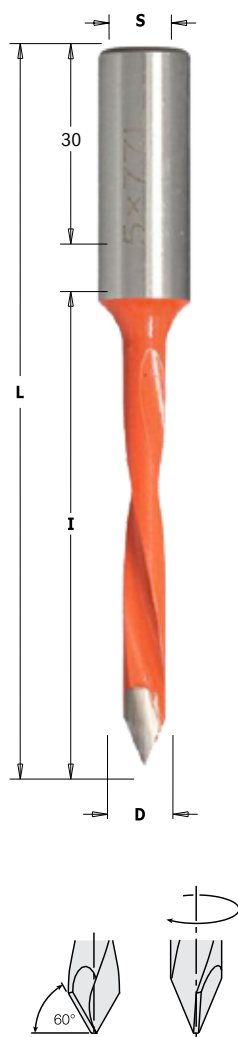
FRÉZOVACÍ
HLAVY

VRTÁKY

VÝMĚNNÉ ŽILETKY

PODÁVACÍ VÁLCE

WP1 77mm



HM

Z2

RH

LH

PARAMETRY:

- Tvrdé ocelové tělo
- Spirála pokrytá černou nebo oranžovou ochrannou vrstvou P.T.F.E.
- Břit z tvrdokovu (HM) s přesně vystředěným vodícím hrotem
- 2 břity (Z2)
- 4 spirály
- Válcová stopka s frézovanou plochou pro snadné upnutí

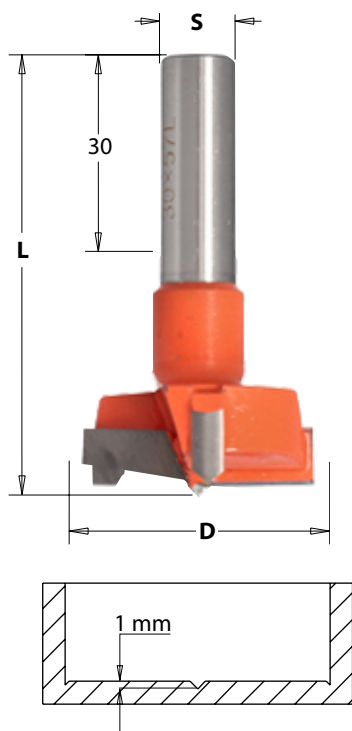
POUŽITÍ:

Pro použití na vrtačkách s více vřeteny s vhodnými rychlospojkami. Určeno pro výrobu otvorů v tvrdém dřevě, materiálech na bázi dřeva, plastech a laminovaných materiálech.

WP1 77mm

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	44	77	10x27	WP1.050.044.077.01R	WP1.050.044.077.01L
6	44	77	10x27	WP1.060.044.077.01R	WP1.060.044.077.01L
7	44	77	10x27	WP1.070.044.077.01R	WP1.070.044.077.01L
8	44	77	10x27	WP1.080.044.077.01R	WP1.080.044.077.01L
10	44	77	10x27	WP1.100.044.077.01R	WP1.100.044.077.01L
12	44	77	10x27	WP1.120.044.077.01R	WP1.120.044.077.01L

WZ1 57mm



HM

Z2

V2

RH

LH

PARAMETRY:

- Tvrdé ocelové tělo
- Tělo potažené černou nebo oranžovou ochrannou vrstvou P.T.F.E.
- Břit z tvrdokovu (HM) s přesně vystředěným vodícím hrotem
- 2 břity (Z2)
- 2 břity (V2)
- Válcová stopka s frézovanou plochou pro snadné upnutí

POUŽITÍ:

Pro použití na vrtačkách s více vřeteny s vhodnými rychlospojkami. Určeno pro výrobu neprůchozích otvorů v tvrdém dřevě, materiálech na bázi dřeva, plastech a laminovaných materiálech.

D mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
15	57	10x30	WZ1.150.057.02R	WZ1.150.057.02L
16	57	10x30	WZ1.160.057.02R	WZ1.160.057.02L
17	57	10x30	WZ1.170.057.02R	WZ1.170.057.02L
18	57	10x30	WZ1.180.057.02R	WZ1.180.057.02L
19	57	10x30	WZ1.190.057.02R	WZ1.190.057.02L
20	57	10x30	WZ1.200.057.02R	WZ1.200.057.02L
22	57	10x30	WZ1.220.057.02R	WZ1.220.057.02L
24	57	10x30	WZ1.240.057.02R	WZ1.240.057.02L
25	57	10x30	WZ1.250.057.02R	WZ1.250.057.02L
26	57	10x30	WZ1.260.057.02R	WZ1.260.057.02L
28	57	10x30	WZ1.280.057.02R	WZ1.280.057.02L
30	57	10x30	WZ1.300.057.02R	WZ1.300.057.02L
32	57	10x30	WZ1.320.057.02R	
34	57	10x30	WZ1.340.057.02R	
35	57	10x30	WZ1.350.057.02R	WZ1.350.057.02L
38	57	10x30	WZ1.380.057.02R	WZ1.380.057.02L
40	57	10x30	WZ1.400.057.02R	WZ1.400.057.02L
42	57	10x30	WZ1.420.057.02R	WZ1.420.057.02L
45	57	10x30	WZ1.450.057.02R	
50	57	10x30	WZ1.500.057.02R	WZ1.500.057.02L
55	57	10x30	WZ1.550.057.02R	
60	57	10x30	WZ1.600.057.02R	WZ1.600.057.02L

Sukovníky pro strojní vrtání, dlouhé

WZ1 70mm



HM

Z2

V2

RH

LH

PARAMETRY:

- Tělo vyrobené z odolné oceli
- Tělo potažené černou nebo oranžovou ochrannou vrstvou P.T.F.E.
- Břit z tvrdokovu (HM) s přesně vystředěným vodícím hrotem
- 2 břity (Z2)
- 2 břity (V2)
- Válcová stopka s frézovanou plochou pro snadné upnutí

POUŽITÍ:

Pro použití na vrtačkách s více vřeteny s vhodnými rychlospojkami. Určeno pro výrobu neprůchozích otvorů v tvrdém dřevě, materiálech na bázi dřeva, plastech a laminovaných materiálech.

D mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
15	70	10x30	WZ1.150.070.02R	WZ1.150.070.02L
16	70	10x30	WZ1.160.070.02R	WZ1.160.070.02L
18	70	10x30	WZ1.180.070.02R	WZ1.180.070.02L
20	70	10x30	WZ1.200.070.02R	WZ1.200.070.02L
22	70	10x30	WZ1.220.070.02R	WZ1.220.070.02L
25	70	10x30	WZ1.250.070.02R	WZ1.250.070.02L
26	70	10x30	WZ1.260.070.02R	WZ1.260.070.02L
30	70	10x30	WZ1.300.070.02R	WZ1.300.070.02L
35	70	10x30	WZ1.350.070.02R	WZ1.350.070.02L
40	70	10x30	WZ1.400.070.02R	
45	70	10x30	WZ1.450.070.02R	WZ1.450.070.02L
50	70	10x30	WZ1.500.070.02R	
55	70	10x30	WZ1.550.070.02R	
60	70	10x30	WZ1.600.070.02R	

DIA NÁSTROJE

SPRÁLOVÉ FRÉZY

FRÉZY DO
KOMPOZIT

FRY

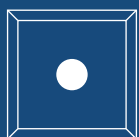
UPÍNÁČE
A KLÍSTY DO CNC

FRÉZOVACÍ
HLAVY

VRTÁKY

VÝMĚNNÉ ZILSKY

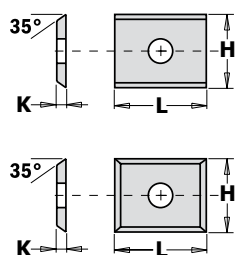
PODÁVACÍ VÁLCE



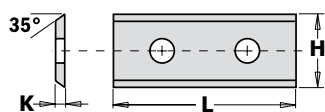
NOŽE A ŽILETKY



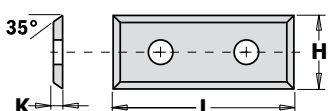
HW žiletky a nože



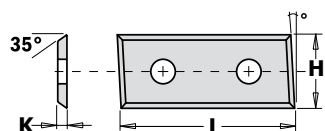
L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
7,5	12	1,5	35°	75122	375122		
7,65	12	1,5	35°	76122			
9,6	12	1,5	35°	96122	396122	496122	
15	12	1,5	35°	15122	315122	415122	
19,5	12	1,5	4/35°	19122			
20	12	1,5	35°	20122	320122	420122	220122



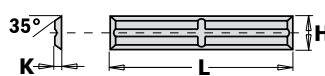
L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
24,7	12	1,5	35°	125122			
30	12	1,5	35°	30122	330122	430122	230122
30	12	1,5	45°		630122		
40	12	1,5	35°	40122	340122	440122	240122
50	12	1,5	35°	50122	350122	450122	250122
60	12	1,5	35°	60122	360122	460122	



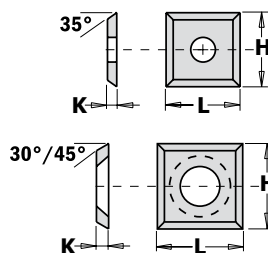
L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
29,5	9	1,5	35°	3094	33094		
29,5	12	1,5	35°	30124	330124		
39,5	9	1,5	35°	4094			
49,5	9	1,5	35°	5094	35094		
49,5	12	1,5	35°	50124	350124	450124	250124



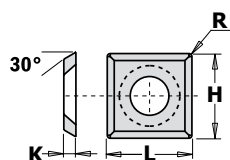
L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
28,3	12	1,5	35°	283127			
48,3	12	1,5	35°	483127			



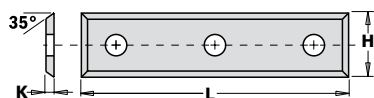
L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
20	4,1	1,1	35°	220414	520414		
30	5,5	1,1	35°	230554	530554		
50	5,5	1,1	35°	250554	550554		



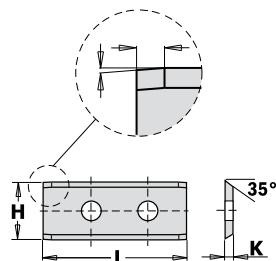
L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
12	12	1,5	35°	12124	312124	412124	
13,6	13,6	2	30°	136204			
14	14	1,2	30°	14124			
14	14	2	30°	814204		414204	
14	14	2	45°		614204		



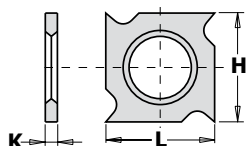
L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
14	14	2	R/30°	14244			



