

# ДИСКИ ПИЛЬНЫЕ



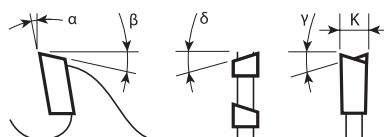


# PROFESSIONAL СЕРИЯ

ДЛЯ РУЧНОГО ЭЛЕКТРО И АККУМУЛЯТОРНОГО ИНСТРУМЕНТА

27

СЕРИЯ



## ОПИСАНИЕ

Пильные диски **серии 27** предназначены для ручного электроинструмента. Это качественный профессиональный инструмент, с оптимальным соотношением цена/качество. Аксиальный зуб, премиальный мелкозернистый твердый сплав и PTFE покрытие позволяют добиться отличного качественного реза и продолжительного срока службы.

- ультратонкие пильные диски для продольного и поперечного пиления древесины;
- PTFE покрытие для снижения трения в процессе резания;
- лучшее решение для аккумуляторного инструмента;
- комбинация переменного "скошенных" зубьев с аксиальным передним углом, позволяет получить очень качественный рез;
- трёхслойный припой уменьшает ударную нагрузку и минимизирует риск скола зубьев;
- тонкий пропил уменьшает количество отходов и снижает нагрузку на оборудование;
- **оборудование:** пильные станки и аккумуляторные пилы;
- **материалы:** мягкая и твердая древесина, а также фанера.



МАССИВ



ФАНЕРА



МДФ



D	d	K	Z	α	β	γ	δ	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
85	15	1.1	24	15°	15°	10°	8°	<b>27.085.24</b>	Продольное и поперечное пиление
160	20	1.6	18	18°	15°	10°	8°	<b>27.160.18</b>	Продольное пиление
160	20	1.6	36	18°	15°	10°	8°	<b>27.160.36</b>	Продольное и поперечное пиление
160	20	1.6	48	15°	15°	10°	8°	<b>27.160.48</b>	Поперечное пиление
165	20	1.6	18	18°	15°	10°	8°	<b>27.165.18</b>	Продольное пиление
165	20	1.6	36	18°	15°	10°	8°	<b>27.165.36</b>	Продольное и поперечное пиление
165	20	1.6	48	15°	15°	10°	8°	<b>27.165.48</b>	Поперечное пиление
185	20	1.8	24	18°	15°	10°	8°	<b>27.184.24</b>	Продольное и поперечное пиление
185	20	1.8	40	15°	15°	10°	8°	<b>27.184.40</b>	Поперечное пиление
185	30	1.8	12	18°	15°	10°	8°	<b>27.185.12</b>	Продольное пиление
185	30	1.8	24	18°	15°	10°	8°	<b>27.185.24</b>	Продольное и поперечное пиление
185	30	1.8	40	15°	15°	10°	8°	<b>27.185.40</b>	Поперечное пиление
185	30	1.8	56	15°	15°	10°	8°	<b>27.185.56</b>	Поперечное пиление
190	30	1.8	12	18°	15°	10°	8°	<b>27.190.12</b>	Продольное пиление
190	30	1.8	18	18°	15°	10°	8°	<b>27.190.18</b>	Продольное пиление
190	30	1.8	24	18°	15°	10°	8°	<b>27.190.24</b>	Продольное и поперечное пиление
190	30	1.8	40	15°	15°	10°	8°	<b>27.190.40</b>	Продольное и поперечное пиление
190	30	1.8	56	15°	15°	10°	8°	<b>27.190.56</b>	Поперечное пиление

D - диаметр диска, K - ширина пропила, d - диаметр посадки, Z - количество зубьев, α - передний угол, β - задний угол, γ - верхний угол, δ - лицевой угол

