ITA TOOLS



Everyday better

ПРОФЕСІЙНИЙ ІНСТРУМЕНТ

ВИРОБНИЦТВО | ПРОДАЖ | СЕРВІС

Каталог **ВЕРСІЯ 4 | 2025/2026**

ЗАЛИШАЙТЕСЯ НА ЗВ'ЯЗКУ

Приєднуйтесь до нас у соціальних мережах

Приєднуйтесь до нас у соціальних мережах і дізнавайтеся про останні новини про новий асортимент та події.

Відскануйте QR-код та відвідайте нашу сторінку в соціальних мережах.

КАТАЛОГ ОНЛАЙН

Найактуальніша версія нашого каталогу завжди доступна на нашому сайті.

Відскануйте QR-код та перевірте найновішу версію нашого каталогу.



ЗАВАНТАЖИТИ НАШІ МАТЕРІАЛИ

Для наших клієнтів ITA TOOLS пропонує безкоштовно завантажити такі матеріали, як каталоги інструментів, листівки з усією технічною інформацією та послугами, що пропонуються.

Відскануйте QR-код та перейдіть на нашу сторінку.



НОВИНКИ ITA TOOLS

Зареєструйтеся та залишайтеся з нами на зв'язку

Заповніть форму та відмітьте теми, які вас цікавлять, щоб ми могли надсилати вам лише найцікавіший контент: новини про нові продукти, персоналізовані пропозиції та знижки, експертні знання та поради, запрошення на виставки та заходи.

Перелік символів

Поперечний розпил

Поздовжній розпил

Поперечний і поздовжній розпил

Пили для поздовжнього розпилу на багатопилах

Пили для пазування

Кількість зубів

Алюмінієвий корпус

Твердосплавні зуби

Швидкоріжуча сталь

Симетричне обертання

Ручна подача

Обезшумлені

Праві оберти

Праві та ліві оберти

Заточка методом **лазерної абляції**

Поперечний розпил алюмінієвих профілів

Полікристалічний алмаз

Інструменти зі змінними ножами

Монолітні твердосплавні інструменти

Легована інструментальна сталь

Механічна подача

Аксесуари

Ліві оберти

Хромовані пили

ЗМІСТ



Інформація про компанію 4-18

ОБРОБКА ЧПУ



Фрези кінцеві DIA і НМ. 19-53



Фрези спіральні VHM 54-91



Фрези спіральні для композитів DIA і VHM 92-129



Патрони і аксесуари для ЧПУ 130-142

КРОМКООБЛИЦЮВАННЯ



Інструменти для кромкооблицювання 143-158

РОЗПИЛ



Пили DIA і НМ 159-203

СВЕРДЛІННЯ



Свердла 204-226

НОЖІ



Змінні ножі 227-232

НАБОРИ



Стартові набори 233-234

Експозиційні фрези 235

ITA TOOLS
Про компанію

Компанія ITA TOOLS - це польський виробник професійного ріжучого інструменту, розташований у Кракові, з виробничим та сервісним центром в Мєльцу, спеціальною промисловою зоною та складом у Вєлічці. Ми пропонуємо широкий асортимент інструментів для деревообробної промисловості, виробництва меблів та обробки композитних матеріалів.

ПРОДУКЦІЯ

Широкий асортимент продукції включає в себе:

- Фрези спіральні VHM
- Фрези кінцеві та насадні DIA
- Свердла
- Пили
- Фрезерні головки та фрези насадні HM
- Рейсмусні та змінні ножі
- Патрони та аксесуари для ЧПУ
- Інші інструменти під замовлення

СКЛАД

Чому ми кращі за інших?

- Професійні промислові інструменти в наявності на складі
- Доступна система B2B для замовлень 24/7
- Швидка відправка замовлень
- Виготовлення інструментів на замовлення
- Досвідчена команда спеціалістів

ВИРОБНИЧИЙ ТА СЕРВІСНИЙ ЦЕНТР

Комплексне обслуговування інструментів!

- Загострення, регенерація, нанесення покриття
- Сучасний верстатний парк з машинами: WALTER®, VOLLMER®, ANCA®, DMG MORI®, HAIMER®
- Сертифіковані оператори працюють у 3 зміни, 7 днів на тиждень
- Бездоганний сервіс на найвищому рівні, який цінують клієнти

Тут ви можете знайти найновіші відеопрезентації про нашу компанію:
https://www.youtube.com/@itatoolsukraine



Сервіс інструментів 24/7



®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.


MADE IN
POLAND
EU
Доступність
та якість
Експорт
по всьому світу
Досвід
та знання
LASER
ABLATION
Інновації:
Лазерна абляція



ВИРОБНИЦТВО ТА СЕРВІС
Інструменти DIA і VHM

Компанія ITA TOOLS - постачальник професійного промислового ріжучого інструменту та рішень для бізнесу. Наш виробничий центр є одним з найбільших і найсучасніших верстатних парків у Центральній Європі. Наша продукція вирізняється найвищою якістю виготовлення та найкращою точністю. Ми пишаємося нашим виробничим і сервісним центром, а також нашими інструментами. Запрошуємо вас на особистий візит або на відеопрезентацію, щоб ми могли повністю продемонструвати наші можливості.

Ми першими застосували лазерну абляційну заточку в меблевій промисловості. У процесі абляції ми використовуємо лазерні промені для видалення відколів, що виникли на лезі, в результаті чого досягається безпрецедентна гладкість леза за короткий проміжок часу, що дозволяє отримати ще більш гладкі поверхні оброблюваних матеріалів.

МИ ДБАЄМО ПРО ВАШ ІНСТРУМЕНТ

Ми працюємо 24 години на добу, у 3 зміни - 7 днів на тиждень!

- Кожен інструмент реєструється індивідуально в базі даних на кожному етапі обслуговування
- Очищення інструментів відбувається в ультразвуковій мийці або в піскоструминному апараті з використанням скляних мікросфер
- Вимірювання інструменту проводяться до і після загострення на проекторах WALTER® Advance, WALTER® Heliset і Zoller®.
- Найвища якість індукційного паяння з машинами CEIA®
- Технологія загострення DIA на найсучасніших верстатах DMG MORI®, WALTER® та VOLLMER®
- Високоякісне шліфування VHM і HM на верстатах WALTER®
- Динамічне балансування на верстаті HAIMER® з допуском G2.5

Унікальна в Європі технологія загострення з використанням лазерної абляції надається компанією DMG MORI® .

Сертифікований процес пайки.
Стандарт випробувань: **PN-EN ISO 13585:2012**



®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.



15 000 м²

Виробничий та сервісний центр у місті Мєлєц. Виробничий цех із сучасним обладнанням та офісом.

Сучасні та вдосконалені верстати з ЧПУ від відомих брендів: DMG MORI®, Walter®, Vollmer® та Anca® у поєднанні з професійною командою операторів та інженерів створюють новий рівень якості продукції та послуг.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

дискові пили

Виробництво ITA TOOLS



У ITA TOOLS ми надаємо пріоритет безперервному розвитку і невтомно працюємо над тим, щоб постачати продукцію, яка не тільки відповідає, але й перевершує очікування наших клієнтів.

Завдяки інноваційному підходу до виробництва інструментів, сміливому баченню майбутнього та глибокому розумінню новітніх технологій, ми створили філософію, яка стимулює наше зростання та позиціонує нас як лідера в галузі.

Використовуючи інноваційні технології та повністю автоматизуючи наші процеси, ми здійснили революцію у виробництві дискових пил. Кожен етап виробництва, від вибору матеріалів до технологічної реалізації, ретельно планується, оптимізується та автоматизується, що дозволяє нам встановлювати нові галузеві стандарти якості та продуктивності.

Завдяки точному лазерному різанню високоякісного листового металу та термообробці в унікальній європейській печі, пили ITA TOOLS вирізняються винятковою міцністю та ідеально рівною поверхнею. Процеси натягу, динамічне балансування дисків і точне шліфування забезпечують ідеально рівну поверхню, жорсткість і стабільність корпусів пил.