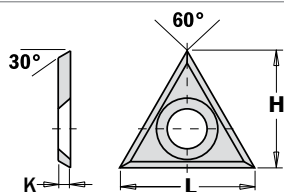
L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
50	9	1,5	35°	5093			
50	12	1,7	35°	50123	150123	450123	



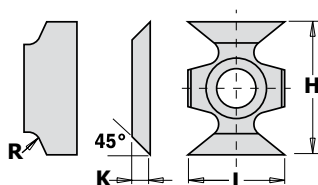
L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
20	12	1,5	35°	20129			
30	12	1,5	35°	30129			
50	12	1,5	35°	50129			



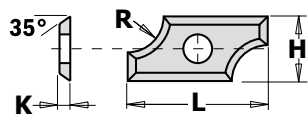
L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
18	18	1,95		181954			
18	18	2,45		182454			



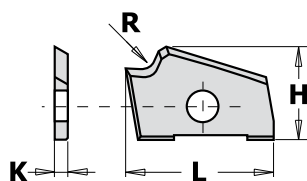
L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
22	19	2	30°		220201		



L mm	H mm	K mm	R mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
16	22	5	1,5		162215			
16	22	5	2		162220			
16	22	5	3		162230			
16	22	5		45°	162245			



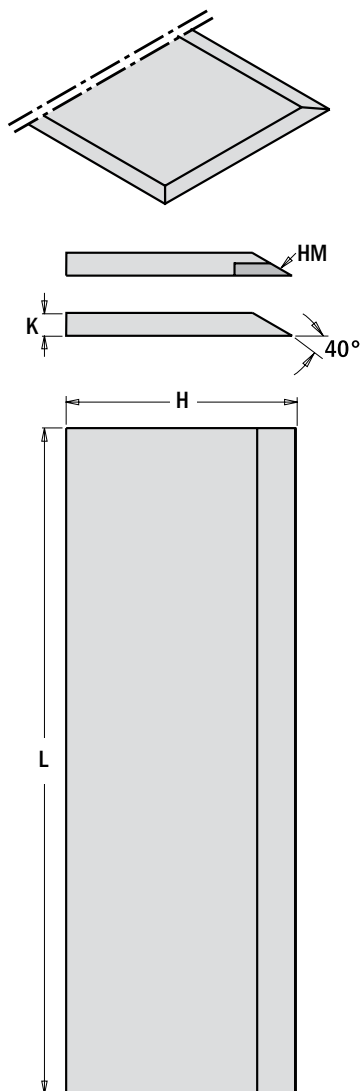
L mm	H mm	K mm	R mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
19,5	9	1,5	2	35°	219152			
19,5	9	1,5	3	35°	219153			
19,5	9	1,5	5	35°	219155			
24	12	1,5	6,4	35°	790.064.00			
24	12	1,5	8	35°	790.080.00			



BRANDT

L mm	H mm	K mm	R mm	F mm	HC05 RH	HC05 LH
22,32	14	2	2	5	K25.22142R02R	K25.22142R02L
22,32	14	2	2,5	5	K25.22142R02Rs	K25.22142R02Ls
22,32	14	2	3	5	K25.22142R03R	K25.22142R03L

HSS-HM



HSS

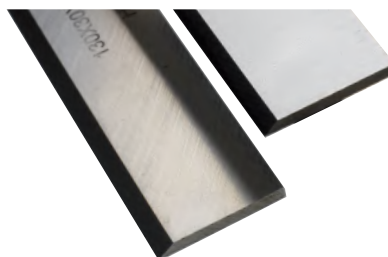
HM

L mm	H mm	K mm	KÓD HSS	KÓD HM
80	30	3	HS1.080.303	HM1.080.303
100	30	3	HS1.100.303	HM1.100.303
120	30	3	HS1.120.303	HM1.120.303
130	30	3	HS1.130.303	HM1.130.303
140	30	3	HS1.140.303	HM1.140.303
150	30	3	HS1.150.303	HM1.150.303
160	30	3	HS1.160.303	HM1.160.303
180	30	3	HS1.180.303	HM1.180.303
190	30	3	HS1.190.303	HM1.190.303
200	30	3	HS1.200.303	HM1.200.303
210	30	3	HS1.210.303	HM1.210.303
230	30	3	HS1.230.303	HM1.230.303
240	30	3	HS1.240.303	HM1.240.303
250	30	3	HS1.250.303	HM1.250.303
260	30	3	HS1.260.303	HM1.260.303
300	30	3	HS1.300.303	HM1.300.303
310	30	3	HS1.310.303	HM1.310.303
350	30	3	HS1.350.303	HM1.350.303
400	30	3	HS1.400.303	HM1.400.303
410	30	3	HS1.410.303	HM1.410.303
430	30	3	HS1.430.303	HM1.430.303
450	30	3	HS1.450.303	HM1.450.303
500	30	3	HS1.500.303	HM1.500.303
510	30	3	HS1.510.303	HM1.510.303
520	30	3	HS1.520.303	HM1.520.303
530	30	3	HS1.530.303	HM1.530.303
600	30	3	HS1.600.303	HM1.600.303
610	30	3	HS1.610.303	HM1.610.303
630	30	3	HS1.630.303	HM1.630.303
640	30	3	HS1.640.303	HM1.640.303
710	30	3	HS1.710.303	HM1.710.303
810	30	3	HS1.810.303	HM1.810.303
1050	30	3	HS1.1050.303	HM1.1050.303