## PROFESSIONAL СЕРИЯ

### ДЛЯ РУЧНОГО ЭЛЕКТРО И АККУМУЛЯТОРНОГО ИНСТРУМЕНТА

D	d	K	Z	$\alpha$	$\beta$	$\gamma$	$\delta$	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
190	20	1.8	24	18°	15°	10°	8°	27.191.24	Продольное и поперечное пиление
190	20	1.8	40	18°	15°	10°	8°	27.191.40	Поперечное пиление
210	30	1.8	18	18°	15°	10°	8°	27.210.18	Продольное пиление
210	30	1.8	36	18°	15°	10°	8°	27.210.36	Продольное и поперечное пиление
210	30	1.8	48	15°	15°	10°	8°	27.210.48	Поперечное пиление
210	30	1.8	64	15°	15°	10°	8°	27.210.64	Поперечное пиление
216	30	1.8	48	-5°	17°	10°	8°	27.216.48	Поперечное пиление
216	30	1.8	64	-5°	17°	10°	8°	27.216.64	Поперечное пиление

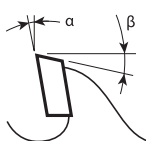
D - диаметр диска, K - ширина пропила, d - диаметр посадки, Z - количество зубьев,  $\alpha$  - передний угол,  $\beta$  - задний угол,  $\gamma$  - верхний угол,  $\delta$  - лицевой угол

## PROFESSIONAL СЕРИЯ PCD

### ДЛЯ РУЧНОГО ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА

21

СЕРИЯ

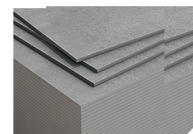


### ОПИСАНИЕ

Пильные диски **серии 21** предназначены для работы по твердым абразивным материалам.

- PCD зубья для продолжительной работы;
- улучшенный корпус;
- тонкий пропил уменьшает количество отходов и снижает нагрузку на оборудование;
- **оборудование:** ручные циркулярные и аккумуляторные пилы, пильные станки;
- **материалы:** гипсовые/цементно-волокнистые и фиброцементные плиты, автоклавные газобетонные блоки, минеральная вата, ДСП, МДФ, ХДФ плиты без ламината. Возможно для пиления таких материалов как HPL, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®, Eternit.

**НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДЛЯ МЕТАЛЛА И СТЕКЛОПЛАСТИКОВ !  
ВЫЛЕТ ЗУБЬЕВ ДОЛЖЕН БЫТЬ ОКОЛО 1 ММ !**



ФИБРОЦЕМЕНТ



ДПК

D	d	K	Z	$\alpha$	$\beta$	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
160	20	2.4	8	10°	12°	21.160.08	Раскрой плитных материалов
165	20	2.4	8	10°	12°	21.165.08	Раскрой плитных материалов
184	20	2.4	8	10°	12°	21.184.08	Раскрой плитных материалов
184	30	2.4	8	10°	12°	21.185.08	Раскрой плитных материалов
190	30	2.4	10	10°	12°	21.190.10	Раскрой плитных материалов
210	30	2.4	10	10°	12°	21.210.10	Раскрой плитных материалов
216	30	2.4	12	10°	12°	21.216.12	Раскрой плитных материалов
250	30	2.4	16	10°	12°	21.250.16	Раскрой плитных материалов

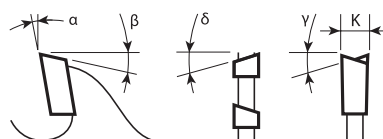
D - диаметр диска, K - ширина пропила, d - диаметр посадки, Z - количество зубьев,  $\alpha$  - передний угол,  $\beta$  - задний угол

# EXPERT СЕРИЯ

ДЛЯ РУЧНОГО ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА

29

СЕРИЯ



## ОПИСАНИЕ

Пильные диски **серии 29** разработаны специально для использования с ручным электроинструментом. Это профессиональные пильные диски премиального качества. Улучшенный корпус, аксиальный зуб, премиальный мелкозернистый твердый сплав, PTFE покрытие и современные технологии применённые при их изготовлении, позволяют утверждать, что это одна из самых совершенных серий дисков для вашего электроинструмента.

- пильные диски с улучшенным корпусом для продольного и поперечного пиления древесных материалов;
- PTFE покрытие для снижения трения в процессе резания;
- лучшее решение для электроинструмента;
- комбинация переменного "скошенных" зубьев с аксиальным передним углом, позволяет получить качественный рез;
- трёхслойный припой уменьшает ударную нагрузку и минимизирует риск скола зубьев;
- **оборудование:** пильные станки и ручной электроинструмент;
- **материалы:** мягкая и твёрдая древесина, а также фанера.



