PROFESIONÁLNÍ NÁSTROJE

KATALOG

PROFESIONÁLNÍ NÁSTROJE
PRODEJ A SERVIS

ITA TOOLS

Obsah

DIA FRÉZY . . . . . 8 - 21

SPIRÁLOVÉ FRÉZY . . . . . 22 - 33

PILOVÉ KOTOUČE . . . . . 34 - 49

UPÍNACÍ HLAVY A KLEŠTINY CNC . . . . . 50 - 58

FRÉZOVACÍ HLAVY . . . . . 59 - 63

KOLÍKOVACÍ VRTÁKY A HLAVIČKY . . . . . 64 - 87

HW ŽILETKY A NOŽE . . . . . 88 - 94

PODAVACÍ KOLA . . . . . 95 - 96

ITA TOOLS
Detaily společnosti

Společnost ITA TOOLS je špičkový dodavatel profesionálních nástrojů a vybavení pro CNC stroje se sídlem v Krakově s výrobním a servisním střediskem ve speciální průmyslové zóně Mielec, skladem ve Wieliczce a prodejně servisním střediskem v Brně. ITA TOOLS zaměstnává celkem 120 pracovníků. Nabízíme širokou škálu produktů pro dřevozpracující průmysl, výrobu nábytku a zpracování velkoplošných a kompozitních materiálů.

Nabídka produktů obsahuje:

- Spirálové frézy z monolitního tvrdokovu
- DIA stopkové frézy a frézovací hlavy
- Průmyslové kolíkovací vrtáky
- Profesionální pilové kotouče
- Frézovací hlavy a hoblovací hlavy
- HW žiletky a hoblovací nože
- CNC upínače, kleštiny a příslušenství
- Vybavení pro CNC stroje a příslušenství
- Oscilační a řezací HW nože

MIELEC
VÝROBNÍ A SERVISNÍ STŘEDISKO

BRNO
SHOWROOM A SERVISNÍ STŘEDISKO

KRAKOV
SÍDLO A SHOWROOM

WIELICZKA
SKLAD

CERT
Polska Akademia Jakości
PN-EN ISO 9001:2009
PN-EN ISO 14001:2005
PN-EN ISO 18001:2004
Certyfikat nr:
1586/10/2014/ZSZ/C

Naše společnost získala certifikát ISO splněním následujících norem:
- PN-EN ISO 9001:2009 – Systém managementu kvality
- PN-EN ISO 14001:2005 – Environmentální management
- PN-EN ISO 18001:2004 – Management BHP

>10	> 120	24/7h	50 000
Více než 10 let zkušeností	Více než 120 let zaměstnanců	Servis a výroba	Přibližně 50 000 produktů v nabídce

Sklad

Proč jsme lepší než ostatní?

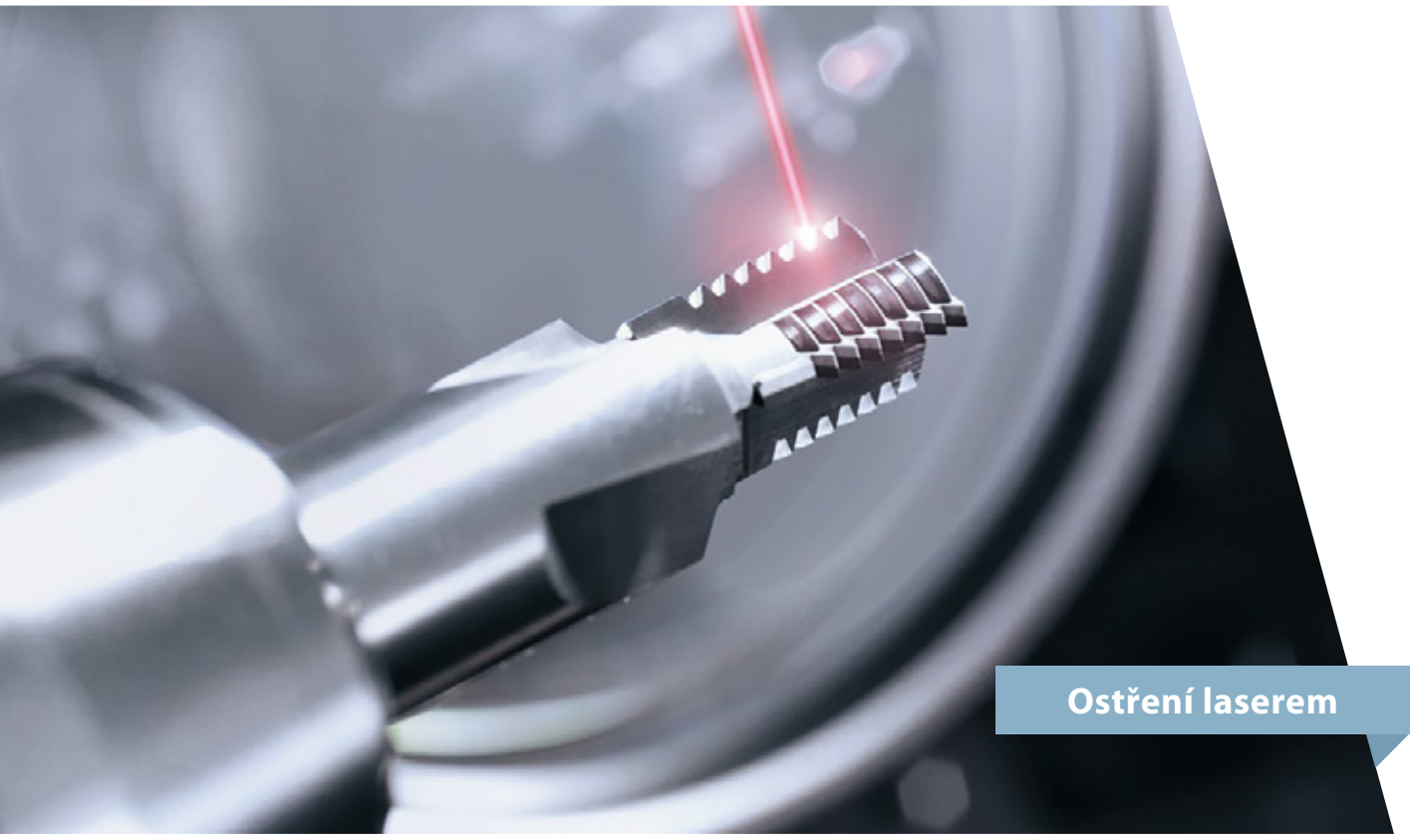
- Průmyslové nástroje ihned skladem!
- B2B systém pro příjem objednávek 24 / 7h
- Rychlé dodání díky lokalizaci ve středu Evropy
- Zakázková výroba. Zkušení profesionálové připravení splnit vaše specifické potřeby

Servisní středisko

Kompletní sortiment nástrojů!

- Broušení, výměna, povlakování
- Moderní CNC strojové vybavení Stroje Walter®, Vollmer® a DMG MORI®
- Profesionální ostření 24/7. Tři směny brusičů 7 dní v týdnu!
- Vysoká přesnost a perfektní kvalita služeb

Výroba a Servis
DIA a HW nástrojů

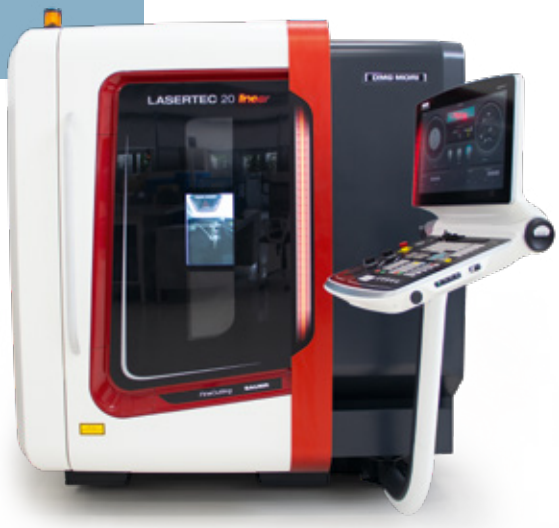


Společnost APARATEA je průkopníkem v technologii ostření PCD laserovou metodou.

Laserová metoda funguje tak, že laser zaměří na ostřené místo a odstraní materiál , který není v dopadu paprsku. Množství odebraného materiálu závisí na intenzitě, pulsní a vlnové délce laseru, stejně jako na samotném materiálu. Tato oblast absorbuje laser, který je v dosahu paprsku, čímž rozkládá chemické vazby v dané oblasti. Laserové ostření je mnohem účinnější, spolehlivější a nákladově výhodnější metodou ostření DIA břitů.

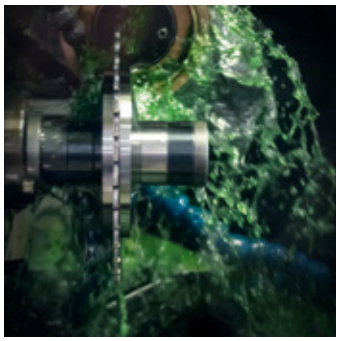
Ostření laserem má mnoho výhod oproti tradičnějším metodám ostření, Jako jsou:

- Ostření nezahřívá nástroj
- Maximální přesnost při ostření profilů DIA nástrojů díky laseru jsme schopni ostřit libovolný profil
- Ostření nástroje s lamači třísek
- Po ostření laserem je řezný břit hladší, laser zanechává dokonalý povrch
- Laser odstraňuje souběžně PCS a podklad
- Jednoduché naostření velmi opotřebovaného DIA zubu
- Prokazatelně delší zivotnost nástroje, větší počet ostření
- Není škodlivý pro životní prostředí



Měření

Oprava



Ostření

Kontrola kvality

Postaráme se o Vaše nástroje

Ostříme pro Vás 24 hodin - 7 dní v týdnu!

- Každý nástroj je evidovám v systému a každý krok ostření zaznamenán
- Ultrazvukové čištění nebo pískování mikrovlákny závisí na znečištění nástroje
- Měření před a po procesu ostření projektory **WALTER, Heliset** a **Zoller**

Měření po ostření s **přesností 0,01mm**

- Nejvyšší kvalita indukčního pájení na **CEIA** stroji
- Technologii broušení zajišťují moderní CNC stroje **DMG MORI, WALTER** a **VOLLMER**
- Měření před a po procesu ostření projektory **WALTER, Heliset** a **Zoller**

Pro Evropu inikátní technologie ostření Laserem poskytuje **DMG MORI**.

- Dynamické vyvažování s toleranci 2.5G

DIA FRÉZY

DT1

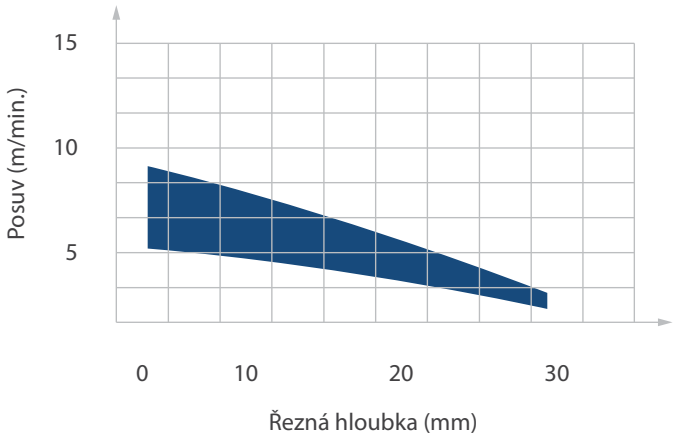
HM BODY | Z1 | RH | OSTŘENO LASEREM

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Jeden plný řezný břit
- Tělo ze speciální tvrdého mareriálu HM o tvrdosti 93,8 HRA
- Výška DIA zubu 2,5 mm
- Ostřeno novou laserovou technologií
- Možnost naostření (max. 3 krát)
- Označené DataMatrix kódem

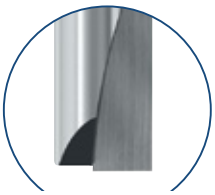
POUŽITÍ:

Určeno pro všechny CNC stroje a ruční frézky pro spojování a frézování dřevotřískových desek, LTD, MDF a kompozitů na bázi dřeva, HPL.



Řezné podmínky uvedené v tomto diagramu jsou pouze informativní, založené pouze na všeobecném výpočtu. Každé použití může vyžadovat různé parametry s ohledem na materiál a podmínky obrábění.

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



Ostřeno novou laserovou technologií

DIA stopková fréza Z2, řada DT2

DT2

HM BODY | Z1+1 | Z2+1 | RH | OSTŘENO LASEREM

TECHNICKÉ INFORMACE:

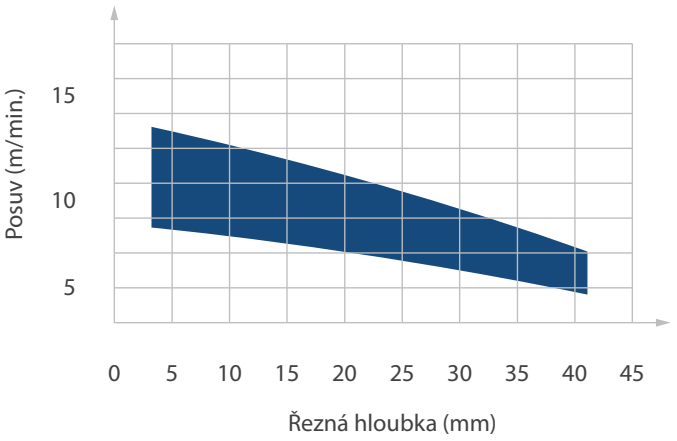
- Plné dva břity PCD
- Tělo ze speciální tvrdého mareriálu HM o tvrdosti 93,8 HRA
- Výška DIA zubu 3 mm
- Ostřeno novou laserovou technologií
- Možnost naostření (max. 3-4 krát)
- Označené DataMatrix kódem

POUŽITÍ:

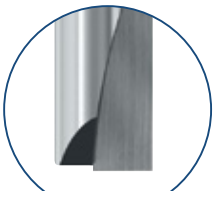
Určeno pro všechny CNC stroje a ruční frézky pro spojování a frézování dřevotřískových desek, LTD, MDF a kompozitů na bázi dřeva, HPL.

VÝHODY:

Dokonalé zakončení zpracovávané hrany, tichý provoz.
Nezanechává škrábance na obrobku.



Řezné podmínky uvedené v tomto diagramu jsou pouze informativní, založené pouze na všeobecném výpočtu. Každé použití může vyžadovat různé parametry s ohledem na materiál a podmínky obrábění.



Ostřeno novou laserovou technologií

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

DTS Z2+1

Z2+1 | RH | OSTŘENO LASEREM

TECHNICKÉ INFORMACE:

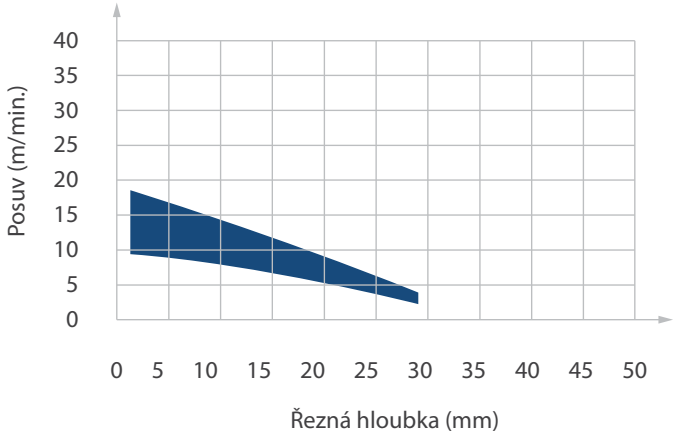
- Plné dva břity PCD
- Tělo z Densimet
- Výška DIA zubu 3 mm
- Možnost naostření (max. 3-4 krát)
- Ostřeno novou laserovou technologií
- Plné dva břity PCD, pozitivní - negativní
- Označené DataMatrix kódem

POUŽITÍ:

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

VÝHODY:

Vysoký posuv, perfektní odvod třísek, vynikající povrch odfrézované hrany a tichý provoz. Nezanechává stopy na frézovaném materiálu (MDF, HPL).



Řezné podmínky uvedené v tomto diagramu jsou pouze informativní, založené pouze na všeobecném výpočtu. Každé použití může vyžadovat různé parametry s ohledem na materiál a podmínky obrábění.

D mm	l mm	S mm	Z	α	TĚLO	KÓD
8	12	12	2+1	Pos.-Neg.	Densimet	DTS.08.012.12.0DR
8	15	12	2+1	Pos.-Neg.	Densimet	DTS.08.015.12.0DR
8	20	12	2+1	Pos.-Neg.	Densimet	DTS.08.020.12.0DR
12	15	12	2+1	Pos.-Neg.	Densimet	DTS.12.015.12.0DR
12	20	12	2+1	Pos.-Neg.	Densimet	DTS.12.020.12.0DR
12	25	12	2+1	Pos.-Neg.	Densimet	DTS.12.025.12.0DR
16	33	16	2+1	Pos.-Neg.	Densimet	DTS.16.033.16.0MR
20	25	20	2+1	Pos.-Neg.	Densimet	DTS.20.025.20.0SR

DIA stopková fréza Z1+1, rada DTA

DTA Z1+1

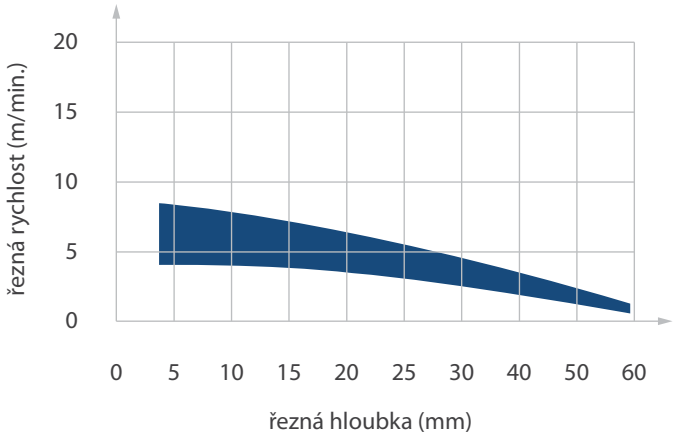
INOX BODY | Z1+1 | RH | LH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Jednocelistvý PCD břit rozprostřený do tří spirálově uložených břitů
- Tělo z nerez oceli 32 HEC nebo HM
- Tolerance průměru stopky h6
- Drsnost povrchu stopky Ra ≤ 0,3 µm
- Dynamické vyvažování s toleranci G2.5
- Výška břitu PCD 2,5mm
- Počet naostření (max. 2-3 krát)
- Řezné břity umístěné axiálně
- Čelní HM břit pro zavrtání
- Označené DataMatrix kódem

POUŽITÍ:

Určeno pro všechny CNC stroje a ruční frézky pro spojování a frézování dřevotřískových desek, LTD, MDF a kompozitů na bázi dřeva, HPL.

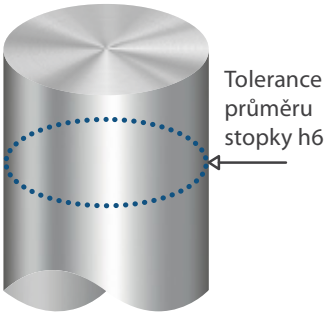


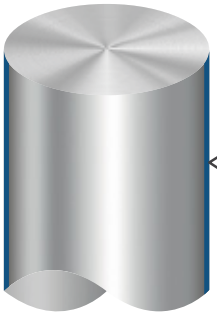
Řezné podmínky uvedené v tomto diagramu jsou pouze informativní, založené pouze na všeobecném výpočtu. Každé použití může vyžadovat různé parametry s ohledem na materiál a podmínky obrábění.

