

Narzędzia do **Produkcji Mebli**

2018

GloObus®
...ostre narzędzia

PRODUKCJA MEBLI

Branża meblarska już od wielu lat utrzymuje stałe tempo rozwoju i aktualnie jest jednym z najbardziej dynamicznie rozwijających się sektorów polskiej gospodarki. Wartość produkcji sprzedanej branży meblarskiej w 2016 roku szacowana jest na około 42 mld złotych, zaś prognozy na najbliższych 5 lat zakładają przekroczenie kwoty 50 mld złotych. Twarde dane sprzedażowe i status czwartego największego eksportera mebli na świecie (po Chinach, Niemczech i Włoszech) z udziałem 6,3% w światowym eksporcie mebli są potwierdzeniem mocnej pozycji polskich producentów mebli. Systematyczny rozwój branży na świecie wymaga od polskich producentów szybkiego podążania za zmieniającymi się trendami, mobilności i elastyczności oraz systematycznego zwiększania środków na innowacyjność swoich produktów, wprowadzając do produkcji nie tylko nowe, bardzo lekkie i wytrzymałe materiały, ale i wykorzystując nowoczesny design swoich produktów. Nowe technologie i materiały wymuszają zastosowanie nowych, bardzo wydajnych i precyzyjnych narzędzi, gwarantujących zapewnienie ciągłości pracy oraz profesjonalną i szybką usługę serwisową.

Marka GLOBUS oprócz wysoko wyspecjalizowanych narzędzi przemysłowych, oferuje również kompleksowe usługi doradcze profesjonalnego zespołu technicznego oraz szeroki wachlarz usług posprzedażnych dla produkowanych narzędzi. Wieloletnie doświadczenie przemysłowo-konstrukcyjne i naukowo-badawcze działu R&D, wysokie kwalifikacje pracowników oraz indywidualną opiekę Doradców Technicznych. Na Państwa ręce oddajemy kolejne wydanie folder poświęcony tym razem profesjonalnym narzędziom, do pracy na wyspecjalizowanych liniach w przemyśle meblarskim o wielkoseryjnej produkcji oraz w mniejszych zakładach i stolarniach, produkujących meble na określony wymiar. Ze względu na wysokie parametry użytkowe, narzędzia przemysłowe GLOBUS znajdują również szerokie zastosowanie w grupie firm kooperujących z producentami mebli, np. w zakresie produkcji elementów prostych lub profilowanych z drewna i materiałów drewnopochodnych, czy też profili i kształtowników aluminiowych lub stalowych, będących półfabrykatami dla fabryk mebli.

Pobierz kod QR
Sprawdź nas!

JAK REALIZUJEMY PROCESY PRODUKCJI NARZĘDZI?

PROCES WYCINANIA



Dostarczony odpowiedni arkusz blachy zostaje wsunięty do specjalnej wycinarki i poddany obróbce cięcia laserem, w której promień lasera pełni rolę „noża".

HARTOWANIE I ODPUSZCZANIE



Obróbka cieplna stali narzędziowej składa się z trzech etapów:
Etap 1 – nagrzanie stali;
Etap 2 – szybkie schładzanie materiału;
Etap 3 – odpuszczanie.

SZLIFOWANIE DYSKÓW



Szlifowanie płaszczyzn ma na celu uzyskanie wymaganej grubości przy zachowaniu minimalnego rozrzutu i płaskości dysku. Ten element procesu realizujemy na zautomatyzowanej szlifierce, która zapewnia precyzyjny szlif z dokładnością do 0,005 mm.

NAPRĘŻANIE I WYWAŻANIE DYSKÓW



Z uwagi na specyfikę produkowanych narzędzi tarczowych wymagane jest, aby narzędzia podczas pracy utrzymywały określoną sztywność oraz stabilność. Dlatego dyski pił poddaje się procesowi naprężania oraz wyważania dynamicznego.

LUTOWANIE WĘGLIKÓW SPIEKANYCH



Lutowanie węglików spiekanych odbywa się na w pełni zautomatyzowanych centrach lutowniczych. W bębnach wibracyjnych węgliki są automatycznie segregowane i układane do pozycji lutowania.

OSTRZENIE WĘGLIKÓW SPIEKANYCH



Ostrzenie węglików spiekanych odbywa się na nowoczesnej, w pełni zautomatyzowanej linii wysoko wydajnych szlifierek produkcyjnych o sterowanych numerycznie osiach obsługiwanych przez ramię robota.

ZNAKOWANIE DYSKÓW



Cechowanie laserowe należy do najbardziej zaawansowanych metod znakowania. Cechowanie tą metodą jest bardzo szybkie i estetyczne.

KONTROLA JAKOŚCI-PAKOWANIE



Oznakowane narzędzie trafia do działu kontroli, gdzie zostaje poddany ostatecznemu odbiorowi przez doświadczonych specjalistów z działu jakości.

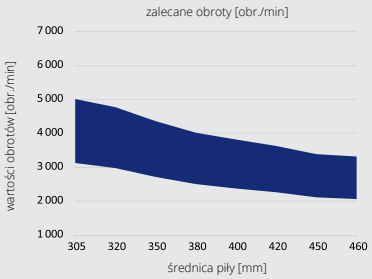




CIĘCIE W PRODUKCJI MEBLI

PS312	Piły HM serii LL CUT VH line do cięcia materiałów drewnopochodnych w pakiecie na formatyzerkach panelowych	6
PS310-320	Piły HM serii LL CUT line / LL CUT VH line do cięcia materiałów drewnopochodnych na formatyzerkach poziomych i pionowych	7
PS627-646	Podcinaki stożkowe i składane HM serii LL CUT VH line do podcinania warstwy okleiny, laminatu, lakieru, etc.	8
PS590	Głowice składane HM - narzędzia specjalne do rozdrabniania naddatku materiału na liniach przemysłowych	9
PS322-392	Piły HM serii LL CUT VH line do cięcia forniru w pakiecie oraz listew i ramek	10
PS320-390	Piły HM serii LL CUT line do wycinania wad w drewnie na optymalizerce	11
PS320	Piły HM serii LL CUT line do cięcia drewna twardego, egzotycznego i materiałów drewnopochodnych	12
PS210	Piły HM do cięcia drewna w poprzek słoi na kapówkach	13
PS010-660	Piły HM do cięcia drewna miękkiego i twardego wzdłuż słoi drewna i rowkowania	14
PS112-124	Piły HM serii MULTIX PRO Standard / Plus / Twin do cięcia drewna na wielopiłach i trakach tarczowych	15
PS662-666	Piły HM linii ZAG do zagłębiarek	16
PS601-603	Piły HM linii MITER do pilarek ukosowych	17
DI300	Piły z polikryształem diamentu DIA do cięcia materiałów drewnopochodnych	18
DI310-315	Podcinaki stożkowe / składane z polikryształem diamentu DIA do podcinania warstwy okleiny, laminatu, lakieru, etc.	19

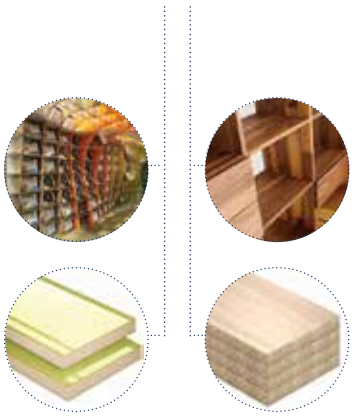




EXPERT RADZI:

- Ze względu na SUPER TWARDY węglik spiekany ostrzenie piły odbywa się na ostrzarkach CNC zastosowaniem specjalnie dobranej ściernicy i parametrów jej pracy.
- W przypadku cięcia pojedynczych płyt na maszynach przeznaczonych do cięcia kilku warstw płyt meblowych zaleca się zwiększenie ilości zębów (np. 84z) i zmianę parametrów obróbczych.
- Uzębienie trapez - prosty GA jest geometrią podstawową, dlatego w przypadku cięcia materiałów trudnoobrabialnych zaleca się stosowanie innych geometrii, takich jak: 1GA, 1GE, 1GB, GS.
- Piła powinna współpracować z piłą podcinającą (podcinakiem) w celu uzyskania idealnej krawędzi przy wyjściu piły z pierwszej warstwy płyty.





Piła HM serii LL CUT VH line

do cięcia materiałów drewnopochodnych w pakiecie na specjalistycznych maszynach formatyzujących (piłach panelowych)

- SUPER TWARDY węglik spiekany (NANOGRAIN) o twardości 2.250HV, dużej objętości (3,5mm) i bardzo wysokiej gładkości powierzchni, to dłuższa żywotność narzędzia
- dysk wyważany dynamicznie eliminuje wibracje w czasie cięcia - stabilny proces skrawania i wyższa jakość przecinanych powierzchni
- precyzyjnie wykonany korpus z nowymi wyciszeniami obniża poziom hałasu oraz zapewnia długą i stabilną pracę narzędzia
- do cięcia na maszynach formatyzujących (panelówkach) płyt w pakiecie: MDF, HDF, LDF, OSB, płyty wiórowe, pilśniowe oraz drewnopochodne materiały trudnoobrabialne

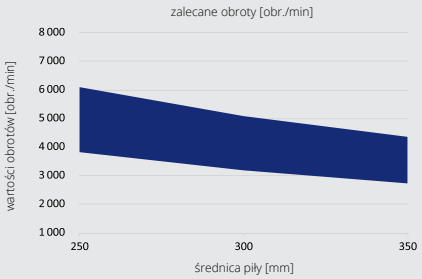
	Index						Geo-metria		CENA KATALOGOWA
		mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	
	PS312-0305-0001	305	30	4,4	3,0	60	GA15	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
o	**PS312-0320-0002**	320	65	4,4	3,2	60	GA15	2x9/110+2x9/100	
	PS312-0350-0004	350	75	4,4	3,2	72	GA15	2x14/100+2x11/115+2x9/100	
	PS312-0350-0005	350	80	4,4	3,0	72	GA15	2x14/110+2x9/130	
	PS312-0380-0001	380	60	4,4	3,5	72	GA15	2x14/100+2x11/115+2x9/100	
	PS312-0380-0002	380	60	4,8	3,2	72	GA15	2x14/100+2x11/115	
	PS312-0400-0002	400	30	4,4	3,2	72	GA15	2x10/60	
	PS312-0420-0001	420	80	4,4	3,2	72	GA15	4x19/120+2x9/130+2x14/110	
o	**PS312-0450-0003**	450	60	4,8	3,2	72	GA15	4x11/85+2x10/80+2x14/125	
o	**PS312-0450-0005**	450	30	4,4	3,2	72	GA15	2x10/60+2x14/94	
o	**PS312-0450-0009**	450	60	4,8	3,5	72	GA15	4x11/85+2x10/80+2x14/125	
o	**PS312-0460-0001**	460	30	4,4	3,2	72	GA15	2x13/94+2x13/95	

d$_o$- średnica otworów zabierakowych d$_p$- średnica podziałowa otworów o- na zamówienie * więcej produktów znajdziesz na www



EXPERT RADZI:

- Geometrie uzębienia zawarte w tabelach stosuje się w zależności od gatunku / rodzaju ciętego materiału drewnopochodnego.
- Cięcie płyt na formatyzerkach pionowych i poziomych - pojedynczo lub w pakiecie do grubości 54 mm.
- Piła powinna współpracować z piłą podcinającą (podcinakiem) w celu uzyskania idealnej krawędzi przy wyjściu piły z pierwszej warstwy płyty.
- Ze względu na SUPER TWARDY węglik spiekany ostrzenie piły odbywa się na ostrzarkach CNC z zastosowaniem specjalnie dobranej ściernicy i parametrów jej pracy.



Piła HM serii LL CUT line / LL CUT VH line

do cięcia materiałów drewnopochodnych na profesjonalnych maszynach formatyzujących (pionowych, poziomych)

- SUPER twardy i BARDZO twardy węglik spiekany o twardości 2.100HV i twardości 2.250HV,dużej objętości i wysokiej gładkości powierzchni, to dłuższa żywotność narzędzia
- dysk wyważany dynamicznie eliminuje wibracje w czasie cięcia - stabilny proces skrawania i wyższa jakość przecinanych powierzchni
- precyzyjnie wykonany korpus z nowymi wyciszeniami obniża poziom hałasu oraz zapewnia długą i stabilną pracę narzędzia
- serie LL CUT i LL CUT VH dedykowane są do cięcia materiałów drewnopochodnych takich jak: płyty wiórowe, laminaty, HDF, MDF, LDF, OSB, sklejki, płyty pilśniowe, etc.