МАССИВ



ФАНЕРА



МДФ



D	d	K	Z	α	β	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
160	20	2.2	12	20°	15°	<b>29.160.12</b>	Продольное пиление
160	20	2.2	24	18°	15°	<b>29.160.24</b>	Продольное пиление
160	20	2.2	40	15°	15°	<b>29.160.40</b>	Продольное и поперечное пиление
160	20	2.2	56	15°	15°	<b>29.160.56</b>	Поперечное пиление
165	20	2.2	12	20°	15°	<b>29.165.12</b>	Продольное пиление
165	20	2.2	24	18°	15°	<b>29.165.24</b>	Продольное пиление
165	20	2.2	40	15°	15°	<b>29.165.40</b>	Продольное и поперечное пиление
165	20	2.2	56	15°	15°	<b>29.165.56</b>	Поперечное пиление
190	30	2.4	12	18°	15°	<b>29.190.12</b>	Продольное пиление
190	30	2.4	24	18°	15°	<b>29.190.24</b>	Продольное пиление
190	30	2.4	40	15°	15°	<b>29.190.40</b>	Продольное и поперечное пиление
190	30	2.4	64	15°	15°	<b>29.190.64</b>	Поперечное пиление
210	0	2.4	12	20°	15°	<b>29.210.12</b>	Продольное пиление
210	30	2.4	24	18°	15°	<b>29.210.24</b>	Продольное пиление
210	30	2.8	36	18°	15°	<b>29.210.36</b>	Продольное и поперечное пиление
210	30	2.8	48	15°	15°	<b>29.210.48</b>	Продольное и поперечное пиление
210	30	2.8	60	15°	15°	<b>29.210.60</b>	Поперечное пиление
216	30	2.8	48	-5°	15°	<b>29.216.48</b>	Поперечное пиление
216	30	2.8	64	-5°	15°	<b>29.216.64</b>	Поперечное пиление
216	30	2.8	80	-5°	15°	<b>29.216.80</b>	Поперечное пиление

D - диаметр диска, K - ширина пропила, d - диаметр посадки, Z - количество зубьев, α - передний угол, β - задний угол, γ - верхний угол, δ - лицевой угол



# PROFESSIONAL СЕРИЯ

## ПАЗОВЫЕ

28

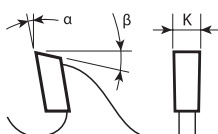
СЕРИЯ



### ОПИСАНИЕ

Пильные диски **серии 28** предназначены для формирования пазов на пильных и фрезерных станках.

- **оборудование:** пильные станки, фрезерные станки;
- **материалы:** мягкая или твёрдая древесина, фанера, МДФ.



МАССИВ



ФАНЕРА



МДФ

D	d	K	Z	α	β	γ	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
150	30	3.0	12	12°	15°	flat	<b>28.150.03</b>	Формирование паза
150	30	4.0	12	12°	15°	flat	<b>28.150.04</b>	Формирование паза
150	30	5.0	12	12°	15°	flat	<b>28.150.05</b>	Формирование паза
150	30	6.0	12	12°	15°	flat	<b>28.150.06</b>	Формирование паза

D - диаметр диска, K - ширина пропила, d - диаметр посадки, Z - количество зубьев, α - передний угол, β - задний угол, γ - верхний угол

## ДЛЯ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ

33

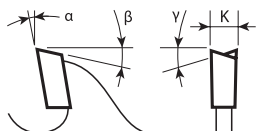
СЕРИЯ



### ОПИСАНИЕ

Пильные диски **серии 33** предназначены для продольного пиления древесины на пильных станках. Это профессиональная линейка пильных дисков для предварительного раскроя древесины, а также для стройки и ремонта.