HWM TĚLO

D mm	I mm	S mm	Z	KÓD RH	KÓD LH
8	27	8	1+1	DTA.08.027.08.0MR	DTA.08.027.08.0ML
8	36	8	1+1	DTA.08.036.08.0MR	DTA.08.036.08.0ML

Dynamické vyvažování třídy G2.5





DIA stopková fréza Z1+1, rada DTS ECO

OCELOVÉ TĚLO

D mm	l mm	S mm	Z	KÓD RH	KÓD LH
10	25	12	1+1	DTA.10.025.12.0SR	DTA.10.025.12.0SL
10	35	12	1+1	DTA.10.035.12.0SR	DTA.10.035.12.0SL
12	25	12	1+1	DTA.12.025.12.0SR	DTA.12.025.12.0SL
12	35	12	1+1	DTA.12.035.12.0SR	DTA.12.035.12.0SL
12	45	12	1+1	DTA.12.045.12.0SR	DTA.12.045.12.0SL
16	25	16	1+1	DTA.16.025.16.0SR	DTA.16.025.16.0SL
16	35	16	1+1	DTA.16.035.16.0SR	DTA.16.035.16.0SL
16	45	16	1+1	DTA.16.045.16.0SR	DTA.16.045.16.0SL
16	55	20	1+1	DTA.16.055.16.0SR	DTA.16.055.16.0SL
18	25	20	1+1	DTA.18.025.20.0SR	DTA.18.025.20.0SL
18	35	20	1+1	DTA.18.035.20.0SR	DTA.18.035.20.0SL
18	45	20	1+1	DTA.18.045.20.0SR	DTA.18.045.20.0SL
18	45	25	1+1	DTA.18.045.25.0SR	DTA.18.045.25.0SL
20	25	20	1+1	DTA.20.025.20.0SR	DTA.20.025.20.0SL
20	34	20	1+1	DTA.20.035.20.0SR	DTA.20.035.20.0SL
20	45	20	1+1	DTA.20.045.20.0SR	DTA.20.045.20.0SL
20	55	20	1+1	DTA.20.055.20.0SR	DTA.20.055.20.0SL
20	65	20	1+1	DTA.20.065.20.0SR	DTA.20.065.20.0SL
20	80	20	1+1	DTA.20.080.20.0SR	DTA.20.080.20.0SL

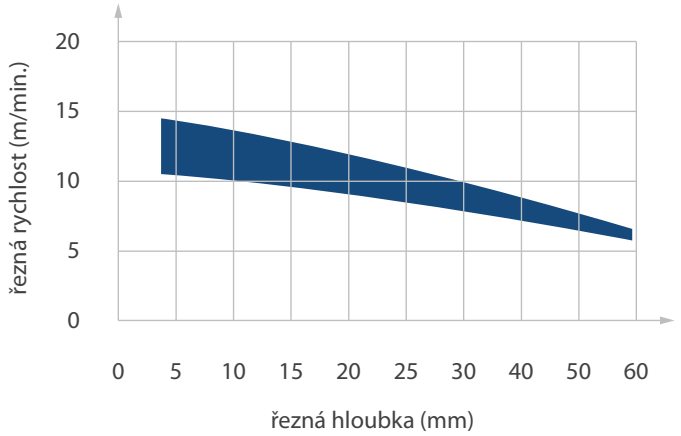
DIA stopková fréza Z2+1, řada DTN ECO

DTN Z2+1

INOX BODY | Z2+1 | RH | LH

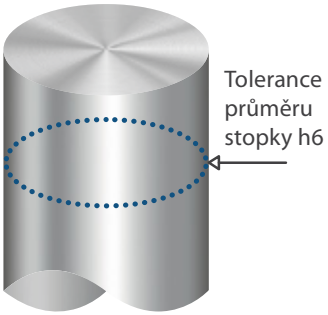
- **TECHNICKÉ INFORMACE:**
- Dva PCD břity rozprostřené do šesti spirál
- Tělo z nerez oceli 32 HEC nebo HM
- Tolerance průměru stopky h6
- Drsnost povrchu stopky Ra ≤ 0,3 µm
- Dynamické vyvažování s toleranci G2.5
- Výška břitu PCD 2,5mm
- Počet naostření (max. 2-3 krát)
- Řezné břity umístěné axiálně
- Čelní HM břit pro zavrtání
- Označené DataMatrix kódem

POUŽITÍ:
Určeno pro všechny CNC stroje a ruční frézky pro spojování a frézování dřevotřískových desek, LTD, MDF a kompozitu na bázi dřeva, HPL.



Řezné podmínky uvedené v tomto diagramu jsou pouze informativní, založené pouze na všeobecném výpočtu. Každé použití může vyžadovat různé parametry s ohledem na materiál a podmínky obrábění.

Dynamické vyvažování třídy G2.5



Tolerance průměru stopky h6

Drsnost povrchu stopky Ra ≤ 0,3 µm

DIA stopková fréza Z2+1, řada DTN ECO

D mm	I mm	S mm	Z	KÓD RH	KÓD LH
12	25	12	2+1	DTN.12.025.12.0SR	DTN.12.025.12.0SL
12	25	16	2+1	DTN.12.025.16.0SR	DTN.12.025.16.0SL
12	25	20	2+1	DTN.12.025.20.0SR	DTN.12.025.20.0SL
12	35	20	2+1	DTN.12.035.20.0SR	DTN.12.035.20.0SL
16	25	16	2+1	DTN.16.025.16.0SR	DTN.16.025.16.0SL
16	25	20	2+1	DTN.16.025.20.0SR	DTN.16.025.20.0SL
16	35	16	2+1	DTN.16.035.16.0SR	DTN.16.035.16.0SL
16	35	20	2+1	DTN.16.035.20.0SR	DTN.16.035.20.0SL
16	45	16	2+1	DTN.16.045.16.0SR	DTN.16.045.16.0SL
16	45	20	2+1	DTN.16.045.20.0SR	DTN.16.045.20.0SL
16	55	16	2+1	DTN.16.055.16.0SR	DTN.16.055.16.0SL
18	25	20	2+1	DTN.18.025.20.0SR	DTN.18.025.20.0SL
18	35	20	2+1	DTN.18.035.20.0SR	DTN.18.035.20.0SL
20	25	20	2+1	DTN.20.025.20.0SR	DTN.20.025.20.0SL
20	35	20	2+1	DTN.20.035.20.0SR	DTN.20.035.20.0SL
20	45	20	2+1	DTN.20.045.20.0SR	DTN.20.045.20.0SL
20	55	20	2+1	DTN.20.055.20.0SR	DTN.20.055.20.0SL
25	25	25	2+1	DTN.25.025.25.0SR	DTN.25.025.25.0SL

DIA stopková fréza Z3+1DTE, TURBO

DTE Z3+1

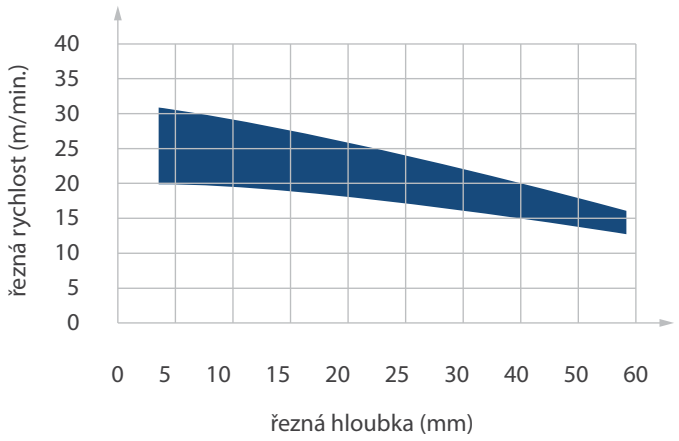
INOX BODY | Z3+1 | RH | LH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Tři celistvé PCD břity rozprostřené do tří spirál
- Tělo z nerez oceli 32 HEC nebo Densimetu
- Tolerance průměru stopky h6
- Drsnost povrchu stopky Ra ≤ 0,3 µm
- Dynamické vyvažování třídy G2.5
- Výška břitu PCD:
  D = 12 / H = 2,5 (2 - 3 ostření)
  D = 16 - 18 / H = 4 (5 - 6 ostření)
  D = 20 - 25 / H = 4,5 (5 - 6 ostření)
- Řezné břity umístěné axiálně
- Čelní PCD břit pro zavrtání
- Označené DataMatrix kódem

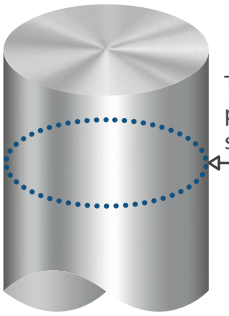
POUŽITÍ:
Určeno pro všechny CNC stroje a ruční frézky pro spojování a frézování dřevotřískových desek, LTD, MDF a kompozitu na bázi dřeva, HPL, tvrdého dřeva, překližky.

VÝHODY:
Vysoká rychlost posuvu, výborná čistota ofrézované hrany a tichý provoz.



Řezné podmínky uvedené v tomto diagramu jsou pouze informativní, založené pouze na všeobecném výpočtu. Každé použití může vyžadovat různé parametry s ohledem na materiál a podmínky obrábění.

Dynamické vyvažování třídy G2.5



Tolerance průměru stopky h6

Drsnost povrchu stopky Ra ≤ 0,3 µm

DIA stopková fréza Z3+1DTE, TURBO

DENSIMETOVÉ TĚLO

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

OCELOVÉ TĚLO

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

DIA stopková fréza Z3+3+1DTM, NESTING

DTM Z3+3+1

Z3+3+1

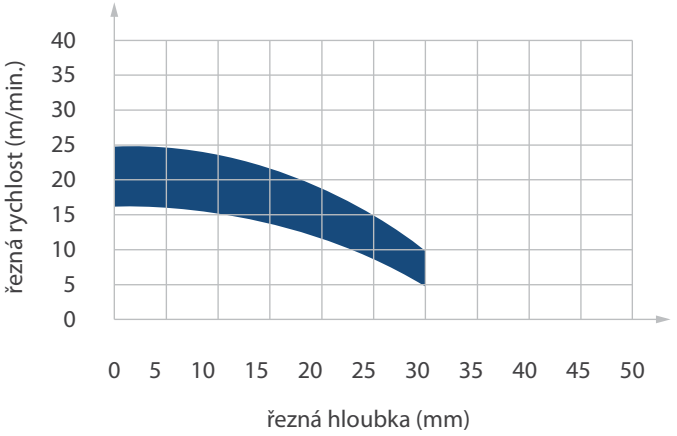
RH

TECHNICKÉ INFORMACE:

- Tři celistvé PCD břity rozprostřené do šesti spirál
- Tělo z Densimetu
- Výška břitu PCD 2,5mm
- Počet ostření 2-3 krát
- Konstrukce těla: pozitivní nebo negativní
- Čelní PCD břit pro zavrtání
- Vysoká rychlost posuvu, výborná čistota ofrézované hrany a tichý provoz

POUŽITÍ:
Pro nesting s vysokým posuvem v dřevotřísce, MDF a překližce.

VÝHODY:
Vysoká rychlost posuvu, výborná čistota ofrézované hrany a tichý provoz.



Řezné podmínky uvedené v tomto diagramu jsou pouze informativní, založené pouze na všeobecném výpočtu. Každé použití může vyžadovat různé parametry s ohledem na materiál a podmínky obrábění.

pozitivní

D mm	I mm	S mm	KÓD DENSIMETOVÉ TĚLO
12	19	12	DTM.12.019.12.1DRP
12	24	12	DTM.12.024.12.1DRP

negativní

D mm	I mm	S mm	KÓD DENSIMETOVÉ TĚLO
12	19	12	DTM.12.019.12.1DRN
12	24	12	DTM.12.024.12.1DRN
16	35	16	DTM.16.035.16.1DRN

DGM

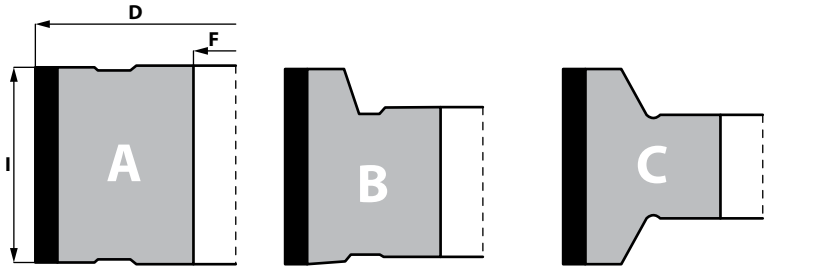
RH LH SYM MEC

SYMETRICKÉ ZUBY

TECHNICKÉ INFORMACE:
- Výška břitu PCD 4,5 mm
- Počet ostření 5 - 6 krát
- Aretační drážky u hlavního otvoru 4x8 mm (DKN)

POUŽITÍ:
Finální dokončení hrany materiálu před olepováním hranou nebo nákližkem na olepovacích strojích s mechanickým posuvem. Vhodné pro LTD, MDF a dřevotřískové desky.

ASYMETRICKÉ ZUBY



bez vybrání těla | horní vybrání těla | horní a spodní vybrání těla

Možnost dodání fréz s výškou břitu PCD 5 nebo 6 mm a počtem zubů Z3+3 nebo Z2+2

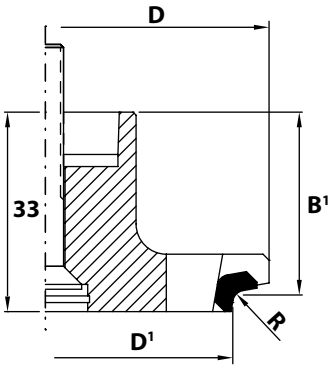
D mm	F mm	I mm	Z	TYP	KÓD RH	KÓD LH	KÓD symetrické
60	25 DKN	48	2+2	A	DGM.060025048.1RA4	DGM.060025048.1LA4	
60	25 DKN	48	2+2	A	DGM.060025048.0RA4	DGM.060025048.0LA4	
60	20 DKN	55	2+2	B	DGM.060020055.0RB4	DGM.060020055.0LB4	
60	25 DKN	56	2+2	A	DGM.060025056.0RA4	DGM.060025056.0LA4	
60	25 DKN	64	3+3	A	DGM.060025064.0RA4	DGM.060025064.0LA4	
70	30 DKN	48	2+2	C	DGM.070030048.0RC4	DGM.070030048.0LC4	
80	30 DKN	45	3+3	A			DGM.080030045.SSA4
80	30 DKN	56	2+2	A	DGM.080030056.0RA4	DGM.080030056.0LA4	
100	20 DKN	65	2+2	A	DGM.100020065.0RC4	DGM.100020065.0LC4	
100	30 DKN	43	3+3	B	DGM.100030043.0RB4	DGM.100030043.0LB4	
100	30 DKN	48	3+3	B	DGM.100030048.0RB4	DGM.100030048.0LB4	
100	30 DKN	56	3+3	C	DGM.100030056.0RC4	DGM.100030056.0LC4	
100	20 DKN	64	3+3	C	DGM.100020064.0RC4	DGM.100020064.0LC4	
100	30 DKN	64	3+3	B	DGM.100030064.0RB4	DGM.100030064.0LB4	
125	30 DKN	34	3+3	A	DGM.125030034.0RA4	DGM.125030034.0LA4	
125	30 DKN	64	3+3	B	DGM.125030064.0RB4	DGM.125030064.0LB4	

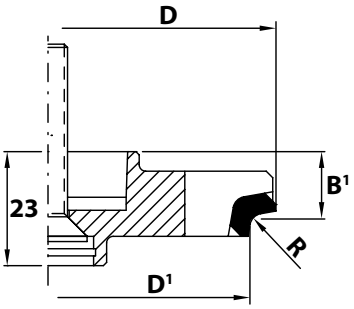
DGB

RH | LH | Z4

TECHNICKÉ INFORMACE:
- Výška břitu 3 mm
- Počet ostření 3-4 krát

POUŽITÍ:
Diamantové frézovací hlavy určené pro zaoblování hran po nalepení hrany na olepovacím stroji s mechanickým posuvem. Vhodné pro LTD, MDF a dřevotřískové desky.





HSK32 Typ 33

D mm	D¹ mm	UPNUTÍ mm	B¹ mm	R	Z	KÓD RH	KÓD LH
74	70	HSK32	31,5	R1	4	DGB.074032000.4RC2	DGB.074032000.4LC2
74	70	HSK32	31,5	R2	4	DGB.074032000.4RC1	DGB.074032000.4LC1
74	70	HSK32	31,5	R3	4	DGB.074032000.4RC3	DGB.074032000.4LC3

HSK25R Typ 23

D mm	D¹ mm	UPNUTÍ mm	B¹ mm	R	Z	KÓD RH	KÓD LH
76	70	HSK25R	17,5	R1	4	DGB.076025000.4RA3	DGB.076025000.4LA3
76	70	HSK25R	17,5	R2	4	DGB.076025000.4RA4	DGB.076025000.4LA4

HOG
Compact

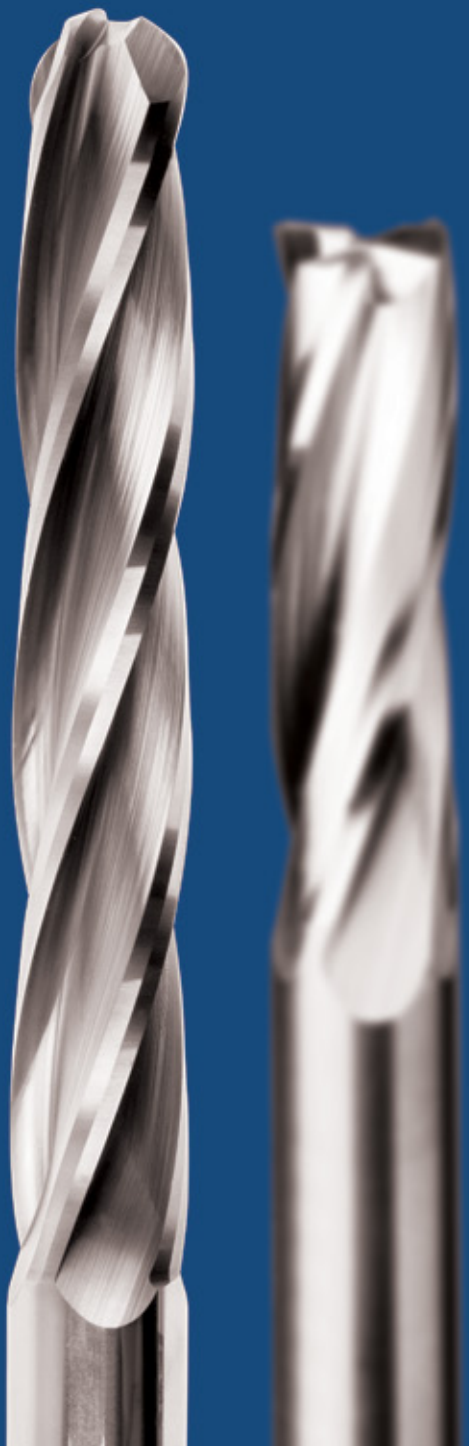
RH LH MEC

TECHNICKÉ INFORMACE:
- Dokončovací nástroj s více břity a štěpkovači
- Tvar zubu - jednostaný směr
- Kalené tělo s nízkými vibracemi
- Optimální systém odstraňování materiálu
- Přizpůsobeno nejběžnějším upínacím systémům
- Výška PCD břitu 6 mm

POUŽITÍ:
Formátování s nejkvalitnější povrchovou úpravou. Na materiály: dřevotříska, MDF, HDF, překližka, voštinový a překližkový panel s nebo bez dýhy, melaminu, papíru nebo plastů.

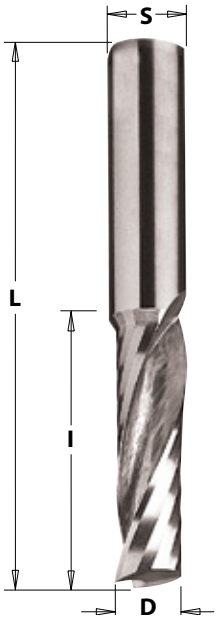
D mm	F mm	I mm	Z	KÓD RH	KÓD LH
250	60	12	42/6	HOG.250060012.CR26	HOG.250060012.CL26
250	80	12	42/6	HOG.250080012.CR36	HOG.250080012.CL36
250	100	12	42/6	HOG.250100012.CR16	HOG.250100012.CL16

HW SPIRÁLOVÉ FRÉZY



198

VHM **Z1** **RH**



TECHNICKÉ INFORMACE:

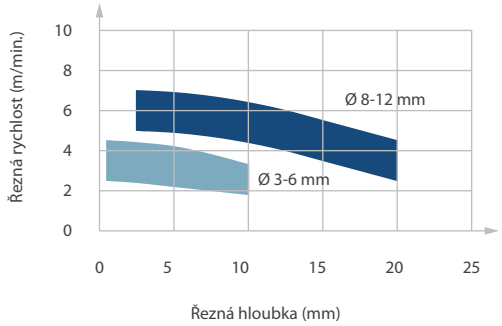
- 1 spirálový řezný zub Z1
- Odvod třísky směrem nahoru

POUŽITÍ:

Používá se pro frézování, drážkování, ořezávání masivního dřeva a umělého dřeva, dřevěných kompozitů, plastů a laminátů. Na dobře upnutých obrobcích můžete použít vysokou rychlost posuvu.
Určeno pro CNC obráběcí centra, ruční frézky, CNC stroje v modelárnách.