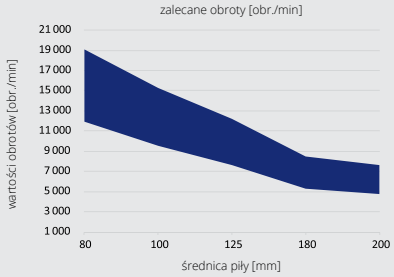


Index						Geo-metria		CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	
seria LL CUT line: płyta wiórowa, laminat, MDF								
PS310-0250-0002	250	30	3,2	2,2	80	GA10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS310-0300-0002	300	30	3,2	2,2	96	GA10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS310-0350-0002	350	30	3,2	2,2	108	GA10	2x10/60	
seria LL CUT VH line: płyta wiórowa, laminat, MDF i HDF, płyty o niskim stopniu zanieczyszczenia materiałów								
PS312-0250-0002	250	30	3,2	2,2	80	GA10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS312-0300-0003	300	30	3,2	2,2	96	GA5	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS312-0350-0002	350	30	3,2	2,2	108	GA10	2x10/60	
seria LL CUT line: płyty drewnopochodne okleinowane, fornirowane oraz sklejki								
PS320-0250-0003	250	30	3,2	2,2	80	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS320-0300-0001	300	30	3,2	2,2	96	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS320-0350-0005	350	30	3,2	2,2	108	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	

d$_o$- średnica otworów zabierakowych d$_p$- średnica podziałowa otworów * więcej produktów znajdziesz na www



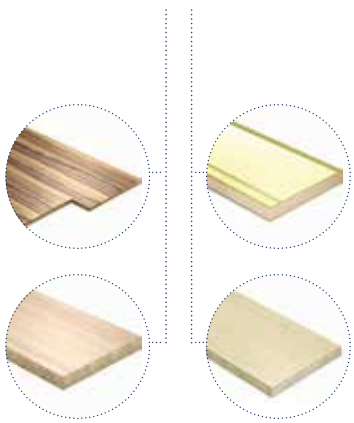




EXPERT RADZI:

- Należy dążyć do jak najmniejszej warstwy podcinanego materiału, pamiętając o dokładnym parowaniu piły głównej z piłą podcinającą.
- Geometrię uzębienia 1GR8 stosować w maszynach z płynną regulacją położenia podcinaka.
- Zaletą podcinaka składanego jest uzyskiwanie jednolitej grubości ustawionego rzazu, bez względu na wady płaskości płyty, czy też brak docisku pneumatycznego płyty do stołu obróbczego.
- Jeżeli potrzebujesz podcinaka z otworem wewnętrznym Ø22 mm koniecznie złóż zapytanie, gdyż większość podcinaczy o średnicach Ø80 - 125 mm z takim otworem mamy na stanie magazynowym.





Podcinak trapezowy i składany HM serii LL CUT VH line

do podcinania warstwy okleiny, laminatu, lakieru, etc.

- SUPER twardy i BARDZO twardy węglik spiekany o twardości 2.100HV i twardości 2.250HV,dużej objętości i wysokiej gładkości powierzchni, to dłuższa żywotność narzędzia
- ze względu na SUPER twardy węglik spiekany ostrzenie piły powinno odbywać się na ostrzarkach CNC ze specjalnie dobraną ściernicą i parametrami jej pracy
- wycięty techniką laserową dysk z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie zapewnia wysoką sztywność i stabilność narzędzia podczas procesu cięcia
- podcinanie warstwy okleiny, laminatu, lakieru, itp. w płytach z tworzyw drewnopochodnych (płyta wiórowa, płyta MDF, HDF, LDF, pilśniowa, sklejka, etc.)

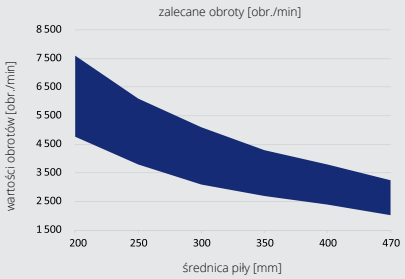
	Index						Geo-metria		CENA KATALOGOWA
		mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	
	podcinak stożkowy / trapezowy LL CUT VH line: podcinanie laminatu, lakieru, forniru, okleiny								
	PS627-0080-0001	80	20	3,2÷4,2	2,2	16	1GR8	-	
	PS627-0100-0003	100	20	3,2÷4,2	2,2	20	1GR8	-	
	PS627-0125-0003	125	20	3,2÷4,2	2,2	24	1GR8	-	
	PS627-0125-0009	125	20	3,1÷4,1	2,2	24	1GR8	-	
	podcinak trapezowy / stożkowy LL CUT VH line do formatyzerek panelowych: podcinanie laminatu, lakieru, forniru, okleiny								
o	**PS627-0180-0003**	180	45	4,4÷5,4	3,5	36	1GR8	-	
	PS627-0180-0004	180	45	4,8÷5,8	3,5	36	1GR8	-	
o	**PS627-0200-0003**	200	65	4,8÷5,8	3,5	36	1GR8	2x9/110+2x9/100	
	podcinak składany LL CUT line: podcinanie laminatu, lakieru, forniru, okleiny								
	PS646-0080-0001	80	20	2,8÷3,6	2	2x10	GS12	-	
	PS646-0100-0001	100	20	2,8÷3,6	2	2x12	GS12	-	
	PS646-0120-0001	120	20	2,8÷3,6	2	2x12	GS12	-	
	PS646-0125-0001	125	20	2,8÷3,6	2	2x12	GS12	-	

d$_o$- średnica otworów zabierakowych d$_p$- średnica podziałowa otworów o- na zamówienie * więcej produktów znajdziesz na www



EXPERT RADZI:

- Specjalistyczne narzędzie wykonywane na zamówienie, którego konstrukcja dostosowywana jest do indywidualnych potrzeb użytkownika (m.in.: ilość zębów, średnica, grubość pakietu).
- Głowica może być przystosowana do różnych typów maszyn, w zależności od potrzeb klienta i profilu maszyny.
- Piła odcinająca w głowicy występuje w geometrii uzębienia GW i GT (lewa, prawa).



Głowica składana HM - narzędzie specjalistyczne

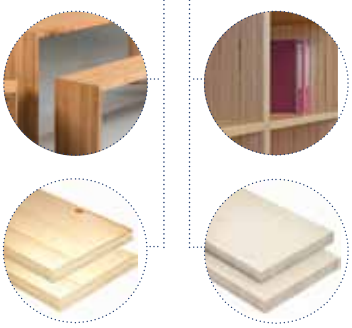
do rozdrabniania naddatku materiału na liniach przemysłowych

- głowica na wysokowydajne linie obróbcze, w których naddatek materiału drewnopochodnego ulega rozdrobnieniu (zwiórowaniu) - może pracować z piłą odcinającą
- specjalna konstrukcja (ułożenie spiralne), gwarantuje cichą, stabilną pracę narzędzia w maszynie oraz pozwala uzyskać wysoką jakość obróbki
- konstrukcja głowicy, która po skręceniu na maszynie tworzy monolit
- w przemyśle meblarskim stosowana do obróbki płyt z tworzyw drewnopochod-

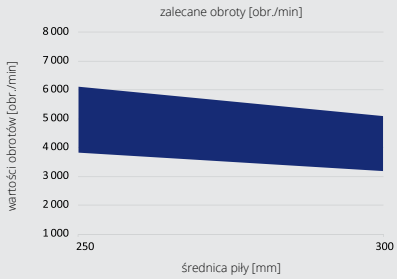


	Podgrupa				Geometria	CENA KATALOGOWA
		mm	mm	mm		
o	**PS590**	200-470	80-150	10-60	prawa/lewa	

o- na zamówienie







EXPERT RADZI:

- Ze względu na zastosowany SUPER twardy węglik spiekany piła powinna być ostrzona w specjalistycznych punktach ostrzenia narzędzi na maszynach, które wyposażono w systemy ciągłego chłodzenia - ostrzenia na mokro.
- Charakteryzuje się doskonałą powierzchnią płaszczyzny po cięciu oraz bardzo dobrą jakością krawędzi przy wyjściu piły z materiału.
- Stosowana do cięcia na formatyzerkach pionowych i poziomych z posuwem mechanicznym i ręcznym.





Piła HM serii LL CUT VH line

do cięcia forniru w pakiecie oraz listew, ramek w układzie pojedynczym i układzie dwupił typu V

- SUPER TWARDY węglik spiekany (NANOGRAIN) o twardości 2.250 HV, dużej objętości (3,5mm), bardzo wysokiej gładkości powierzchni, to dłuższa żywotność narzędzia
- dysk wyważany dynamicznie eliminuje wibracje w czasie cięcia - stabilny proces skrawania i wyższa jakość przecinanych powierzchni
- precyzyjnie wykonany korpus obniża poziom hałasu oraz zapewnia długą i stabilną pracę piły
- w przemyśle meblarskim przeznaczone do cięcia oklein naturalnych, fornirów oraz listew i ram z drewna i materiałów drewnopochodnych

	Index						Geo-metria		CENA KATALOGOWA
		mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	
	piły HM do cięcia forniru								
o	**PS322-0250-0001**	250	30	3,2	2,2	80	3GS-5	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
	PS322-0300-0003	300	30	3,2	2,2	96	3GS-5	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
	piły (prawa / lewa) przeznaczone do cięcia listew i ramek w układzie V								
o	**PS392-0300-0009**	300	30	3,6	3,0	96	GT15	-	
o	**PS392-0300-0010**	300	30	3,6	3,0	96	GW15	-	

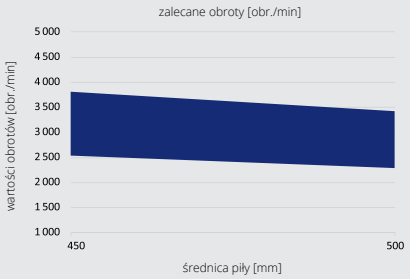
d$_o$- średnica otworów zabierakowych d$_p$- średnica podziałowa otworów o- na zamówienie

* więcej produktów znajdziesz na www



EXPERT RADZI:

- Cięcie poprzeczne drewna litego przy wycinaniu wad materiałowych (m.in. sęków) metodą uderzeniową na optymalizerkach z dużym posuwem.
- Podczas znakowania wady należy zwrócić szczególną uwagę, aby obszar wady po obu stronach obrabianego materiału nie wychodził poza obrys oznaczenia.
- Proces ostrzenia węglików spiekanych realizowany na sterowanych numerycznie maszynach ostrzących, zapewnia duże możliwości w kształtowaniu geometrii zęba oraz wysoką gładkość ostrzonych powierzchni.
- Jeżeli potrzebujesz piły o innych parametrach technicznych, złóż zapytanie. Takie narzędzia wykonujemy na podstawie wzoru, rysunku lub DTR używanej maszyny.



Piła HM serii LL CUT line

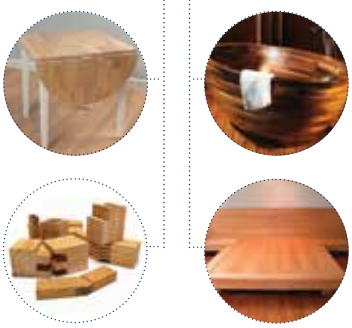
do wycinania wad w drewnie na optymalizerce

- zastosowany BARDZO TWARDY węglik spiekany (ULTRAFINE) o twardości 2.100 HV i bardzo wysokiej gładkości powierzchni, to dłuższa żywotność narzędzia
- specjalny kształt ostrza płytki HM 3GS oraz 3GE (ostry- na przemian skośne) pozwala na zachowanie bardzo dobrej jakości powierzchni obrabianych materiałów
- wycięty techniką laserową dysk z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie zapewnia wysoką sztywność i stabilność narzędzia podczas procesu cięcia
- przy produkcji mebli stosowana do cięcia elementów klejonych, drewnianych elementów konstrukcyjnych, stelaży, kratownic, blatów, etc.

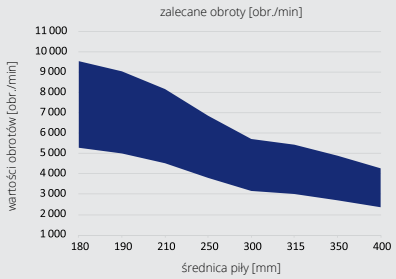


	Index						Geo-metria		CENA KATALOGOWA
		mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	
o	**PS320-0450-0007**	450	30	4,8	3,5	136	3GS10	2x15/63	
o	**PS320-0500-0008**	500	30	4,8	3,5	144	3GS5	2x14,5/63	
o	**PS390-0450-0008**	450	30	4,8	3,5	136	3GE10	2x15/63	
o	**PS390-0500-0003**	500	30	4,8	3,5	144	3GE5	2x14,5/63	

d$_o$- średnica otworów zabierakowych d$_p$- średnica podziałowa otworów o- na zamówienie * więcej produktów znajdziesz na www







EXPERT RADZI:

- Piła z większą ilością zębów w danej średnicy oraz odpowiednio dobraną geometrią uzębienia i kształtem płytki GS10° (na przemian skośnie), pozwalają uzyskać lepszą powierzchnię boczną (krawędź) po przecięciu materiału.
- Ostrzenie zębów z węglika spiekanego (HM) należy wykonywać już przy stępieniu 0,10 - 0,20 mm, mierzonym na krawędzi pomiędzy powierzchnią przyłożenia i natarcia zęba.
- Ze względu na zastosowany BARDZO twardy węglik spiekany (HM), piła powinna być ostrzona w specjalistycznych punktach ostrzenia narzędzi na maszynach, które wyposażono w systemy ciągłego chłodzenia - ostrzenia na mokro.