- **великолепно подходит** для циркулярных настольных и торцовочных пил;
- **рекомендуется** ручная подача заготовки;
- **дополнительные установочные отверстия** для совместимости с наиболее популярными пильными станками;
- **оборудование:** настольные пилы и циркулярные станки;
- **материалы:** мягкая или твёрдая древесина.



МАССИВ

D	d	K	Z	α	β	γ	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
250	30	3.2	18	15°	15°	10°	<b>33.250.18</b>	Продольное пиление
315	30	3.2	24	15°	15°	10°	<b>33.315.24</b>	Продольное пиление

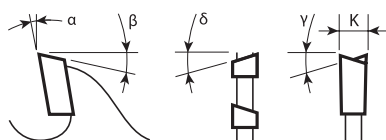
D - диаметр диска, K - ширина пропила, d - диаметр посадки, Z - количество зубьев, α - передний угол, β - задний угол, γ - верхний угол

# PROFESSIONAL СЕРИЯ

ДЛЯ ПИЛЬНЫХ СТАНКОВ

31

СЕРИЯ



## ОПИСАНИЕ

Пильные диски **серии 31** предназначены для продольного и поперечного пиления на пильных станках. Это профессиональная линейка пильных дисков для небольших мастерских.

- аксиальный зуб из премиального мелкозернистого твердого сплава;
- специально выверенное количество зубьев позволяет хорошо справляться с пилением твердой и мягкой древесины, фанеры, МДФ, ДСП и OSB;
- ровные и чистые края обрабатываемой поверхности;
- трёхслойный припой уменьшает ударную нагрузку и минимизирует риск скола зубьев;
- **оборудование:** циркулярные пилы, пильные станки;
- **материалы:** мягкая или твердая древесина, фанера, OSB



МАССИВ



ФАНЕРА



МДФ



D	d	K	Z	α	β	γ	δ	Артикул	Рекомендуемое применение
250	30	2.4	18	20°	15°	10°	8°	<b>31.250.18</b>	Продольное пиление
250	30	2.4	24	18°	15°	10°	8°	<b>31.250.24</b>	Продольное пиление
250	30	2.4	36	18°	15°	10°	8°	<b>31.250.36</b>	Продольное и поперечное пиление
250	30	2.4	42	18°	15°	10°	8°	<b>31.250.42</b>	Поперечное пиление
250	30	2.4	60	15°	15°	10°	8°	<b>31.250.60</b>	Поперечное пиление
250	30	2.4	80	15°	15°	10°	8°	<b>31.250.80</b>	Поперечное пиление
255	5/8"	2.4	40	18°	15°	10°	8°	<b>31.255.40</b>	Продольное и поперечное пиление
300	30	2.6	24	20°	15°	10°	8°	<b>31.300.24</b>	Продольное пиление
300	30	2.6	48	18°	15°	10°	8°	<b>31.300.48</b>	Продольное и поперечное пиление
300	30	2.6	72	15°	15°	10°	8°	<b>31.300.72</b>	Поперечное пиление
300	30	2.6	96	15°	15°	10°	8°	<b>31.300.96</b>	Поперечное пиление

D - диаметр диска, K - ширина пропила, d - диаметр посадки, Z - количество зубьев, α - передний угол, β - задний угол, γ - верхний угол, δ - лицевой угол

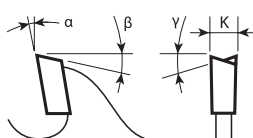


# SUPERIOR СЕРИЯ

ДЛЯ ПИЛЬНЫХ СТАНКОВ

35

СЕРИЯ



## ОПИСАНИЕ

Пильные диски **серии 35** предназначены для продольного и поперечного пиления на пильных станках. Это высококачественная линейка универсальных пильных дисков для промышленных предприятий.

- пильные диски с увеличенным ресурсом;
- трёхслойный припой уменьшает ударную нагрузку и минимизирует риск скола зубьев;
- улучшенный корпус из закаленной стали 75Cr1 и посадочное отверстие по классу H7;
- твердый сплав KCR от CERATIZIT;
- специально спроектированные прорезы в корпусе для снижения вибрации и шума при пилении;
- **оборудование:** циркулярные пилы, пильные станки;
- **материалы:** мягкая или твёрдая древесина, фанера, МДФ ЛДСП.