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

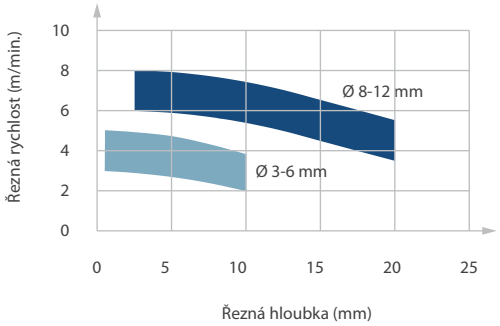
Ø 3-12 mm | Plasty



RPM: 16000 - 18000

Řezné podmínky uvedené v tomto diagramu jsou pouze informativní, založené pouze na všeobecném výpočtu. Každé použití může vyžadovat různé parametry s ohledem na materiál a podmínky obrábění.

Ø 3-12 mm | Měkké dřevo



RPM: 18000 - 24000

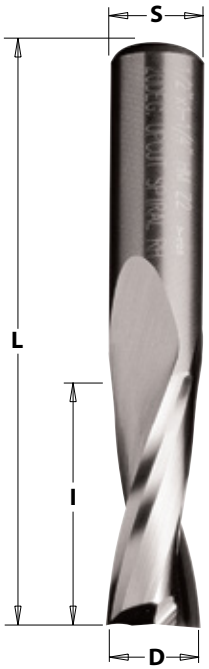
Korekční faktor:

- tvrdé dřevo = 0,9
- napříč vláknem = 0,7
- surová dřevotříska = 1,1

Spirálové frézy pozitivní Z2

191

VHM **Z2** **RH** **LH**

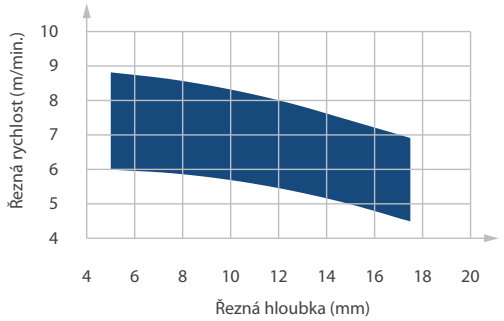


TECHNICKÉ INFORMACE:
- 2 spirálové řezné zuby Z2
- Odvod třísky směrem nahoru

POUŽITÍ:
Používá se pro frézované, drážkování, ořezávání masivního dřeva a umělého dřeva, dřevěných kompozitů, plastů a laminátů. Na dobře upnutých obrobcích můžete použít vysokou rychlost posuvu.
Určeno pro CNC obráběcí centra, ruční frézky, CNC stroje v modelárnách.

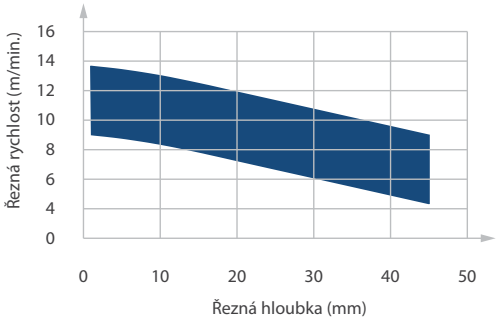
D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
3	12	50	3	191.03.012.050.03R	191.03.012.050.03L
3	12	60	6	191.03.012.060.06R	191.03.012.060.06L
3	12	60	8	191.03.012.060.08R	191.03.012.060.08L
4	15	50	4	191.04.015.050.04R	191.04.015.050.04L
4	15	60	6	191.04.015.060.06R	191.04.015.060.06L
4	15	60	8	191.04.015.060.08R	191.04.015.060.08L
5	17	50	5	191.05.017.050.05R	191.05.017.050.05L
5	17	60	6	191.05.017.060.06R	191.05.017.060.06L
5	17	60	8	191.05.017.060.08R	191.05.017.060.08L
6	27	70	6	191.06.027.070.06R	191.06.027.070.06L
6	27	70	8	191.06.027.070.08R	191.06.027.070.08L
7	32	80	8	191.07.032.080.08R	191.07.032.080.08L

Ø 12-14 mm | Plast



RPM: 14000-18000

Ø 12-20 mm | Měkké dřevo



RPM: 18000
Korekční faktor:
- tvrdé dřevo= 0,9
- napříč vláknem = 0,7

Řezné podmínky uvedené v tomto diagramu jsou pouze informativní, založené pouze na všeobecném výpočtu. Každé použití může vyžadovat různé parametry s ohledem na materiál a podmínky obrábění.

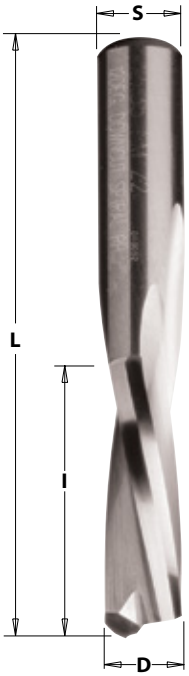
Spirálové frézy pozitivní Z2

D mm	l mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
8	22	70	8	191.08.022.070.08R	191.08.022.070.08L
8	32	80	8	191.08.032.080.08R	191.08.032.080.08L
8	42	90	8	191.08.042.090.08R	191.08.042.090.08L
9	32	83	12	191.09.032.083.12R	191.09.032.083.12L
10	32	80	8	191.10.032.080.08R	191.10.032.080.08L
10	32	80	10	191.10.032.080.10R	191.10.032.080.10L
10	32	83	12	191.10.032.083.12R	191.10.032.083.12L
10	42	90	10	191.10.042.090.10R	191.10.042.090.10L
10	42	90	12	191.10.042.090.12R	191.10.042.090.12L
12	35	83	8	191.12.035.083.08R	191.12.035.083.08L
12	35	83	12	191.12.035.083.12R	191.12.035.083.12L
12	42	90	12	191.12.042.090.12R	191.12.042.090.12L
12	52	100	12	191.12.052.100.12R	191.12.052.100.12L
16	35	90	16	191.16.035.090.16R	191.16.035.090.16L
20	60	120	20	191.20.060.120.20R	191.20.060.120.20L

Spirálové frézy negativní Z2

192

VHM **Z2** **RH** **LH**

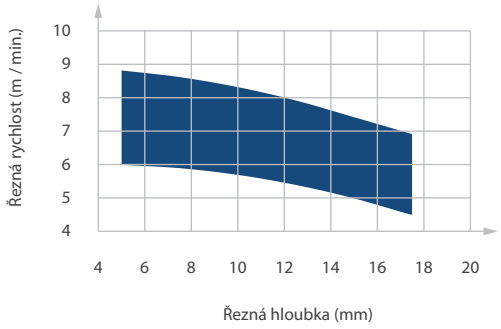


TECHNICKÉ INFORMACE:
- 2 spirálové řezné zuby Z2
- Odvod třísky směrem dolů

POUŽITÍ:
Pro řezání a frézování masivního dřeva a materiálů na bázi dřeva.
Určeno pro použití na CNC strojích.

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

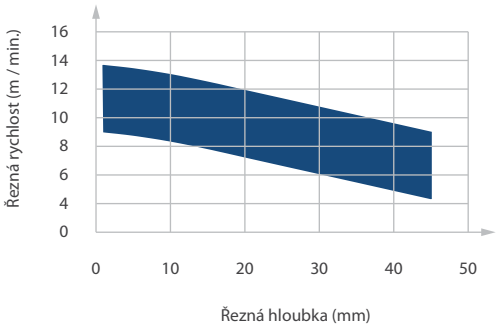
Ø 12-14 mm | Plast



RPM: 14000-18000

Řezné podmínky uvedené v tomto diagramu jsou po uze informativní, založené pouze na všeobecném výpočtu. Každé použití může vyžadovat různé parametry s ohledem na materiál a podmínky obrábění.

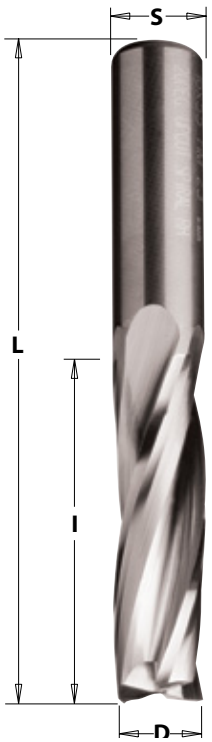
Ø 12-20 mm | Měkké dřevo



RPM: 18000
Korekční faktor:
- tvrdé dřevo = 0,9
- napříč vláken = 0,7

193

VHM **Z3** **RH** **LH**



TECHNICKÉ INFORMACE:

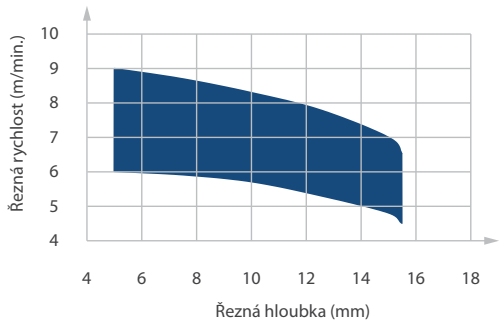
- 3 spirálové řezné zuby Z3
- Odvod třísky směrem nahoru

POUŽITÍ:

Používá se pro frézování, drážkování, ořezávání masivního dřeva a umělého dřeva, dřevěných kompozitů, plastů a laminátů. Na dobře upnutých obrobcích můžete použít vysokou rychlost posuvu. Určeno pro CNC obráběcí centra, ruční frézky, CNC stroje v modelárnách.

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

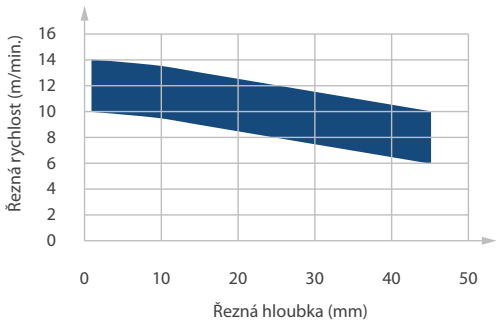
Ø 12-14 mm | Plast



RPM: 14000-18000

Řezné podmínky uvedené v tomto diagramu jsou po uze informativní, založené pouze na všeobecném výpočtu. Každé použití může vyžadovat různé parametry s ohledem na materiál a podmínky obrábění.

Ø 12-20 mm | Měkké dřevo



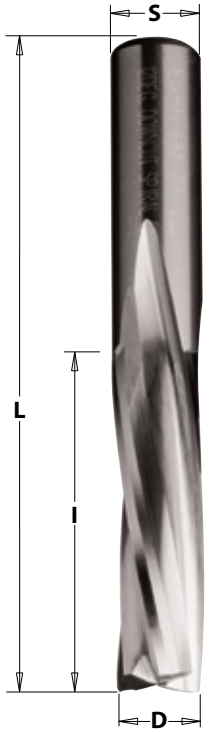
RPM: 18000

Korekční faktor:

- tvrdé dřevo = 0,9
- napříč vláken = 0,7

194
Negativ

VHM **Z3** **RH** **LH**

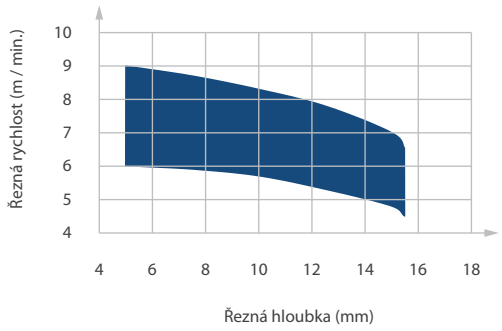


TECHNICKÉ INFORMACE:
- spirálové řezné zuby Z3
- Odvod třísky směrem dolů

POUŽITÍ:
Pro řezání a frézování masivního dřeva a materiálů na bázi dřeva.
Určeno pro použití na CNC strojích.

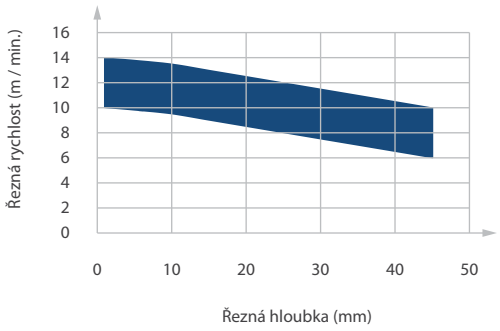
D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH
10	32	80	10	194.10.032.080.10R
10	42	90	20	194.10.042.090.10R
12	35	83	12	194.12.035.083.12R
14	50	110	10	194.14.050.110.14R
16	55	110	10	194.16.055.110.16R
16	35	90	10	194.16.035.090.16R
18	55	110	10	194.18.055.110.18R
20	60	120	20	194.20.060.120.20R
20	72	120	10	194.20.072.120.20R

Ø 12-14 mm | Plast



RPM: 14000-18000

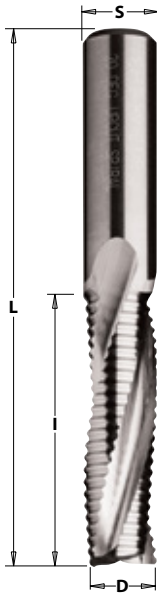
Ø 12-20 mm | Měkké dřevo



RPM: 18000
Korekční faktor:
- tvrdé dřevo = 0,9
- napříč vláken = 0,7

Řezné podmínky uvedené v tomto diagramu jsou pouze informativní, založené pouze na všeobecném výpočtu. Každé použití může vyžadovat různé parametry s ohledem na materiál a podmínky obrábění.

195



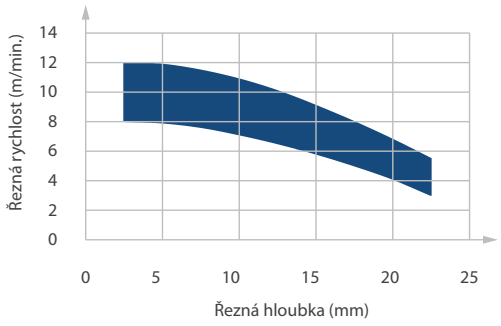
VHM **Z3** **RH** **LH**

TECHNICKÉ INFORMACE:
- 3 spirálové řezné zuby Z3
- Odvod třísky směrem nahoru

POUŽITÍ:
Používá se pro frézování, drážkování, ořezávání masivního dřeva a umělého dřeva, dřevěných kompozitů, plastů a laminátů. Na dobře upnutých obrobcích můžete použít vysokou rychlost posuvu. Určeno pro CNC obráběcí centra, ruční frézky, CNC stroje v modelárnách.

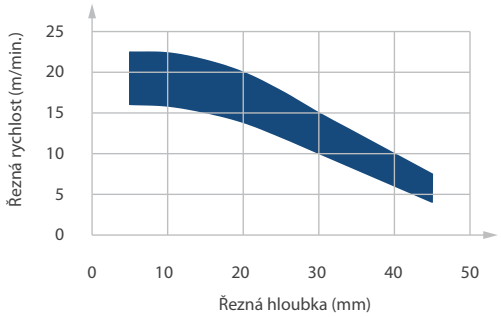
D mm	l mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
6	32	70	6	195.06.032.070.06R	195.06.032.070.06L
8	22	63	8	195.08.022.063.08R	195.08.022.063.08L
8	32	80	8	195.08.032.080.08R	195.08.032.080.08L
10	32	80	10	195.10.022.070.10R	195.10.022.070.10L
10	42	90	10	195.10.032.070.10R	195.10.032.070.10L
12	35	83	12	195.12.035.083.12R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

Ø 8-10 mm | Měkké dřevo



RPM: 18000
Korekční faktor:
- tvrdé dřevo = 0,8
- dřevotřískové desky= 1,3

Ø 12-20 mm | Měkké dřevo



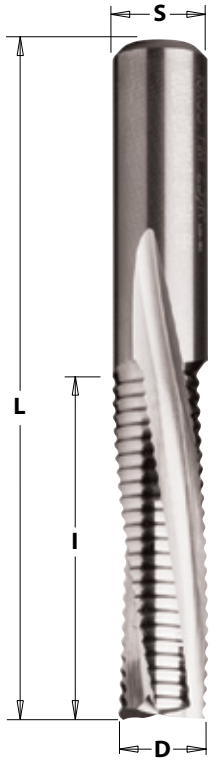
RPM: 18000
Korekční faktor:
- tvrdé dřevo = 0,8
- dřevotřískové desky = 1,3

Řezné podmínky uvedené v tomto diagramu jsou pouze informativní, založené pouze na všeobecném výpočtu. Každé použití může vyžadovat různé parametry s ohledem na materiál a podmínky obrábění.

Spirálové frézy negativní, hrubovací Z3

196

VHM **Z3R** **RH** **LH**

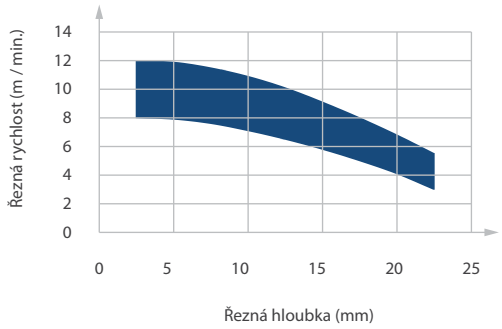


TECHNICKÉ INFORMACE:
- 3 spirálové řezné zuby Z3
- Odvod třísek směrem dolů

POUŽITÍ:
Používá se pro frézování, drážkování, ořezávání masivního dřeva a umělého dřeva, dřevěných kompozitů. Na dobře upnutých obrobcích můžete použít vysokou rychlost posuvu. Určeno pro CNC obráběcí centra, ruční frézky, CNC stroje v modelárnách.

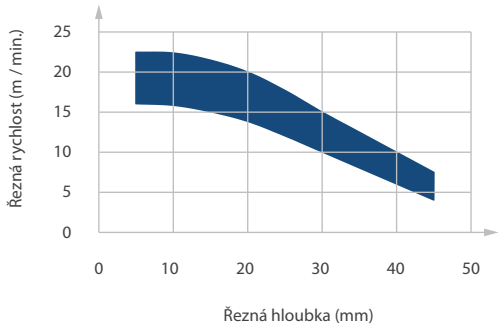
D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH
8	32	80	8	196.08.032.080.08R
10	42	90	10	196.10.042.090.10R
12	35	83	12	196.12.035.083.12R
12	42	90	12	196.12.042.090.12R
12	52	100	12	196.12.052.100.12R
14	50	110	14	196.14.050.110.14R
16	55	110	16	196.16.055.110.16R
18	55	110	18	196.18.055.110.18R
20	60	120	20	196.20.060.120.20R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

Ø 8-10 mm | Měkké dřevo



RPM: 18000
Korekční faktor:
- tvrdé dřevo = 0,8
- dřevotřískové desky = 1,3

Ø 12-20 mm | Měkké dřevo

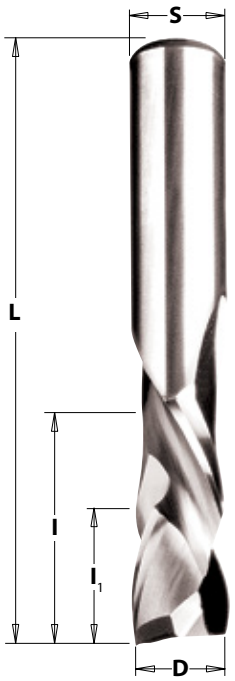


RPM: 18000
Korekční faktor:
- tvrdé dřevo = 0,8
- dřevotřískové desky = 1,3

Řezné podmínky uvedené v tomto diagramu jsou pouze informativní, založené pouze na všeobecném výpočtu. Každé použití muže vyžadovat ruzné parametry s ohledem na materiál a podmínky obrábění.