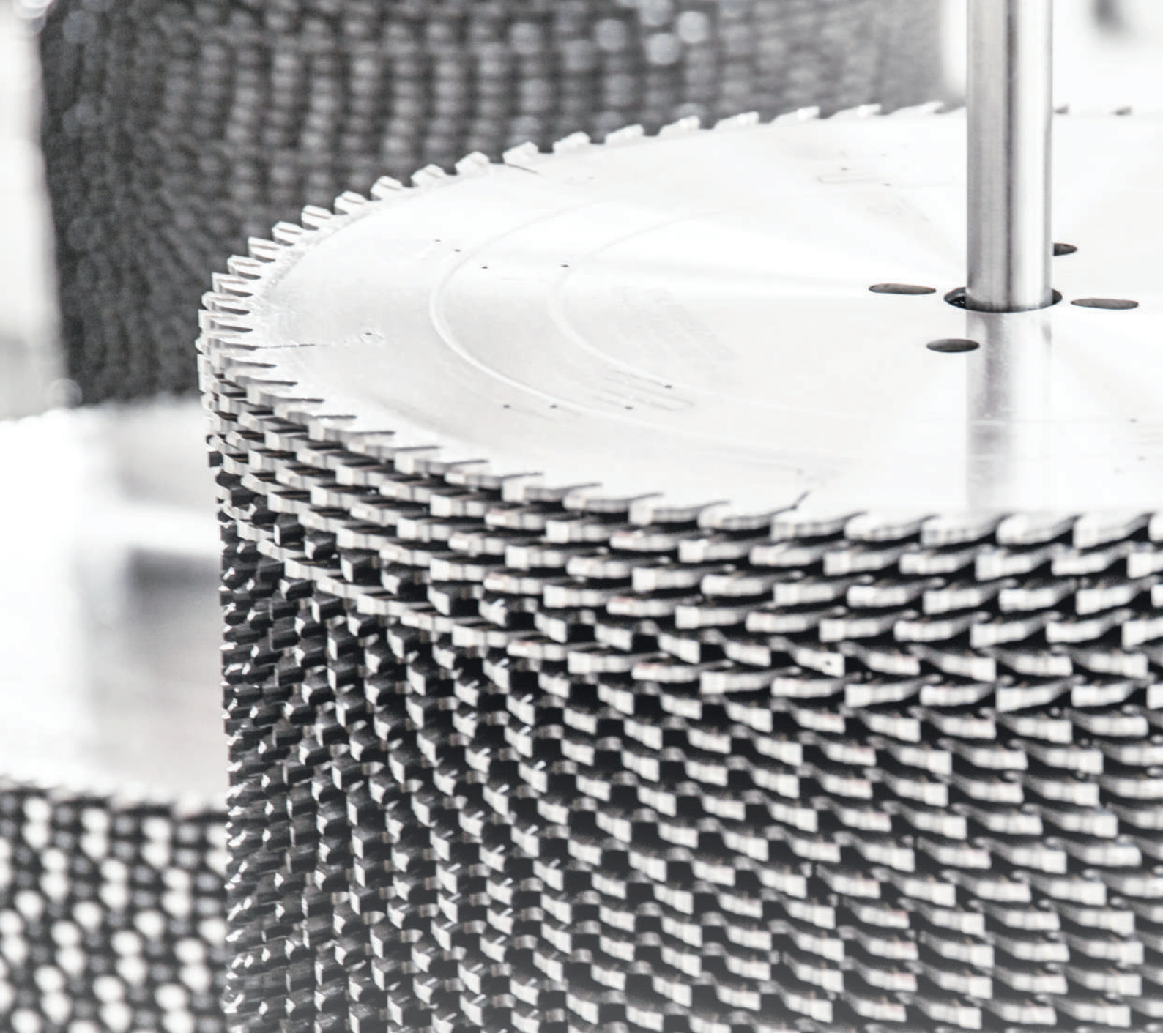
Шліфування поверхні виконується на автоматизованому шліфувальному верстаті, що забезпечує точність до 5 мікрон. Унікальна конструкція корпусу пили, оснащена компенсаційними канавками, мінімізує робочий шум і гарантує надзвичайну точність різання. Крім того, інноваційна конструкція зубів спрощує заточку, значно подовжуючи термін використання інструменту.

Заточка спеченого твердого сплаву виконується на сучасній повністю автоматизованій лінії високопродуктивних заточних верстатів з числовим програмним управлінням, які управляються роботами. На заводі ITA TOOLS кожна пила проходить ретельні випробування з використанням новітніх вимірювальних технологій, щоб гарантувати, що вона відповідає найвищим стандартам якості перед тим, як покинути наш завод.

Завдяки широкому асортименту продукції та різноманітним опціям, ITA TOOLS пропонує безмежні можливості для пошуку найефективнішого рішення для розпилу. Ми не йдемо на компроміси під час виробництва - використовуємо матеріали від провідних виробників та впроваджуємо новітні технології, ми забезпечуємо найвищу якість продукції.

Тут ви можете знайти **найновіше відео** про наше виробництво дискових пил YouTube

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.









ЗРОБЛЕНО У ПОЛЬЩІ

Точність, ефективність, надійність - це характеристики, які визначають продукцію ITA TOOLS. Ми пишаємося тим, що пропонуємо рішення, які сприяють розвитку деревообробної та меблевої промисловості в усьому світі.

ВЛАСНЕ ВИРОБНИЦТВО

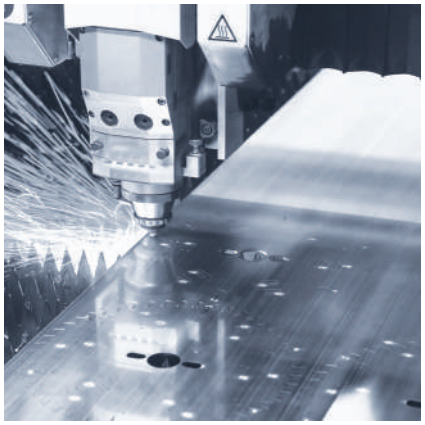
Компанія ITA TOOLS - польський виробник професійних ріжучих інструментів, розташований у Кракові, з виробничим та сервісним центром у Мєльцу та складом у Вєлічці.

ВИСОКОЯКІСНІ МАТЕРІАЛИ

Високоякісні твердосплавні зуби від провідних виробників та великі запаси сировини гарантують найкращий продукт.

Продовження на наступній сторінці ▶

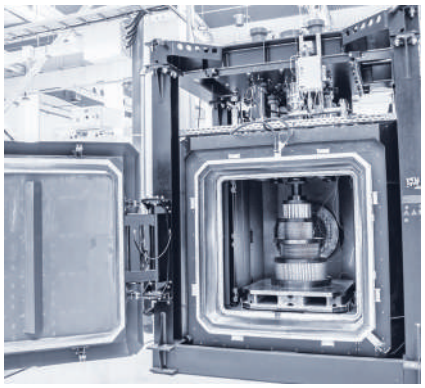
®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.



ПРОЦЕС ЛАЗЕРНОГО РІЗАННЯ

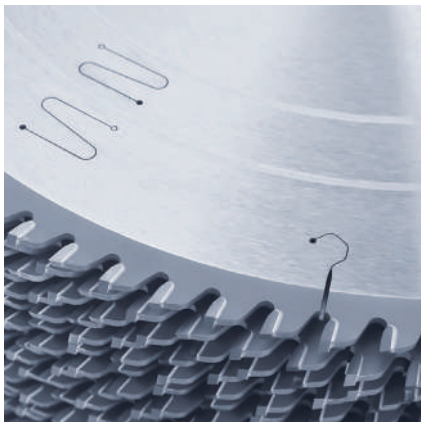
Лазерне різання сталевих листів
Виробничий процес починається з лазерного різання високоякісних сталевих листів. Якість та довговічність роботи інструменту залежить від його корпусу. Ми використовуємо сталь найвищої якості, яка є довговічною, міцною та гнучкою під час різання.

Розширювальні прорізи
Прорізи, вирізані лазером, призначені для зменшення шуму під час роботи та стабілізації корпусу пили при нагріванні.



ЗАГАРТОВУВАННЯ ПИЛ

Інструментальна сталь обробляється в спеціальній печі. Пили, виготовлені з інструментальної сталі, загартовуються і стабілізуються, що забезпечує довговічність інструменту.



ШЛІФУВАННЯ ТА БАЛАНСУВАННЯ ПИЛ

Для забезпечення найкращої продуктивності інструменту необхідні процеси шліфування та балансування. Процеси динамічного балансування пил і точного шліфування забезпечують ідеально рівну поверхню, площинність, жорсткість і стабільність корпусів пил. Шліфування поверхні виконується на автоматизованому шліфувальному верстаті, що забезпечує найвищу точність.



ПАЙКА ТВЕРДОСПЛАВНИХ ЗУБІВ

Зуби пили мають бути з найкращої якості твердосплаву. Ми маємо доступ до найширшого асортименту пластин HM і використовуємо тільки високоякісні твердосплавні пластини від провідних виробників.

CERATIZIT GROUP





ЗАТОЧУВАННЯ ЗУБІВ

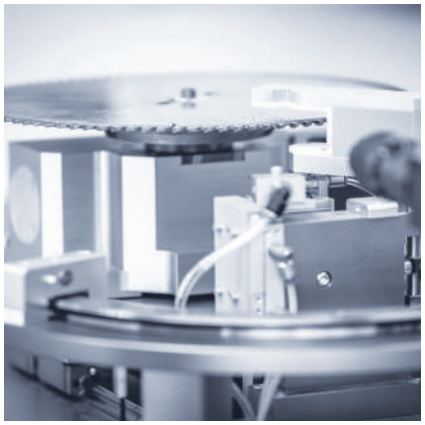
Процес заточування є невід'ємною частиною виробництва інструменту. Повністю автоматизовані заточувальні верстати з ЧПУ дозволяють заточувати зуби під будь-яким кутом та будь-якої форми. Інноваційна конструкція зубів спрощує заточку та подовжує термін використання інструменту.