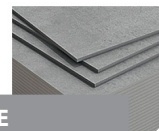
МАССИВ



ФАНЕРА



МДФ



D	d	K	Z	α	β	γ	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
250	30	3.2	18	20°	15°	10°	<b>35.250.18</b>	Продольное пиление
250	30	3.2	36	18°	15°	10°	<b>35.250.36</b>	Продольное и поперечное пиление
250	30	3.2	48	15°	15°	10°	<b>35.250.48</b>	Продольное и поперечное пиление
250	30	3.2	60	12°	15°	10°	<b>35.250.60</b>	Поперечное пиление
250	30	3.2	80	12°	15°	10°	<b>35.250.80</b>	Поперечное пиление
255	5/8"	3.2	48	15°	15°	10°	<b>35.255.48</b>	Продольное и поперечное пиление
260	30	3.2	48	15°	15°	10°	<b>35.260.48</b>	Продольное и поперечное пиление
260	30	3.2	60	12°	15°	10°	<b>35.260.60</b>	Поперечное пиление
260	30	3.2	80	12°	15°	10°	<b>35.260.80</b>	Поперечное пиление
300	30	3.2	48	15°	15°	10°	<b>35.300.48</b>	Продольное и поперечное пиление
300	30	3.2	60	12°	15°	10°	<b>35.300.60</b>	Поперечное пиление
300	30	3.2	72	12°	15°	10°	<b>35.300.72</b>	Поперечное пиление
300	30	3.2	96	12°	15°	10°	<b>35.300.96</b>	Поперечное пиление
315	30	3.2	28	20°	15°	10°	<b>35.315.28</b>	Продольное пиление
315	30	3.2	36	18°	15°	10°	<b>35.315.36</b>	Продольное и поперечное пиление
315	30	3.2	72	12°	15°	10°	<b>35.315.72</b>	Поперечное пиление
350	30	3.5	28	18°	15°	10°	<b>35.350.28</b>	Продольное пиление
350	30	3.5	54	15°	15°	10°	<b>35.350.54</b>	Поперечное пиление
350	30	3.5	72	12°	15°	10°	<b>35.350.72</b>	Поперечное пиление

D - диаметр диска, K - ширина пропила, d - диаметр посадки, Z - количество зубьев, α - передний угол, β - задний угол, γ - верхний угол



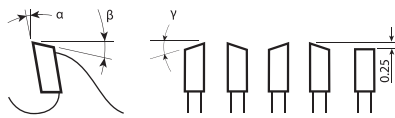


# SUPERIOR СЕРИЯ

## ДЛЯ ФАНЕРЫ

37

СЕРИЯ



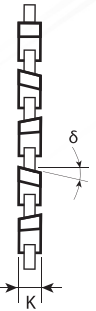
### ОПИСАНИЕ

Пильные диски **серии 37** предназначены для качественного раскроя фанеры на пильных станках.

- серия пильных дисков с увеличенным ресурсом;
- трёхслойный припой уменьшает ударную нагрузку и минимизирует риск скола зубьев;
- улучшенный корпус из закаленной стали 75Cr1 и посадочное отверстие по классу H7;
- твердый сплав KCR от CERATIZIT;
- групповая заточка с аксиальным передним углом позволяют достичь высочайшего качества реза;
- **оборудование:** консольные пилы, пильные станки;
- **материалы:** фанера, массив, шпонированные плиты. Не рекомендуется для ЛДСП.