Materiál	HSS	HM
Měkké dřevo, suché	★	
Měkké dřevo, mokré	☆	
Tvrdé dřevo, suché	★	★
Tvrdé dřevo, mokré	★	☆
Dřevotřísk		☆
MDF		☆
Překlička	☆	★

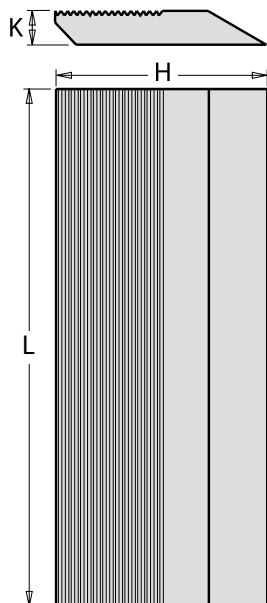
★Výtečné

☆Dobré



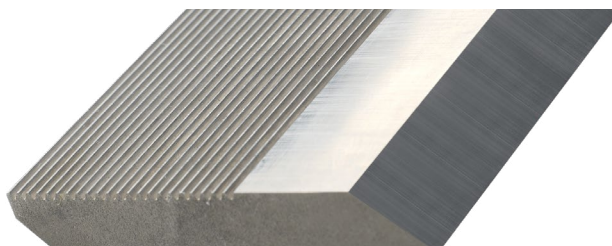
HR1

HSS

**Použití:**

Drážky na noži umožňují bezpečné a přesné upnutí na hlavu.

L mm	H mm	K mm	KÓD HSS
40	50	8	HR1.040.508
40	60	8	HR1.040.608
40	70	8	HR1.040.708
60	50	8	HR1.060.508
60	60	8	HR1.060.608
60	70	8	HR1.060.708
80	50	8	HR1.080.508
80	60	8	HR1.080.608
80	70	8	HR1.080.708
100	50	8	HR1.100.508
100	60	8	HR1.100.608
100	70	8	HR1.100.708
120	50	8	HR1.120.508
120	60	8	HR1.120.608
120	70	8	HR1.120.708
130	60	8	HR1.130.608
130	70	8	HR1.130.708
650	40	8	HR1.650.408
650	50	8	HR1.650.508
650	60	8	HR1.650.608
650	70	8	HR1.650.708

**Upozornění:**

Možnost objednání i jiných rozměrů.

DIANÁSTROJE

SPIRÁLOVÉ FRÉZY

FRÉZY DO
KOMPOZITU

RVL

UPÍNÁČE
A KLEŠTINY DO CNCFRÉZOVACÍ
HLAVY

VŘTÁKY

VÝMĚNNÉ ŽILKY

PODÁVACÍ VALEČE

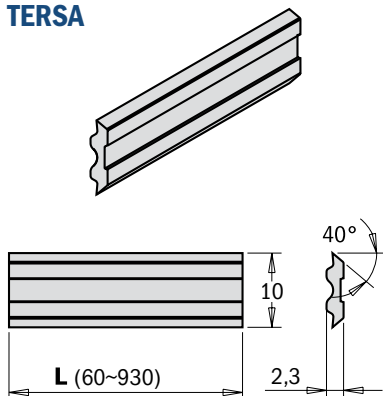
KS1-KS2-KS3

HSS

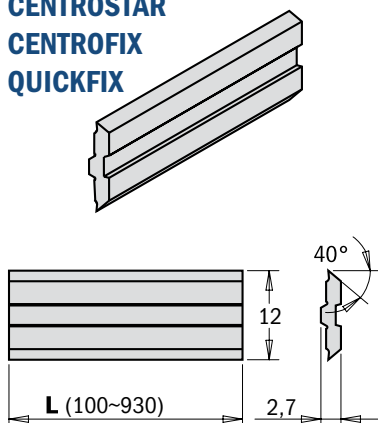
POZNÁMKA:

Další rozměry na objednávku.