Piła HM serii LL CUT line

do cięcia drewna twardego, egzotycznego i materiałów drewnopochodnych

- zastosowany BARDZO TWARDY węglik spiekany (ULTRAFINE) o twardości 2.100 HV i bardzo wysokiej gładkości powierzchni, to dłuższa żywotność narzędzia
- bardzo wysoka gładkość (niski współczynnik chropowatości Ra 0,16) twardych węglików spiekanych to więcej przeciętych metrów bieżących płyty i dokładniejszy proces cięcia
- dysk wyważany dynamicznie eliminuje wibracje w czasie cięcia - stabilny proces skrawania i wyższa jakość przecinanych powierzchni
- w produkcji mebli stosowana do cięcia twardego drewna liściastego, w tym egzotycznego, sklejki oraz innych materiałów drewnopochodnych

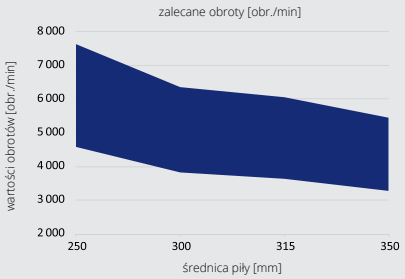
	Index						Geo-metria		CENA KATALOGOWA
		mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	
o	**PS320-0180-0003**	180	30	2,4	1,6	56	GS10	-	
	PS320-0190-0001	190	30	2,5	1,6	56	GS10	-	
	PS320-0210-0007	210	30	2,5	1,6	60	GS10	-	
o	**PS320-0250-0022**	250	30	3,2	2,0	54	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
	PS320-0300-0003	300	30	3,2	2,2	48	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
	PS320-0300-0005	300	30	3,2	2,2	72	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
	PS320-0315-0001	315	30	3,2	2,2	96	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
	PS320-0350-0004	350	30	3,2	2,2	54	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
	PS320-0350-0001	350	30	3,2	2,2	84	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
	PS320-0400-0003	400	30	4,0	2,8	68	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
	PS320-0400-0002	400	30	3,5	2,5	96	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
o	**PS320-0400-0010**	400	30	4,0	2,8	120	GS10	-	

d$_o$- średnica otworów zabierakowych d$_p$- średnica podziałowa otworów o- na zamówienie * więcej produktów znajdziesz na www



EXPERT RADZI:

- Większa ilość zębów w określonej średnicy narzędzia wpływa na uzyskanie gładkich powierzchni skrawanych materiałów, zwłaszcza dla drewna suchego.
- Otwór w pile musi być dopasowany do wrzeciona obrabiarki - zbyt luźny powoduje wzrost bicia promieniowego i niewyważenie, otwór zbyt ciasny wpływa niekorzystnie na stan naprężenia tarczy.
- Ostrzenie zębów z węglika spiekanego (HM) należy wykonywać już przy stępieniu 0,10 - 0,20 mm, mierzonym na krawędzi pomiędzy powierzchnią przyłożenia i natarcia zęba.
- Nie wolno doprowadzać do zmiany kątów natarcia i przyłożenia w wyniku ostrzenia, ponieważ może to wpłynąć na nieprawidłową pracę narzędzia.



Piła HM

do cięcia drewna w poprzek słoi na kapówkach

- dobrana geometria uzębienia oraz kształt płytki GS 10° (na przemian skośnie) pozwala uzyskać optymalną jakość obróbki podczas cięcia drewna w poprzek jego słoi
- piła wyposażona dodatkowo w szczeliny kompensujące wpływ temperatury pracy na zmianę stanu naprężenia dysku
- do cięcia prostego, kątowego lub ukosowego na określone długości elementów mebli, z możliwością cięcia materiału o szerokim zakresie jego grubości
- w zakładach produkujących meble przeznaczona do cięcia elementów i konstrukcji mebli z drewna miękkiego i twardego (np. do łóżek, krzeseł, stołów, komód, etc.)

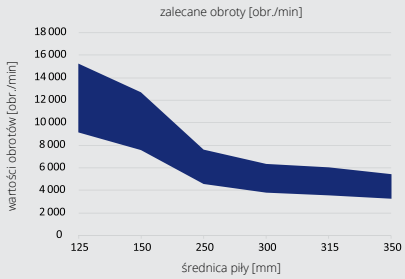


Index						Geometria		CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	
PS210-0250-0004	250	30	2,7	1,6	42	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS210-0250-0005	250	30	2,7	1,6	54	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS210-0250-0010	250	30	2,7	1,6	72	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS210-0300-0001	300	30	3,2	2,2	48	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS210-0300-0007	300	30	3,2	2,2	72	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS210-0300-0002	300	30	3,2	2,2	96	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS210-0315-0003	315	30	3,4	2,2	52	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS210-0315-0007	315	30	3,4	2,2	68	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS210-0315-0006	315	30	3,2	2,0	96	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS210-0350-0003	350	30	3,6	2,5	60	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS210-0350-0005	350	30	3,6	2,5	78	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS210-0350-0004	350	30	3,2	2,0	108	GS10	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	

d$_o$- średnica otworów zabierakowych d$_p$- średnica podziałowa otworów * więcej produktów znajdziesz na www







EXPERT RADZI:

- Piła z zakresu średnic 125 - 150 mm i geometrii GM dedykowana jest do frezowania rowków prostych w drewnie miękkim i twardym oraz do wręgowania krawędzi.
- Piła z uzębieniem GS zalecana jest szczególnie do cięcia drewna suchego i/lub twardego.
- Geometria płytki HM oraz ilość zębów została dobrana tak, aby uzyskać optymalną jakość obróbki materiału przy cięciu wzdłużnym.
- Należy pamiętać, że na szerokość rowkowania składa się nie tylko "rzaz" piły (szerokość węglika HM), ale również bicie przenoszone z maszyny





Piła HM

do cięcia drewna miękkiego i twardego wzdłuż słoi drewna

- hartowany i naprężany dysk jest gwarancją wysokiej sztywności tarczy podczas procesów skrawania
- zastosowanie wysokiej jakości materiałów oraz nowoczesnej technologii to pewność wysokiej i powtarzalnej jakości narzędzi przemysłowych
- w konstrukcji dysku zaprojektowano szczeliny kompensujące wpływ temperatury pracy na zmianę stanu naprężenia dysku
- w meblarstwie stosowana do cięcia wzdłużnego elementów i konstrukcji mebli z drewna miękkiego i twardego (np. do łóżek, krzeseł, stołów, komód, etc.)

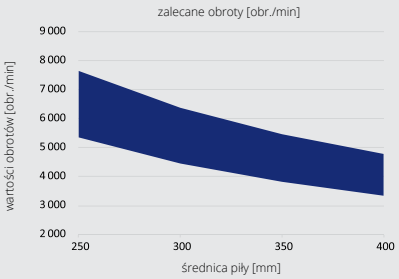
Index						Geo-metria		CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm			ilxd$_o$/d$_p$	
cięcie wzdłużne drewna								
PS010-0250-0009	250	30	3,0	2,0	30	GS20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS010-0250-0002	250	30	3,2	2,0	18	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS010-0300-0011	300	30	3,2	2,2	30	GS20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS010-0300-0002	300	30	3,4	2,2	18	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS010-0315-0013	315	30	3,2	2,5	36	GS20	-	
PS010-0315-0004	315	30	3,4	2,2	28	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS010-0350-0010	350	30	3,2	2,5	32	GS20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
PS010-0350-0002	350	30	3,6	2,5	24	GM20	2x7/42+2x8,5/46+2x10/60	
rowkowanie drewna								
PS660-0100-0007	100	30	4,0	3,0	8	GM15	-	
PS660-0100-0010	100	30	6,0	4,1	8	GM15	-	
PS660-0125-0029	125	30	6,0	4,1	12	GM15	-	
PS660-0125-0031	125	30	8,0	4,1	12	GM15	-	

d$_o$- średnica otworów zabierakowych d$_p$- średnica podziałowa otworów * więcej produktów znajdziesz na www



EXPERT RADZI:

- MULTIX PRO to piły pracujące w zespole, dlatego warunkiem prawidłowej ich pracy jest zastosowanie odpowiedniego odciągu wiórów podczas cięcia.
- MULTIX PRO Standard to seria dedykowana do obróbki drewna świeżego miękkiego i twardego oraz drewna suchego (piły z większą ilością zębów - 24 z).
- MULTIX PRO Twin to najbardziej uniwersalne piły ze wszystkich serii MULTIX PRO, zaprojektowane tak, aby wytrzymać najtrudniejsze warunki pracy.
- Podczas ostrzenia należy zachować różnicę odsadzenia zęba i noża zgarniającego od dysku piły na poziomie 0,2 - 0,3 mm - zmniejszenie tej różnicy prowadzi do przegrzewania się dysku piły.



Piła HM serii MULTIX PRO Standard / Plus / Twin

do cięcia wzdłużnego drewna na wielopiłach i trakach tarczowych

- zastosowana nowa technologia naprężania dysku, znacząco zwiększa sztywność piły podczas pracy przy dużych obciążeniach
- węglik spiekany (HM) o zwiększonej udarności wydłuża żywotność piły, a jej nowa geometria zmniejsza opory skrawania i pozwala uzyskać powierzchnię lepszej jakości
- każda z serii została zaprojektowana tak, aby optymalnie dobrać typ piły w zależności od parametrów obróbczych i gatunku obrabianego materiału
- do cięcia wzdłużnego elementów i konstrukcji mebli z drewna miękkiego i twardego (np. do łóżek, krzeseł, stołów, komód, etc.) w firmach meblowych posiadających wielopiły



Index						Geo-metria		Typ/seria	CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm			il(axh)		
PS112-0250-0001	250	80	3,2	2,0	18+2	GM20	4(20x6)	PRO Standard	
PS122-0300-0004	300	80	3,2	2,2	24+4	2GS20	4(20x6)	PRO Standard	
PS122-0350-0004	350	80	3,6	2,5	24+4	2GS20	4(20x6)	PRO Standard	
PS113-0250-0001	250	70	3,2	2,0	12+2	GM20	4(20x6)	PRO Plus	
PS123-0300-0001	300	70	3,6	2,2	18+4	GM20	4(20x6)	PRO Plus	
PS123-0350-0004	350	80	3,8	2,5	18+4	GM20	4(20x6)	PRO Plus	
PS123-0400-0004	400	70	4,4	3,0	18+4	GM20	4(20x6)	PRO Plus	
PS124-0300-0002	300	70	3,6	2,2	18+4	2GS20	4(20x6)	PRO Twin	
PS124-0300-0003	300	80	3,6	2,2	18+4	2GS20	4(20x6)	PRO Twin	
PS124-0350-0001	350	70	3,8	2,5	18+4	2GS20	4(20x6)	PRO Twin	
PS124-0350-0002	350	80	3,8	2,5	18+4	2GS20	4(20x6)	PRO Twin	
PS124-0400-0003	400	80	4,4	3,0	18+4	2GS20	4(20x6)	PRO Twin	

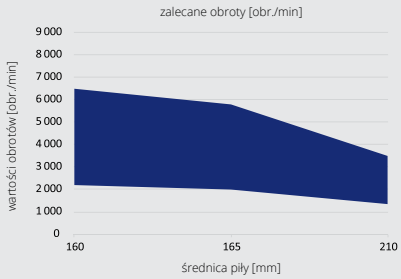
a- szerokość rowka h- wysokoś rowka

* więcej produktów znajdziesz na www





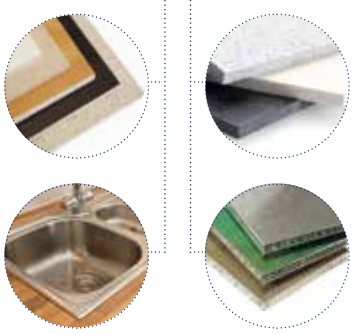
zobacz na żywo narzędzia w AKCJI!



EXPERT RADZI:

- Seria ZAG1 Chipboard dedykowana do obróbki materiałów drewnopochodnych, takich jak: płyta wiórowa, laminat, MDF, HDF, LDF, OSB, etc.
- Seria ZAG2 Wood dedykowana do obróbki drewna, w tym egzotycznego materiałów drewnopochodnych z okleinami naturalnymi oraz sklejki.
- Seria ZAG3 Special GA-5, to precyzyjna obróbka materiałów kompozytowych (corian, kerrock, staron) oraz listew drewnopochodnych i profili AL (do 1,5 mm).
- Przed wyborem piły należy zwrócić uwagę nie tylko na rodzaj obrabianego materiału, ale również na jego wymiary, tj.: grubość, przekrój lub w przypadku cięcia listew profilowanych - grubość ścianki.