VOLLMER



ЛАЗЕРНЕ МАРКУВАННЯ

Всі продукти ITA TOOS легко ідентифікуються завдяки лазерному маркуванню. Унікальний QR-код чітко ідентифікує інструмент і дозволяє відстежувати історію його заточування та регенерації.



ФІНАЛЬНЕ ТЕСТУВАННЯ ТА КОНТРОЛЬ ЯКОСТІ

Контроль якості - наш головний пріоритет. Кожна пила проходить ретельні випробування з використанням новітніх вимірювальних технологій. Це гарантує те, що кожна пила, яка виходить з нашого заводу, відповідає найвищим стандартам якості.

НАЯВНІСТЬ НА СКЛАДІ

Ми гарантуємо великі складські запаси - наші інструменти завжди доступні.



ПАКУВАННЯ ТА ДОСТАВКА

Упаковка пил виготовлена з міцних і надійних матеріалів, що забезпечує захист інструменту від будь-яких пошкоджень під час транспортування. Швидка доставка завдяки локалізації в центрі Європи.

ПЛАСТИНИ ДЛЯ ДЕРЕВИНИ, ДЕРЕВОПОХІДНИХ ТА КОМПОЗИТНИХ МАТЕРІАЛІВ

від провідного виробника CERATIZIT®



Покращені сплави для розпилювання деревини забезпечують ще більшу гнучкість: чи то для м'якої або твердої деревини, чи то для розпилювання деревоволокнистих або деревно-стружкових плит - наш постійно зростаючий асортимент сплавів KCR успішно довів свою цінність на ринку.

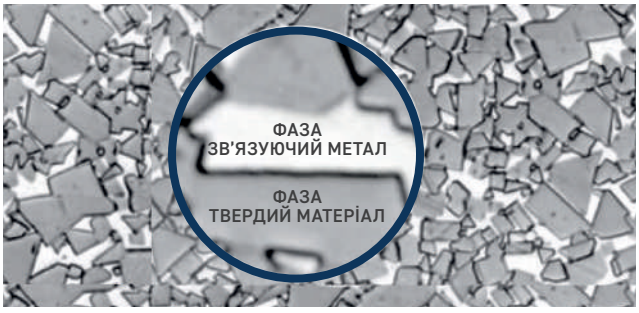
Всі представлені тут марки твердосплаву пластин для пайки можуть мати поверхневу обробку для спрощення процесу паяння, що дозволяє пришвидшити і полегшити подальшу обробку.

ОБИРАЙТЕ НАЙКРАЩУ ЯКІСТЬ

Критерії, релевантні для подання заявки:

- Зносостійкість, твердість
- Міцність на стиск
- Ударна в'язкість
- Міцність на поперечний розрив
- Трибологічні властивості
- Питома вага
- Магнітні властивості
- Модуль пружності, жорсткість
- Термічні властивості
- Корозійна стійкість, стійкість до окислення
- В'язкість

ЦЕМЕНТОВАНА СТРУКТУРА ТВЕРДОСПЛАВУ



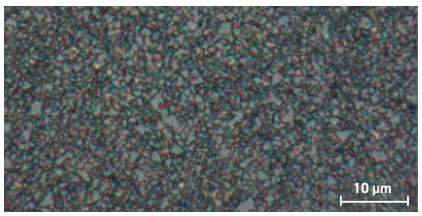
Мікрофотографія карбіду WC-Co

Твердий матеріал забезпечує необхідні

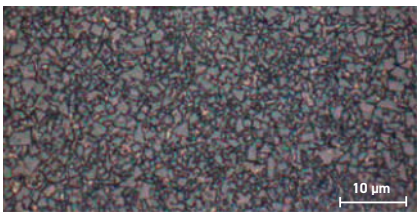
- Твердість
- Зносостійкість

Металевий зв'язуючий компонент забезпечує

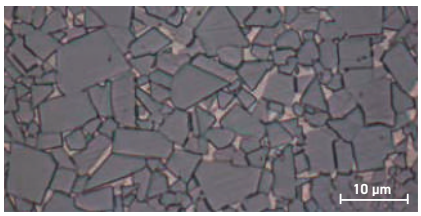
- Міцність



Субмікронне зерно



Дрібне / середнє зерно



Грубе зерно

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.



CERATIZIT® це високотехнологічна інжинірингова група, що спеціалізується на рішеннях для твердих матеріалів.

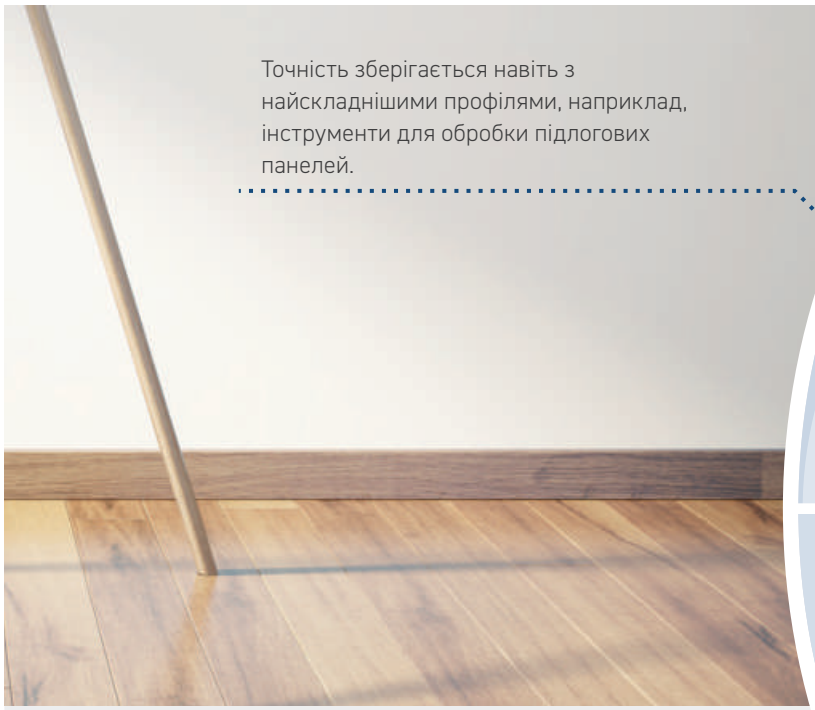
CERATIZIT клас код	Зв'язуюче [м %]	Розмір зерна	Твердість		В'язкість на розрив (KiC) [MPa*m½]	Міцність на поперечний розрив [MPa]	Застосування
			HV10	HRA			
KCR05+	3.0	ultrafine	2160	94.5	7.8	2900	 ДСП
KCR06	3.0	submicron	1950	93.8	8.5	2600	 М'ЯКА ДЕРЕВИНА
KCR10	4.0	fine	1780	91.7	10.1	2800	 ТВЕРДА ДЕРЕВИНА