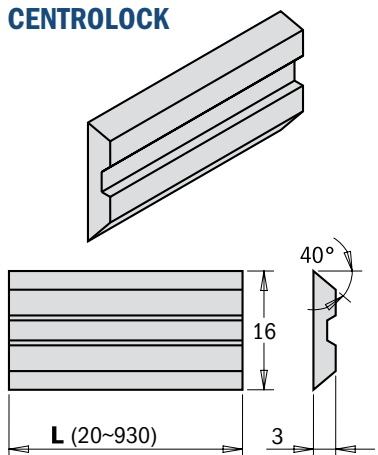
TERSA



CENTROSTAR CENTROFIX QUICKFIX



CENTROLOCK



TERSA

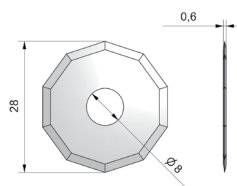
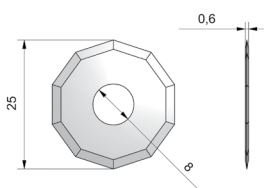
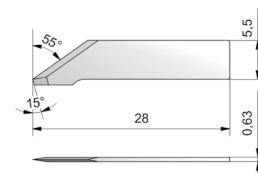
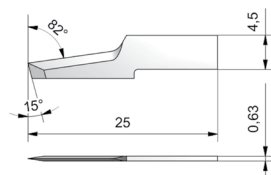
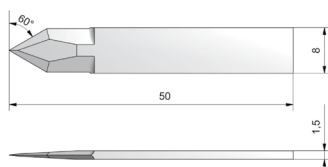
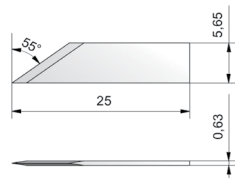
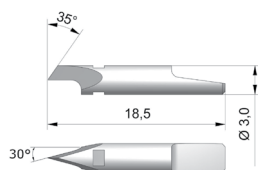
L mm	H mm	K mm	KÓD
60	10	2,3	KS1.060.01
80	10	2,3	KS1.080.01
100	10	2,3	KS1.100.01
110	10	2,3	KS1.110.01
120	10	2,3	KS1.120.01
130	10	2,3	KS1.130.01
140	10	2,3	KS1.140.01
150	10	2,3	KS1.150.01
160	10	2,3	KS1.160.01
170	10	2,3	KS1.170.01
180	10	2,3	KS1.180.01
190	10	2,3	KS1.190.01
200	10	2,3	KS1.200.01
210	10	2,3	KS1.210.01
220	10	2,3	KS1.220.01
230	10	2,3	KS1.230.01
235	10	2,3	KS1.235.01
240	10	2,3	KS1.240.01
250	10	2,3	KS1.250.01
260	10	2,3	KS1.260.01
270	10	2,3	KS1.270.01
280	10	2,3	KS1.280.01
300	10	2,3	KS1.300.01
310	10	2,3	KS1.310.01
330	10	2,3	KS1.330.01
350	10	2,3	KS1.350.01
360	10	2,3	KS1.360.01
400	10	2,3	KS1.400.01
410	10	2,3	KS1.410.01
420	10	2,3	KS1.420.01
430	10	2,3	KS1.430.01
450	10	2,3	KS1.450.01
460	10	2,3	KS1.460.01
480	10	2,3	KS1.480.01
500	10	2,3	KS1.500.01
510	10	2,3	KS1.510.01
520	10	2,3	KS1.520.01
530	10	2,3	KS1.530.01
540	10	2,3	KS1.540.01
610	10	2,3	KS1.610.01
620	10	2,3	KS1.620.01
630	10	2,3	KS1.630.01
635	10	2,3	KS1.635.01
640	10	2,3	KS1.640.01
650	10	2,3	KS1.650.01
710	10	2,3	KS1.710.01
810	10	2,3	KS1.810.01
860	10	2,3	KS1.860.01
910	10	2,3	KS1.910.01
930	10	2,3	KS1.930.01

CENTROSTAR, CENTROFIX, QUICKFIX

L mm	H mm	K mm	KÓD
60	12	2,7	KS2.060.01
80	12	2,7	KS2.080.01
100	12	2,7	KS2.100.01
110	12	2,7	KS2.110.01
120	12	2,7	KS2.120.01
130	12	2,7	KS2.130.01
140	12	2,7	KS2.140.01
150	12	2,7	KS2.150.01
160	12	2,7	KS2.160.01
170	12	2,7	KS2.170.01
180	12	2,7	KS2.180.01
190	12	2,7	KS2.190.01
200	12	2,7	KS2.200.01
210	12	2,7	KS2.210.01
220	12	2,7	KS2.220.01
230	12	2,7	KS2.230.01
240	12	2,7	KS2.240.01
250	12	2,7	KS2.250.01
260	12	2,7	KS2.260.01
270	12	2,7	KS2.270.01
280	12	2,7	KS2.280.01
300	12	2,7	KS2.300.01
310	12	2,7	KS2.310.01
350	12	2,7	KS2.350.01
360	12	2,7	KS2.360.01
400	12	2,7	KS2.400.01
410	12	2,7	KS2.410.01
420	12	2,7	KS2.420.01
430	12	2,7	KS2.430.01
450	12	2,7	KS2.450.01
480	12	2,7	KS2.480.01
510	12	2,7	KS2.510.01
520	12	2,7	KS2.520.01
530	12	2,7	KS2.530.01
610	12	2,7	KS2.610.01
620	12	2,7	KS2.620.01
630	12	2,7	KS2.630.01
640	12	2,7	KS2.640.01
650	12	2,7	KS2.650.01
710	12	2,7	KS2.710.01
810	12	2,7	KS2.810.01
930	12	2,7	KS2.930.01

CENTROLOCK

L mm	H mm	K mm	KÓD
20	16	3	KS3.020.01
60	16	3	KS3.060.01
80	16	3	KS3.080.01
100	16	3	KS3.100.01
130	16	3	KS3.130.01
150	16	3	KS3.150.01
170	16	3	KS3.170.01
180	16	3	KS3.180.01
190	16	3	KS3.190.01
210	16	3	KS3.210.01
230	16	3	KS3.230.01
235	16	3	KS3.235.01
240	16	3	KS3.240.01
260	16	3	KS3.260.01
270	16	3	KS3.270.01
310	16	3	KS3.310.01
460	16	3	KS3.460.01
650	16	3	KS3.650.01
930	16	3	KS3.930.01



KÓD	STROJE	TECHNICKÉ INFORMACE	
ITA.2	Zünd Z2 Esko BLD-KC102 (i-102)	Typ*	R, Z, K
		Pre-cut	1,43 x Tm
		Post-cut	---
		Max. hloubka řezu	1,00 mm

KÓD	STROJE	TECHNICKÉ INFORMACE	
ITA.16	Zünd Z16 Esko BLD-SF216 (i-216) Bullmer B16	Typ*	F, Z, O
		Pre-cut	0,73 x Tm
		Post-cut	---
		Max. hloubka řezu	7,40 mm