Piła HM linii ZAG
do zagłębiarek

- zastosowany BARDZO TWARDY węglik spiekany (ULTRAFINE) o twardości 2.100 HV i bardzo wysokiej gładkości powierzchni to dłuższa żywotność narzędzia
- szeroki zakres typowymiarowy dostosowany do większości zagłębiarek oraz możliwość zastosowania pił w maszynach stacjonarnych i pilarkach ręcznych
- precyzyjne cięcie oraz dokładne wykonywanie rowków w różnych typach/rodzajach materiałów drewnopochodnych oraz w drewnie twardym
- w meblarstwie do przecinania i wykonywania wycięć w blatach, montażu szaf systemowych oraz realizacji szerokiego zakresu prac instalacyjno-montażowych np. u klienta

Index						Geometria	Seria	CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm				
PS662-0160-0001	160	20	2,2	1,6	56	GA5	ZAG1	
PS662-0160-0002	160	20	2,2	1,6	48	GA8	ZAG1	
PS662-0160-0003	160	30	2,2	1,6	60	GA5	ZAG1	
PS662-0165-0001	165	20	1,8	1,4	48	GA8	ZAG1	
PS662-0210-0001	210	30	2,2	1,6	52	GA5	ZAG1	
PS664-0160-0001	160	20	2,2	1,6	48	GS8	ZAG2	
PS664-0160-0002	160	20	2,2	1,6	56	GS5	ZAG2	
PS664-0165-0001	165	20	1,8	1,4	48	GS8	ZAG2	
PS664-0210-0001	210	30	2,2	1,6	52	GS5	ZAG2	
PS666-0160-0001	160	20	2,2	1,6	48	GA-5	ZAG3	
PS666-0160-0002	160	20	2,2	1,6	56	GA-5	ZAG3	
PS666-0160-0003	160	30	2,2	1,6	56	GA-5	ZAG3	

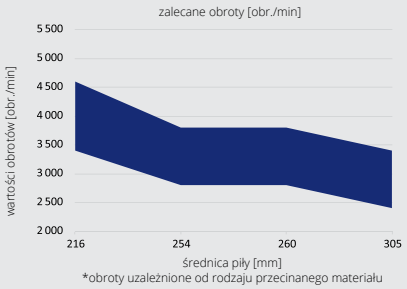
* więcej produktów znajdziesz na www



zobacz na żywo
narzędzia w AKCJI!

EXPERT RADZI:

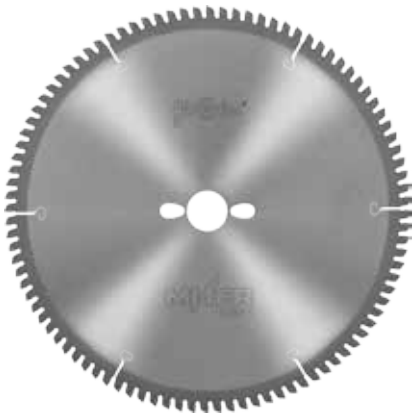
- MITER CRS1 do cięcia materiałów drewnopochodnych MDF i HDF, profili PCV i AL (grubości ścianki do 2 mm), płyt wiórowych pokrytych twardymi warstwami laminatu, konglomeratów.
- MITER CRS2 do cięcia drewna miękkiego i twardego, sklejki i materiałów drewnopochodnych pokrytych okleiną naturalną.
- MITER CRS3 z agresywną geometrią uzębienia (3GS) do szybkiego cięcia drewna miękkiego i twardego - wymaganą jakość cięcia należy dostosować przez dobór posuwu.
- Piły z BARDZO TWARDYM węglikiem spiekanym - dlatego powinny być ostrzone w specjalistycznych punktach ostrzenia narzędzi na maszynach, które wyposażono w systemy ciągłego chłodzenia.



*obroty uzależnione od rodzaju przecinanego materiału

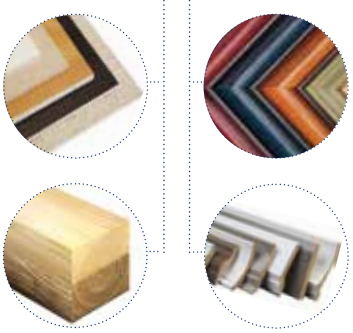
Piła HM linii MITER
do pilarek ukosowych

- zastosowany BARDZO TWARDY węglik spiekany (ULTRAFINE) o twardości 2.100 HV i bardzo wysokiej gładkości powierzchni to dłuższa żywotność narzędzia
- produkowana w technologii pił przemysłowych, gdzie odchyłki od wymiarów nominalnych nie przekraczają setnych części milimetra
- bardzo płynny i precyzyjny proces cięcia oraz zmniejszone opory skrawania dzięki zastosowaniu cienkiego rzazu i dysku piły
- realizacja szerokiego zakresu prac instalacyjno-montażowych u klienta: przecinanie proste i ukosowe, docinanie materiałów z drewna i drewnopochodnych, tworzyw sztucznych, PCV i AL na określony wymiar

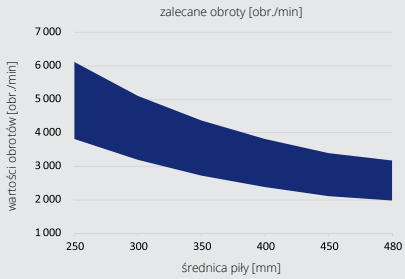


Index						Geo-metria		Seria	CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm			ilxd$_z$/d$_p$		
PS601-0216-0001	216	30	2,8	2,0	72	GA-5	otw. COMBO	CRS1	
PS601-0254-0002	254	30	2,8	2,0	96	GA-5	otw. COMBO	CRS1	
PS601-0260-0002	260	30	2,7	2,0	96	GA-5	otw. COMBO	CRS1	
PS601-0305-0001	305	30	2,8	2,0	96	GA-5	otw. COMBO	CRS1	
PS602-0216-0001	216	30	2,7	2,0	72	GS-5	otw. COMBO	CRS2	
PS602-0254-0001	254	30	2,7	2,0	80	GS-5	otw. COMBO	CRS2	
PS602-0260-0001	260	30	2,7	2,0	80	GS-5	otw. COMBO	CRS2	
PS602-0305-0001	305	30	2,8	2,0	96	GS-5	otw. COMBO	CRS2	
PS603-0216-0001	216	30	2,7	2,0	72	3GS5	otw. COMBO	CRS3	
PS603-0254-0001	254	30	2,7	2,0	96	3GS5	otw. COMBO	CRS3	
PS603-0260-0001	260	30	2,7	2,0	96	3GS5	otw. COMBO	CRS3	
PS603-0305-0001	305	30	2,7	2,0	96	3GS5	otw. COMBO	CRS3	

* więcej produktów znajdziesz na www



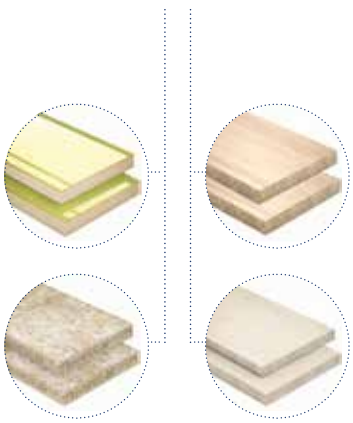




EXPERT RADZI:

- W standardzie wykonujemy piły z geometrią uzębienia GA (ząb trapez / ząb prosty).
- Jeżeli potrzebujesz przecinać inne typy materiałów, na zamówienie wykonujemy piły z inną geometrią uzębienia: GS (zęby skośne), GM (zęby proste).
- Piła DIA to wysokowydajne narzędzie przemysłowe, posiadające syntetyczny diament - materiał na bazie bardzo twardych ziaren diamentu o mikronowej wielkości.
- Chcesz zwiększyć wydajność pracy i zmniejszyć koszty produkcji mebli? Narzędzia DIA pracują pomiędzy ostrzeniami od 80 do 100 razy dłużej niż narzędzia HM.





Piła z polikryształem diamentu DIA

do wysokowydajnego cięcia materiałów drewnopochodnych na liniach przemysłowych

- wysokość płytki PKD 4,0 mm lub 5,0 mm - realizacja 8-12 ostrzeń, a dla pił B=3,2 mm możliwość zastosowania niższej płytki PKD o wysokości 3,5 mm
- wycięty techniką laserową dysk z wysokogatunkowej stali ulepszonej termicznie zapewnia wysoką sztywność i stabilność narzędzia podczas procesu cięcia
- do formatowania tworzyw drewnopochodnych (płyta wiórowa laminowana, okleinowana, surowa, MDF, HDF, LDF, OSB, etc.)
- w przemyśle meblarskim stosowane najczęściej do wysokowydajnego cięcia płyt na pilarkach pionowych, poziomych oraz formatyzerkach panelowych

	Index				PKD		Geometria	CENA KATALOGOWA
		mm	mm	mm	mm			
o	**DI300-0250-0002**	250	30	3,2	3,5	80	GA	
o	**DI300-0300-0002**	300	30	3,2	3,5	96	GA	
o	**DI300-0350-0002**	350	30	3,5	3,5	108	GA	
o	**DI300-0350-0004**	350	30	4,4	4	72	GA	
o	**DI300-0350-0005**	350	30	4,4	4	96	GA	
o	**DI300-0400-0002**	400	30	4,4	4	72	GA	
o	**DI300-0400-0003**	400	30	4,4	4	96	GA	
o	**DI300-0450-0003**	450	30	4,4	4	72	GA	
o	**DI300-0450-0004**	450	30	4,4	4	96	GA	
o	**DI300-0480-0001**	480	30	4,4	4	60	GA	
o	**DI300-0480-0002**	480	30	4,8	4	72	GA	

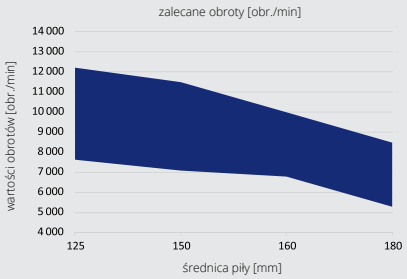
o- na zamówienie

* więcej produktów znajdziesz na www



EXPERT RADZI:

- Podcinak DI310 oraz DI311 przystosowany jest do pracy na formatyzerkach poziomych i panelowych z możliwością regulacji wysokości wrzeciona podcinającego.
- Piła podcinająca DI315 współpracuje z piłą główną na formatyzerkach poziomych z możliwością regulacji przekładkami dystansowymi.
- Podcinaki DIA to wysokowydajne narzędzia przemysłowe posiadające syntetyczny diament - materiał na bazie bardzo twardych ziaren diamentu o mikronowej wielkości.
- Chcesz zwiększyć wydajność pracy i zmniejszyć koszty produkcji mebli? Narzędzia DIA pracują pomiędzy ostrzeniami od 80 do 100 razy dłużej niż narzędzia HM.



Podcinak trapezowy /składany DIA

do wysokowydajnego podcinania warstwy okleiny, laminatu, lakieru, etc.

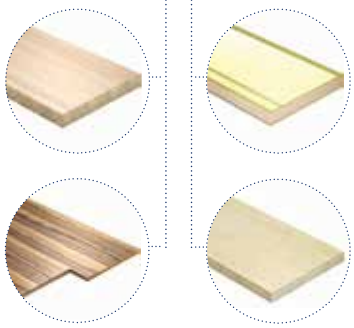
- wysokość podstawowa płytki PKD 4,0 mm - realizacja 8-10 ostrzeń, możliwość zamówienia podcinaka o większej wysokości diamentu PKD = 6 mm
- możliwość wykonania podcinaków na indywidualne zamówienie w średnicach zewnętrznych 80 mm oraz 100 mm
- do podcinania wierzchniej warstwy laminatu, okleiny w tworzywach drewnopochodnych (płyta wiórowa laminowana, surowa, MDF, HDF, LDF, etc.)
- w przemyśle meblarskim stosowane najczęściej do pracy na formatyzerkach i piłach panelowych