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

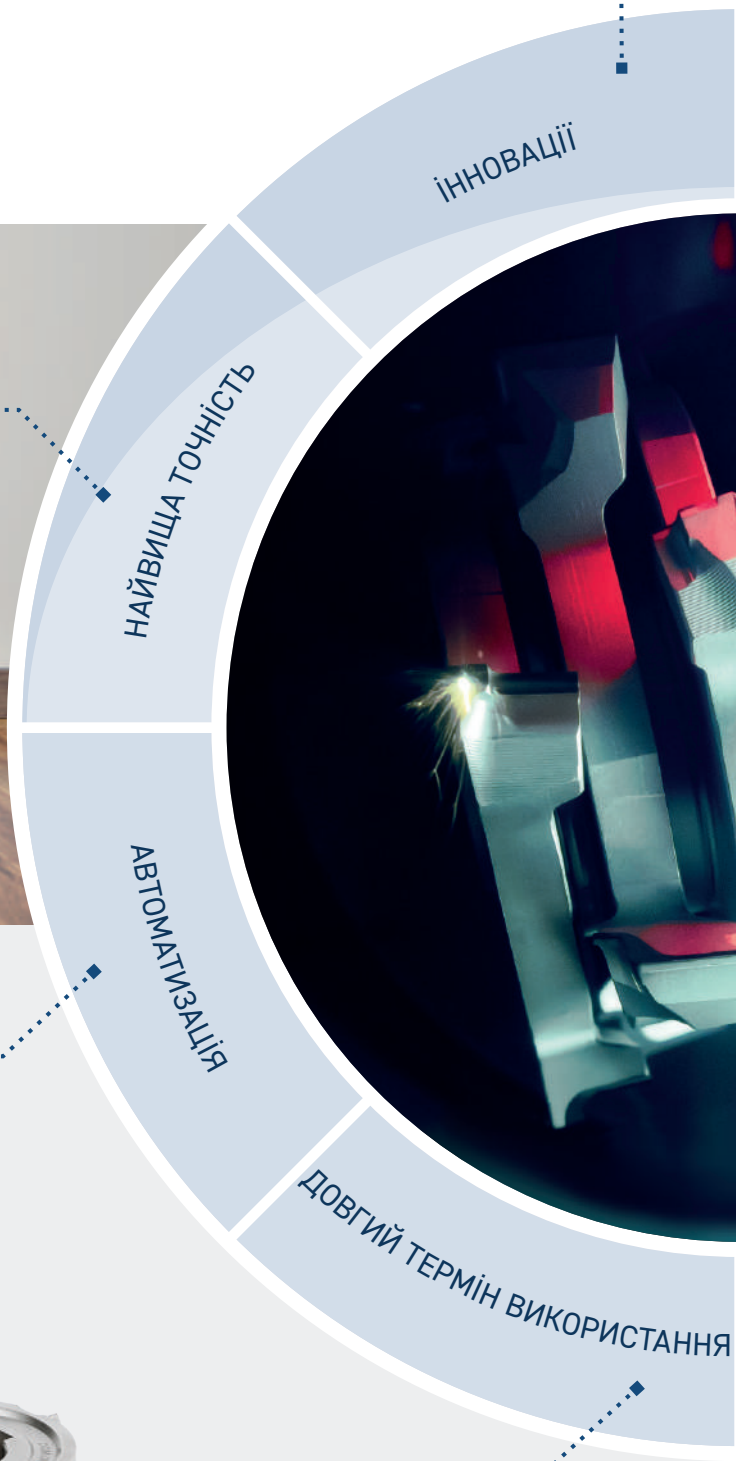
ЛАЗЕРНА АБЛЯЦІЯ

Найбільші переваги перед іншими традиційними методами заточки

Ми перші застосували лазерну абляційну заточку в деревообробній промисловості.



Точність зберігається навіть з найскладнішими профілями, наприклад, інструменти для обробки підлогових панелей.



Повністю автоматизовані верстати прискорюють процес загострення.



Ідеально гладка поверхня леза означає кращу якість обробки та меншу потребу в обслуговуванні інструменту.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

ЩО ТАКЕ АБЛЯЦІЯ?

У процесі абляції ми використовуємо лазерні промені для видалення відколів, що виникли на лезі, в результаті чого досягається безпрецедентна гладкість леза за короткий проміжок часу, що дозволяє отримати ще більш гладкі поверхні оброблюваних матеріалів.

- Обробці підлягає як саме лезо DIA, так і сполучна речовина.
- Можливість застрення інструменту з подрібнювачем стружки.
- Відмінна обробка леза.
- Мінімальний радіус - 15 мкм.
- Загострення цілих наборів інструментів DIA.
- Довший термін використання інструменту.

Ми заточуємо інструменти діаметром **до 320 мм**, висотою **до 350 мм**, вагою **до 25 кг**.

ШИРОКИЙ СПЕКТР ПОСЛУГ



ЗАГОСТРЮЄМО КОЖЕН КУТ

За допомогою лазера ми можемо заточувати кути від 15 мікрон.



ОПТИМІЗАЦІЯ

Можливість заточки цілого набору інструментів за один цикл, не знімаючи інструмент, зберігаючи рівномірний діаметр лез.



КОНТРОЛЬ ЯКОСТІ

Завдяки вбудованій камері перед кожною заточкою перевіряється рівень зносу інструменту, що дозволяє зібрати мінімальну кількість матеріалу, щоб заточити інструмент найкращим чином.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

СИСТЕМА ЗАМОВЛЕНЬ B2B

Центр інформації про замовлення
та продукцію 24/7

ДОСТУПНИЙ ПРОЦЕС ЗАМОВЛЕННЯ

Простий спосіб самостійного оформлення замовлення.

ЗРУЧНА СИСТЕМА ПОШУКУ

Широкий вибір фільтрів, що дозволяє вибрати відповідні інструменти.

ДОСТУП ДО РАХУНКІВ-ФАКТУР ТА ПЛАТЕЖІВ

Завантажуйте рахунки безпосередньо зі свого облікового запису.



ВІДСКАНУЙТЕ QR-КОД
ТА ЗАПОВНІТЬ ФОРМУ

Більш детальну інформацію про систему продажів B2B можна знайти на сайті:

www.b2b-itatools.pl

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

МОЖЛИВІСТЬ ПІДБОРУ ІНСТРУМЕНТІВ ДО ВЕРСТАТІВ

Фільтри для підбору інструментів для ЧПУ і пил для електроінструментів.

МОНІТОРИНГ СТАТУСУ ЗАМОВЛЕНЬ

Можливість перевірити поточний статус замовлення.

ДОСТУП ДО ІСТОРІЇ ЗАМОВЛЕНЬ

Повна історія ваших запитів, замовлень та рахунків в одному місці

ДОСТУП ДО АКТУАЛЬНИХ ЗАЛИШКІВ НА СКЛАДІ

Доступ до бази продуктів та залишків на складі 24/7.



ІНТУЇТИВНО ЗРОЗУМІЛА ТА ЗРУЧНА СИСТЕМА

Система, що постійно розвивається, пристосована навіть до найвимогливіших клієнтів.

АКЦІЇ ТІЛЬКИ ДЛЯ КОРИСТУВАЧІВ B2B

Миттєва інформація про всі актуальні акції та розпродажі для користувачів B2B.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

ІНТЕРНЕТ-ЗАСТОСУНОК

Нова технологія для керування інструментами та верстатами.

4-0.pl

TOOLCLOUD 4.0

ПРОСТОТА:

Зрозумілий і прозорий інтерфейс, з яким впораються навіть користувачі-початківці.

МОБІЛЬНО:

Доступ до програми можливий з будь-якого пристрою з веб-браузером без необхідності встановлення додаткових програм на комп'ютер або телефон.

ГНУЧКІСТЬ:

Програму можна налаштувати так, щоб вона найкраще відображала структуру вашої компанії.

КОМПЛЕКСНІСТЬ:

Універсальне місце, де ви можете не тільки перевірити наявність товару на складі, дізнатися, що відбувається в сервісі, але й швидко оформити замовлення з доставкою.

ЕКОНОМНО:

Доступний і зрозумілий огляд залишків інструментів і майбутніх сервісних послуг допоможе вам уникнути незапланованих простоїв.

ЗАОЩАДЖЕННЯ ЧАСУ:

DPM reader допоможе вам швидко знаходити інструменти та керувати ними. Видача інструментів співробітникам або відправка в сервіс займе лише мить.

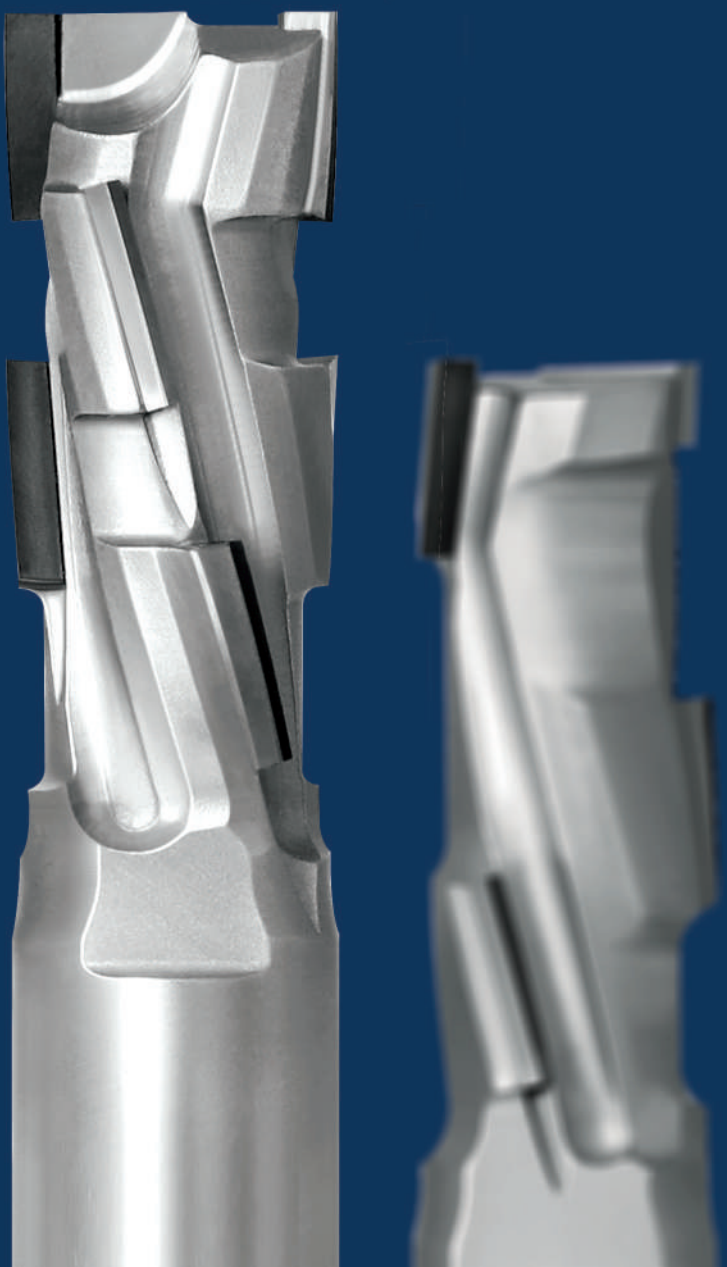


4.0 INDUSTRY

ToolCloud розроблено відповідно до INDUSTRY 4.0. Легко знаходити ресурси під час виробничого процесу.