ФАНЕРА



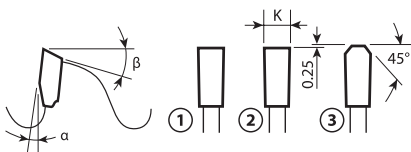
D	d	K	Z	α	β	γ	δ	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
250	30	3.2	60	12°	15°	10°	10°	<b>37.250.60</b>	Раскрой фанеры
250	30	3.2	80	12°	15°	10°	10°	<b>37.250.80</b>	Раскрой фанеры
300	30	3.2	100	12°	15°	10°	10°	<b>37.300.00</b>	Раскрой фанеры

D - диаметр диска, K - ширина пропила, d - диаметр посадки, Z - количество зубьев, α - передний угол, β - задний угол, γ - верхний угол, δ - лицевой угол

## ДЛЯ ЛДСП

39

СЕРИЯ



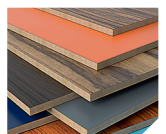
### ОПИСАНИЕ

Пильные диски **серии 39** предназначены для качественного раскроя ЛДСП на пильных станках. Это высококачественная линейка пильных дисков со специальной формой заточки FFT.

- Форма зуба "прямой-прямой-трапеция" спроектирована для качественного пиления плитных материалов даже **без применения подрезного узла**;
- заточка "прямой-прямой-трапеция" позволяет увеличить срок службы диска между переточками;
- трёхслойный припой уменьшает ударную нагрузку и минимизирует риск скола зубьев;
- улучшенный корпус из закаленной стали 75Cr1 и посадочное отверстие по классу H7;
- твердый сплав KCR от CERATIZIT;
- используются как с подрезной пилой так и без нее;
- **оборудование:** форматно-раскrojный станок, циркулярная пила;
- **материалы:** ДСП, ЛДСП, МДФ, ламинат, фанера.



ЛДСП



ЛАМИНИРОВАННЫЙ МДФ



HDF

D	d	K	Z	α	β	γ	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
250	30	3.2	81	-3	15°	0-0-45°	<b>39.250.81</b>	Раскрой ЛДСП
300	30	3.2	96	-3°	15°	0-0-45°	<b>39.300.96</b>	Раскрой ЛДСП

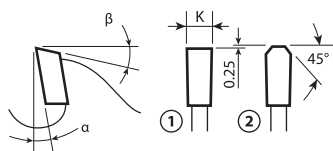
D - диаметр диска, K - ширина пропила, d - диаметр посадки, Z - количество зубьев, α - передний угол, β - задний угол, γ - верхний угол

# SUPERIOR СЕРИЯ

для ЛДСП

38

СЕРИЯ



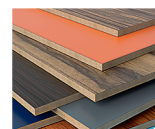
## ОПИСАНИЕ

Пильные диски **серии 38** предназначены для качественного раскроя ЛДСП на пильных станках. Это высококачественная линейка пильных дисков со специальной формой заточки зубьев для раскроя плитных материалов таких как ДСП, ЛДСП или МДФ.

- форма зуба "прямой-трапеция" для качественного пиления плитных материалов;
- используются совместно с подрезной пилой;
- трёхслойный припой уменьшает ударную нагрузку и минимизирует риск скола зубьев;
- улучшенный корпус из закаленной стали 75Cr1 и посадочное отверстие по классу H7;
- твердый сплав KCR от CERATIZIT;
- **оборудование:** форматно-раскроечный станок, циркулярная пила;
- **материалы:** ДСП, ЛДСП, МДФ, ламинат, фанера



ЛДСП



ЛАМИНИРОВАННЫЙ МДФ



HDF



D	d	K	Z	α	β	γ	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
160	20	2.2	40	10°	15°	0-45°	<b>38.160.40</b>	Раскрой ЛДСП
160	20	2.2	56	10°	15°	0-45°	<b>38.160.56</b>	Раскрой ЛДСП
165	20	2.2	40	10°	15°	0-45°	<b>38.165.40</b>	Раскрой ЛДСП
165	20	2.2	56	10°	15°	0-45°	<b>38.165.56</b>	Раскрой ЛДСП
190	30	2.2	56	10°	15°	0-45°	<b>38.190.56</b>	Раскрой ЛДСП
250	30	3.2	60	10°	15°	0-45°	<b>38.250.60</b>	Раскрой ЛДСП
250	30	3.2	80	10°	15°	0-45°	<b>38.250.80</b>	Раскрой ЛДСП
300	30	3.2	72	10°	15°	0-45°	<b>38.300.72</b>	Раскрой ЛДСП
300	30	3.2	96	10°	15°	0-45°	<b>38.300.96</b>	Раскрой ЛДСП