	Index				PKD		Geometria	CENA KATALOGOWA
		mm	mm	mm	mm			
	podcinaki składane DIA							
	DI315-0125-0003	125	20	2,8÷3,6	4	2x12	GS	
	DI315-0125-0004	125	22	2,8÷3,6	4	2x12	GS	
	podcinaki trapezowe/stożkowe DIA							
o	**DI311-0125-0004**	125	20	3,1÷4,0	4	24	GR	
o	**DI311-0125-0005**	125	22	3,1÷4,0	4	24	GR	
	DI310-0125-0001	125	20	3,2÷4,1	4	24	GR	
o	**DI310-0125-0002**	125	22	3,2÷4,1	4	24	GR	
o	**DI310-0150-0001**	150	30	3,2÷4,1	4	24	GR	
o	**DI310-0150-0002**	150	30	3,2÷4,1	4	36	GR	
o	**DI310-0160-0001**	160	30	4,4÷5,6	4	36	GR	
o	**DI310-0180-0001**	180	30	4,4÷5,6	4	36	GR	

o- na zamówienie

* więcej produktów znajdziesz na www



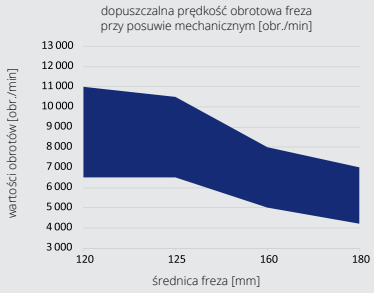




FREZOWANIE W PRODUKCJI MEBLI

CL010-050	Frezy proste, z nacinakami, nastawne z lutowanymi płytkami HM	22
CL100-110	Frezy półokrągłe wklęsłe i wypukłe z lutowanymi płytkami HM	23
CL090-120	Frezy ćwierćokrągłe wklęsłe i kątowe jednostronne z lutowanymi płytkami HM	24
CL230-240	Zestawy frezów i frezy nastawne do złącz wieloklinowych z lutowanymi płytkami HM	25
CL290-291	Zestawy frezów do ram drzwi meblowych z lutowanymi płytkami HM	26
CL270-281	Frezy do płycin z lutowanymi płytkami HM	27
LJ100-110	Głowice frezowe do płycin z wymiennymi płytkami HM	28
LJ050-070	Głowice frezowe proste, składane z nacinakami z wymiennymi płytkami HM	29
FT401-405	Frezy trzpieniowe proste oraz z łożyskiem górnym z wymiennymi płytkami HM	30
LS010-012	Frezy trzpieniowe wykańczające, zgrubne oraz do nestingu pełnoweglikowe	31
LS501-504	Wiertła z płytką HM na centra obróbcze i wiertarki wielowrzecionowe	32
LS550	Wiertła puszkowe / maszynowe HM na centra obróbcze i wiertarki wielowrzecionowe	33
DI010	Frezy trzpieniowe DIA UNO TOP 3 eco do wiercenia i formatowania twardych materiałów drewnopochodnych na CNC	34
DI030	Frezy trzpieniowe DIA DUO TOP 4 eco do wiercenia i formatowania twardych materiałów drewnopochodnych na CNC	35
DI035	Frezy trzpieniowe DIA NEST TOP 3 eco do formatowania twardych materiałów drewnopochodnych na CNC w technologii nestingu	36
DI050	Frezy trzpieniowe DIA DUO TOP 3 eco do wiercenia i formatowania twardych materiałów drewnopochodnych na CNC	37
DI210	Głowice DIA TOP-CUT 1 eco do okleiniarek	38





EXPERT RADZI:

- CL010 - frezowanie wpustów i wręgów o przekroju prostokątnym oraz wąskich i szerokich płaszczyzn.
- CL020 - zastosowanie frezów, gdzie zachodzi konieczność uzyskiwania wysokiej jakości obróbki powierzchni bocznych i krawędzi gniazda.
- CL050 to bardzo uniwersalne narzędzie - jednym narzędziem można frezować różne szerokości wpustów.
- Możliwość wykonywania frezów na indywidualne zamówienie, na podstawie szkicu/rysunku, wzoru elementu obrabianego lub dostarczonego profilu.





Frez prosty, prosty z nacinakami lub nastawny
z lutowanymi płytkami HM

- frez z lutowaną płytką z gatunkowego węglika spiekanego o dużej żywotności
- stosowany na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko-czopiarkach jedno i dwustronnych strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym
- szeroka gama typowymiarowa (średnica / szerokość węglika) pozwalająca na dobór odpowiedniego narzędzia do typu obróbki oraz rodzaju maszyny
- w zakładach produkujących meble, wykorzystywany do frezowania drewna twardego oraz materiałów drewnopochodnych (płyta wiórowa, laminowana, surowa, MDF, HDF, LDF, etc.)

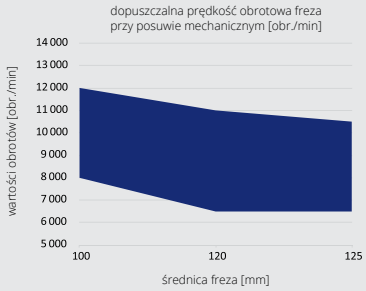
Index				1 2...	1 2...	CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm			
CL020-0120-0002	120	30	6	2	2	
CL020-0120-0004	120	30	10	2	2	
CL010-0125-0001	125	30	3	6	-	
CL010-0125-0002	125	30	4	6	-	
CL010-0125-0003	125	30	6	6	-	
CL010-0125-0004	125	30	8	6	-	
CL010-0125-0005	125	30	10	6	-	
CL010-0125-0006	125	30	12	6	-	
CL010-0125-0007	125	30	20	6	-	
CL050-0160-0001	160	30	7,5-28	4+4	2+2	
CL050-0180-0001	180	30	9,5-36	4+4	2+2	
CL020-0180-0003	180	30	10	2	2	

* więcej produktów znajdziesz na www



EXPERT RADZI:

- Frezy CL100 (wklęsły) i CL110 (wypukły) dedykowane do zaokrąglania krawędzi, frezowania ozdobnego profilu w drewnie twardym i materiałach drewnopochodnych.
- Potrzebujesz zregenerować narzędzie? Posiadamy szeroki zakres usług posprzedażowych w zakresie ostrzenia, przeróbki otworu oraz regeneracji frezów.
- Na zamówienie wykonujemy frezy w zakresie średnic od 100 do 250 mm w zależności od promienia zaokrąglenia - na podstawie szkicu/rysunku, wzoru elementu obrabianego lub dostarczonego profilu.



Frez półokrągły wklęsły i wypukły
z lutowanymi płytkami HM

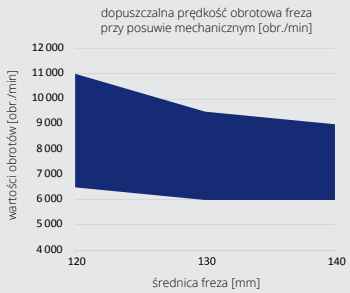
- frez z lutowaną płytką z gatunkowego węglika spiekanego o dużej żywotności
- szeroka gama typowymiarowa (średnica / szerokość węglika) pozwalająca na dobór odpowiedniego narzędzia do typu obróbki oraz rodzaju maszyny
- stosowany na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko-czopiarkach jedno i dwustronnych strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym
- w procesie produkcji mebli (w szczególności frontów meblowych) dedykowany do frezowania, fazowania i zaokrąglania drewna twardego oraz materiałów drewnopochodnych

Index						CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm		mm	
CL100-0100-0001	100	30	20	4	5	
CL100-0120-0001	120	30	26	4	8	
CL100-0120-0002	120	30	30	4	10	
CL100-0120-0003	120	30	35	4	12,5	
CL100-0120-0103	120	40	35	4	12,5	
CL100-0120-0004	120	30	40	4	15	
CL110-0125-0001	125	30	8	4	4	
CL110-0125-0002	125	30	10	4	5	
CL110-0125-0003	125	30	12	4	6	
CL110-0125-0004	125	30	14	4	7	
CL110-0125-0005	125	30	16	4	8	
CL110-0125-0006	125	30	18	4	9	

* więcej produktów znajdziesz na www



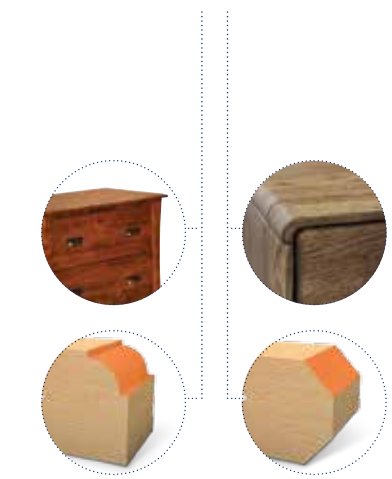




EXPERT RADZI:

- Frez CL090 dedykowany jest do zaokrąglania krawędzi oraz frezowania ozdobnego profilu w drewnie twardym oraz materiałach drewnopochodnych.
- Frez kątowy CL120 służy do frezowania wąskiej płaszczyzny pod kątem 45°, jak i do fazowania krawędzi w drewnie twardym lub materiałach drewnopochodnych.
- Potrzebujesz zregenerować narzędzie? Posiadamy szeroki wachlarz usług posprzedażowych w zakresie ostrzenia, przeróbki otworu oraz regeneracji frezów.
- Na zamówienie wykonujemy również frezy nietypowe - na podstawie rysunku freza lub elementu frezowanego / profilu dostarczonego przez klienta.





Frez ćwierćokrągły wklęsły i kątowy jednostronnie
z lutowanymi płytkami HM

- frez z lutowaną płytką z gatunkowego węglika spiekanego o dużej żywotności
- stosowany na frezarkach dolnowrzecionowych, formatyzerko-czopiarkach jedno i dwustronnych strugarkach wielostronnych z posuwem mechanicznym
- szeroka gama typowymiarowa (średnica / szerokość węglika) pozwalająca na dobór odpowiedniego narzędzia do typu obróbki oraz rodzaju maszyny
- przy produkcji mebli do frezowania drewna twardego oraz materiałów drewnopochodnych, w szczególności do płyty dekoracyjnej z frezowanymi krawędziami bocznymi

Index							CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm			mm	
CL090-0120-0001	120	30	10	4	P	5	
CL090-0120-0002	120	30	10	4	L	5	
CL090-0120-0003	120	30	13	4	P	8	
CL090-0120-0004	120	30	13	4	L	8	
CL090-0120-0009	120	30	15	4	P	10	
CL090-0120-0010	120	30	15	4	L	10	
CL120-0120-0001	120	30	15	4	P	-	
CL120-0120-0002	120	30	15	4	L	-	
CL120-0130-0001	130	30	20	4	P	-	
CL120-0130-0002	130	30	20	4	L	-	
CL120-0140-0001	140	30	25	4	P	-	
CL120-0140-0002	140	30	25	4	L	-	

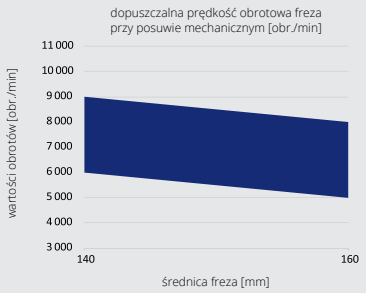
* więcej produktów znajdziesz na www



IDEA: prawda/ odwaga/ ciekawość
WYRÓŻNIENIE W KONKURSIE
PROJEKT: Aleksandra Gajzler

EXPERT RADZI:

- Łączenie na długość stosuje się, aby po wycięciu sęków i wad otrzymać produkt wyższej jakości oraz zagospodarować odpady a wykonane połączenie cechuje się bardzo dużą wytrzymałością oraz sztywnością.
- CL230 to frez przystosowany do pracy w zestawach - od kilku do kilkudziesięciu jednocześnie, w zależności od szerokości obrabianego materiału.
- Jednym narzędziem można frezować różne szerokości materiału - poprzez dodawanie przekładek dystansowych między frezami.
- Możliwość wykonania tulei redukcyjnej skręcanej dla określonej liczby frezów.

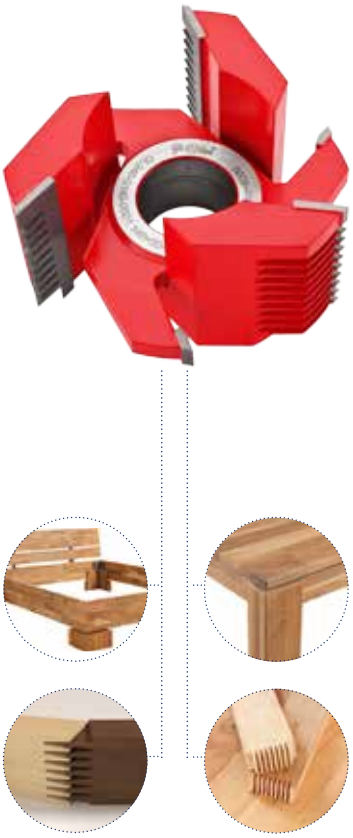


Zestaw frezów oraz frez nastawny
do złącz wieloklinowych (miniwczepy)
z lutowanymi płytkami HM

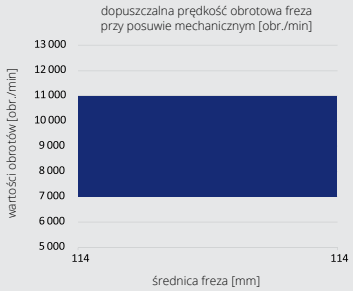
- frez z lutowaną płytką z gatunkowego węglika spiekanego o dużej żywotności
- wykonywanie złącz wieloklinowych na czołach elementów łączonych na długości ze stykiem- w jodełkę, na szerokiej płaszczyźnie
- obróbka drewna twardego litego, w tym drewna egzotycznego oraz materiałów drewnopochodnych
- stosowany często przy produkcji mebli drewnianych (nogi, blaty) oraz elementów konstrukcji drewnianych (słupki, balustrady, schody)

Index						CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm			
CL230-0160-0001	160	70	4	2	-	
CL230-0160-0002	160	70	4	4	-	
CL230-0160-0003	160	70	3,8	4	-	
CL240-0140-0001	140	40	20-70	3	2-9	
CL240-0140-0002	140	40	35-100	3	5-15	

* więcej produktów znajdziesz na www







EXPERT RADZI:

- Jednym narzędziem można frezować różne szerokości materiału - poprzez dodawanie przekładek dystansowych między frezami.
- Stosowany do szerokiego zakresu prac przy produkcji frontów, drzwiczek meblowych, ramek meblowych.
- Na zamówienie wykonujemy frezy w zakresie średnic od 120 do 200 mm - na podstawie szkicu/rysunku, wzoru elementu obrabianego lub dostarczonego profilu.
- Posiadamy również szeroki wachlarz usług posprzedażowych: serwisowanie narzędzi w zakresie ostrzenia, przeróbki otworu oraz regeneracji.