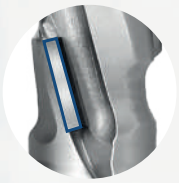
Унікальний **код DataMatrix** дозволяє збирати інформацію про інструмент та ефективно ним керувати.

ОБРОБКА ЧПУ



АЛМАЗНІ ФРЕЗИ КІНЦЕВІ

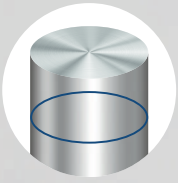
ВИРОБНИЦТВО ITA TOOLS



Полірована задня кромка зуба DIA зменшує налипання стружки.



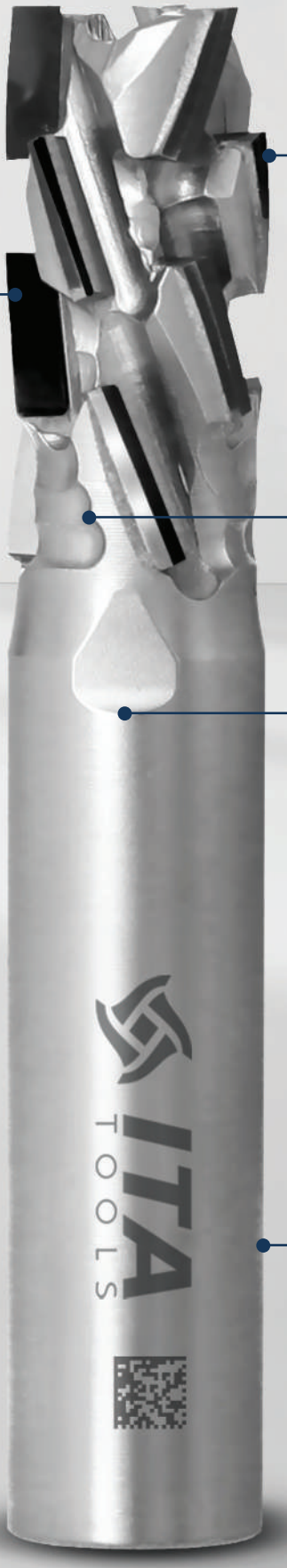
Глибокі канавки для легкого виведення стружки.



Хвостовик виконаний в класі точності H6, що подовжує термін використання інструменту.



Ідеально підходить для обробки деревини та композитних матеріалів.



DIA найвищої якості від європейських виробників.

Зуби DIA заточені за допомогою інноваційного методу лазерної абляції. Ідеально гострі зуби забезпечують найвищу якість оброблюваного матеріалу.

Спеціальна конструкція знижує рівень шуму під час роботи.

Динамічне балансування в класі G2.5 усуває вібрації навіть на максимальній швидкості.

Шорсткість поверхні хвостовика Ra ≤ 0,3 мкм зменшує знос шпинделя на ЧПУ та усуває биття.

Фрези кінцеві DIA і HM



DT1 серія
Z1



ст. 24

DT2 серія
Z2



ст. 26

DT2 **LED СТРІЧКА** серія
Z2

NEW



ст. 28

DTS серія
Z2+1



ст. 29

DTA серія
Z1+1



ст. 31

DTB серія
Z1+1 PRO



ст. 34

DTN серія
Z2+2 PRO



ст. 36

DTL серія
Z2+2 PRO



ст. 38

DTE серія
Z3+1 TURBO



ст. 40

DTE серія
Z3+1 TURBO
НЕСТІНГ



ст. 42

DTE серія
Z3+1
НЕСТІНГ



ст. 43

DTF серія
Z2+2
НЕСТІНГ



ст. 44

DTM серія
Z3+3
НЕСТІНГ



ст. 45

DTC серія
Z2+2, Z3+3
DTJ серія
Z4+2+4



ст. 47

FDI, FDT
серія
Z2, Z2+1,
Z2+2



ст. 49

FDP серія
Z3, Z2+2



ст. 50

FDH серія



ст. 51

FWP серія



ст. 52

FWH серія

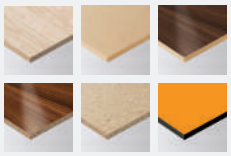
NEW



ст. 53

B2B Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

АЛМАЗНІ ФРЕЗИ ДЛЯ РОЗКРОЮ

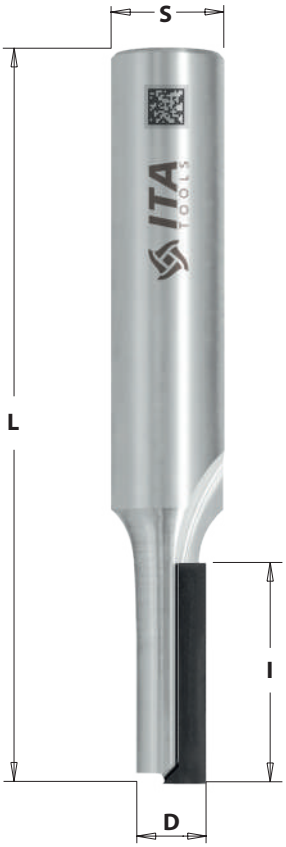
СЕРІЯ	Z	МАТЕРІАЛ	РОБОЧІ ПАРАМЕТРИ	ТЕРМІН ВИКОРСТАННЯ	ІНСТРУМЕНТ
DTS сторінка 29	2+1		Швид. подачі HPL – 4-6 м/хв МДФ – 8-12 м/хв ФАНЕРА – 8-12 м/хв RPM 18000-24000	●●●	
DTR сторінка 128	4+1		Швид. подачі HPL – 8-12 м/хв МДФ – 10-16 м/хв ФАНЕРА – 12-18 м/хв RPM 18000-24000	●●●	
DTE сторінка 40-43	3+1		Швид. подачі 12-16 м/хв RPM 18000-24000	●●●	
DTF сторінка 44	2+2		Швид. подачі 14-20 м/хв RPM 18000-24000	●●●	
DTM сторінка 45	3+3		Швид. подачі 15-25 м/хв RPM 18000-24000	●●●	

Матеріали:



HPL | ЛАМІНОВАНИЙ МДФ | НЕОБРОБЛЕНИЙ МДФ | ЛАМІНОВАНЕ ДСП | НЕОБРОБЛЕНЕ ДСП | ФАНЕРА

DT1



Z1 | RH | ЛАЗЕРНА АБЛЯЦІЯ

Технічні дані:

- Одна пряма або негативна алмазна плитка
- Корпус виготовлений з твердого сплаву 93,8 HRA
- Висота плитки:
  H2,5 – (2-3 разове загострення),
  H3 – (3-4 разове загострення)

Застосування:



РІЗАННЯ | ОБГІН | ВИБІРКА ЧЕТВЕРТІ | ПАЗУВАННЯ

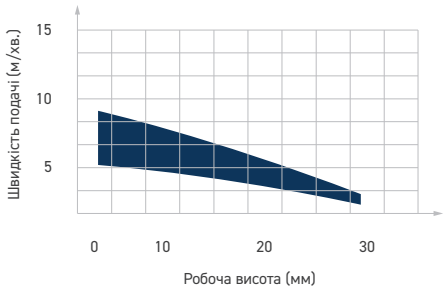
Матеріали:



НЕОБРОБ. МДФ ●●● | ЛАМІН. МДФ ●●● | НЕОБРОБ. ДСП ●●● | ЛАМІН. ДСП ●●● | ФАНЕРА ●○○



ЛАМІН. ФАНЕРА ●○○ | СКЛОВОЛОКНО/ ВУГЛЕЦЕВЕ ●○○ | CORIAN® / HPL ●○○ | АЛЮМІНІЙ ●○○ | ФІБРОЦЕМЕНТ ●○○



Графік і дані в якості прикладу. Вони можуть змінюватися залежно від діаметра, типу роботи та оброблюваного матеріалу.