190

VHM **Z1+1** **Z2+2** **RH**



TECHNICKÉ INFORMACE:

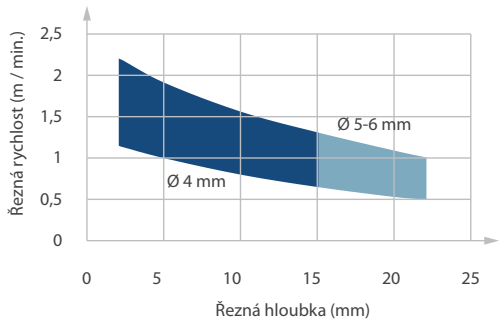
- 1+1 spirálové železné břity Z1+1
- 2+2 spirálové železné břity Z2+2
- 3+3 spirálové železné břity Z3+3

POUŽITÍ:

Používá se pro frézování, drážkování, ořezávání masivního dřeva a umělého dřeva, dřevěných kompozitů. Na dobře upnutých obrobcích můžete použít vysokou rychlost posuvu. Určeno pro CNC obráběcí centra, ruční frézky, CNC stroje v modelárnách.

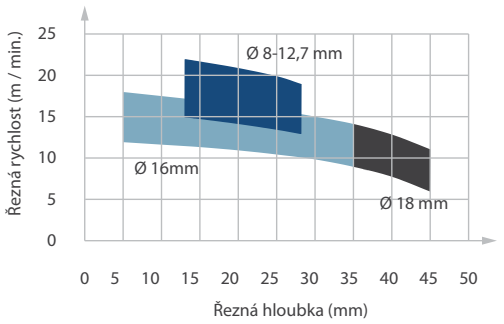
D mm	l mm	l_1 mm	L mm	S mm	Z	KÓD
5	22	8	60	5	1+1	190.05.022.060.05R
6	22	8	60	6	1+1	190.06.022.060.06R
8	32	7	80	8	2+2	190.08.032.080.08R
10	32	7	80	10	2+2	190.10.032.080.10R
10	42	7	90	10	2+2	190.10.042.090.10R
12	25	5,2	83	12	3+3	190.12.025.083.12R
12	42	7	90	12	2+2	190.12.042.090.12R
12	52	7	100	12	2+2	190.12.052.100.12R
16	55	24	110	16	2+2	190.16.055.110.16R
18	55	30	110	18	2+2	190.18.055.110.18R
20	47	18	120	20	2+2	190.20.047.120.20R

Ø 4-6 mm | Surová dřevotříska



RPM: 24000 Korekční koeficient MDF = 0,8

Ø 8-18 mm | Surová dřevotříska



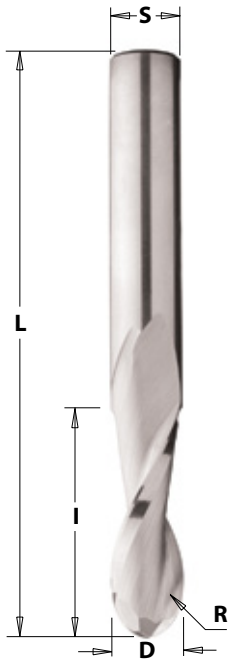
RPM: 18000 Korekční koeficient: MDF = 0,8

Řezné podmínky uvedené v tomto diagramu jsou pouze informativní, založené pouze na všeobecném výpočtu. Každé použití může vyžadovat různé parametry s ohledem na materiál a podmínky obrábění.

Spirálová fréza s kulovým čelem

199

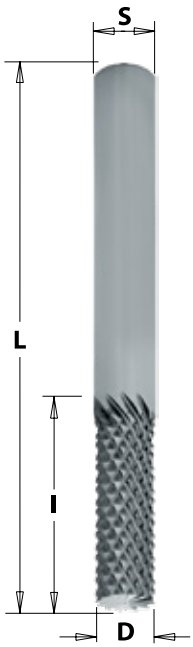
VHM **Z2** **RH**

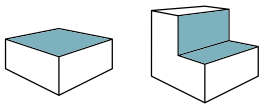


TECHNICKÉ INFORMACE:
- Odvod třísky směrem nahoru
- Zaoblené čelo frézy

POUŽITÍ:
Pro řezání a frézování masivního dřeva a materiálů na bázi dřeva.
Určeno pro použití na CNC strojích.

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



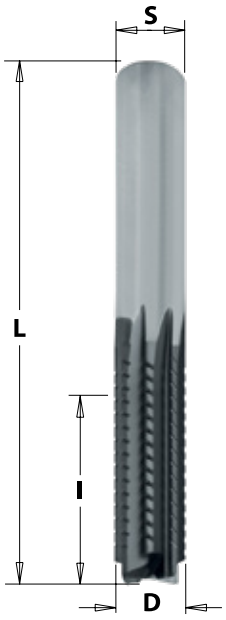


VHM

CNS

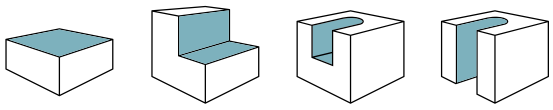
DO MATERIÁLU:
- UHLÍKOVÉ VLÁKNO
- SKLENĚNÉ VLÁKNO
- GRAF
- CELLBOARD

D mm	l mm	L mm	S mm	KÓD
3	10	45	3	CNS.03.010.045.03R
4	18	60	4	CNS.04.018.060.04R
5	16	50	5	CNS.05.016.050.05R
6	25	70	6	CNS.06.025.070.06R
8	25	80	8	CNS.08.025.080.08R
10	30	90	10	CNS.10.030.090.10R
12	30	90	12	CNS.12.030.090.12R



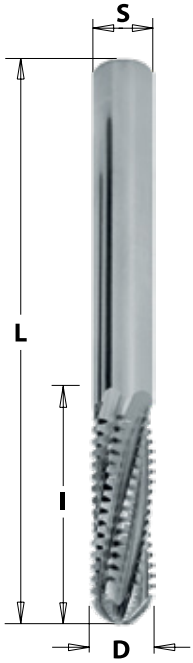
CSS

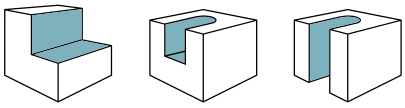
DO MATERIÁLU:
- UHLÍKOVÉ VLÁKNO
- SKLENĚNÉ VLÁKNO
- GRAF
- CELLBOARD



VHM

D mm	l mm	L mm	S mm	KÓD
6	20	60	6	CSS.06.020.060.06R
8	30	80	8	CSS.08.030.080.08R
10	35	80	10	CSS.10.035.080.10R
12	40	90	12	CSS.12.040.090.12R





VHM

CPU

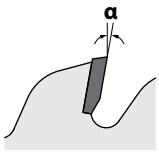
DO MATERIÁLU:
- UHLÍKOVÉ VLÁKNO
- SKLENĚNÉ VLÁKNO
- GRAF
- CELLULAR PLATE

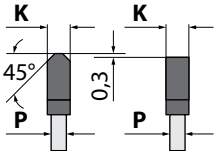
D mm	l mm	L mm	S mm	SYMBOL
6	20	60	6	CPU.06.020.060.06R
8	30	80	8	CPU.08.030.080.08R
10	35	80	10	CPU.10.035.080.10R
12	40	90	12	CPU.12.040.090.12R

PILOVÉ KOTOUČE

P28

HM





POUŽITÍ:
Pro formátování velkoplošných materiálů jako je LDT, DTD, MDF a HDF.

STROJE:
Horizontální formátovací pily a CNC nářezová centra.

MATERIÁL:
Jednostranně nebo oboustranně laminované desky, DTD, MDF, HPL.

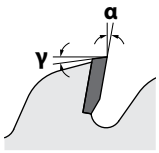
D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	KÓD	STROJE
300	30	2/10/60	72	4,4	3,0	13°	P28.300030072.00W	PANHANS, FELDER
300	60	PH04	72	4,4	3,2	12°	P28.300060072.00W	HOMAG
300	80	PH01	72	4,4	3,2	12°	P28.300080072.02W	SCM
310	60	PH04	72	4,4	3,2	12°	P28.310060072.00W	HOMAG
320	30	2/10/60	60	4,4	3,0	16°	P28.320030060.00W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

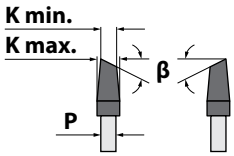
Pilové kotouče pro nářezová centra

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

P36
Kónické

HM





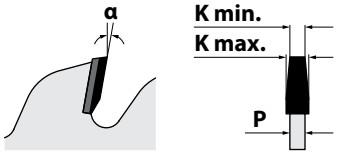
POUŽITÍ:
Pro formátování velkoplošných materiálů jako je LDT, DTD, MDF a HDF.

STROJE:
Horizontální formátovací pily a CNC nářezová centra.

MATERIÁL:
Jednostranně nebo oboustranně laminované desky, DTD, MDF, HPL.

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

DSB
Kónické



POUŽITÍ:
Pro formátovní odolných materiálů. Výdrž až 50x déle než HW kotouče díky speciálnímu polykrystalickému diamantovému zubu. Nejlepší poměr kvalita/cena/výkon!

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

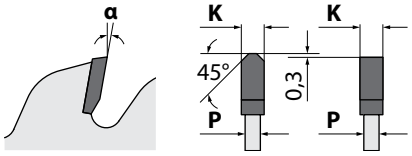
MATERIÁL:
Jednostranně nebo oboustranně laminované desky, DTD, MDF, HPL.

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

P15

HM

ODHLUČNĚNÍ



POUŽITÍ:
Pro formátovací řezy, perfektní finální řez díky tvaru zubů.

STROJE:
Stolní pily, horizontální a vertikální formátovací stroje.

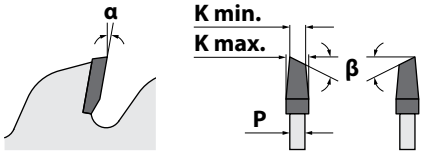
MATERIÁL:
Jednostranně nebo oboustranně laminované desky, DTD, HPL.

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	α	KÓD
250	30	PH03	80	3,2	2,2	10°	P15.250030080.000
300	30	PH03	96	3,2	2,2	10°	P15.300030096.00W
300	30	PH03	96	3,2	2,2	10°	P15.300030096.01W*
350	30	PH03	108	3,5	2,5	10°	P15.350030108.001
350	30	PH03	108	3,2	2,2	10°	P15.350030108.00W
350	30	PH03	108	3,2	2,2	10°	P15.350030108.01W*

* Kotouč s tvrdostí zubu HW KCR05+

P36
Kónické

HM



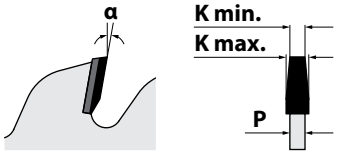
POUŽITÍ:
Pro formátovací řezy, perfektní finální řez díky tvaru zubů.

STROJE:
Stolní pily, horizontální a vertikální formátovací stroje vybavené předřezovým agregátem s výškovým nastavením.

MATERIÁL:
Jednostranně nebo oboustranně laminované desky, DTD, HPL.

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

DSB
Kónický



POUŽITÍ:
Pro formátování odolných materiálů. Výdrž až 50x dele než HW kotouce díky speciálnímu polykrystalickému diamantovému zubu.
Nejlepší pomer kvalita / cena / výkon!

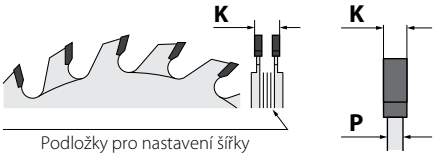
STROJE:
Stolní pily, horizontální a vertikální formátovací stroje, CNC pily vybavené předřezovým agregátem s možností nastavení výšky řezu.

MATERIÁL:
Jednostranně nebo oboustranně laminované desky, DTD, MDF, HPL.

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

P37
Skládané

HM



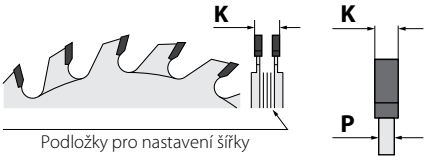
POUŽITÍ:
Pro formátovací a drážkovací řezy.

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

MATERIÁL:
Jednostranně nebo oboustranně laminované desky, MDF, HPL.

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

DSC
Skládané



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

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

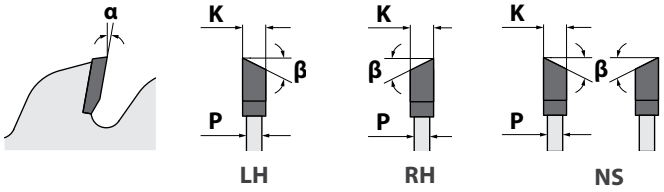
MATERIÁL:
Jednostranně nebo oboustranně laminované desky, DTD, MDF, HPL.

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

Kapovací pilové kotouče

PKA

HM



POUŽITÍ:
Pro ořezávání a srážení hran plastů, dýh a masivního dřeva.

STROJE:
Olepovačky hran.

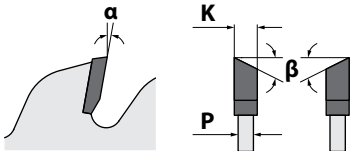
MATERIÁL:
ABS, plastové, dýhované a masivní dřevěné hrany.

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

D mm	F mm	PH	Z	K mm	α	OTÁČENÍ	KÓD	STROJE
115	56	-	30	3,2	5°	RH	PKA.115056030.P0R	BIESSE
115	56	-	30	3,2	5°	LH	PKA.115056030.P0L	BIESSE
115	56	-	30	3,2	5°	NS	PKA.115056030.P0A	BIESSE AKRON
115	30	-	24	2,6	Neg.	NS	PKA.115030024.N0A	-
116	30	-	20	3,4	5°	RH	PKA.116030020.P0R	-
116	30	-	20	3,4	5°	LH	PKA.116030020.P0L	-
125	30	-	24	2,6	5°	RH	PKA.125030024.P0R	-
125	30	-	24	2,6	5°	LH	PKA.125030024.P0L	-
125	30	-	36	3,2	5°	NS	PKA.125030036.P1A	SCM K360 K560
140		-	36	3,6	5°	NS	PKA.140030030.000	BIESSE ARKON
150	30	-	48	3,2	5°	RH	PKA.150030048.P0R	-
150	30	-	48	3,2	5°	LH	PKA.150030048.P0L	-
150	35	4/6,5/50 RH	24+6	3,8	5°	RH	PKA.150035030.P0R	SCM
150	35	4/6,5/50 LH	24+6	3,8	5°	LH	PKA.150035030.P0L	SCM

PDA

HM



POUŽITÍ:
Pro různé druhy operací, například drážkování nebo řezání.

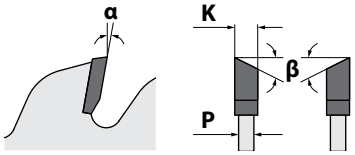
STROJE:
CNC stroje a zakracovací stroje.

MATERIÁL:
Měkké a tvrdé dřevo, materiály na bázi dřeva.

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

P06

HM



POUŽITÍ:
Pro různé druhy operací, například drážkování nebo řezání.

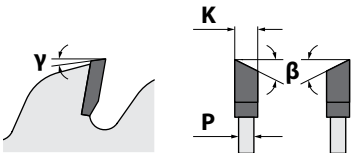
STROJE:
CNC stroje a zakracovací stroje.

MATERIÁL:
Měkké a tvrdé dřevo, materiály na bázi dřeva.

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

P16

HM



POUŽITÍ:
Pro řezání jednotlivých kusů nebo materiálu v balení.

STROJE:
Horizontální stroje pro řezání velkoplošného materiálu.

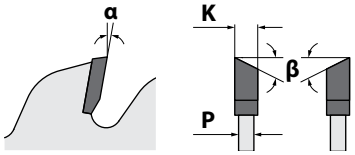
MATERIÁL:
Měkké a tvrdé dřevo, překližka.

POZOR:
Neodhlučněné.

D mm	F mm	PH	Z	K mm	P mm	γ	KÓD
350	30	2/10/60	72	4,4	3,2	10°	P16.350030072.000
350	60	2/14/100	72	4,4	3,2	10°	P16.350060072.000
350	80	PH01	54	4,4	3,2	10°	P16.350080054.000
460	30	2/13/94	72	4,4	3,2	10°	P16.460030072.000
480	30	PH03 + 2/13/94	54	5,0	3,2	10°	P16.480030054.000

279

HM



POUŽITÍ:
Pro hrubé řezání suchého i mokrého dřeva. Tenké zuby zaručují menší opotřebení HM materiálu.

STROJE:
Vícevřetenové stroje s jednou nebo dvěmi hřídelemi.

MATERIÁL:
Masivní dřevo (mokré a suché).

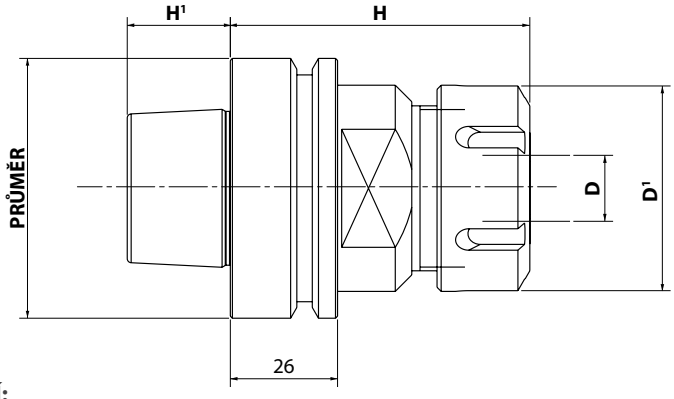
D mm	F mm	ZÁMEK	Z	K mm	P mm	α	KÓD
250	50	4/20x5	20+4	2,7	1,8	20	279.250050020.401
250	70	4/20x5	16+2	3,5	2,2	20	279.250070016.401
300	50	4/20x5	20+4	3,7	2,5	20	279.300050020.401
300	70	4x20/5	18+4	3,7	2,5	20	279.300070018.000
300	80	4x20/5	18+4	3,7	2,5	20	279.300080018.000
300	80	4/20x5	18+4	3,5	2,2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

CNC UPÍNACÍ HLAVY & KLEŠTINY

Upínače HSK-63 pro kleštinový systém ER / EOC

HSK63F
DIN 69893

RH **LH**

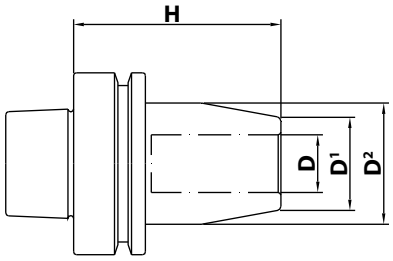


POUŽITÍ:
Pro stroje typu: Biesse, Eima, Homag, SCM, Ima (od 9/94), Weeke, Dubus, Busellato.

UPNUTÍ	KLEŠTINA	D mm		D¹ mm	H mm	H¹ mm	OTÁČKY	KÓD
		min.	max.					
HSK63F	ER32	3	20	50	73	25	RH	H6FPDX20
HSK63F	ER32	3	20	50	73	25	RH	H6FPDX20SCM*
HSK63F	ER40	4	25	63	80	25	RH	H6FPDX26
HSK63F	EOC25	2	25	60	80	25	RH	H6FPDX25

HSK63F
Termo

RH
LH



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

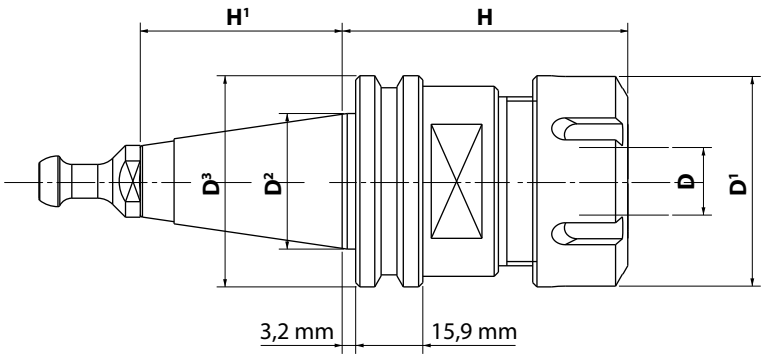
POUŽITÍ:
Přesné upínací pouzdro THERMO umožňuje perfektní spojení nástroje s upínačem. Tepelné upnutí dříku v upínači zaručuje nízké vibrace pod 3um. Pro svoji přesnost je nezbytným vybavením nástrojů s prodlouženým vyložením nebo dlouuhou řeynou hloubkou.