D - диаметр диска, K - ширина пропила, d - диаметр посадки, Z - количество зубьев, α - передний угол, β - задний угол, γ - верхний угол

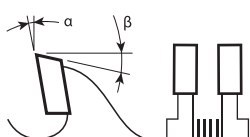


# SUPERIOR СЕРИЯ

## ПОДРЕЗНЫЕ ДЛЯ ЛДСП

41

СЕРИЯ



### ОПИСАНИЕ

Пильные диски **серии 41** это регулируемые подрезные пилы с зубьями из твёрдого сплава.

- изменение ширины пропила с помощью проставочных колец;
- рекомендуемая глубина реза 2-4 мм;
- **оборудование:** форматно-раскроечные станки;
- **материалы:** ЛДСП и прочие ламинированные или шпонированные панели.



ЛДСП



D	d	K	Z	$\alpha$	$\beta$	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
120	20	2.8-3.6	12+12	12°	15°	41.120.20	Подрезка ламината на ЛДСП
120	22	2.8-3.6	12+12	12°	15°	41.120.22	Подрезка ламината на ЛДСП

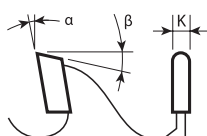
D - диаметр диска, K - ширина пропила, d - диаметр посадки, Z - количество зубьев,  $\alpha$  - передний угол,  $\beta$  - задний угол

# PCD-SUPERIOR СЕРИЯ

## ПОДРЕЗНЫЕ ДЛЯ ЛДСП

20

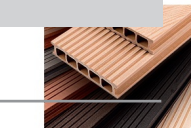
СЕРИЯ



### ОПИСАНИЕ

Пильные диски **серии 20** это регулируемые подрезные пилы с зубьями из поликристаллического алмаза.

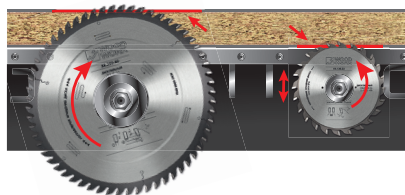
- PCD зубья позволяют существенно увеличить ресурс этих дисков;
- возможны 2-4 переточки в зависимости от условий эксплуатации;
- изменение ширины пропила с помощью проставочных колец;
- рекомендуемая глубина реза 2-4 мм;
- **оборудование:** форматно-раскроечные станки;
- **материалы:** ЛДСП и прочие ламинированные или шпонированные панели.



ЛДСП



ЛДСП



D	d	K	Z	$\alpha$	$\beta$	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
120	20	2.8-3.6	12+12	10°	12°	20.120.24	Подрезка ламината на ЛДСП
120	22	2.8-3.6	12+12	10°	12°	20.122.24	Подрезка ламината на ЛДСП

D - диаметр диска, K - ширина пропила, d - диаметр посадки, Z - количество зубьев,  $\alpha$  - передний угол,  $\beta$  - задний угол

# SUPERIOR СЕРИЯ

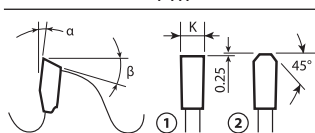
ДЛЯ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

36

СЕРИЯ



FTR



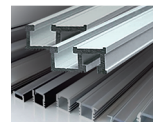
## ОПИСАНИЕ

Пильные диски **серии 36** предназначены для пиления цветных металлов на торцовочных и пильных станках. Это высококачественная линейка пильных дисков со специальной формой заточки зубьев и улучшенным корпусом.

- трёхслойный припой уменьшает ударную нагрузку и минимизирует риск скола зубьев;
- улучшенный корпус из закаленной стали 75Cr1 и посадочное отверстие по классу H7;
- твердый сплав с высокой ударной стойкостью;
- отрицательный угол врезания 5° и форма заточки «прямой-трапеция» позволяет контролировать процесс пиления и оставлять гладкие аккуратные края заготовки без замятия тонких деталей;
- специальная конструкция пазух для эффективного удаления стружки;
- **оборудование:** торцовочный станок, циркулярная пила;
- **материалы:** алюминий, медь.