D мм	I мм	L мм	S мм	Z	α	DIA H мм	КОРПУС	АРТИКУЛ
4	12	70	6	1	0°	2,5	НМ	DT1.04.012.06.0MR
5	10	60	6	1	Нег.	3,0	НМ	DT1.05.010.06.0MR
5	20	70	6	1	Нег.	3,0	НМ	DT1.05.020.06.0MR
6	12	60	6	1	Нег.	3,0	НМ	DT1.06.012.06.0MR

Продовження на наступній сторінці ▶

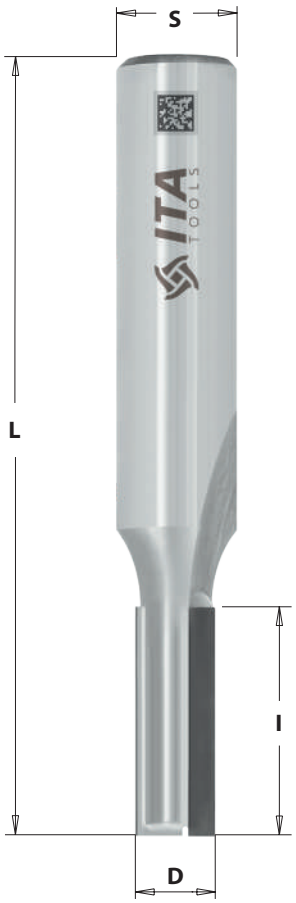
®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Алмазні фрези кінцеві Z1

D мм	I мм	L мм	S мм	Z	α	DIA H мм	КОРПУС	АРТИКУЛ
6	12	70	8	1	Нег.	3,0	НМ	DT1.06.012.08.0MR
6	12	70	10	1	Нег.	3,0	НМ	DT1.06.012.10.0MR
6	20	70	6	1	0°	3,0	НМ	DT1.06.020.06.0MR
6	22	75	12	1	Нег.	3,0	НМ	DT1.06.022.12.0MR
6,4	12,7	64,5	6,4	1	Нег.	2,5	НМ	DT1.06.012.06.5MR2
8	15	70	8	1	Нег.	3,0	НМ	DT1.08.015.08.0MR
8	20	70	8	1	Нег.	3,0	НМ	DT1.08.020.08.0MR
8	23	75	12	1	0°	3,0	НМ	DT1.08.023.12.0MR
10	15	70	10	1	Нег.	3,0	НМ	DT1.10.015.10.0MR
12	20	73	12	1	Нег.	3,0	НМ	DT1.12.020.12.0MR

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

DT2





Технічні дані:

- Дві прямі алмазні плитки (негативні або 0° кут нахилу)
- Корпус виготовлений з твердого сплаву 93,8 HRA
- Висота плитки:
  H2 – (2-3 разове загострення),
  H3 – (3-4 разове загострення)

Застосування:



РІЗАННЯ | ОБГІН | ВИБІРКА ЧЕТВЕРТІ | ПАЗУВАННЯ

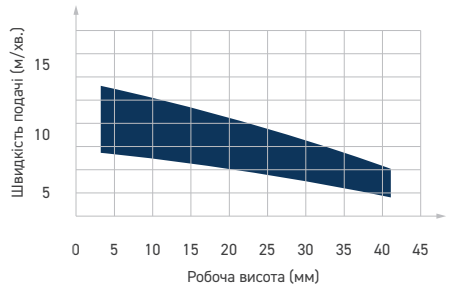
Матеріали:



НЕОБРОБ. МДФ ●●● | ЛАМІН. МДФ ●●● | НЕОБРОБ. ДСП ●●● | ЛАМІН. ДСП ●●● | ФІБРОЦЕМЕНТ ●●●



СКЛОВОЛОКНО/ ВУГЛЕЦЕВЕ ●●○ | CORIAN® / HPL ●●○ | ФАНЕРА ●○○ | ЛАМІН. ФАНЕРА ●○○ | АЛЮМІНІЙ ●○○



Графік і дані в якості прикладу. Вони можуть змінюватися залежно від діаметра, типу роботи та оброблюваного матеріалу.

D мм	I мм	L мм	S мм	Z	α	DIA H мм	КОРПУС	АРТИКУЛ
6	10	75	12	2	Нег.	3,0	НМ	DT2.06.010.12.0MR
8	15	70	8	2	Нег.	3,0	НМ	DT2.08.015.08.0MR
8	15	70	10	2	Нег.	3,0	НМ	DT2.08.015.10.0MR
8	20	70	8	2	Нег.	3,0	НМ	DT2.08.020.08.0MR

Продовження на наступній сторінці ▶

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

Алмазні фрези кінцеві Z2

D мм	I мм	L мм	S мм	Z	α	DIA H мм	КОРПУС	АРТИКУЛ
8	22	75	12	2	Нег.	3,0	НМ	DT2.08.022.12.0MR
9	15	71,5	10	2	Нег.	2,5	НМ	DT2.09.015.10.2MR
9	15	71,5	10	2	Нег.	2,5	НМ	DT2.09.021.10.2MR
10	10	73	12	2	Нег.	3,0	НМ	DT2.10.010.12.0MR
10	15	70	10	2	Нег.	3,0	НМ	DT2.10.015.10.0MR
10	22	70	12	2	Нег.	3,0	НМ	DT2.10.022.12.0MR
10	15	70	8	2	Нег.	3,0	НМ	DT2.10.015.08.0MR
12	15	73	12	2	Нег.	3,0	НМ	DT2.12.015.12.0MR
12	20	73	12	2	Нег.	3,0	НМ	DT2.12.020.12.0MR
1/2"	5/8"	3"	1/2"	2	Нег.	2,5	НМ	DT2.12.015.12.5MR

Розміри в дюймах:

D дюйм	I дюйм	L дюйм	S дюйм	Z	α	DIA H мм	КОРПУС	АРТИКУЛ
1/4	1/2	2 3/4	3/8	2	0°	2,5	НМ	DT2.06.012.09.5MR
1/4	1/2	2 3/4	1/4	2	0°	2,5	НМ	DT2.06.012.12.5MR
1/4	3/4	2 3/4	1/4	2	0°	2,0	НМ	DT2.06.019.06.5MR
3/8	1/2	2 3/4	1/2	2	0°	2,5	НМ	DT2.09.012.12.5MR
3/8	7/8	3	3/8	2	0°	3,0	НМ	DT2.09.022.09.5MR

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Алмазні фрези кінцеві Z2 під LED СТРІЧКУ

DT2
LED СТРІЧКА

NEW

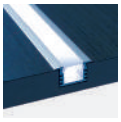


Z2 | RH | ЛАЗЕРНА АБЛЯЦІЯ

Технічні дані:

- Дві алмазні плитки позитив та негатив
- Корпус з нержавіючої сталі
- Висота плитки:
  H2 – (2-3 разове загострення)

Застосування:



ПАЗУВАННЯ ПІД LED

Матеріали:



НЕОБРОБ. МДФ ●●●



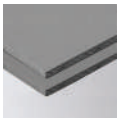
ЛАМІН. МДФ ●●●



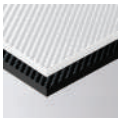
НЕОБРОБ. ДСП ●●●



ЛАМІН. ДСП ●●●



ФІБРОЦЕМЕНТ ●●●



СКЛОВОЛОКНО/ ВУГЛЕЦЕВЕ ●●○



CORIAN® / HPL ●●○



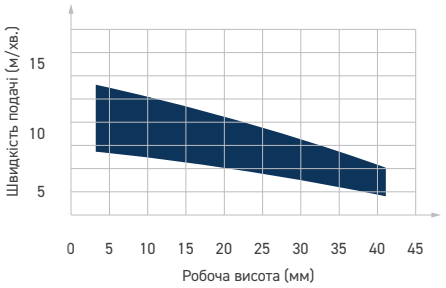
ФАНЕРА ●○○



ЛАМІН. ФАНЕРА ●○○



АЛЮМІНІЙ ●○○



Графік і дані в якості прикладу. Вони можуть змінюватися залежно від діаметра, типу роботи та оброблюваного матеріалу.