UPNUTÍ	D mm	D¹ mm	D² mm	H mm	OTÁČKY	KÓD
HSK63F	12	24	32	76	RH / LH	H6FPDXTHERMO12
HSK63F	16	27	34	76	RH / LH	H6FPDXTHERMO16
HSK63F	20	33	42	76	RH / LH	H6FPDXTHERMO20
HSK63F	25	44	53	76	RH / LH	H6FPDXTHERMO25

Upínače ISO30 pro kleštinový systém ER/EOC

ISO30
DIN 69871

RH **LH**



POUŽITÍ:
pro stroje typu: Biesse, Cosmec, Masterwood.

UPNUTÍ	KLEŠTINY	D mm		D¹ mm	D² mm	D³ mm	H mm	H¹ mm	OTÁČKY	KÓD
		min.	max.							
ISO 30	ER32	3	20	50	31,75	50	50	47,8	RH	B30PDX20
ISO 30	ER32	3	20	50	31,75	50	50	47,8	RH	B30PDX20N
ISO 30	ER40	4	25	63	31,75	50	57	47,8	RH	B30PDX26

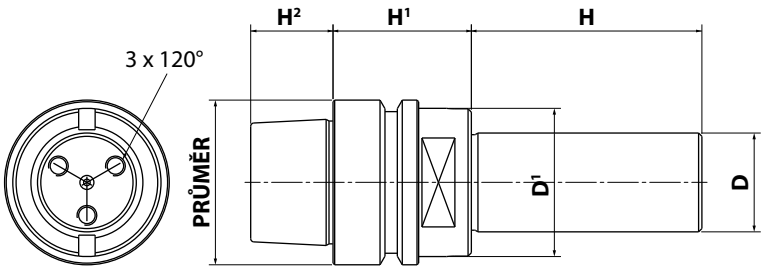
*** Pro stroj Biesse s povlakovaným povrchem**

POUŽITÍ:
Pro stroje: Morbideli, Eima, Dubus, Weeke.

UPNUTÍ	KLEŠTINY	D mm		D¹ mm	D² mm	D³ mm	H mm	H¹ mm	OTÁČKY	KÓD
		min.	max.							
ISO 30	ER32	3	20	50	31,75	50	68	47,8	RH	I30PDX20
ISO 30	ER32	3	20	50	31,75	50	68	47,8	LH	I30PSX20
ISO 30	ER40	4	25	63	31,75	50	68	47,8	RH	I30PDX26
ISO 30	ER40	4	25	63	31,75	50	68	47,8	LH	I30PSX26
ISO 30	EOC25	2	25	60	31,75	50	70	47,8	RH	I30PDX25
ISO 30	EOC25	2	25	60	31,75	50	70	47,8	LH	I30PSX25

HSK63F
DIN 69893

RH
LH



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

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

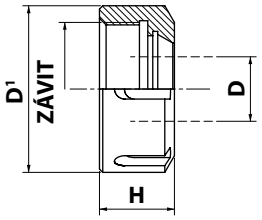
DISTANČNÍ PODLOŽKY

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

Převlečné matice pro upínače ISO / HSK

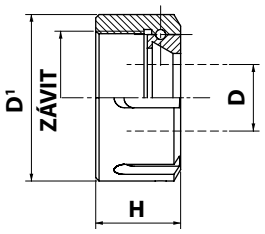
Standard

DIN 6499



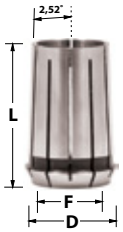
KLEŠTINA	D mm		D¹ mm	H mm	ZÁVIT	OTÁČKY	KÓD
	min.	max.					
ER32	3	20	50	22,5	M40x1,5	RH	932GHCOD
ER32	3	20	50	22,5	M40x1,5	LH	932GHCOS

S ložiskem



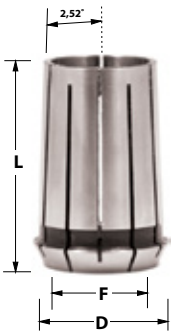
KLEŠTINA	D mm		D¹ mm	H mm	ZÁVIT	OTÁČKY	KÓD
	min.	max.					
ER32	3	3	50	26	M40x1,5	RH	932GHRSD
ER32	3	3	50	26	M40x1,5	LH	932GHRSS

EOC16
DIN6388



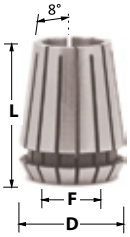
L mm	D mm	F mm	KÓD
40	25,5	2	EOC16DO2
40	25,5	3	EOC16DO3
40	25,5	4	EOC16DO4
40	25,5	5	EOC16DO5
40	25,5	6	EOC16DO6
40	25,5	7	EOC16DO7
40	25,5	8	EOC16DO8
40	25,5	10	EOC16D10
40	25,5	12	EOC16D12
40	25,5	14	EOC16D14
40	25,5	16	EOC16D16

EOC25
DIN6388



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

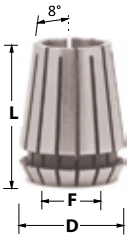
ER11
DIN6499



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

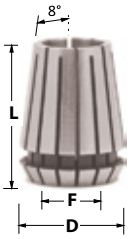
Přesné kleštiny ER16 / ER20 / ER25

ER16
DIN6499



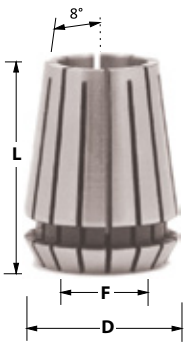
L mm	D mm	F mm	KÓD
28	17	2	ER16D02
28	17	3	ER16D03
28	17	4	ER16D04
28	17	5	ER16D05
28	17	6	ER16D06
28	17	7	ER16D07
28	17	8	ER16D08
28	17	9	ER16D09
28	17	10	ER16D10

ER20
DIN6499



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

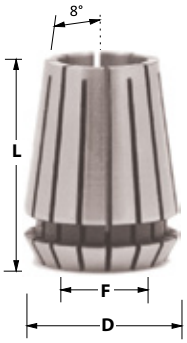
ER25
DIN6499



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

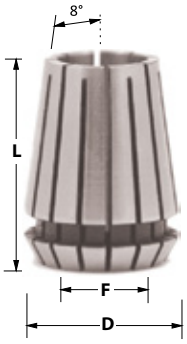
Přesné kleštiny ER32 / ER40

ER32
DIN6499



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

ER40
DIN6499

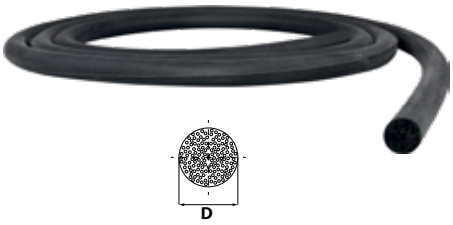


L mm	D mm	F mm	KÓD
46	41	6	ER40D06
46	41	10	ER40D10
46	41	12	ER40D12
46	41	20	ER40D20
46	41	25	ER40D25

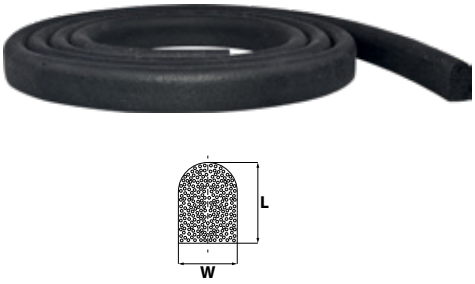
EPDM

těsnící guma pro vakuové upnutí

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



D mm	**KÓD**
3	EPDM03
6	EPDM06
7	EPDM07
8	EPDM08



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

FRÉZOVACÍ HLAVY

Hoblovací hlava

GS1

RH LH | MEC | VÝMĚNNÉ NOŽE

POUŽITÍ:
Hoblovací a frézovací hlavy s hliníkovýcm tělem jsou určeny pro obrábění materiálu. Hlava může být vybavena různou tvrdostí nožů podle frézovaného materiálu.

STROJE:
Vícevřetenové frézky.

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

*Další rozměry jsou k dispozici na vyžádání

Hoblovací hlava pro bezpečnostní blanketové nože

GSR

RH LH | MEC | VÝMĚNNÉ NOŽE

POUŽITÍ:
Profilování a hoblování. Určeno pro nože s bezpečnostním rýhováním.

STROJE:
Čtyřhrané frézky a spodní frézky.

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

Spirálové frézovací hlavy s HW noži 15 x 15 x 2,5

GS3

RH LH | MEC | VÝMĚNNÉ NOŽE

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

STROJE:
Více vřetenové frézky se strojním posuvem.

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

NÁHRADNÍ DÍLY

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

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

GS5

RH LH | MEC | VÝMĚNNÉ NOŽE

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

STROJE:
Vícevřetenové frézky se strojním posuvem.

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

NÁHRADNÍ DÍLY

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

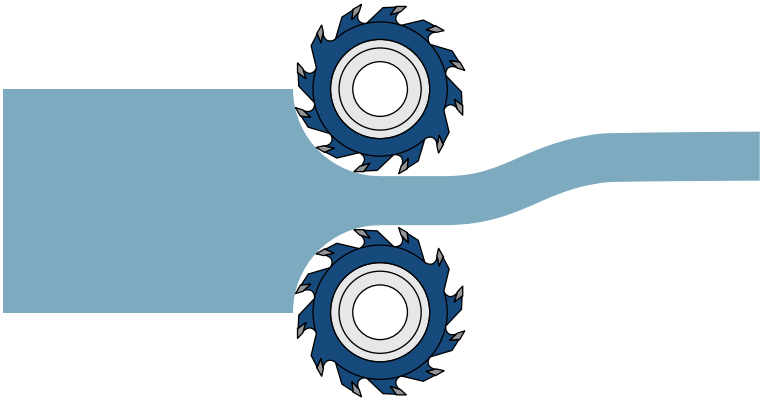
Hoblovací hlava s dělenými zuby (ježek)

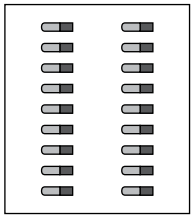
GJ1

HM | RH LH | MEC

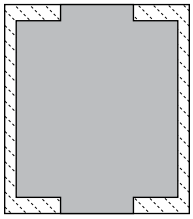
POUŽITÍ:
Konstrukce frézy umožnuje vysokou rychlost posuvu a velký úběr dřeva s dobrou kvalitou povrchu. Lehká konstrukce nástroje (ocelové tělo odlehčené až do 50%) výrazné snižuje zatížení stroje. Vhodné pro měkké a tvrdé dřevo a lepené panely.

STROJE:
Frézky s automatickým posuvem, spodní frézky.





Rovný zub



Odlehčená konstrukce těla

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

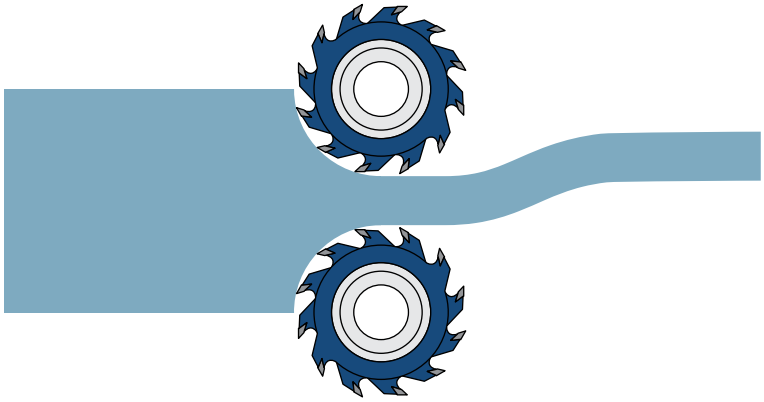
Hoblovací hlava spirálová LIGHT (ježek)

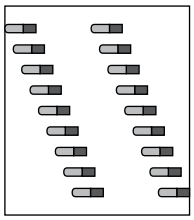
GJ2

HM | RH LH | MEC

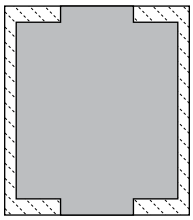
POUŽITÍ:
Povrchové hoblování a profilování. Díky lehké konstrukci zatěžuje vřeteno mnohem méně než standardní hlava ježka. Spirálové umístění zubů výrazně snižuje řezný odpor. Kromě toho umožňuje perfektní povrchovou úpravu.

STROJE:
Lineární frézky, čtyřstranné hoblovky.





Spirálový zub



Odlehčená konstrukce těla

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

KOLÍKOVACÍ VRTÁKY & HLAVIČKY

360.101

RH
LH

POUŽITÍ:
Pro použití na strojích: Vitap.

D mm	D¹ mm	KÓD
10	18	360.101.00

NÁHRADNÍ DÍLY

990.015.00	991.062.00

360.201

RH
LH

POUŽITÍ:
Pro použití na strojích: Morbidelli.

D mm	D¹ mm	KÓD
10	19,25	360.201.00

NÁHRADNÍ DÍLY

990.015.00	991.062.00

360.301

RH
LH

POUŽITÍ:
Pro použití na strojích: Masterwood, Griggio, Felder a Rojek, Maggi.

D mm	D¹ mm	KÓD
10	19,4	360.301.00

NÁHRADNÍ DÍLY

990.009.00	991.067.00

Hlavičky pro kolíkovací vrtáky

360.401

RH
LH

POUŽITÍ:
Pro použití na strojích: Weeke.

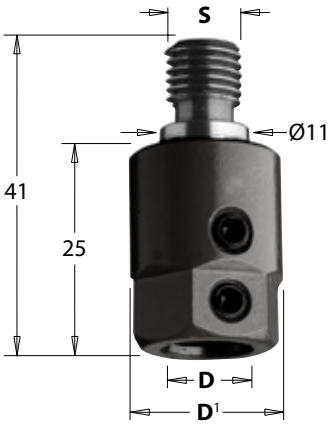
D mm	D¹ mm	KÓD
10	20	360.401.00

NÁHRADNÍ DÍLY

KÓD	KÓD
990.009.00	991.067.00

POPIS	KÓD
upínací šroub pro Weeke, Homag	990.088.00

305



RH
LH

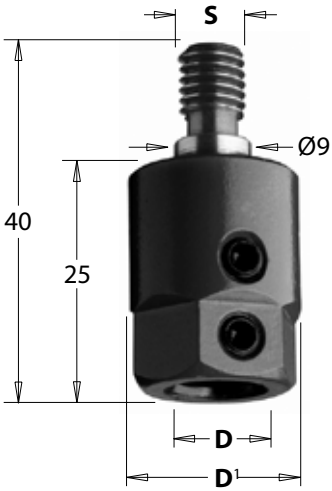
POUŽITÍ:
Pro použití na strojích: Biesse (starší modely), Masterwood (Zangheri & Boschetti), Morbidelli, Torwegge, Vitap (nové modely), Weeke.

D mm	D¹ mm	S	KÓD RH	KÓD LH
8	16	M10/11	305.080.01	305.080.02
10	19,5	M10/11	305.000.01	305.000.02

NÁHRADNÍ DÍLY

KÓD	KÓD
990.006.00	991.062.00

358



RH
LH

POUŽITÍ:
Pro použití na strojích: Masterwood (Zangheri & Boschetti), Morbidelli, Nottmeyer (nové modely).

D mm	D¹ mm	S	KÓD RH	KÓD LH
8	16	M8/9	358.080.01	358.080.02
10	19,5	M8/9	358.000.01	358.000.02

NÁHRADNÍ DÍLY

KÓD	KÓD
990.006.00	991.062.00

359

RH LH

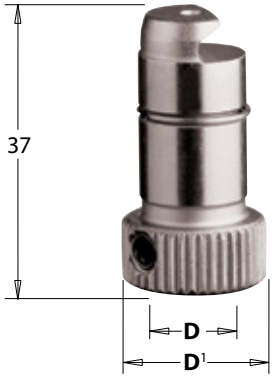
PARAMETRY:
Pro použití na strojích: Scheer.

D mm	D¹ mm	S	KÓD RH	KÓD LH
10	19,5	M10	359.000.01	359.000.02

NÁHRADNÍ DÍLY

990.006.00	991.062.00

360.001



RH LH

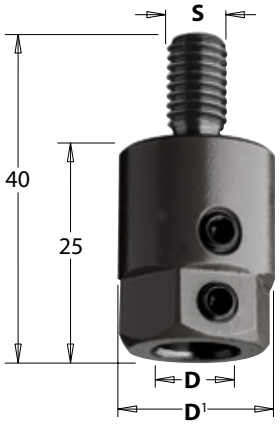
PARAMETRY:
Pro použití na strojích: Biesse s rychloupnutím.

D mm	D¹ mm	KÓD RH	KÓD LH
10	20	360.001.01	360.001.02

NÁHRADNÍ DÍLY

990.007.00	991.067.00

301



RH LH

PARAMETRY:
Pro použití na strojích: Nottmeyer (starší modely).

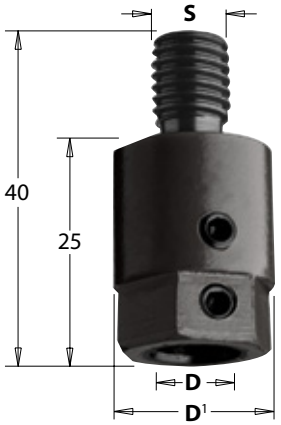
D mm	D¹ mm	S	KÓD RH	KÓD LH
8	16	M8	301.080.01	301.080.02
10	19,5	M8	301.000.01	301.000.02

NÁHRADNÍ DÍLY

990.006.00	991.062.00

Hlavičky pro kolíkovací vrtáky

302



RH LH

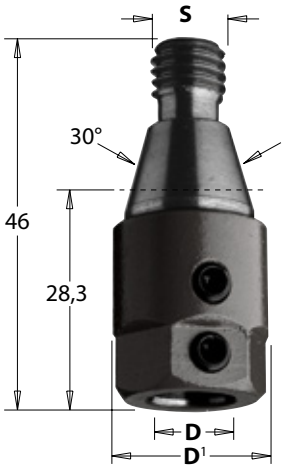
PARAMETRY:
Pro použití na strojích: Ayen, Holzma, Knoevenagel, Mayer, Torwegge.

D mm	D¹ mm	S	KÓD RH	KÓD LH
8	16	M10	302.080.01	302.080.02
10	19,5	M10	302.000.01	302.000.02

NÁHRADNÍ DÍLY

990.006.00	991.062.00

303



RH LH

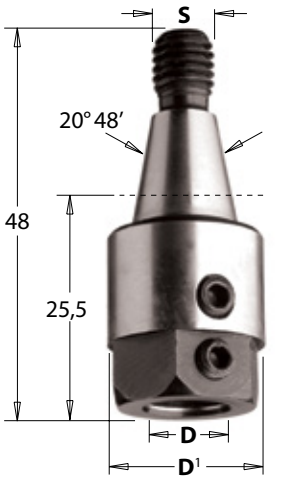
PARAMETRY:
Pro použití na strojích: : Alberti (starší modely) Balestrini, Bilek, Busellato (starší modely) Schleicher, Vitap (starší modely), Gomad.

D mm	D¹ mm	S	KÓD RH	KÓD LH
8	16	M10	303.080.01	303.080.02
10	19,5	M10	303.000.01	303.000.02

NÁHRADNÍ DÍLY

990.006.00	991.062.00

304



RH LH

PARAMETRY:
Pro použití na strojích: Balestrini, Bilek.

D mm	D¹ mm	S	KÓD RH	KÓD LH
8	16	M8	304.080.01	304.080.02
10	19,5	M8	304.000.01	304.000.02

NÁHRADNÍ DÍLY

990.006.00	991.062.00

311.71 | 72

VHM | Z2 | V2 | RH | LH

PARAMETRY:

- Kvalitní vysoce pevná ocel pro zvýšenou odolnost a trvanlivost
- Spirálová část HWM prvotřídní kvality
- 2 břity Z2 +2 negativně broušené předřezy V2
- 2 spirálové drážky
- Válcová stopka s upínací ploškou a šroubem pro nasteavení délky
- Doporučená rychlost posuvu 1 - 4 m-min. - RPM 6000

POUŽITÍ:

Ideální pro použití v dřevotřískových deskách, MDF, HDF a na lamináty. Nejlepší pro vrtání děr v panelech o menší tloušťce - bez středového hrotu nebo vedení. Pro použití s vrtacími hlavičkami. Perfektní pro všechny typy materiálů a dlouhodobý výkon!