МЕДЬ, ЛАТУНЬ



АЛЮМИНИЙ



D	d	K	Z	α	β	форма зуба	АТИКУЛ	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
160	20	2.2	56	-5	17	FTR	<b>36.160.56</b>	Резка цветных металлов
165	20	2.2	56	-5	17	FTR	<b>36.165.56</b>	Резка цветных металлов
190	30	2.2	64	-5	17	FTR	<b>36.190.64</b>	Резка цветных металлов
210	30	2.2	64	-5	17	FTR	<b>36.210.64</b>	Резка цветных металлов
216	30	2.2	64	-5	17	FTR	<b>36.216.64</b>	Резка цветных металлов
250	30	3.2	80	-5°	20°	FTR	<b>36.250.80</b>	Резка цветных металлов
254	30	3.2	80	-5°	20°	FTR	<b>36.254.80</b>	Резка цветных металлов
260	30	3.2	80	-5°	20°	FTR	<b>36.260.80</b>	Резка цветных металлов
300	30	3.6	96	-5°	20°	FTR	<b>36.300.96</b>	Резка цветных металлов
305	30	3.6	96	-5°	20°	FTR	<b>36.305.96</b>	Резка цветных металлов

D - диаметр диска, K - ширина пропила, d - диаметр посадки, Z - количество зубьев, α - передний угол, β - задний угол

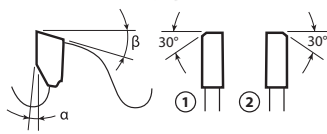


# SUPERIOR СЕРИЯ

ДЛЯ СТАЛИ - СУХОЙ РЕЗ

46

СЕРИЯ



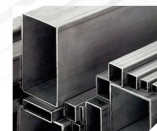
FWF



## ОПИСАНИЕ

Пильные диски **серии 46** предназначены для пиления стали. Это высококачественная линейка пильных дисков со специальной формой заточки зубьев и улучшенным корпусом. Специально предназначенные для резки стали, без использования смазки и охлаждающей жидкости.

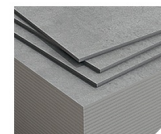
- трёхслойный припой уменьшает ударную нагрузку и минимизирует риск скола зубьев;
- улучшенный корпус из закаленной стали 75Cr1 и посадочное отверстие по классу H7;
- твердый сплав с высокой ударной стойкостью;
- **оборудование:** специализированные станки для резки стали;
- **материалы:** мягкая сталь, тонкая листовая сталь, тонкостенный стальной профиль, тонкостенные стальные трубы.



СТАЛЬ

## НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ!

- для пиления цветных металлов, древесины, стекла, бетона или пластика
- на станках для пиления древесины, на отрезных станках по металлу с оборотами более 2000 RPM
- со скоростью вращения диска (RPM), превышающей рекомендованную
- без надёжной фиксации обрабатываемой заготовки



D	d	K	Z	α	β	форма зуба	Артикул	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
165	20	1.8	32	0°	13°	FWF	<b>46.165.32 *</b>	Резка стальных профилей (до <b>3500</b> RPM)
190	30	2.0	36	0°	13°	FWF	<b>46.190.36 *</b>	Резка стальных профилей (до <b>3000</b> RPM)
305	25.4	2.4	60	0°	12°	FTR	<b>46.305.60</b>	Резка стальных профилей ( <b>1500-1800</b> RPM)
355	25.4	2.4	66	0°	12°	FTR	<b>46.355.66</b>	Резка стальных профилей (до <b>1600</b> RPM)
355	25.4	2.4	72	0°	12°	FTR	<b>46.355.72</b>	Резка стальных профилей (до <b>1200-1500</b> RPM)
355	25.4	2.4	80	0°	12°	FTR	<b>46.355.80</b>	Резка стальных профилей (до <b>1600</b> RPM)

D - диаметр диска, K - ширина пропила, d - диаметр посадки, Z - количество зубьев, α - передний угол, β - задний угол

\* без шумопоглощающих пазов