D мм	I мм	L мм	S мм	Z	α	DIA H мм	КОРПУС	АРТИКУЛ
14	12	60	8	2	Поз./Нег.	2,0	НЕРЖАВІЮЧА СТАЛЬ	DT2.14.012.08.0SR
15	12	60	8	2	Поз./Нег.	2,0	НЕРЖАВІЮЧА СТАЛЬ	DT2.15.012.08.0SR
16	12	63	8	2	Поз./Нег.	2,0	НЕРЖАВІЮЧА СТАЛЬ	DT2.16.012.08.0SR
17	12	60	8	2	Поз./Нег.	2,0	НЕРЖАВІЮЧА СТАЛЬ	DT2.17.012.08.0SR
18	12	63	8	2	Поз./Нег.	2,0	НЕРЖАВІЮЧА СТАЛЬ	DT2.18.012.08.0SR

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.
Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

DTS
позитив-негатив



Z2+1 | RH | ЛАЗЕРНА АБЛЯЦІЯ

Технічні дані:

- Дві алмазні плитки позитив та негатив
- Корпус виготовлений з твердосплаву 93,8 HRA, Densimet® або нержавіючої сталі
- Висота плитки:
  H3,5 – (3-5 разове загострення)
- Засвердлюючий зуб DIA

Застосування:



РІЗАННЯ | НЕСТІНГ | ОБГІН | ВИБІРКА ЧЕТВЕРТІ | ПАЗУВАННЯ

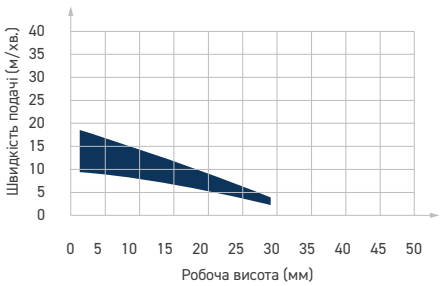
Матеріали:



НЕОБРОБ. МДФ ●●● | ЛАМІН. МДФ ●●● | НЕОБРОБ. ДСП ●●● | ЛАМІН. ДСП ●●● | ФІБРОЦЕМЕНТ ●●●



СКЛОВОЛОКНО/ ВУГЛЕЦЕВЕ ●●● | HPL ●●● | ФАНЕРА ●●○ | ЛАМІН. ФАНЕРА ●●○ | АЛЮМІНІЙ ●○○



Графік і дані в якості прикладу. Вони можуть змінюватися залежно від діаметра, типу роботи та оброблюваного матеріалу.

D мм	I мм	L мм	S мм	Z	α	DIA H мм	КОРПУС	АРТИКУЛ
8	15	70	8	2+1	Поз./Нег.	3,5	HM	DTS.08.015.08.0MR
8	15	70	12	2+1	Поз./Нег.	3,5	DENSIMET®	DTS.08.015.12.0DR
8	20	70	12	2+1	Поз./Нег.	3,5	DENSIMET®	DTS.08.020.12.0DR

Продовження на наступній сторінці ▶

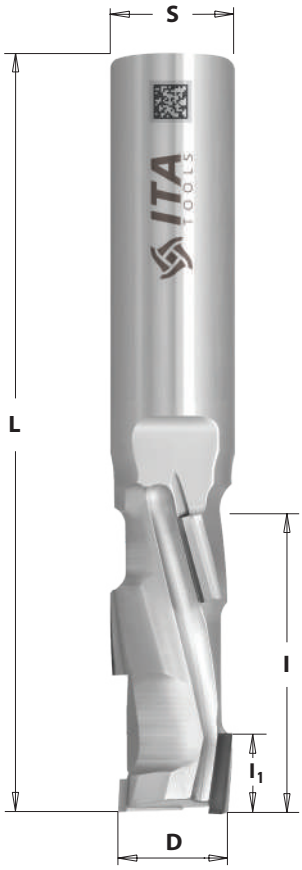
®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Алмазні фрези кінцеві Z2+1

D мм	I мм	L мм	S мм	Z	α	DIA H мм	КОРПУС	АРТИКУЛ
10	15	70	10	2+1	Поз./Нег.	3,5	НМ	DTS.10.015.10.0MR
10	15	70	12	2+1	Поз./Нег.	3,5	DENSIMET®	DTS.10.015.12.0DR
10	20	70	12	2+1	Поз./Нег.	3,5	DENSIMET®	DTS.10.020.12.0DR
12	15	70	12	2+1	Поз./Нег.	3,5	НМ	DTS.12.015.12.0MR
12	15	70	12	2+1	Поз./Нег.	3,5	DENSIMET®	DTS.12.015.12.0DR
12	20	70	12	2+1	Поз./Нег.	3,5	НМ	DTS.12.020.12.0MR
12	20	70	12	2+1	Поз./Нег.	3,5	DENSIMET®	DTS.12.020.12.0DR
12	25	70	12	2+1	Поз./Нег.	3,5	DENSIMET®	DTS.12.025.12.0DR
1/2"	1"	3"	1/2"	2+1	Поз./Нег.	3,5	НМ	DTS.12.025.12.5MR
20	25	70	20	2+1	Поз./Нег.	3,5	НЕРЖАВІЮЧА СТАЛЬ	DTS.20.025.20.0SR

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.
Більше розмірів можна знайти на сайті: **www.ita.tools**

DTA



Z1+1 | RH | LH

Технічні дані:

- Алмазні плитки розміщені на трьох спіралях
- Корпус з нержавіючої сталі > 28 HRC або твердосплаву 93,8 HRA
- Висота плитки: H2,5 – (2-3 разове загострення)
- Засвердлюючий зуб DIA або НМ

Застосування:


РІЗАННЯ


ОБГІН


ВИБІРКА ЧЕТВЕРТІ

Матеріали:


НЕОБРОБ. МДФ ●●●

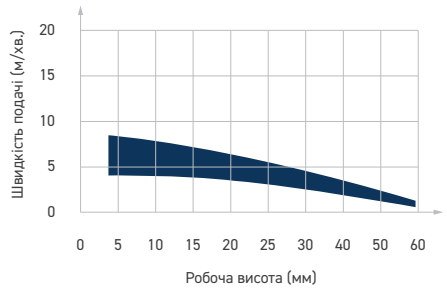

ЛАМІН. МДФ ●●●


НЕОБРОБ. ДСП ●●●


ЛАМІН. ДСП ●●●


ФАНЕРА ●○○


ЛАМІН. ФАНЕРА ●○○



Графік і дані в якості прикладу. Вони можуть змінюватися залежно від діаметра, типу роботи та оброблюваного матеріалу.

КОРПУС З КАРБІД ВОЛЬФРАМУ:

D мм	I мм	L мм	S мм	ПЛИТКИ	DIA H мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
6	16	80	8	2 DIA + 1 HM	2,5	DTA.06.016.08.0MR	-
8	21	80	8	2 DIA + 1 HM	2,5	DTA.08.021.08.0MR	-
8	21	80	12	2 DIA + 1 HM	2,5	DTA.08.021.12.0MR	-

Продовження на наступній сторінці ▶

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Алмазні фрези кінцеві Z1+1

D мм	**I** мм	**L** мм	**S** мм	**ПЛИТКИ**	**DIA H** мм	**АРТИКУЛ** RH	**АРТИКУЛ** LH
8	27	80	8	3 DIA + 1 HM	2,5	DTA.08.027.08.0MR	DTA.08.027.08.0ML
8	36	80	8	4 DIA + 1 HM	2,5	DTA.08.036.08.0MR	DTA.08.036.08.0ML
10	27	80	10	3 DIA + 1 HM	2,5	DTA.10.027.10.0MR	-
12	27	80	12	3 DIA + 1 HM	2,5	DTA.12.027.12.0MR	-

КОРПУС З НЕРЖАВІЮЧОЇ СТАЛІ:

D мм	**I** мм	**I_1** мм	**L** мм	**S** мм	**ПЛИТКИ**	**DIA H** мм	**АРТИКУЛ** RH	**АРТИКУЛ** LH
8	21	8	69	12	3 DIA + 1 HM	1,5	DTA.08.021.12.0SR	-
10	15	9,5	63	12	1 DIA + 1 HM	2,5	DTA.10.015.12.0SR	-
10	21	8	69	12	3 DIA + 1 HM	2,5	DTA.10.021.12.0SR	-
10	25	9,5	70	12	3 DIA + 1 HM	2,5	DTA.10.025.12.0SR	DTA.10.025.12.0SL
10	35	9,5	83	12	4 DIA + 1 HM	2,5	DTA.10.035.12.0SR	DTA.10.035.12.0SL
12	21	8	69	12	3 DIA + 1 HM	2,5	DTA.12.021.12.0SR	-
12	25	9,5	76	12	3 DIA + 1 HM	2,5	DTA.12.025.12.0SR	DTA.12.025.12.0SL
12	35	9,5	85	12	4 DIA + 1 HM	2,5	DTA.12.035.12.0SR	DTA.12.035.12.0SL
12	45	10,5	93	12	5 DIA + 1 HM	2,5	DTA.12.045.12.0SR	DTA.12.045.12.0SL
16	25	9,5	85	16	3 DIA + 1 HM	2,5	DTA.16.025.16.0SR	DTA.16.025.16.0SL
16	35	10,5	95	16	4 DIA + 1 HM	2,5	DTA.16.035.16.0SR	DTA.16.035.16.0SL
16	45	10,5	105	16	5 DIA + 1 HM	2,5	DTA.16.045.16.0SR	DTA.16.045.16.0SL
16	55	10,5	114	16	6 DIA + 1 HM	2,5	DTA.16.055.16.0SR	DTA.16.055.16.0SL
16	36	10,5	95	16	4 DIA +1 HM	2,5	DTA.16.036.16.0SR	-
18	25	9,5	87	20	3 DIA + 1 HM	2,5	DTA.18.025.20.0SR	DTA.18.025.20.0SL
18	35	10,5	97	20	4 DIA + 1 HM	2,5	DTA.18.035.20.0SR	DTA.18.035.20.0SL
18	45	10,5	107	20	5 DIA + 1 HM	2,5	DTA.18.045.20.0SR	DTA.18.045.20.0SL
18	45	10,5	107	25	5 DIA + 1 HM	2,5	DTA.18.045.25.0SR	DTA.18.045.25.0SL
20	25	9,5	85	20	3 DIA + 1 HM	2,5	DTA.20.025.20.0SR	DTA.20.025.20.0SL
20	35	10,5	95	20	4 DIA + 1 HM	2,5	DTA.20.035.20.0SR	DTA.20.035.20.0SL
20	45	10,5	104	20	5 DIA + 1 HM	2,5	DTA.20.045.20.0SR	DTA.20.045.20.0SL
20	55	10,5	113	20	6 DIA + 1 HM	2,5	DTA.20.055.20.0SR	DTA.20.055.20.0SL
20	65	10,5	129	20	7 DIA + 1 HM	2,5	DTA.20.065.20.0SR	DTA.20.065.20.0SL
20	72	10,5	129	20	8 DIA + 1 HM	2,5	DTA.20.072.20.0SR	-
20	80	10,5	137	20	9 DIA + 1 HM	2,5	DTA.20.080.20.0SR	DTA.20.080.20.0SL