KÓD	STROJE	TECHNICKÉ INFORMACE	
ITA.44	Zünd Z44	Typ*	F, Z
		Pre-cut	0,58 x Tm
		Post-cut	0,58 x Tm
		Max. hloubka řezu	14,00 mm

KÓD	STROJE	TECHNICKÉ INFORMACE	
ITA.41	Zünd Z41	Typ*	F, O
		Pre-cut	0,8 + 0,18 x Tm
		Post-cut	1,20 mm
		Max. hloubka řezu	11,30 mm

KÓD	STROJE	TECHNICKÉ INFORMACE	
ITA.42	Zünd Z42 Bullmer 107506	Typ*	F, O
		Pre-cut	0,05 + 0,7 x Tm
		Post-cut	0,80 mm
		Max. hloubka řezu	7,80 mm

KÓD	STROJE	TECHNICKÉ INFORMACE	
ITA.50	Zünd Z50 Esko BLD-RC110	Typ*	Rot
		Max. hloubka řezu	3,50 mm

KÓD	STROJE	TECHNICKÉ INFORMACE	
ITA.51	Zünd Z51	Typ*	Rot
		Max. hloubka řezu	5,00 mm

LEGEND | Types of knives

F - Ploché
R - Kruhový
Z - Tažný nůž

O - Oscilační
Rot - Rotační
Round - Kulatý

P - Passepartout nůž
K - Kiss-Cut nůž
T - Tangenciální nůž



PODAVACÍ VÁLCE



Válce ocelové:

Spolupráce s největšími výrobci umožnila firmě Elastomeri vyvinout mnoho profilů zubu pro práci s různými materiály. Je mezi nimi osm základních variant, z nichž každá byla vyvinuta pro co nejefektivnější provoz stroje při práci s konkrétním materiálem.



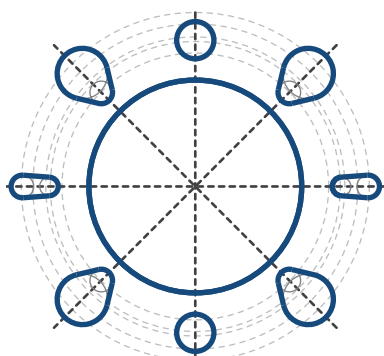
Válce gumové:

Pro přizpůsobení různým profilům používá Elastomeri nejvyšší kvalitu materiálů, jejichž výběr je dán účelem válce. Najdeme mezi nimi válce s velmi měkkou pryží na úrovni 45ShA, která je používána při potahování MDF desek papírem, i ty s tvrdostí 70-80 SHA používané při obrábění dřevěných hranolů. Takto široká škála výrobků umožňuje zákazníkům velmi přesně nastavit nástroj tak, aby chod zařízení byl co nejefektivnější a zároveň opotřebení válce bylo co nejnižší.



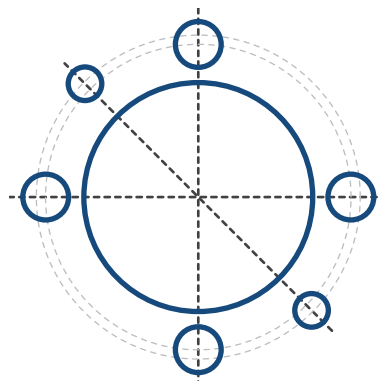
Do strojů:

WEINIG	HARBS	FESTO	HOFFMAN
SCM	CHEUT	ROMA	GEORG FISCHER
WADKIN	TSN	FROMMIA	STETON
VERBOOM	LEADERMAC	MAGGI	IMA
FEEDERER	LESTRO	DDR	HOMAG
GUILLIET	HOLZHER	MARTINPANHANS	BIMATIC
VIERSEITER	ELU	SAC	



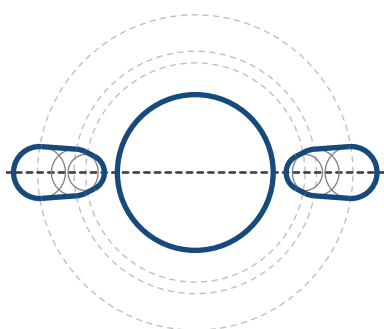
PH01 | ITA

2 / 14 / 110 mm
2 / 8,5 / 100 mm
4 / 19 / 120 mm
4 / 8,5 / 100 mm
4 / 7 / 110 mm
4 / 8,5 / 130 mm