Zestaw frezów do ram drzwi meblowych

z lutowanymi płytkami HM

- frez z lutowaną płytką z gatunkowego węglika spiekanego o dużej żywotności
- dodatkowe frezy proste o różnej szerokości (B) węglika, które pozwalają na frezowanie rowka pod szybę, sklejkę lub różną grubość płyciny
- stosowany najczęściej na frezarkach dolnowrzecionowych z posuwem mechanicznym
- frezowanie kształtowe profilu wzdłużnego wewnętrznego i poprzecznego ramiaków drzwiczek z drewna twardego oraz materiałów drewnopochodnych

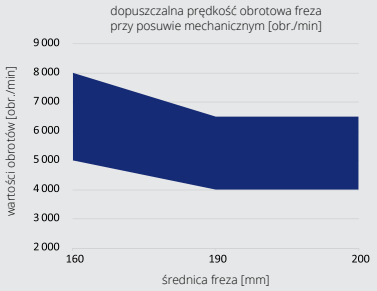
Index				1 2...	CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm		
CL290-0114-0001	114	40	22-27	4	
CL290-0114-0002	114	40	22-27	4	
CL290-0114-0003	114	40	22-27	4	
CL291-0114-0001	114	40	22-27	4	
CL291-0114-0002	114	40	22-27	4	

* więcej produktów znajdziesz na www



EXPERT RADZI:

- Potrzebujesz frezów o innych parametrach? Posiadamy możliwość wykonania ich w zakresie średnic od 125 do 280 mm z różną głębokością profilu płyciny.
- W tej podgrupie wykonujemy frezy na indywidualne zamówienie, na podstawie szkicu / rysunku lub wzoru elementu obrabianego.
- Frez dedykowany do obróbki drewna twardego, w tym egzotycznego, oraz materiałów drewnopochodnych (MDF, HDF, płyta wiórowa).
- Ze względu na głęboki profil płyciny freza CL280, jego profil podzielony jest na 2 części i rozłożony na 4 zębach.



Frez do płycin

z lutowanymi płytkami HM

- frez z lutowaną płytką z gatunkowego węglika spiekanego - szeroka gama typowymiarowa (średnica/ kształt płyciny) pozwala na dobór odpowiedniego narzędzia do danej obróbki oraz typu maszyny
- konstrukcja freza CL280 pozwala uzyskać lepszą jakość obrabianej powierzchni oraz zmniejsza opory skrawania
- stosowany na frezarkach dolnowrzecionowych z posuwem mechanicznym
- w procesie produkcji mebli do frezowania kształtowego płycin drzwiowych i płycin drzwi meblowych (meble stylowe, drzwiczki, renowacja antyków)



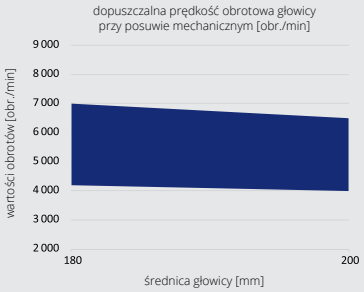
Index						CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm			
CL270-0160-0001	160	40	15	4	P	
CL270-0160-0002	160	40	15	4	P	
CL270-0160-0003	160	40	15	4	L	
CL270-0160-0004	160	40	15	4	L	
CL270-0190-0003	190	40	12	4	P	
CL270-0190-0004	190	40	12	4	L	
CL270-0190-0005	190	40	12	4	P	
CL270-0190-0001	190	40	18	4	P	
CL270-0190-0002	190	40	18	4	P	
CL270-0190-0007	190	40	18	4	L	
CL280-0200-0001	200	40	25	2+2	P	
CL281-0200-0001	200	40	25	2+2	L	

* więcej produktów znajdziesz na www





zobacz na żywo
narzędzia w AKCJI!



EXPERT RADZI:

- Różne profile płytek HM pozwalają na szybki demontaż oraz montaż, a tym samym na zachowanie ciągłości produkcji.
- Głowica LJ100 może pracować jednocześnie tylko z dwoma płytkami: do drewna miękkiego lub do drewna twardego. Głowicę LJ110 cechuje dwustronna płytka HM, pozwalająca na szybką zmianę stępionego ostrza poprzez obrót o 180 stopni.
- Posiadamy szeroki asortyment płytek wymiennych HM do głowic, które znajdziesz na naszej stronie WWW w podgrupie LJ600 (do LJ100) oraz LJ610 (do głowicy LJ110): płytki HM z zastosowaniem uniwersalnym, do drewna twardego lub płyty i materiałów drewnopochodnych.



Głowica frezowa do płycin

z wymiennymi płytkami HM

- głowica wykonana z lekkiego stopu aluminium
- stosowane na frezarkach dolnowrzecionowych z posuwem mechanicznym
- głowica LJ100 wyposażona jest w komplet płytek HM do drewna twardego i miękkiego - profil NR1, zaś głowica LJ110 posiada komplet płytek wymiennych HM do drewna twardego - profil NR 2
- frezowanie kształtowe płycin drzwiowych i płycin drzwi meblowych (meble stylowe, renowacja antyków) oraz obróbka drewna twardego i miękkiego, w zależności od zastosowanej płytki HM



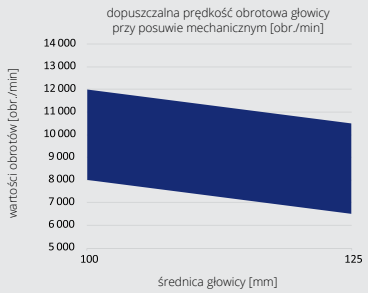
Index						CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm			
LJ100-0200-0001	200	35	25	2+2	P	
LJ100-0200-0002	200	35	25	2+2	L	
LJ110-0180-0001	180	30	20	2	P	
LJ110-0180-0002	180	30	20	2	L	

* więcej produktów znajdziesz na www

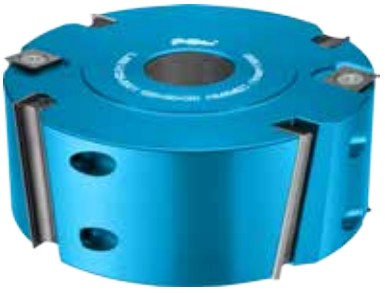


EXPERT RADZI:

- Głowica LJ051 - stosowana tam, gdzie zachodzi konieczność uzyskiwania wysokiej jakości obróbki powierzchni bocznych i krawędzi gniazda.
- Głowicę LJ070 możesz łączyć w zestawy, co pozwoli na obróbkę materiału o większej grubości / wysokości.
- W zależności od obrabianego materiału możesz zastosować różne płytki wymienne HM: do obróbki materiałów drewnopochodnych (LJ555-1414-0003, LJ555-3012-0003, LJ555-4012-0003, LJ555-5012-0003), do drewna twardego (LJ555-1414-0002, LJ555-3012-0002, LJ555-4012-0002, LJ555-5012-0002) lub płytki uniwersalne (LJ555-1414-0001, LJ555-3012-0001, LJ555-4012-0001, LJ555-5012-0001, LJ555-5012-0006, LJ555-5012-0007).
- Głowica LJ051 - usytuowanie płytek pod kątem, względem osi narzędzia, pozwala na uzyskanie bardzo dobrej jakości powierzchni, lepsze odprowadzenie wióra oraz płynniejszą pracę.



Głowica frezowa prosta, składana z nacinakami
z wymiennymi płytkami HM



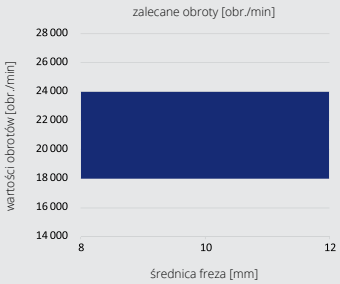
- lekki korpus wykonany ze stopu aluminium - ciężar głowicy jest o połowę mniejszy od standardowej głowicy stalowej
- lżejsza głowica zwiększa żywotność układu napędowego, tak ważnych elementów maszyny jak wały oraz łożyska i tym samym zmniejsza pobór mocy z silnika
- możliwość obróbki określonego materiału przez wybór gatunku płytek z węglika spiekanego (do materiałów drewnopochodnych, do drewna, uniwersalne)
- w procesie produkcji mebli do frezowania wpustów i wręgów o przekroju prostokątnym, strugania powierzchni płaskich i krzywoliniowych (np. blaty, nogi stołu, lady, krawędzie boczne elementów z drewna)

Index						CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm			
LJ050-0100-0001	100	30	40	2	2+2	
LJ050-0125-0001	125	30	50	4	2+2	
LJ051-0100-0001	100	30	50	4	2+2	
LJ051-0125-0001	125	30	50	4	2+2	
LJ060-0100-0001	100	30	50	4	-	
LJ060-0100-0101	100	40	50	4	-	
LJ070-0125-0001	125	40	30	4	-	
LJ070-0125-0002	125	35	40	4	-	

* więcej produktów znajdziesz na www







EXPERT RADZI:

- Płytka HM 2 lub 4-ostrzowa umożliwia wykorzystanie 2-óch lub 4-ech krawędzi tnących poprzez obrót płytki o 90 lub 180 stopni, w zależności od typu freza.
- Brak postojów podczas frezowania, związanych z koniecznością ostrzenia stępionego ostrza, dzięki szybkiej i prostej metodzie wymiany płytki HM.
- Frezowanie obwiedniowe oraz możliwość wiercenia w materiale.
- Jeżeli potrzebujesz płytki wymienne HM do obróbki drewna twardego (LJ555-1212-0002, LJ555-3012-0002, LJ555-4012-0002, LJ555-5012-0002) lub płytki uniwersalne (LJ555-1212-0001, LJ555-3012-0001, LJ555-4012-0001, LJ555-5012-0001) możesz je zamówić!





Frez trzpieniowy prosty oraz z łożyskiem

z wymiennymi płytkami HM

- szybki i łatwy sposób wymiany płytki HM celem zachowania ciągłości produkcji
- frez w wersji z łożyskiem umożliwia prowadzenie narzędzia po wzorniku, umieszczonym nad lub pod materiałem frezowanym, w zależności od konstrukcji i modelu samego freza
- stosowane na frezarkach górnowrzecionowych oraz w centrach obróbczych CNC (frez z podgrupy FT401), jako dodatkowe wyposażenie maszyny
- w meblarstwie stosowane do obróbki drewna twardego oraz tworzyw drewnopochodnych (wycinanie kształtów oraz formatek, wiercenie otworów, kształtowanie krzywoliniowe)

Index	Typ				CENA KATALOGOWA
		mm	mm	mm	
FT401-0008-0001	prosty	16	8	12	
FT401-0008-0002	prosty	16	8	30	
FT404-0008-0001	z łożyskiem dolnym*	19	8	30	
FT404-0008-0002	z łożyskiem dolnym*	19	8	40	
FT404-0012-0001	z łożyskiem dolnym*	19	12	50	
FT405-0008-0001	z łożyskiem dolnym*	19	8	30	
FT405-0008-0002	z łożyskiem dolnym*	19	8	40	
FT405-0012-0001	z łożyskiem dolnym*	21	12	50	

* prosty z łożyskiem dolnym

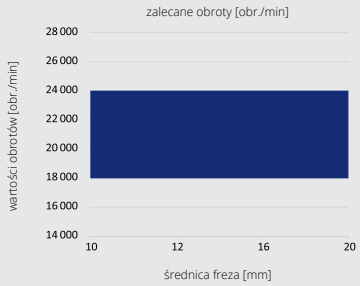
* więcej produktów znajdziesz na www

Index				Ilość ostrzy	Zastosowanie	CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm			
LJ555-1212-0003	12	12	1,5	Z4	do płyty i materiałów drewnopochodnych	
LJ555-3012-0003	30	12	1,5	Z2	do płyty i materiałów drewnopochodnych	
LJ555-4012-0003	40	12	1,5	Z2	do płyty i materiałów drewnopochodnych	
LJ555-5012-0003	50	12	1,5	Z2	do płyty i materiałów drewnopochodnych	



EXPERT RADZI:

- Frezy trzpieniowe pełnowęglikowe zalecane są do pracy na obrotach rzędu 18-24 tys., w zależności od rodzaju obrabianego materiału.
- Stosowane wartości posuwu powinny wynosić od 2-12 m/min, w zależności od średnicy narzędzia, ilości ostrzy, rodzaju i grubości materiału obrabianego.
- Wykańczające frezowanie wąskiej płaszczyzny prosto i krzywoliniowo, wiercenie otworów w materiałach drewnopochodnych i drewnie.
- Możliwość wykonania frezów z węglika spiekanego o podwyższonej wytrzymałości oraz udarności, pokrycia części roboczej freza powłokami uszlachetniającymi.