Inovativní generace břitů, která umožňuje efektivní vrtání v malých tloušťkách bez praskání laminátu na spodní straně materiálu.

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
5	30	70	10x30	311.050.71	311.050.72
8	30	70	10x30	311.080.71	311.080.72

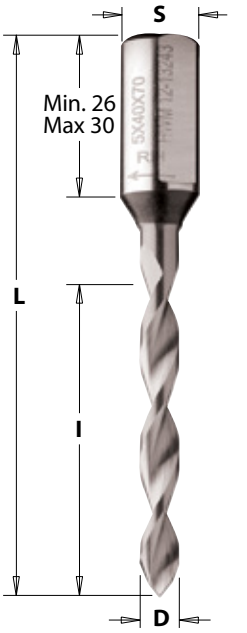
NÁHRADNÍ DÍLY

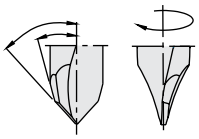
990.003.00

990.088.00 (volitelné)

Kolíkovací vrtáky průchozí HW tělo výkonnostní

314.21 | 22





VHM **Z2** **RH** **LH**

PARAMETRY:

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

POUŽITÍ:

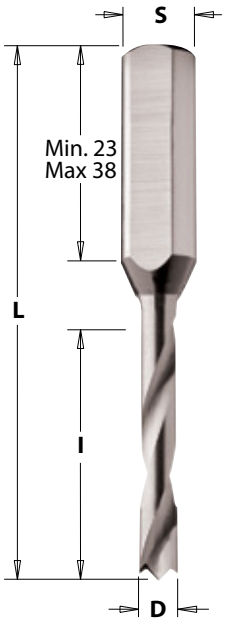
Pro použití na vrtačkách s více vřeteny. Pro vrtání děr do materiálů na bázi dřeva, plastů a laminovaných materiálů.

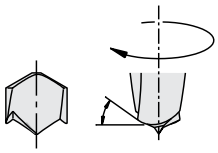
D mm	l mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
3	27	70	10x30	314.030.21	314.030.22
4	35	70	10x26	314.040.21	314.040.22
5	35	70	10x26	314.050.21	314.050.22
6	35	70	10x26	314.060.21	314.060.22
8	35	70	10x26	314.080.21	314.080.22
10	35	70	10x27	314.100.21	314.100.22

NÁHRADNÍ DÍLY

990.008.00	990.088.00 (volitelné)

310.21 | 22





VHM **Z2** **V2** **RH** **LH**

PARAMETRY:

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

POUŽITÍ:

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

D mm	l mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
1,3	5	57,5	10x30	• 310.013.20	
2	12	57,5	10x27	310.020.21	310.020.22
3	9	57,5	10x35	310.530.21	310.530.22
3	18	57,5	10x25	310.030.21	310.030.22
4	20	57,5	10x25	310.040.21	310.040.22
5	22	57,5	10x23	310.050.21	310.050.22
6	22	57,5	10x25	310.060.21	310.060.22
6,35 (1/4″)	22	57,5	10x25	310.064.21	310.064.22
8	22	57,5	10x25	310.080.21	310.080.22
10	22	57,5	10x25	310.100.21	310.100.22

- nabízíme v pravo-levém provedení

D mm	l mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
1,3	5	70	10x45	• 311.013.20	
2	12	70	10x39	311.020.21	310.020.22
3	18	70	10x38	311.030.21	310.030.22
4	27	70	10x30	311.040.21	310.040.22
5	30	70	10x28	311.050.21	310.050.22
6	30	70	10x29	311.060.21	310.060.22
6,35 (1/4″)	30	70	10x29	311.064.21	310.064.22
8	35	70	10x22	311.080.21	310.080.22
10	35	70	10x25	311.100.21	310.100.22

- nabízíme v pravo-levém provedení

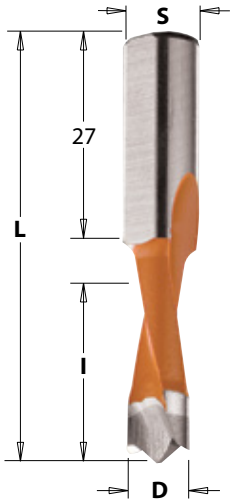
NÁHRADNÍ DÍLY

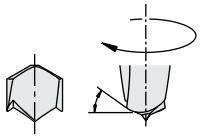
990.003.00	990.088.00 (volitelné)

Kolíkovací vrtáky neprůchozí výkonnostní

310.41 | 42

HM **Z2** **V2** **RH** **LH**





PARAMETRY:

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

POUŽITÍ:

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

KRÁTKÁ VARIANTA

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
5	27	57,5	10x27	310.050.41	310.050.42
6	27	57,5	10x27	310.060.41	310.060.42
7	27	57,5	10x27	310.070.41	310.070.42
8	27	57,5	10x27	310.080.41	310.080.42
9	27	57,5	10x27	310.090.41	310.090.42
10	27	57,5	10x27	310.100.41	310.100.42

NÁHRADNÍ DÍLY 310 | 311

990.003.00	990.088.00 (volitelné)

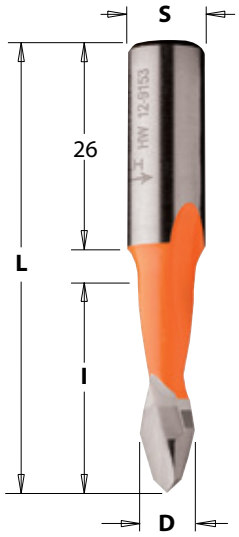
DLOUHÁ VARIANTA

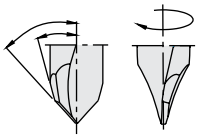
D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
5	35	70	10x30	311.050.41	311.050.42
6	35	70	10x30	311.060.41	311.060.42
7	35	70	10x30	311.070.41	311.070.42
8	35	70	10x30	311.080.41	311.080.42
9	35	70	10x30	311.090.41	311.090.42
10	35	70	10x30	311.100.41	311.100.42

NÁHRADNÍ DÍLY 310 | 311

990.003.00	990.088.00 (volitelné)

313.41 | 42
314.41 | 42





HM **Z2** **RH** **LH**

PARAMETRY:

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

POUŽITÍ:

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

KRÁTKÉ

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
5	27	57,5	10x26	313.050.41	313.050.42
8	27	57,5	10x26	313.080.41	313.080.42

DLOUHÉ

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
5	35	70	10x26	314.050.41	314.050.42
6	35	70	10x26	314.060.41	314.060.42
7	35	70	10x26	314.070.41	314.070.42
8	35	70	10x26	314.080.41	314.080.42
10	35	70	10x26	314.100.41	314.100.42
11	35	70	10x26	314.110.11	314.110.12
14	35	70	10x26	314.140.11	314.140.12
15	35	70	10x26	314.150.11	314.150.12
16	35	70	10x26	314.160.11	314.160.12

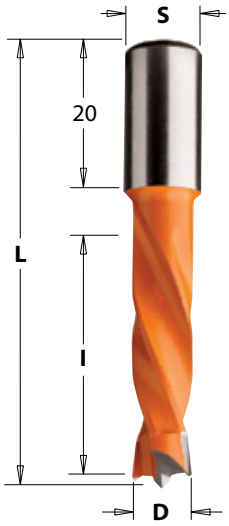
NÁHRADNÍ DÍLY 313 | 314

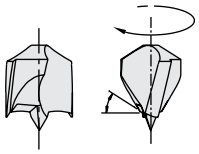
990.003.00	990.088.00 (volitelné)

Kolíkovací vrtáky neprůchozí

308 | 310

HM **Z2** **V2** **RH** **LH**





PARAMETRY:

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

POUŽITÍ:

Pro použití na vícevřetenových vrtácích s vhodnými rychlospojkami. Určeno pro výrobu slepých děr v tvrdém dřevě, materiálech na bázi dřeva, plastech a laminovaných materiálech.

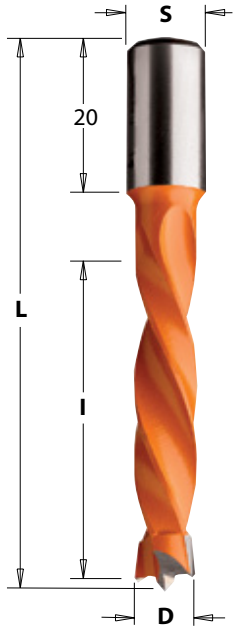
D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
4	26	57,5	10x20	308.040.11	308.040.12
4,5	27	57,5	10x27	310.045.11	310.045.12
4,76	27	57,5	10x27	310.047.11	310.047.12
5	30	57,5	10x20	308.050.11	308.050.12
5,1	27	57,5	10x27	310.051.11	310.051.12
5,2	27	57,5	10x27	310.052.11	310.052.12
5,55	27	57,5	10x27	310.055.11	310.055.12
6	30	57,5	10x20	308.060.11	308.060.12
6,35	30	57,5	10x20	308.064.11	308.064.12
6,5	27	57,5	10x27	310.065.11	310.065.12
7	30	57,5	10x20	308.070.11	308.070.12
8	30	57,5	10x20	308.080.11	308.080.12
8,2	27	57,5	10x27	310.082.11	310.082.12
9	30	57,5	10x20	308.090.11	308.090.12
9,52	30	57,5	10x20	308.095.11	308.095.12
10	30	57,5	10x20	308.100.11	308.100.12
11	30	57,5	10x20	308.110.11	308.110.12
12	30	57,5	10x20	308.120.11	308.120.12
12,7	30	57,5	10x20	308.127.11	308.127.12
13	30	57,5	10x20	308.130.11	308.130.12
14	30	57,5	10x20	308.140.11	308.140.12
15	30	57,5	10x20	308.150.11	308.150.12
16	30	57,5	10x20	308.160.11	308.160.12

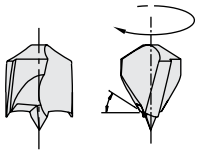
NÁHRADNÍ DÍLY

990.003.00

990.088.00 (volitelné)

309 | 311





HM | Z2 | V2 | RH | LH

PARAMETRY:

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

POUŽITÍ:

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

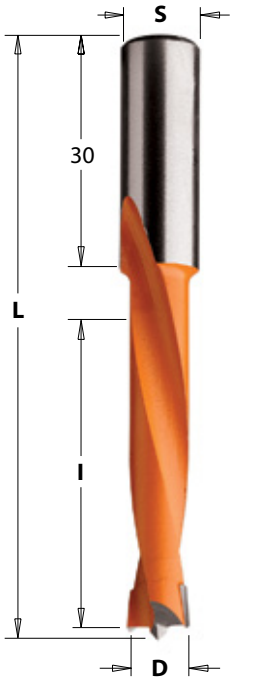
D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
4	43	70	10x20	309.040.11	309.040.12
4,5	35	70	10x30	311.045.11	311.045.12
4,76	35	70	10x30	311.047.11	311.047.12
5	43	70	10x20	309.050.11	309.050.12
5,1	35	70	10x30	311.051.11	311.051.12
5,2	35	70	10x30	311.052.11	311.052.12
5,55	35	70	10x30	311.055.11	311.055.12
6	43	70	10x20	309.060.11	309.060.12
6,35	43	70	10x20	309.064.11	309.064.12
6,5	35	70	10x30	311.065.11	311.065.12
7	43	70	10x20	309.070.11	309.070.12
7,5	43	70	10x20	309.075.11	309.075.12
8	43	70	10x20	309.080.11	309.080.12
8,2	35	70	10x30	311.082.11	311.082.12
9	43	70	10x20	309.090.11	309.090.12
9,52	43	70	10x20	309.095.11	309.095.12
10	43	70	10x20	309.100.11	309.100.12
11	43	70	10x20	309.110.11	309.110.12
11,1	35	70	10x30	311.111.11	311.111.12
12	43	70	10x20	309.120.11	309.120.12
12,7	43	70	10x20	309.127.11	309.127.12
13	43	70	10x20	309.130.11	309.130.12
14	43	70	10x20	309.140.11	309.140.12
15	43	70	10x20	309.150.11	309.150.12
16	43	70	10x20	309.160.11	309.160.12

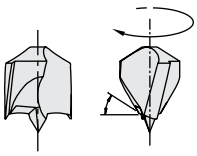
NÁHRADNÍ DÍLY

990.003.00	990.088.00 (volitelné)

Kolíkovací vrtáky neprůchozí dlouhé L = 77 mm

362





HM **Z2** **V2** **RH** **LH**

PARAMETRY:

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

POUŽITÍ:

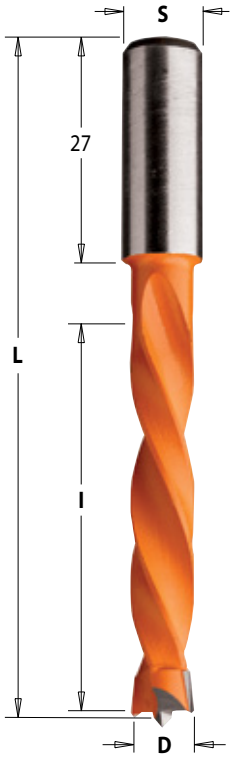
Pro použití na vrtačkách s více vřeteny s vhodnými rychlospojkami. Určeno pro výrobu slepých děr v tvrdém dřevě, materiálech na bázi dřeva, plastech a laminovaných materiálech.

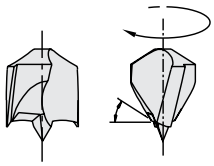
D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
5	44	77	10x30	362.050.11	362.050.12
5,5	43	77	10x20	362.055.11	362.055.12
6	44	77	10x30	362.060.11	362.060.12
7	44	77	10x30	362.070.11	362.070.12
7,5	43	77	10x20	362.075.11	362.075.12
8	44	77	10x30	362.080.11	362.080.12
10	44	77	10x30	362.100.11	362.100.12
10,5	43	77	10x20	362.105.11	362.105.12
12	44	77	10x30	362.120.11	362.120.12

NÁHRADNÍ DÍLY

990.003.00	990.088.00 (volitelné)

373 | 372





HM | Z2 | V2 | RH | LH

PARAMETRY:

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

POUŽITÍ:

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

373

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
5	50	85	10x27	373.050.11	373.050.12
6	50	85	10x27	373.060.11	373.060.12
7	50	85	10x27	373.070.11	373.070.12
8	50	85	10x27	373.080.11	373.080.12
10	50	85	10x27	373.100.11	373.100.12
12	50	85	10x27	373.120.11	373.120.12

372

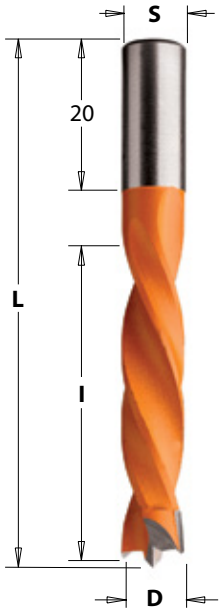
D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
5	65	105	10x30	372.050.11	372.050.12
6	65	105	10x30	372.060.11	372.060.12
7	65	105	10x30	372.070.11	372.070.12
8	65	105	10x30	372.080.11	372.080.12
10	65	105	10x30	372.100.11	372.100.12
12	65	105	10x30	372.120.11	372.120.12

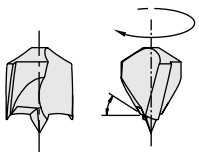
NÁHRADNÍ DÍLY 372 | 373

990.003.00	990.088.00 (volitelné)

Kolíkovací vrtáky neprůchozí, stopka S = 8x20 mm

306 | 307





HM **Z2** **V2** **RH** **LH**

PARAMETRY:

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

POUŽITÍ:

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

KRÁTKÉ

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
3	18	55,5	8x20	306.030.21	
5	30	55,5	8x20	306.050.11	306.050.12
5,55	30	55,5	8x20	306.055.11	306.055.12
6	30	55,5	8x20	306.060.11	306.060.12
6,35	30	55,5	8x20	306.064.11	306.064.12
7	30	55,5	8x20	306.070.11	306.070.12
8	30	55,5	8x20	306.080.11	306.080.12
9	30	55,5	8x20	306.090.11	306.090.12
10	30	55,5	8x20	306.100.11	306.100.12
12	30	55,5	8x20	306.120.11	306.120.12

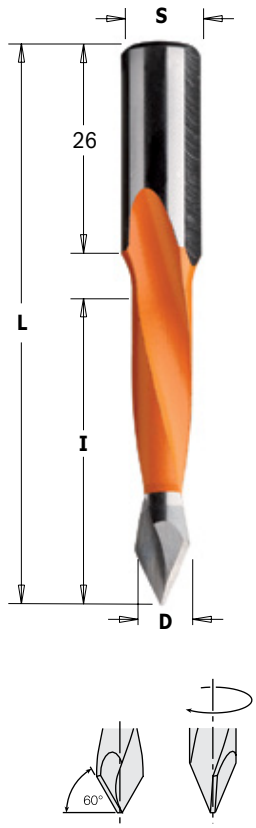
DLOUHÉ

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
5	40	67	8x20	307.050.11	307.050.12
5,55	40	67	8x20	307.055.11	307.055.12
6	40	67	8x20	307.060.11	307.060.12
6,35	40	67	8x20	307.064.11	307.064.12
7	40	67	8x20	307.070.11	307.070.12
8	40	67	8x20	307.080.11	307.080.12
9	40	67	8x20	307.090.11	307.090.12
9,52	40	67	8x20	307.095.11	307.095.12
10	40	67	8x20	307.100.11	307.100.12
12	40	67	8x20	307.120.11	307.120.12

NÁHRADNÍ DÍLY 306 | 307

990.003.00	990.088.00 (volitelné)

313 | 314



HM **Z2** **RH** **LH**

PARAMETRY:

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

POUŽITÍ:

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

313

do panelů o šířce do **20 mm**

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
5	27	57,5	10x26	313.050.11	313.050.12
6	27	57,5	10x26	313.060.11	313.060.12
8	27	57,5	10x26	313.080.11	313.080.12
10	27	57,5	10x26	313.100.11	313.100.12

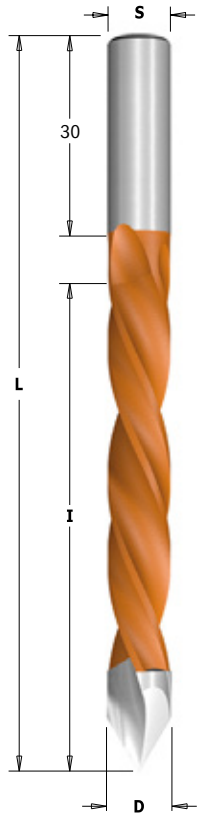
314

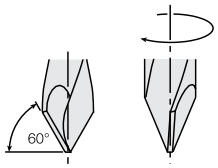
do panelů o šířce **25-30 mm**

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
4	30	70	10x26	314.040.11	314.040.12
4,76	35	70	10x26	314.047.11	314.047.12
5	35	70	10x26	314.050.11	314.050.12
5,55	35	70	10x26	314.055.11	314.055.12
6	35	70	10x26	314.060.11	314.060.12
6,35	35	70	10x26	314.064.11	314.064.12
7	35	70	10x26	314.070.11	314.070.12
8	35	70	10x26	314.080.11	314.080.12
9	35	70	10x26	314.090.11	314.090.12
9,52	35	70	10x26	314.095.11	314.095.12
10	35	70	10x26	314.100.11	314.100.12
12	35	70	10x26	314.120.11	314.120.12
12,7	35	70	10x26	314.127.11	314.127.12

Kolíkovací vrtáky průchozí

366 | 381





HM **Z2** **RH** **LH**

PARAMETRY:

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

POUŽITÍ:

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

366

do panelů o šířce do **40 mm**

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	44	77	10x26	366.050.11	366.050.12
6	44	77	10x26	366.060.11	366.060.12
8	44	77	10x26	366.080.11	366.080.12
10	44	77	10x26	366.100.11	366.100.12
12	44	77	10x26	366.120.11	366.120.12

381

do panelů o šířce **60-65 mm**

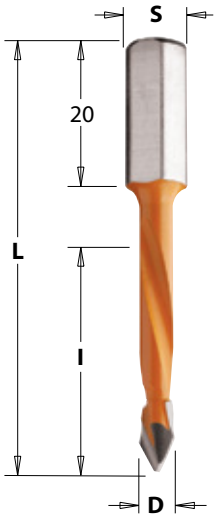
D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH	SYMBOL LH
5	70	115	10x30	381.050.11	381.050.12
6	70	115	10x30	381.060.11	381.060.12
8	70	115	10x30	381.080.11	381.080.12
10	70	115	10x30	381.100.11	381.100.12

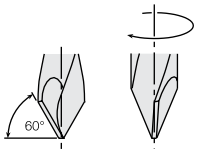
NÁHRADNÍ DÍLY: 313 | 314 | 366 | 381

990.003.00	990.088.00 (volitelné)

Kolíkovací vrtáky průchozí, stopka S = 8x20 mm

367 | 368





HM **Z2** **RH** **LH**

PARAMETRY:

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

POUŽITÍ:

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

367

do panelů o šířce **20-25 mm**

D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
5	30	56	8x20	367.050.11	367.050.12
8	30	56	8x20	367.080.11	367.080.12

368

do panelů o šířce **30-35 mm**

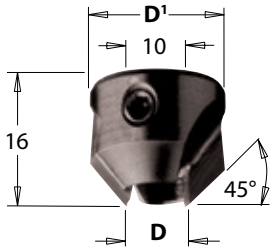
D mm	I mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
5	43	70	8x20	368.050.11	368.050.12
6	43	70	8x20	368.060.11	368.060.12
7	43	70	8x20	368.070.11	368.070.12
8	43	70	8x20	368.080.11	368.080.12

NÁHRADNÍ DÍLY 367 | 368

990.003.00	990.088.00 (volitelné)

Záhlubníky pro kolíkovací vrtáky 45°

315
upnutí na stopce vrtáku



HM **Z2** **RH** **LH**

PARAMETRY:
- Velmi pevné ocelové tělo
- 2 řezné břity ze slinutého karbidu (Z2)

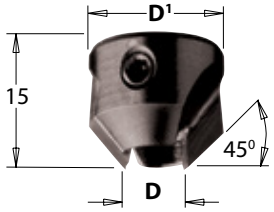
POUŽITÍ:
Používá se pro zahloubení a vrtání do masivního dřeva, dřevěných kompozitů, plastů a laminovaných materiálů.