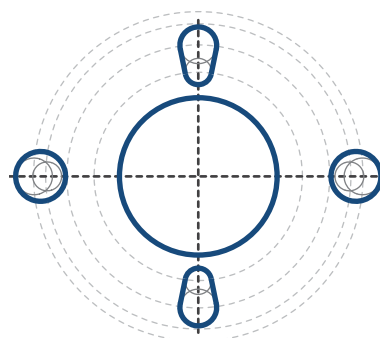
PH02 | ITA

4 / 15 / 105 mm
2 / 11 / 100 mm



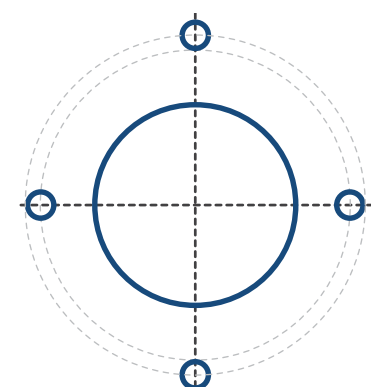
PH03 | ITA

2 / 7 / 42 mm
2 / 9 / 46,4 mm
2 / 10 / 60 mm



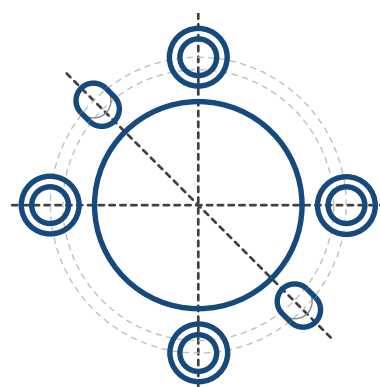
PH04 | ITA

2 / 10 / 80 mm
2 / 14 / 100 mm
2 / 14 / 125 mm
2 / 11 / 115 mm
2 / 19 / 120 mm



PH05 | ITA

2 / 9 / 110 mm
2 / 9 / 100 mm



PH06 | ITA

2 / 5,9 / 50 mm
2 / 5,9 / 46 mm
4 / 5,5 / 50 mm
4 / 9 / 50 mm

α	- Úhel čela	LB	- Vnější průměr řezu
β	- Boční úhel hřbetu	LH	- Levotočivé otáčky
δ	- Radiální sklon	N	- Stoupání
γ	- Axiální sklon	P	- Tloušťka nástroje
λ	- Úhel sklonu zubu	PH	- Přídavné kolíky
<>	- Speciální zub pro snadnější řez pilového kotouče	PTFE	- Nepřilnavá průmyslová vrstva, černá a oranžová
A	- Řezný úhel	R	- Rádus
ATB	- Střídavé horní zkosení	Rh	- Horní úkos, vpravo
B	- Tloušťka těla nástroje v místě upínacího otvoru	RH	- Pravotočivé otáčky
D	- Průměr řezného nástroje	RPM	- Přípustné otáčky
Densimet®	- ultra odolný kov s vysokým obsahem wolframu	S	- Typ upnutí
D max.	- Max. řezný průměr	S (mm)	- Průměr stopky
D min.	- Min. řezný průměr	ShA	- Tvrdost podle Shoreovy stupnice
DKN	- Aretační čepy v upínacím otvoru 4x8mm	ST	- Skoková svorka
F	- Upínací otvor	T	- Max. hloubka profilu/řezu
G	- Doporučená hloubka	TK	- Demontážní otvory
H	- Výška řezu	TP	- Trapézový zub
HV10	- Tvrdost podle Vickersovy stupnice	V	- Počet výběžků
I	- Délka řezu	Z	- Počet zubů
I max.	- Max. výška řezného materiálu	W	- Šířka
Lh	- Horní úkos, vlevo		
ISO	- Kvalita karbidu		
K	- Šířka řezu		
K max.	- Max. šířka řezu		
L	- délka/šířka		

Frézování v materiálech

MATERIAŁY	ACRYLIC	PE	PE-LD	PE-HD	ABS	PETF	PW	PVC	PA	POM	PMMA	HDPE	ALUCOBOND
MODELE		polietylen	polietylen LD	polietylen HD		poliester	poliwęglan		polyamid	polioksymetylen	plexi	polietylen HD	
198RP / 198RPS / 198RPn	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●○	●●●	●●●	●●○
198Ra / 198Ran	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●●
186Ra	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	○○○
199Ra	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	○○○
193Ra	●●○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	○○○
195Ra	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●●●	○○○	●●●	○○○
CNR / CNV / CNS	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○
CPS / CSS / CVS / CPU	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○
186Ram / 199Ram / 193Ram / 195Ram	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●○○	○○○	○○○	○○○
186Rm / 199Rm / 193Rm / 195Rm	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○
915Ra1 / 915Ra2 / 915Ra3	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●●●
912RPi	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	○○○
912Pi3	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	○○○
912XRi	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	○○○
957 22,5°/30°/45°	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●○○
DT2	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○
DTS	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○
DTK	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○
DT5	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○
FFR	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○
FDT.12.006.12.0SR	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●●○
FDH.18.007.16.0SR	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●●○
FDH.30.005.12.0SR	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●●○

LEGENDA: ●●● - idealna jakość ●●○ - dobra jakość ●○○ - zadowalająca jakość ○○○ - nie stosować