Frez trzpieniowy wykańczający oraz zgrubny
pełnowęglikowe

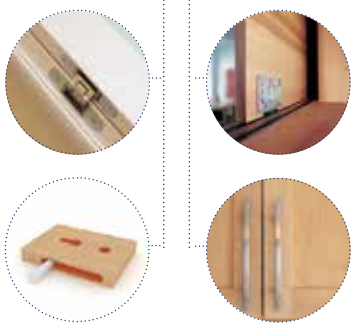
- frez pełnowęglikowy, to narzędzia, których korpus oraz część robocza wykonana z węglika spiekanego o wysokiej jakości
- specjalna geometria ostrza oraz ułożenie spirali, pozwala na łatwe odprowadzenie wiórów i otrzymanie gładkiej powierzchni obrabianego materiału
- stosowany na wysokowydajnych centrach obróbczych CNC z posuwem mechanicznym, a także na frezarkach górnowrzecionowych
- w meblarstwie dedykowane do obróbki drewna, sklejki, płyty MDF, płyty wiórowej pod zawiasy, zamki i klamki (szafki, drzwiczki meblowe)



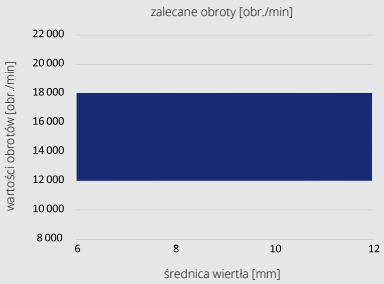
Index							CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm			
LS010-0010-0001	10	42	90	10	3 pozytyw	P	
LS010-0012-0001	12	42	90	12	3 pozytyw	P	
LS010-0016-0001	16	55	110	16	3 pozytyw	P	
LS010-0020-0001	20	60	120	20	3 pozytyw	P	
LS040-0010-0001	10	42	90	10	3 zgrubny*	P	
LS040-0012-0001	12	42	90	12	3 zgrubny*	P	
LS040-0016-0002	16	35	90	16	3 zgrubny*	P	
LS040-0016-0001	16	55	110	16	3 zgrubny*	P	
LS060-0016-0001	16	95	140	16	3 zgrubny*	P	
LS060-0016-0002	16	100	170	16	3 zgrubny*	P	

* 3 zgrubny pozytyw

* więcej produktów znajdziesz na www



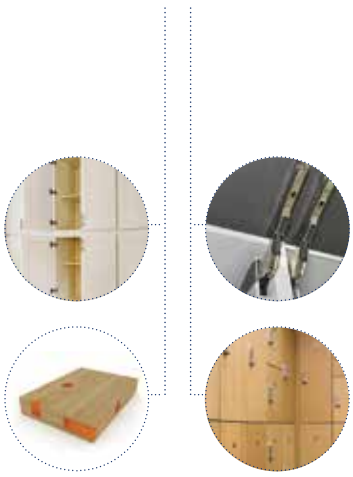




EXPERT RADZI:

- Wiertła z płytką HM są narzędziami, w których śmiało możesz serwisować nakładkę z węglika spiekanego (HM) - płytkę HM ostrzymy na specjalnych szlifierkach, nie zmieniając jednocześnie średnicy narzędzia.
- Zastosowana konstrukcja i technologia produkcji wierteł zapewnia zwiększoną żywotność narzędzia nawet o 20%.
- Jeżeli potrzebujesz wiertła o specjalistycznej konstrukcji spirali i nietypowych parametrach koniecznie wyślij zapytanie, rysunek oraz opisz przeznaczenie wiertła.





Wiertło z płytką HM

na centra obróbcze i wiertarki wielowrzecionowe

- ostrze wiertła wykonane z węglika spiekanego, natomiast korpus ze specjalnej stali narzędziowej, którą cechuje wytrzymałość oraz odporność na pękanie
- chwyt maszynowy (ze ścięciem) ułatwia szybki montaż i demontaż w uchwycie maszyny
- przeznaczone do obróbki na centrach obróbczych oraz wiertarkach wielowrzecionowych - otwory pod zawiasy, klamki, półki
- wiercenie otworów przelotowych i nieprzelotowych w meblach produkowanych z drewna i materiałów drewnopochodnych (np. produkcja szaf wnękowych, drzwi, podzespołów i konstrukcji mebli, etc.)

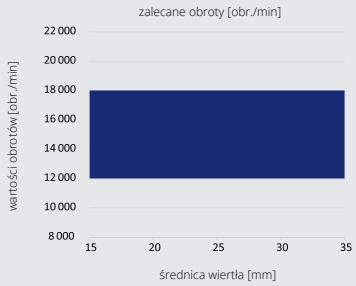
Index						CENA KATALOGOWA
	mm	mm	mm	mm		
LS501-0810-0002	8	10	20	70	P	
LS501-1010-0002	10	10	20	70	P	
LS501-1210-0002	12	10	20	70	P	
LS502-0810-0002	8	10	20	70	L	
LS502-1010-0002	10	10	20	70	L	
LS502-1210-0002	12	10	20	70	L	
LS503-0810-0002	8	10	20	70	P	
LS503-1010-0001	10	10	20	70	P	
LS503-1210-0001	12	10	20	70	P	
LS504-0810-0002	8	10	20	70	L	
LS504-1010-0001	10	10	20	70	L	
LS504-1210-0001	12	10	20	70	L	

* więcej produktów znajdziesz na www



EXPERT RADZI:

- Możliwość wykonywania wierteł w różnych typowymiarach (długościach roboczych) oraz średnicach (roboczych lub chwytu).
- Wyśmienicie sprawdzają się podczas pracy w drewnie i materiałach drewnopochodnych różnych gatunków.
- Możliwość wyprodukowania wierteł o różnych długościach całkowitych: 90, 105, 110 i 120 mm.
- Precyzyjne i punktowe wiercenie średnicy otworu jest możliwe dzięki zastosowanej konstrukcji ostrza prowadzącego / centrującego.



Wiertło puszkowe / maszynowe HM

na centra obróbcze i wiertarki wielowrzecionowe

- chwyt maszynowy (ze ścięciem) ułatwia szybki montaż i demontaż w uchwycie maszyny
- przeznaczone do obróbki (wiercenia) na centrach obróbczych oraz wiertarkach wielowrzecionowych
- ostrze wykonane z gatunkowego węglika spiekanego, zaś korpus wiertła ze specjalnej stali narzędziowej, która cechuje się wytrzymałością oraz odpornością na pękanie
- wiercenie otworów nieprzelotowych w drzwiach produkowanych z drewna i materiałów drewnopochodnych, a także drzwiczkach meblowych lub szafach pod zawiasy puszkowe



	Index						CENA KATALOGOWA
		mm	mm	mm	mm		
o	**LS550-1510-0003**	15	15	57	10	P	
o	**LS550-1510-0004**	15	15	70	10	P	
o	**LS550-1510-0005**	15	15	57	10	L	
o	**LS550-1510-0006**	15	15	70	10	L	
o	**LS550-2010-0001**	20	15	57	10	P	
o	**LS550-2010-0002**	20	15	70	10	P	
o	**LS550-2010-0006**	20	15	57	10	L	
o	**LS550-2010-0003**	20	15	70	10	L	
o	**LS550-2510-0001**	25	15	57	10	P	
o	**LS550-2510-0002**	25	15	70	10	P	
o	**LS550-3010-0006**	30	15	70	10	P	
o	**LS550-3510-0002**	35	15	70	10	P	

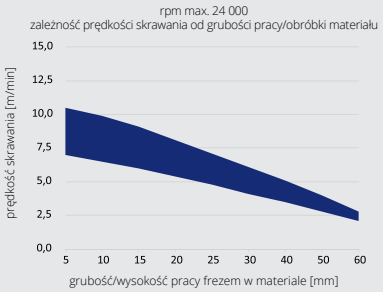
o- na zamówienie

* więcej produktów znajdziesz na www





zobacz na żywo
narzędzia w AKCJI!



EXPERT RADZI:

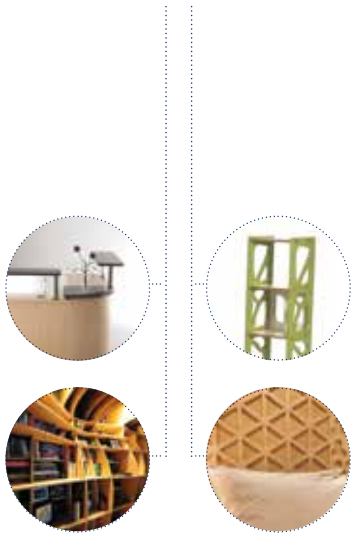
- Kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych (trwale związanych).
- Jeżeli potrzebujesz wyższej płytki PKD istnieje możliwość wykonania frezów w wersji z płytką PKD 4mm o średnicach 18-22 mm.
- Optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój).
- Idealne do wiercenia, formatowania oraz frezowania konturowego materiałów drewnopochodnych różnych gatunków.



Frez trzpieniowy DIA UNO TOP 3 eco

do wiercenia i formatowania twardych materiałów drewnopochodnych na CNC

- jedno pełne ostrze DIA (ułożone w potrójnej spirali)
- wysokość płytki PKD 2,7 mm umożliwia około 4 do 5 ostrzeń narzędzia
- frez DIA charakteryzuje się znacznie większą żywotnością od frezów pełnowęglikowych - nawet kilkadziesiąt razy przy prawidłowym użytkowaniu i serwisowaniu narzędzia
- w przemyśle meblarskim stosowany na liniach przemysłowych (CNC) do obróbki takich materiałów jak: płyty wiórowe, MDF, HDF, LDF, OSB, twarde drewno krajowe i egzotyczne (np. rozkrój formatki meblowej, frezowanie pod zawiasy, wycinanie krzywoliniowe, etc.)



	Index	mm	mm	mm	mm	1 2 3 PKD	Ilość ostrzy	CENA KATALOGOWA
	DI010-1012-0001	10	25	75	12	3	1+1	
	DI010-1212-0001	12	25	80	12	3	1+1	
	DI010-1212-0002	12	35	85	12	4	1+1	
	DI010-1212-0003	12	43	85	12	5	1+1	
	DI010-1616-0001	16	25	80	16	3	1+1	
	DI010-1616-0002	16	35	85	16	4	1+1	
	DI010-1616-0003	16	43	90	16	5	1+1	
	DI010-1820-0001	18	25	85	20	3	1+1	
o	**DI010-1820-0002**	18	35	95	20	4	1+1	
o	**DI010-1820-0003**	18	43	100	20	5	1+1	
o	**DI010-2020-0003**	20	43	100	20	5	1+1	
o	**DI010-2020-0004**	20	52	105	20	6	1+1	

o- na zamówienie

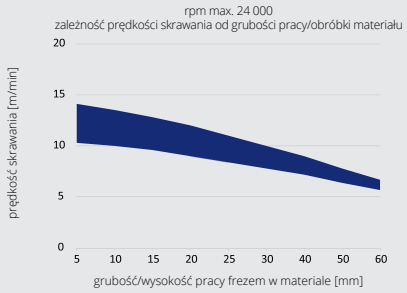
* więcej produktów znajdziesz na www



zobacz na żywo
narzędzia w AKCJI!

EXPERT RADZI:

- Kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych (trwale związanych).
- Idealne do wiercenia, formatowania oraz frezowania konturowego materiałów drewnopochodnych różnych gatunków.
- Jeżeli potrzebujesz wyższej płytki PKD istnieje możliwość wykonania frezów w wersji z płytką PKD 4mm, w średnicach 20-25mm, z możliwością 8-10 ostrzeń.
- Pamiętaj, że optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój).



Frez trzpieniowy DIA DUO TOP 4 eco

do wiercenia i formatowania twardych materiałów drewnopochodnych na CNC

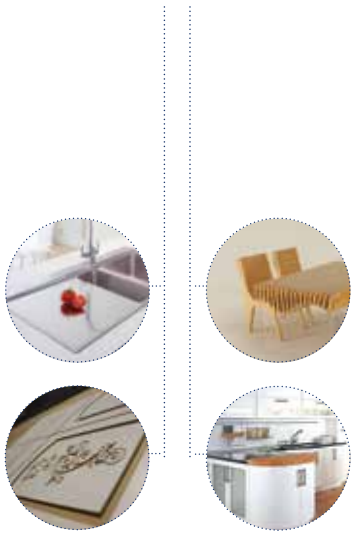
- dwa pełne ostrza DIA (ułożone w czterech spiralach) i wysokości płytki PKD 2,7 mm umożliwia około 4-5 ostrzeń narzędzia
- skośne ułożenie (góra/dół) gwarantuje uzyskanie najlepszych powierzchni obróbki przy optymalnych parametrach obróbczych
- zastosowanie podwójnych pełnych ostrzy PKD pozwala zwiększyć wydajność nawet o 200%, w stosunku do tradycyjnych frezów prostych i o 150% do frezów z grupy UNO TOP 3 eco z pojedynczą linią diamentu
- stosowany na liniach przemysłowych (CNC) do obróbki takich materiałów jak: płyty wiórowe, MDF, HDF, LDF, OSB, twarde drewno egzotyczne (np. rozkrój formatki meblowej, frezowanie pod zawiasy, wycinanie krzywoliniowe, etc.)