D mm	D¹ mm	KÓD RH	KÓD LH
5 - 10	20	315.200.11	315.200.12
11 - 12	22	315.220.11	315.220.12

NÁHRADNÍ DÍLY

990.006.00	991.062.00

316
upnutí na dříku vrtáku

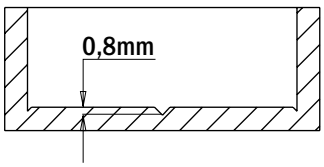


D mm	D¹ mm	KÓD RH	KÓD LH
3	16	316.030.11	316.030.12
3,5	16	316.035.11	316.035.12
4	16	316.040.11	316.040.12
5	16	316.050.11	316.050.12
6	16	316.060.11	316.060.12
7	16	316.070.11	316.070.12
8	18	316.080.11	316.080.12
9	18	316.090.11	316.090.12
10	20	316.100.11	316.100.12
12	20	316.120.11	316.120.12

NÁHRADNÍ DÍLY

990.006.00	991.062.00

317 | 369



HM **Z2** **V2** **RH** **LH**

PARAMETRY:

- Speciálně vyzvednuté tělo usnadňuje odvod třísky
- Tělo potažené černou nebo oranžovou ochrannou vrstvou P.T.F.E.
- Břit z tvrdokovu (HW) s přesně vystředěným vodícím hrotem
- Vodící hrot vystupující 0,8 mm umožňuje vrtání do tenkých dílců
- 2 řezné břity vybavené lamačem třísek
- 2 předřezy postavené pod záporným úhlem
- Břity se zvýšenou tvrdostí
- Válcová stopka s frézovanou plochou pro snadné upnutí

POUŽITÍ:

Zmenšené tělo odstraní třísku snadněji, který byl předtím rozdrcen jističem na sekacích lopatkách. Pro použití na vrtačkách s více vřeteny s vhodnými rychlospojkami. Navrženo pro výrobu slepých děr v tvrdém dřevě, na materiálech na bázi dřeva, jako je laminovaná dřevotříska nebo MDF.

317

D mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
15	57,5	10x26	317.150.41	317.150.42
18	57,5	10x26	317.180.41	317.180.42
20	57,5	10x26	317.200.41	317.200.42
25	57,5	10x26	317.250.41	317.250.42
26	57,5	10x26	317.260.41	317.260.42
35	57,5	10x26	317.350.41	317.350.42

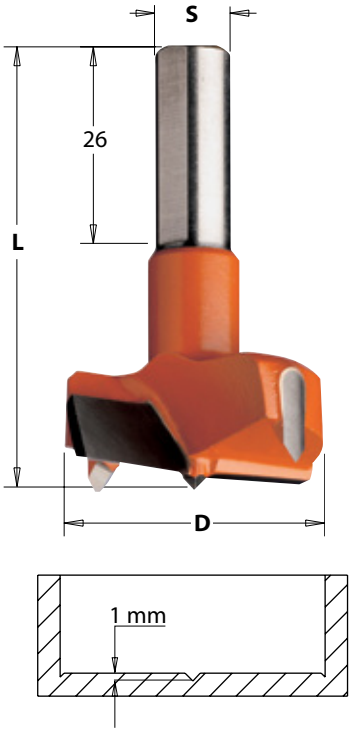
369

D mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
15	70	10x26	369.150.41	369.150.42
18	70	10x26	369.180.41	369.180.42
20	70	10x26	369.200.41	369.200.42
25	70	10x26	369.250.41	369.250.42
26	70	10x26	369.260.41	369.260.42
35	70	10x26	369.350.41	369.350.42

NÁHRADNÍ DÍLY

990.003.00	990.088.00 (volitelné)

317



HM **Z2** **V2** **RH** **LH**

PARAMETRY:

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

POUŽITÍ:

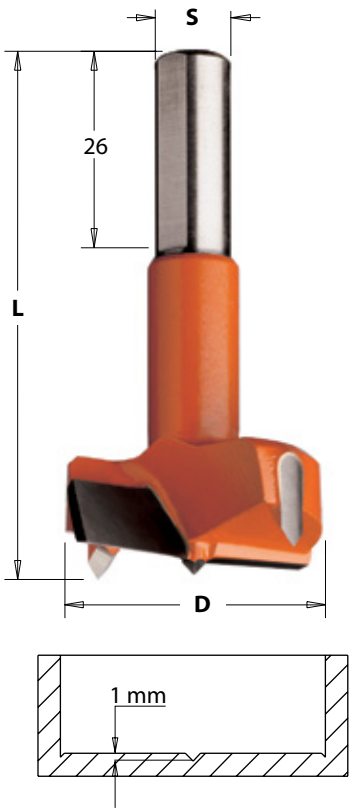
Pro použití na vrtačkách s více vřeteny s vhodnými rychlospojkami. Určeno pro výrobu slepých děr v tvrdém dřevě, materiálech na bázi dřeva, plastech a laminovaných materiálech.

D mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
14	57,5	10x26	317.140.11	317.140.12
15	57,5	10x26	317.150.11	317.150.12
16	57,5	10x26	317.160.11	317.160.12
17	57,5	10x26	317.170.11	317.170.12
18	57,5	10x26	317.180.11	317.180.12
19	57,5	10x26	317.190.11	317.190.12
20	57,5	10x26	317.200.11	317.200.12
22	57,5	10x26	317.220.11	317.220.12
24	57,5	10x26	317.240.11	317.240.12
25	57,5	10x26	317.250.11	317.250.12
26	57,5	10x26	317.260.11	317.260.12
28	57,5	10x26	317.280.11	317.280.12
30	57,5	10x26	317.300.11	317.300.12
32	57,5	10x26	317.320.11	317.320.12
34	57,5	10x26	317.340.11	317.340.12
35	57,5	10x26	317.350.11	317.350.12
38	57,5	10x26	317.380.11	317.380.12
40	57,5	10x26	317.400.11	317.400.12
42	57,5	10x26	317.420.11	317.420.12
45	57,5	10x26	317.450.11	317.450.12
50	57,5	10x26	317.500.11	317.500.12
55	57,5	10x26	317.550.11	317.550.12
60	57,5	10x26	317.600.11	317.600.12

NÁHRADNÍ DÍLY

990.003.00	990.088.00 (volitelné)

369 | 370



HM | Z2 | V2 | RH | LH

PARAMETRY:

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

POUŽITÍ:

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

D mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
14	70	10x26	369.140.11	369.140.12
15	70	10x26	369.150.11	369.150.12
16	70	10x26	369.160.11	369.160.12
18	70	10x26	369.180.11	369.180.12
20	70	10x26	369.200.11	369.200.12
22	70	10x26	369.220.11	369.220.12
25	70	10x26	369.250.11	369.250.12
26	70	10x26	369.260.11	369.260.12
30	70	10x26	369.300.11	369.300.12
35	70	10x26	369.350.11	369.350.12
40	70	10x26	369.400.11	369.400.12
45	70	10x26	369.450.11	369.450.12
50	70	10x26	369.500.11	369.500.12
55	70	10x26	369.550.11	369.550.12
60	70	10x26	369.600.11	369.600.12
18	77	10x30	370.180.11	370.180.12
20	77	10x30	370.200.11	370.200.12
25	77	10x30	370.250.11	370.250.12
30	77	10x30	370.300.11	370.300.12
35	77	10x30	370.350.11	370.350.12

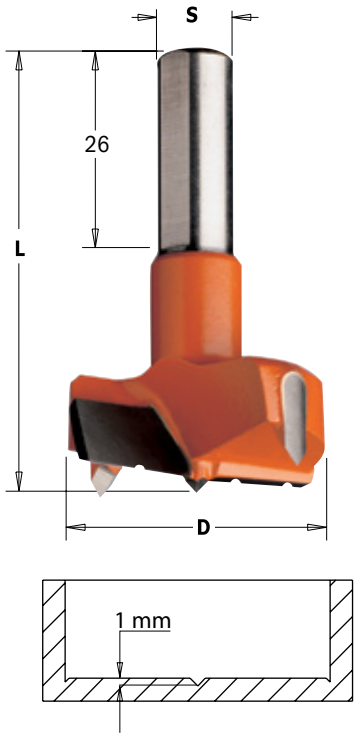
NÁHRADNÍ DÍLY

990.003.00

990.088.00 (volitelné)

Sukovníky pro strojní vrtání s lamačem třísky

317C | 369C



HM **Z2R** **V2** **RH** **LH**

PARAMETRY:

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

POUŽITÍ:

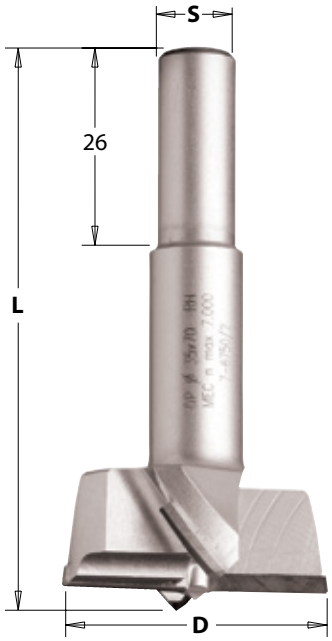
Pro použití na vrtačkách s více vřeteny s vhodnými rychlospojkami.
Určeno pro výrobu slepých děr v tvrdém dřevě, materiálech na bázi dřeva, plastech a laminovaných materiálech.

D mm	L mm	S mm	KÓD RH	KÓD LH
35	57,5	10x26	317.350.11C	317.350.12C
40	57,5	10x26	317.400.11C	317.400.12C
45	57,5	10x26	317.450.11C	317.450.12C
35	70	10x26	369.350.11C	369.350.12C
40	70	10x26	369.400.11C	369.400.12C
45	70	10x26	369.450.11C	369.450.12C

NÁHRADNÍ DÍLY

990.003.00	990.088.00 (volitelné)

DWA | DWB



Z2 RH LH

PARAMETRY:

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

POUŽITÍ:
Používá se na vrtacích strojích samostatně nebo s pouzdry pro vrtání neprůchozích otvorů do masivního dřeva, dřevěných kompozitů, plastů a laminovaných materiálů. Vrtací výkon 25x delší než HW břit.

POZOR: Další velikosti je možné dodat na vyžádání.

DWA

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

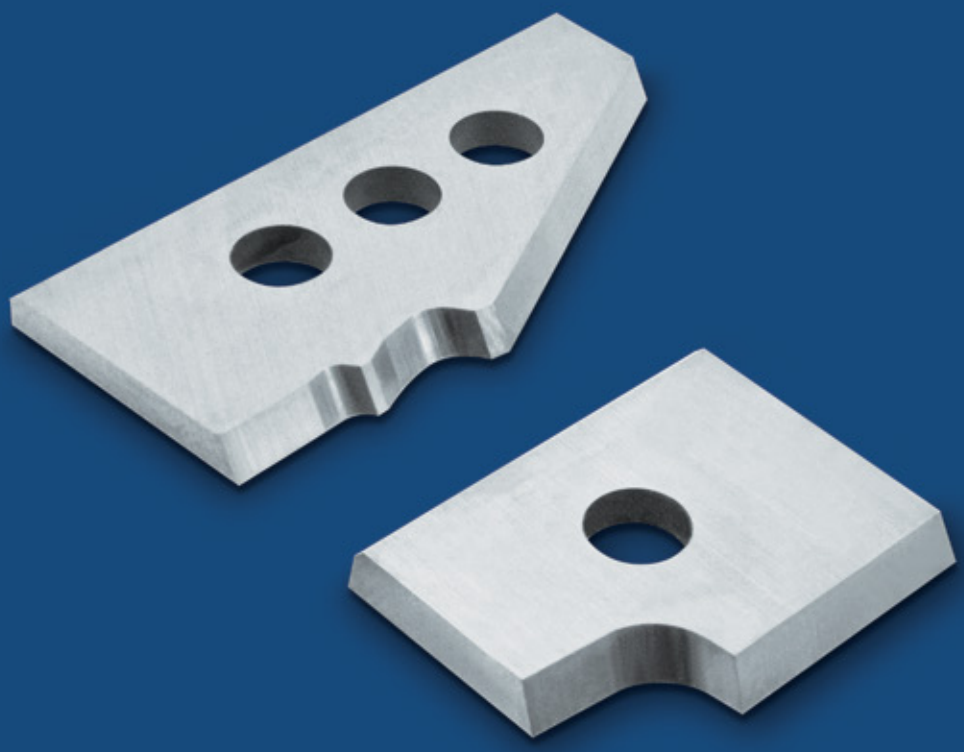
DWB

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

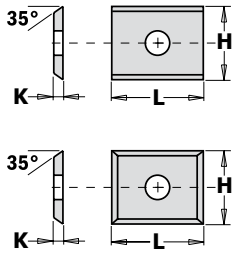
NÁHRADNÍ DÍLY DWA / DWB

990.003.00	990.088.00 (volitelné)

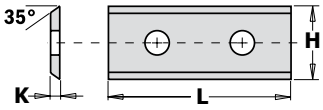
HW NOŽE A ŽILETKY



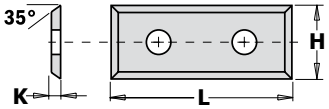
Žiletky a nože HWM



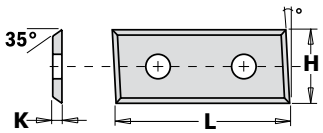
L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
7,5	12	1,5	35°	75122	375122		
7,65	12	1,5	35°	76122			
9,6	12	1,5	35°	96122	396122	496122	
15	12	1,5	35°	15122	315122	415122	
19,5	12	1,5	4/35°	19122			
20	12	1,5	35°	20122	320122	420122	220122



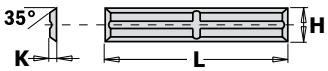
L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
24,7	12	1,5	35°	125122			
30	12	1,5	35°	30122	330122	430122	230122
30	12	1,5	45°		630122		
40	12	1,5	35°	40122	340122	440122	240122
50	12	1,5	35°	50122	350122	450122	250122
60	12	1,5	35°	60122	360122	460122	



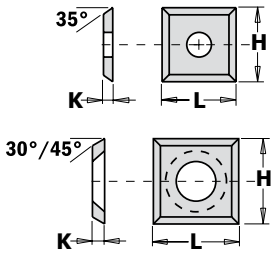
L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
29,5	9	1,5	35°	3094	33094		
29,5	12	1,5	35°	30124	330124		
39,5	9	1,5	35°	4094			
49,5	9	1,5	35°	5094	35094		
49,5	12	1,5	35°	50124	350124	450124	250124



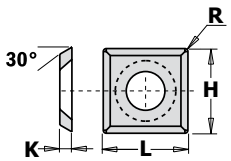
L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
28,3	12	1,5	35°	283127			
48,3	12	1,5	35°	483127			



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

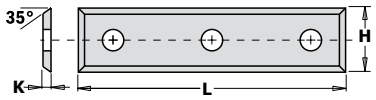


L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
12	12	1,5	35°	12124	312124	412124	
13,6	13,6	2	30°	136204			
14	14	1,2	30°	14124			
14	14	2	30°	814204		414204	
14	14	2	45°		614204		

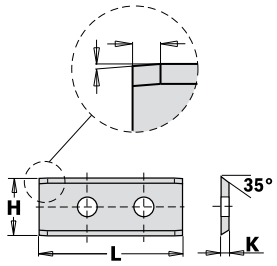


L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
14	14	2	R/30°	14244			

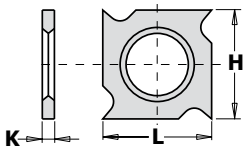
Žiletky a nože HWM



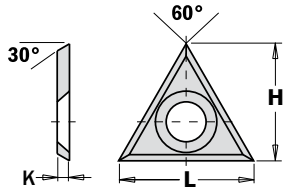
L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
50	9	1,5	35°	5093			
50	12	1,7	35°	50123	150123	450123	



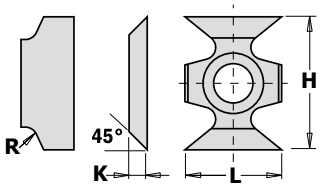
L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
20	12	1,5	35°	20129			
30	12	1,5	35°	30129			
50	12	1,5	35°	50129			



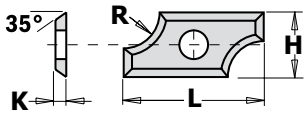
L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
18	18	1,95		181954			
18	18	2,45		182454			



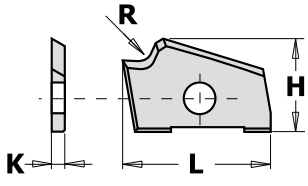
L mm	H mm	K mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
22	19	2	30°		220201		



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



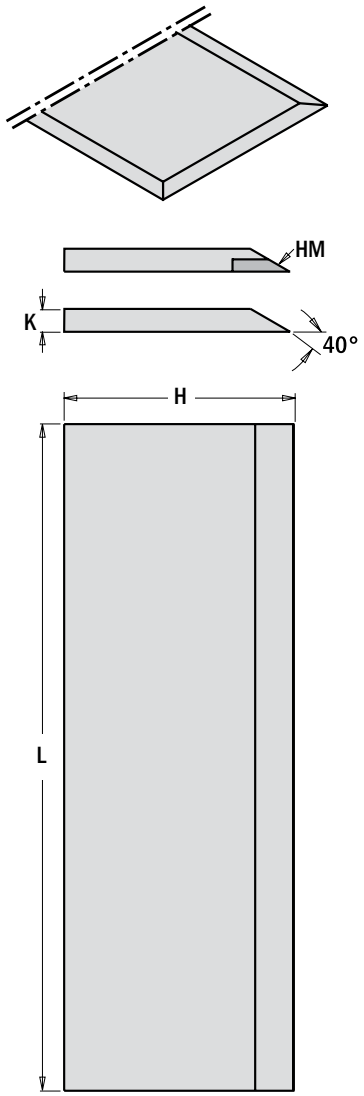
L mm	H mm	K mm	R mm	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
19,5	9	1,5	2	35°	219152			
19,5	9	1,5	3	35°	219153			
19,5	9	1,5	5	35°	219155			
24	12	1,5	6,4	35°	790.064.00			
24	12	1,5	8	35°	790.080.00			



BRANDT

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

HSS-HM

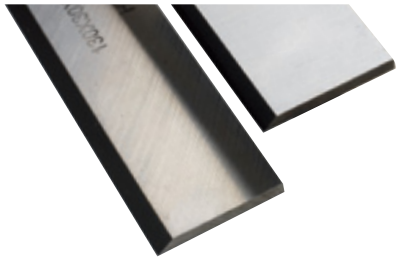


HSS **HM**

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

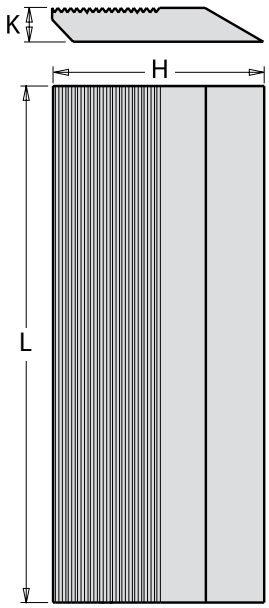
MATERIÁL	HSS	HM
Měkké dřevo, suché	★	
Měkké dřevo, mokré	☆	
Tvrdé dřevo, suché	★	★
Tvrdé dřevo , mokré	★	☆
Dřevotříska		☆
MDF		☆
Překližka	☆	★

★ Výborné ☆ Dobré



POZOR:
Další velikosti jsou k dispozici na vyžádání. Zrcadlové zakončení břitů umožňuje vynikající obrábění a delší životnost.