ETALBOND A2	CORIAN	FOAM	GRAPHITE	GFK	CFK	TEXTOLITE	HPL	HONEYCOMB	SANDWICH (without steel)	ALUMINUM	MDF	MODELING BOARD	FIBER CEMENT BOARD	STYROFOAM
				włókno szklane	włókno węglowe				bez stali	aluminium		plyta modelarska	plyta cementowo włóknowa	styropian
○○○	●○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●○○	●○○	○○○	○○○	●○○	○○○	○○○	○○○
○○○	●○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●○○	●○○	○○○	●●●	●○○	○○○	○○○	○○○
○○○	●○○	●○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●●○	●●○	●●○	●●●	●●○	●●○	○○○	○○○
○○○	●○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●○○	●○○	○○○	●●●	●●●	●●●	○○○	○○○
○○○	●○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●○○	○○○	●○○	●●●	●●●	●●●	○○○	○○○
○○○	●○○	○○○	●○○	○○○	○○○	●○○	●●○	○○○	●●○	●●●	●●●	●●●	○○○	○○○
○○○	○○○	○○○	●●●	●●●	●●●	●●●	●●○	●○○	●●○	○○○	●○○	○○○	●○○	○○○
○○○	●●○	○○○	●●○	●●●	●●●	●●○	●●○	●●○	●●○	○○○	●○○	○○○	●○○	●●●
○○○	○○○	●○○	●○○	○○○	○○○	○○○	●○○	●○○	●○○	●●●	●●●	●●●	○○○	●●○
○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●○○	○○○	●●●	●●○	○○○	●●○
●○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○
○○○	●○○	●●●	○○○	○○○	○○○	○○○	●○○	●○○	○○○	○○○	●●○	●○○	●○○	○○○
○○○	●○○	●●○	○○○	○○○	○○○	○○○	●○○	●○○	○○○	○○○	●●○	●○○	●○○	○○○
○○○	●●○	●●●	○○○	○○○	○○○	○○○	●●●	●●○	●●○	○○○	●●○	●○○	●○○	○○○
○○○	●○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●○○	○○○	○○○	○○○	●●○	●○○	●○○	○○○
○○○	●●●	○○○	●●●	●●●	●●●	●●●	●●○	●○○	●●○	●○○	●●●	●○○	●●●	○○○
○○○	●●●	○○○	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●○○	●●●	●○○	●●●	○○○
○○○	●○○	○○○	●●●	●●●	●●●	●●●	●●○	●○○	●●○	○○○	●●●	●○○	●○○	○○○
○○○	●●●	○○○	●●●	●●●	●●●	●●●	●○○	●○○	●●○	●○○	●●●	●○○	●●●	○○○
●●●	●●○	○○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	○○○	○○○	○○○	●●●	○○○	●○○	○○○
●●●	●●●	○○○	●●○	●●●	●●●	●●●	●●●	○○○	●●○	●○○	●●●	○○○	●●○	○○○
●●●	●●●	○○○	●●○	●●●	●●●	●●●	●●●	○○○	●●○	●○○	●●●	○○○	●●○	○○○

	Příčný řez		Pravotočivé otáčky
	Podélný řez		Pravotočivé a levotočivé otáčky
	Příčný a podélný řez		Ostření laserovou ablací
	Pily pro podélné řezání na rozmítacích strojích		Ocelové tělo
	Pilové kotouče pro drážkování		Polykrystalický diamant
	Počet zubů		Nástroje s vyměnitelnými noži
	Hliníkové tělo		Monolitní karbidové nástroje
	Tvrdokov karbid wolframu		Nástrojová ocel
	Rychlořezná ocel		Mechanický posuv
	Symetrická rotace		Příslušenství
	Manuální posuv		Levotočivé otáčky
	ODHLUČNĚNÍ		

DIA STOPKOVÉ FRÉZY

- Dřevoobrábění
- Produkce nábytku
- Obrábění kompozitních materiálů



H6 Tolerance stopky

menší vibrace, což zvyšuje životnost nástroje

Leštěná vnější část DIA plátku

pro plynulý odvod třísky.

Drsnost povrchu stopky $RA < 0,3 \mu m$

menší opotřebení CNC vřetena a delší životnost stroje.

Dynamická třída vyvážení G2.5

minimalizuje vibrace, zanechává dokonalý povrch opracované plochy.



Laserová ablace je nová a moderní metoda ostření DIA plátků. Je spolehlivější a efektivnější, než dosud používané metody.



H6



$RA \leq 0,3 \mu m$



třída G2,5



Leštěné



HW SPIRÁLOVÉ FRÉZY

- Dřevoobrábění
- Produkce nábytku
- Obrábění kompozitních materiálů
- Obrábění hliníku a plastů



MOŽNOST POUŽITÍ MNOŽSTVÍ POVLAKŮ

Povlak několika násobně zvyšuje životnost nástroje. Redukuje tření, což snižuje zahřívání nástroje během obrábění.



TVRDOKOV PRÉMIOVÉ KVALITY
Zvyšuje životnost nástroje



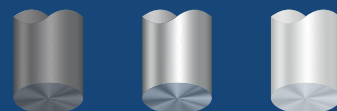
ŠIROKÁ ŠKÁLA ROZMĚRŮ
Personalizace nástroje



ŠIROKÁ ŠKÁLA GEOMETRIÍ
Alternativní řešení



LEŠTĚNÁ SPIRÁLA
Perfektní odvod třísky



Rozmanitost tvrdosti surovin umožňuje výběr správného nástroje v závislosti na zpracovávaném materiálu.

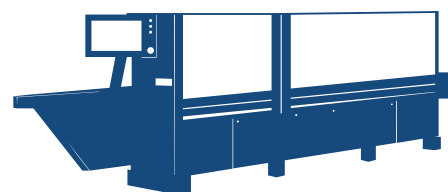


www.aparatea.cz



DIA FRÉZOVACÍ HLAVY

- Široká škála modelů
- Různé technické parametry
- Snadný výběr nástroje pro specifický stroj



Databáze nástrojů určených do olepovaček. Zeptejte se na Váš model: **prodej@stopkovefrezy.cz**



ALU

INOX

Materiály odolné vůči korozi

PROHLÉDNĚTE SI NÁŠ ONLINE KATALOG

WWW.aparatea.cz



www.itatools.cz



facebook.com/itatools.cz



instagram.com/itatools.cz



APARATEA, s.r.o.

 Tuřanka 295/52

627 00, Brno-Slatina, CZ

Kontakt

 mob.: +420 704 192 430

 tel.: +420 548 226 252

 e-mail: sro@aparatea.cz