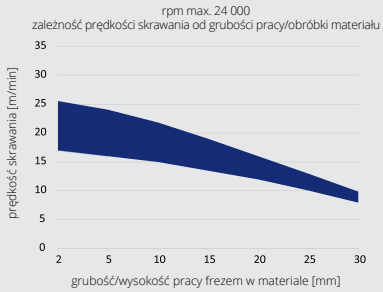
	INDEX						Ilość ostrzy	CENA KATALOGOWA
		mm	mm	mm	mm			
	DI030-1212-0001	12	25	80	12	6	2+1	
	DI030-1212-0002	12	34	85	12	8	2+1	
	DI030-1616-0001	16	25	80	16	6	2+1	
	DI030-1616-0002	16	34	85	16	8	2+1	
o	**DI030-1620-0001**	16	34	100	20	8	2+1	
	DI030-1616-0003	16	42	90	16	10	2+1	
o	**DI030-1820-0001**	18	25	85	20	6	2+1	
o	**DI030-1820-0002**	18	34	95	20	8	2+1	
o	**DI030-1820-0003**	18	42	100	20	10	2+1	
o	**DI030-2020-0002**	20	34	95	20	8	2+1	
o	**DI030-2020-0003**	20	42	100	20	10	2+1	
o	**DI030-2020-0004**	20	51	105	20	12	2+1	

o- na zamówienie

* więcej produktów znajdziesz na www







EXPERT RADZI:

- Specjalna konstrukcja i ułożenie płytek PKD w frezie, wykorzystuje niejednorodność płyty wiórowej, umożliwiając doskonałą jakość obróbki po obu stronach płyty przy dużych parametrach obróbczych.
- Jeżeli nie jesteś pewien jakości materiału obrabianego (płyta wiórowa, OSB), wykonujemy również frezy do nestingu z materiału pełnowęglikowego (podgrupa LS012), cechującego się lepszą udarnością.
- Aby zminimalizować stratę materiału obrabianego podczas rozkroju formatek, frezy produkowane są w małych średnicach tj. Ø 12 mm.
- Specjalne rozmieszczenie płytek zmniejsza opory skrawania oraz zwiększa wydajność - to frezy przystosowane do dużych obciążeń i pracy na większych posuwach.



Frez trzpieniowy DIA NEST TOP 3+1 eco

do formatowania twardych materiałów drewnopochodnych na CNC w technologii nestingu

- frez do nestingu wykonywany jest na korpusie HM oraz w oparciu o materiały z wysokowydajnej stali narzędziowej
- trzy pełne ostrza DIA (ułożone w 3-ech spiralach z dwoma liniami podcinającymi i dodatkowymi między spiralami) - wysokość płytki PKD 2,5 mm
- doskonała jakość krawędzi dolnej i górnej płyty podczas obróbki twardych materiałów takich jak: płyty wiórowe laminowane i melaminowane, MDF, HDF, OSB, tworzywa drewnopochodne, etc.
- w przemyśle meblarskim stosowany do wysokowydajnego wiercenia w materiale oraz dalszego formatowania płyt wiórowych, meblowych i materiałów drewnopochodnych różnych gatunków

	Index					Ilość ostrzy	CENA KATALOGOWA
		mm	mm	mm	mm		
o	**DI035-1212-0005**	12	21	75	12	3+1	
o	**DI035-1212-0002**	12	24	75	12	3+1	
o	**DI035-1212-0003**	12	28	80	12	3+1	

o- na zamówienie

* więcej produktów znajdziesz na www

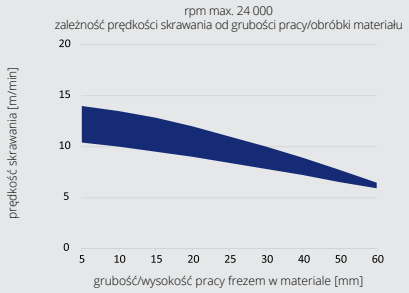




zobacz na żywo
narzędzia w AKCJI!

EXPERT RADZI:

- Zastosowanie podwójnych pełnych ostrzy PKD pozwala zwiększyć wydajność nawet o 200% w stosunku do tradycyjnych frezów prostych i o 150% do frezów z grupy UNO TOP 3 eco z pojedynczą linią diamentu.
- Istnieje możliwość wykonania frezów: - w wersji z wyższą płytką PKD 4mm, w średnicach 20-25mm, z możliwością 8-10 ostrzeń; - z górnym odprowadzeniem wióra; - z chwytem 25 mm oraz na korpusie HM, który podwyższa jego odporność na złamanie i zwiększa żywotność.
- Pamiętaj, że optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój).



Frez trzpieniowy DIA DUO TOP 3 eco

do wiercenia i formatowania twardych materiałów drewnopochodnych na CNC

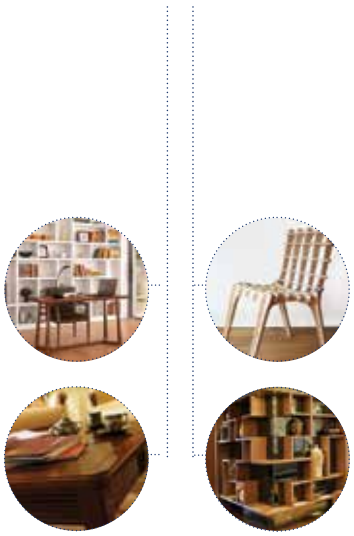
- dwa pełne ostrza DIA (ułożone w czterech spiralach) i wysokości płytki PKD 2,7 mm umożliwia około 4-5 ostrzeń narzędzia
- skośne ułożenie (góra/dół) gwarantuje uzyskanie najlepszych powierzchni obróbki przy optymalnych parametrach obróbczych
- kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów jednorodnych i powlekanych (trwale związanych)
- w przemyśle meblarskim stosowany do wiercenia, formatowania oraz frezowania konturowego: płyty wiórowe, MDF, HDF, LDF, OSB, twarde drewno egzotyczne (np. rozkrój formatki meblowej, frezowanie pod zawiasy, wycinanie krzywoliniowe, etc.)



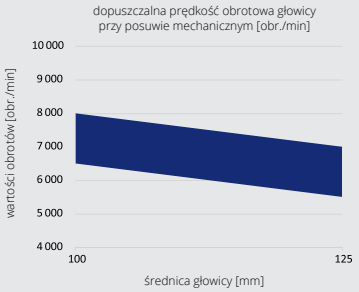
	Index					PKD	Ilość ostrzy	CENA KATALOGOWA
		mm	mm	mm	mm			
	DI050-1212-0001	12	27	78	12	5+1	2+1	
	DI050-1212-0002	12	34	95	12	7+1	2+1	
o	**DI050-1620-0001**	16	26	80	20	7+1	2+1	
	DI050-1616-0001	16	26	80	16	7+1	2+1	
	DI050-1616-0002	16	43	105	16	12+1	2+1	
	DI050-1616-0003	16	34	95	16	9+1	2+1	
o	**DI050-1620-0002**	16	34	95	20	9+1	2+1	
o	**DI050-1820-0001**	18	26	80	20	7+1	2+1	
o	**DI050-1820-0002**	18	34	95	20	9+1	2+1	
o	**DI050-1820-0003**	18	45	105	20	12+1	2+1	
o	**DI050-2020-0001**	20	26	95	20	7+1	2+1	
o	**DI050-2020-0002**	20	34	100	20	9+1	2+1	

o- na zamówienie

* więcej produktów znajdziesz na www







EXPERT RADZI:

- Możliwość wykonania głowic o wysokości płytki PKD 4 mm (8-10 ostrzeń).
- Głowica przystosowane do pracy na specjalistycznych okleiniarkach jedno- i dwuwrzecionowych.
- Potrzebujesz narzędzia o innych parametrach? Na zamówienie wykonujemy głowice składane, umożliwiające regulację wysokości roboczej głowicy oraz lepsze wykorzystanie powierzchni ostrza PKD względem krawędzi obrabianego materiału.



Głowica DIA TOP-CUT 1 eco

do okleiniarek

- trzy pełne ostrza DIA (ułożone w 6 spiralach), monolityczny korpus wykonany ze specjalnego rodzaju stali, wysokość płytki PKD 2,5 mm
- precyzyjne wyważenie zapewnia cichą i stabilną pracę narzędzi oraz zmniejsza obciążenie na maszynie
- głowice wykonywane są jako prawe lub lewe w zależności od układu pracy na maszynie
- w meblarstwie przeznaczona do frezowania bocznych płaszczyzn i krawędzi, najczęściej takich materiałów jak: płyta wiórowa laminowana, surowa, MDF, HDF, LDF, etc. w celu estetycznego wykończenia formatki

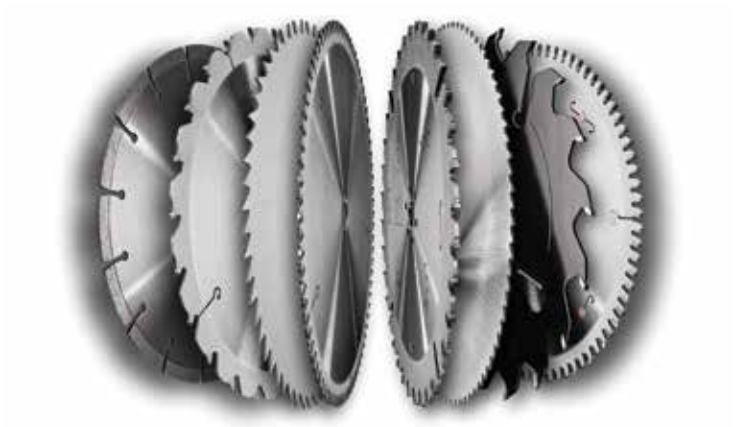


	Index	mm	mm	mm		P/L	CENA KATALOGOWA
o	**DI210-0080-0004**	80	30	32	3+3	P	
o	**DI210-0080-0001**	80	30	40	3+3	P	
o	**DI210-0080-0002**	80	30	48	3+3	P	
o	**DI210-0080-0003**	80	30	56	3+3	P	
o	**DI210-0100-0001**	100	30	40	3+3	P	
o	**DI210-0100-0006**	100	30	48	3+3	P	
o	**DI210-0100-0003**	100	30	56	3+3	P	
o	**DI210-0100-0004**	100	30	63	3+3	P	
o	**DI210-0125-0001**	125	30	40	3+3	P	
o	**DI210-0125-0002**	125	30	48	3+3	P	
o	**DI210-0125-0003**	125	30	56	3+3	P	
o	**DI210-0125-0004**	125	30	63	3+3	P	

o- na zamówienie

* więcej produktów znajdziesz na www





NARZĘDZIA NA ZAMÓWIENIE

Na indywidualne zamówienie klientów wykonujemy również narzędzia o innych parametrach technicznych, w zależności od zastosowania i potrzeb klienta.

POTRZEBUJESZ NIETYPOWE NARZĘDZIE Z GRUPY PONIŻSZYCH PRODUKTÓW?

- piły tarczowe z płytkami HM lub DIA
- noże strugarskie HSS, HM lub noże systemowe
- frezy nasadzane proste lub kształtowe z płytkami HSS, HM lub DIA
- głowice proste lub kształtowe z wymiennymi płytkami HSS, HM lub DIA
- frezy trzpieniowe HSS, HM lub DIA
- wiertła HSS, HM lub DIA

Złóż zapytanie! Oferta cenowa na wykonanie w/w narzędzi oraz innych produktów na zamówienie, generowana jest na podstawie rysunku profilu przesłanego od klienta wraz z naniesionymi wymiarami lub na podstawie gotowego elementu obrabianego danym narzędziem i dostarczonego na nasz adres.

Zeskanuj kod QR i skontaktuj się z naszym Dystrybutorem

Zeskanuj kod QR i wyślij zapytanie

Przedstawiona oferta ma charakter informacyjny i nie stanowi oferty handlowej w rozumieniu Art.66 par.1 Kodeksu Cywilnego. Pełna oferta narzędzi katalogowych GLOBUS dostępna jest na www.globus-wapienica.eu

Fabryka Pił i Narzędzi
WAPIENICA Sp. z o.o.
ul. T. Regera 30
43-382, Bielsko-Biała
tel. +48 33 82 80 800
fax +48 33 48 80 065
wapienica@wapienica.pl

www.globus-wapienica.eu

Index: MI020-036
5 900855 221634