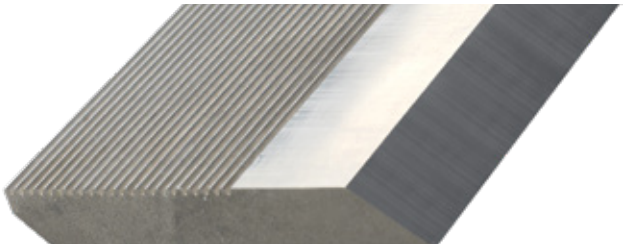
HR1



HSS

POUŽITÍ:
Drážky na noži umožňují bezpečné a přesné upevnění na hlavu.

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



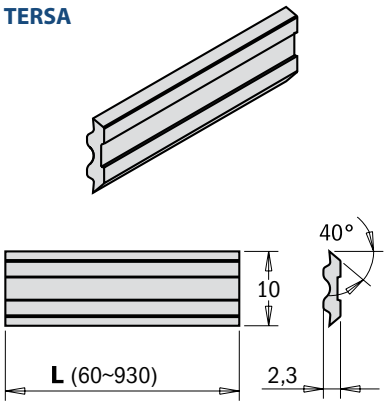
POZOR:
Možnost objednání i jiných rozměrů.

KS1-KS2-KS3

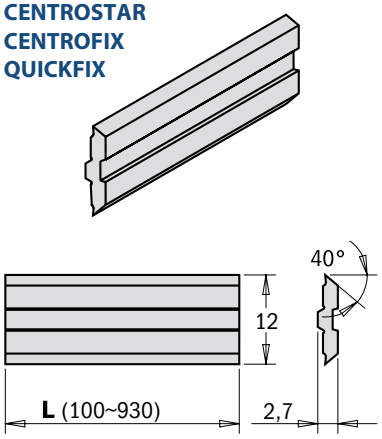
HSS **HM**

POZOR:
Možnost objednání i jiných rozměrů.

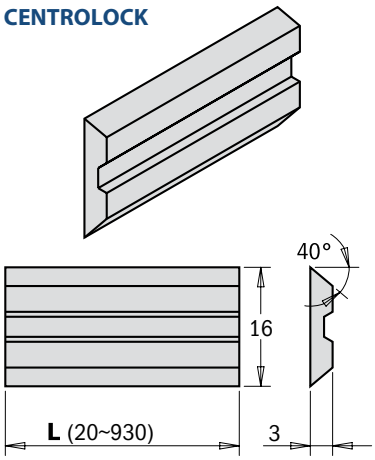
TERSA



CENTROSTAR
CENTROFIX
QUICKFIX

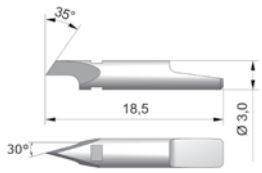


CENTROLOCK

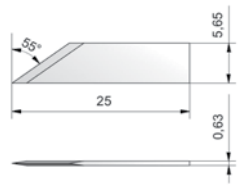


TERSA				CENTROSTAR, CENTROFIX, QUICKFIX				CENTROLOCK			
L mm	H mm	K mm	KÓD	L mm	H mm	K mm	KÓD	L mm	H mm	K mm	KÓD
								20	16	3	KS3.020.01
60	10	2,3	KS1.060.01	60	12	2,7	KS2.060.01	60	16	3	KS3.060.01
80	10	2,3	KS1.080.01	80	12	2,7	KS2.080.01	80	16	3	KS3.080.01
100	10	2,3	KS1.100.01	100	12	2,7	KS2.100.01	100	16	3	KS3.100.01
110	10	2,3	KS1.110.01	110	12	2,7	KS2.110.01				
120	10	2,3	KS1.120.01	120	12	2,7	KS2.120.01				
130	10	2,3	KS1.130.01	130	12	2,7	KS2.130.01	130	16	3	KS3.130.01
140	10	2,3	KS1.140.01	140	12	2,7	KS2.140.01				
150	10	2,3	KS1.150.01	150	12	2,7	KS2.150.01	150	16	3	KS3.150.01
160	10	2,3	KS1.160.01	160	12	2,7	KS2.160.01				
170	10	2,3	KS1.170.01	170	12	2,7	KS2.170.01	170	16	3	KS3.170.01
180	10	2,3	KS1.180.01	180	12	2,7	KS2.180.01	180	16	3	KS3.180.01
190	10	2,3	KS1.190.01	190	12	2,7	KS2.190.01	190	16	3	KS3.190.01
200	10	2,3	KS1.200.01	200	12	2,7	KS2.200.01				
210	10	2,3	KS1.210.01	210	12	2,7	KS2.210.01	210	16	3	KS3.210.01
220	10	2,3	KS1.220.01	220	12	2,7	KS2.220.01				
230	10	2,3	KS1.230.01	230	12	2,7	KS2.230.01	230	16	3	KS3.230.01
235	10	2,3	KS1.235.01					235	16	3	KS3.235.01
240	10	2,3	KS1.240.01	240	12	2,7	KS2.240.01	240	16	3	KS3.240.01
250	10	2,3	KS1.250.01	250	12	2,7	KS2.250.01				
260	10	2,3	KS1.260.01	260	12	2,7	KS2.260.01	260	16	3	KS3.260.01
270	10	2,3	KS1.270.01	270	12	2,7	KS2.270.01	270	16	3	KS3.270.01
280	10	2,3	KS1.280.01	280	12	2,7	KS2.280.01				
300	10	2,3	KS1.300.01	300	12	2,7	KS2.300.01				
310	10	2,3	KS1.310.01	310	12	2,7	KS2.310.01	310	16	3	KS3.310.01
330	10	2,3	KS1.330.01								
350	10	2,3	KS1.350.01	350	12	2,7	KS2.350.01				
360	10	2,3	KS1.360.01	360	12	2,7	KS2.360.01				
400	10	2,3	KS1.400.01	400	12	2,7	KS2.400.01				
410	10	2,3	KS1.410.01	410	12	2,7	KS2.410.01				
420	10	2,3	KS1.420.01	420	12	2,7	KS2.420.01				
430	10	2,3	KS1.430.01	430	12	2,7	KS2.430.01				
450	10	2,3	KS1.450.01	450	12	2,7	KS2.450.01				
460	10	2,3	KS1.460.01					460	16	3	KS3.460.01
480	10	2,3	KS1.480.01	480	12	2,7	KS2.480.01				
500	10	2,3	KS1.500.01								
510	10	2,3	KS1.510.01	510	12	2,7	KS2.510.01				
520	10	2,3	KS1.520.01	520	12	2,7	KS2.520.01				
530	10	2,3	KS1.530.01	530	12	2,7	KS2.530.01				
540	10	2,3	KS1.540.01								
610	10	2,3	KS1.610.01	610	12	2,7	KS2.610.01				
620	10	2,3	KS1.620.01	620	12	2,7	KS2.620.01				
630	10	2,3	KS1.630.01	630	12	2,7	KS2.630.01				
635	10	2,3	KS1.635.01								
640	10	2,3	KS1.640.01	640	12	2,7	KS2.640.01				
650	10	2,3	KS1.650.01	650	12	2,7	KS2.650.01	650	16	3	KS3.650.01
710	10	2,3	KS1.710.01	710	12	2,7	KS2.710.01				
810	10	2,3	KS1.810.01	810	12	2,7	KS2.810.01				
860	10	2,3	KS1.860.01								
910	10	2,3	KS1.910.01								
930	10	2,3	KS1.930.01	930	12	2,7	KS2.930.01	930	16	3	KS3.930.01

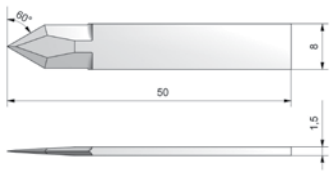
Oscilační nože pro řezací plotry



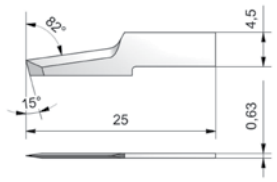
KÓD	STROJ	PARAMETRY	
ITA.2	Zünd Z2 Esko BLD-KC102 (i-102)	Type*	R, Z, B
		Pre-cut	1,43 x Tm
		Post-cut	---
		Max. hloubka řezu	1,00 mm



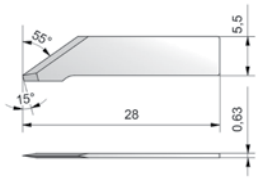
KÓD	STROJ	PARAMETRY	
ITA.16	Zünd Z16 Esko BLD-SF216 (i-216) Bullmer B16	Type*	F, Z, O
		Pre-cut	0,73 x Tm
		Post-cut	---
		Max. hl. řezu	7,40 mm



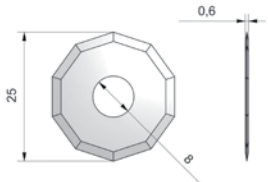
KÓD	STROJ	PARAMETRY	
ITA.44	Zünd Z44	Type*	F, Z
		Pre-cut	0,58 x Tm
		Post-cut	0,58 x Tm
		Max. hl. řezu	14,00 mm



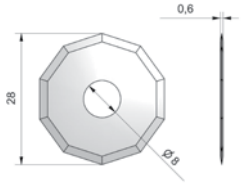
KÓD	STROJ	PARAMETRY	
ITA.41	Zünd Z41	Type*	F, O
		Pre-cut	0,8 + 0,18 x Tm
		Post-cut	1,20 mm
		Max. hl. řezu	11,30 mm



KÓD	STROJ	PARAMETRY	
ITA.42	Zünd Z42 Bullmer 107506	Type*	F, O
		Pre-cut	0,05 + 0,7 x Tm
		Post-cut	0,80 mm
		Max. hl. řezu	7,80 mm



KÓD	STROJ	PARAMETRY	
ITA.50	Zünd Z50 Esko BLD-RC110	Type*	Rot
		Max. hl. řezu	3,50 mm



KÓD	STROJ	PARAMETRY	
ITA.51	Zünd Z51	Type*	Rot
		Max. hl. řezu	5,00 mm

Typy nož˘:

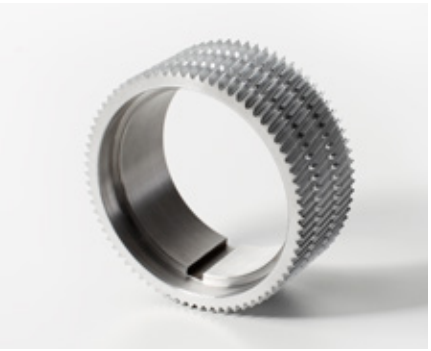
F	- Plochý nůž	O	- Oscilační nůž	P	- Passepartout nůž
R	- Kruhový nůž	Rot	- Rotační nůž	B	- Povlakovaný nůž
Z	- Tažný nůž	Rund	- Kulatý nůž	T	- Tangenciální nůž

Podavací kola

Podavací kola gumová a ocelová

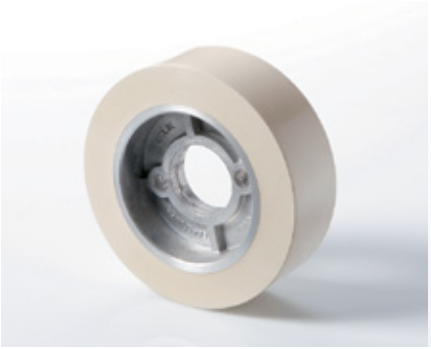
OCELOVÁ KOLA

Díky spolupráci s největšími výrobci jsme mohli vyvinout mnoho tvarů zubů tak, aby vyhovovaly různým druhům materiálů, se kterými zákazníci pracují. Existuje osm základních tvarů zubů, které jsou přizpůsobeny nejefektivnějšímu provozu stroje a dlouhodobé výdrži.



GUMOVÁ KOLA

Pro přizpůsobení se různým výrobním profilům používá Elastomeri ve své výrobě materiály nejvyšší kvality a volba materiálu ovlivňuje určení použití kola. V nabídce najdeme kola s velmi měkkou gumou na úrovni 45ShA, používaná při povrchové úpravě MDF. Kola s tvrdostí gumy 70-80ShA se používají pro obrábění masivního dřeva. Velká šíře nabízených produktů umožňuje zákazníkům přesně zvolit podavací kolo tak, aby účinnost zařízení byla maximální a současně bylo opotřebení kola co nejmenší.



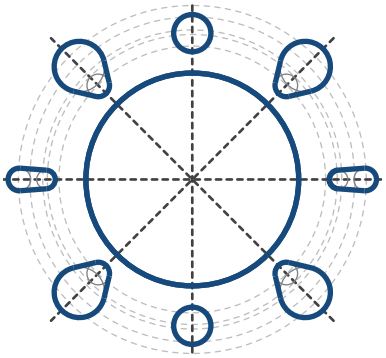
STROJE:

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

Poptávku na dodání podavacích kol zašlete na náš email.

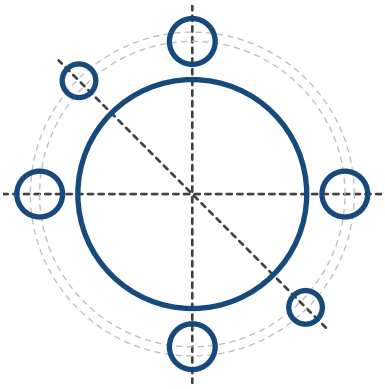
POZNÁMKY

POZNÁMKY



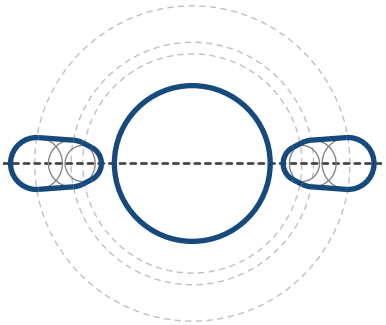
PH01 | ITA

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



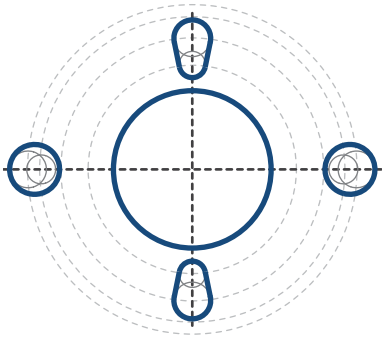
PH02 | ITA

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



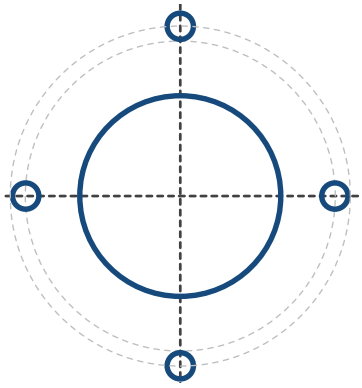
PH03 | ITA

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



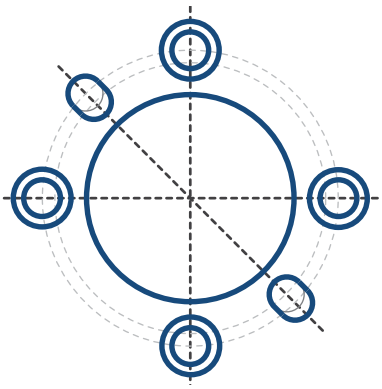
PH04 | ITA

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



PH05 | ITA

4 / 9 / 110 mm
4 / 9 / 100 mm



PH06 | ITA

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

Seznam symbolů

α	-	úhel čela
β	-	boční úhel hřbetu
δ	-	radiální sklon
γ	-	axiální sklon
λ	-	úhel sklonu zubu
Ψ	-	úhel úkosu
<>	-	speciální zub pro snadnější řez pilového kotouče
A	-	řezný úhel
b	-	tloušťka těla nástroje v místě upínacího otvoru
C	-	výška čepu
CH50	-	frézování na klíč 50 mm
D	-	průměr řezného nástroe
D max.	-	max. řezný průměr
D min.	-	min. řezný průměr
DKN	-	aretační čepy v upínacím otvoru 4x8 mm
F	-	upínací otvor
G	-	doporučená hloubka
H	-	výška (DIA zubu)
H	-	výška řezu
HV10	-	tvrdost podle Vickersovy stupnice
I	-	délka řezu
I max.	-	max. výška řezného materiálu
ISO	-	kvalita karbidu
K	-	šířka řezu
K min.	-	min. šířka řezu
K max.	-	max. šířka řezu
KR	-	nějširší průměr obrobku
L	-	délka/ šířka
LA	-	rozteč krajních otvorů
LB	-	vnější průměr řezu
LH	-	levotočivé otáčky
N	-	stoupání
N / mm2	-	lomová síla
P	-	tloušťka nátroje
PH	-	opřídavné kolíky (typy a stopy)
PTFE	-	nepřilnavá průmyslová vrstva, černá a oranžová
R	-	rádius
RH	-	pravotočivé otáčky
RPM	-	přípustné otáčky
S	-	typ upnutí
S (mm)	-	průměr upínací stopky
ShA	-	tvrdost podle Shoreovy stupnice
ST	-	skoková svorka
T	-	max. hloubka profilu hloubka řezu
TK	-	demontážní otvory
V	-	počet výběžků
Z	-	počet zubů
ZM	-	upínací výška
W	-	šířka

Seznam symbolů

	Příčný řez	RH	Pravotočivé otáčky
	Podélný řez	RH LH	Pravotočivé a levotočivé otáčky
	Příčný a podélný řez		Nová metoda ostření laserem
	Pily pro podélné řezání na rozmítacích strojích	STA	Ocelové tělo
	Pilové kotouče pro drážkování		Polykrystalický diamant
Z	Počet zubů		Nástroje s vyměnitelnými noži
ALU	Alu tělo	VHM	Monolitní tvrdokov
HM	Tvrdokov, karbid wolframu	SP	Nástrojová ocel
HSS	Rychlořezná ocel	MEC	Strojní posuv
VHM	Monolit, karbit wolframu		Příslušenství
MAN	Manuální posuv	LH	Levotočivé otáčky
	Omezení hluku	SYM	Symetrický směr zubů
INOX BODY	Nerez oceli 32 HEC	HM BODY	Materiál HM o tvrdosti 93,8 HRA

www.**aparatea**.cz

aparatea.cz

facebook.com/Stopkovefrezy

APARATEA, s.r.o.

Tuřanka 52
Brno 627 00, CZ

tel.: +420 / 548 226 252
mobil: +420 / 704 192 430

e-mail: sro@aparatea.cz