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Алмазні фрези кінцеві Z1+1

Розміри в дюймах:

D дюйм	I дюйм	S дюйм	ПЛИТКИ	DIA H мм	АРТИКУЛ RH
3/8	1 1/2	3/8	4 DIA + 1 HM	2,5	DTA.09.038.09.5SR
1/2	1	1/2	3 DIA + 1 HM	2,5	DTA.12.025.12.5SR
1/2	3 1/8	1/2	4 DIA + 1 HM	2,5	DTA.12.028.12.5SR
1/2	1 3/8	1/2	4 DIA + 1 HM	2,5	DTA.12.035.12.5SR
1/2	1 1/2	1/2	4 DIA + 1 HM	2,5	DTA.12.038.12.5SR
1/2	1 3/4	1/2	5 DIA + 1 HM	2,5	DTA.12.045.12.5SR
3/4	2	3/4	6 DIA + 1 HM	2,5	DTA.19.050.19.5SR



BSR з підшипником:

D мм	I мм	L мм	S мм	ПЛИТКИ	DIA H мм	АРТИКУЛ RH
12,7	27	81,5	8	3 DIA	2,5	DTA.12.027.08.BSR
12,7	27	81,5	12	3 DIA	2,5	DTA.12.027.12.BSR
12,7	36	91,5	12	4 DIA	2,5	DTA.12.036.12.BSR
12,7	44	99,5	12	5 DIA	2,5	DTA.12.044.12.BSR



VSR зі сталевим корпусом, кут нахилу торцевої плитки DIA 45°:

D мм	I мм	L мм	S мм	ПЛИТКИ	DIA H мм	АРТИКУЛ RH
10	27	80	12	3+1 DIA	2,5	DTA.10.027.12.VSR
12	27	82	12	3+1 DIA	2,5	DTA.12.027.12.VSR
12	36	91	12	4+1 DIA	2,5	DTA.12.036.12.VSR
16	36	102	16	4+1 DIA	2,5	DTA.16.036.16.VSR
16	45	111	16	5+1 DIA	2,5	DTA.16.045.16.VSR

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

DTB
PRO



Z1+1 RH

Технічні дані:

- Алмазні плитки розміщені на трьох спіралях
- Корпус виготовлений зі сталі > 28 HRC
- Висота плитки: H2,5 – (2-3 разове загострення)
- Оновлена версія Z1+1
- Збільшений осьовий кут, покращене виведення стружки
- Засвердлюючий зуб НМ

Застосування:



РІЗАННЯ | ОБГІН | ВИБІРКА ЧЕТВЕРТІ

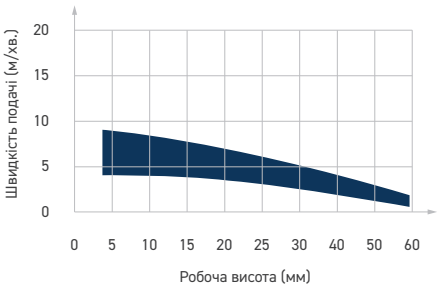
Матеріали:



НЕОБРОБ. МДФ ●●● | ЛАМІН. МДФ ●●● | НЕОБРОБ. ДСП ●●● | ЛАМІН. ДСП ●●● | ФАНЕРА ●●○



ЛАМІН. ФАНЕРА ●●○



Графік і дані в якості прикладу. Вони можуть змінюватися залежно від діаметра, типу роботи та оброблюваного матеріалу.

D мм	I мм	I_1 мм	L мм	S мм	ПЛИТКИ	DIA H мм	АРТИКУЛ RH
12	25	7,5	69	12	4 DIA + 1 HM	2,5	DTB.12.025.12.SSR
12	35	8	79	12	5 DIA + 1 HM	2,5	DTB.12.035.12.SSR

Продовження на наступній ▶

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

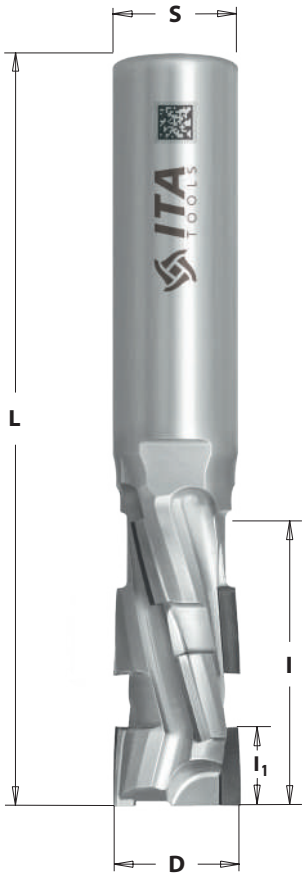
Алмазні фрези кінцеві Z1+1 PRO

D мм	I мм	I_1 мм	L мм	S мм	ПЛИТКИ	DIA H мм	АРТИКУЛ RH
12	45	8,5	93	12	6 DIA + 1 HM	2,5	DTB.12.045.12.SSR
12,7	25	8	69	12,7	4 DIA + 1 HM	2,5	DTB.12.025.12.5SSR
16	25	8	85	16	4 DIA + 1 HM	2,5	DTB.16.025.16.SSR
16	35	8	95	16	5 DIA + 1 HM	2,5	DTB.16.035.16.SSR
16	45	8	105	16	6 DIA + 1 HM	2,5	DTB.16.045.16.SSR
16	55	8	114	16	7 DIA + 1 HM	2,5	DTB.16.055.16.SSR
20	25	8	85	20	4 DIA + 1 HM	2,5	DTB.20.025.20.SSR
20	35	8	95	20	5 DIA + 1 HM	2,5	DTB.20.035.20.SSR
20	45	8	104	20	6 DIA + 1 HM	2,5	DTB.20.045.20.SSR
20	55	8	113	20	7 DIA + 1 HM	2,5	DTB.20.055.20.SSR

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Алмазні фрези кінцеві Z2+2

DTN



Z2+2 | RH | LH

Технічні дані:

- Алмазні плитки розміщені на чотирьох спіралях
- Корпус виготовлений зі сталі > 28 HRC
- Висота плитки: H2,5 – (2-3 разове загострення)
- Засвердлюючий зуб НМ

Застосування:



РІЗАННЯ | НЕСТІНГ | ОБГІН | ВИБІРКА ЧЕТВЕРТІ

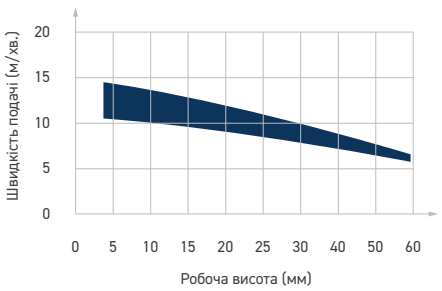
Матеріали:



НЕОБРОБ. МДФ ●●● | ЛАМІН. МДФ ●●● | НЕОБРОБ. ДСП ●●● | ЛАМІН. ДСП ●●● | ФАНЕРА ●○○



ЛАМІН. ФАНЕРА ●○○



Графік і дані в якості прикладу. Вони можуть змінюватися залежно від діаметра, типу роботи та оброблюваного матеріалу.

D мм	I мм	I_1 мм	L мм	S мм	ПЛИТКИ	DIA H мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
12	25	9,5	78	12	6 DIA + 1 HM	2,5	DTN.12.025.12.0SR	DTN.12.025.12.0SL
12	25	9,5	87	16	6 DIA + 1 HM	2,5	DTN.12.025.16.0SR	DTN.12.025.16.0SL
12	25	9,5	89	20	6 DIA + 1 HM	2,5	DTN.12.025.20.0SR	DTN.12.025.20.0SL
12	35	9,5	97	12	8 DIA + 1 HM	2,5	DTN.12.035.12.0SR	DTN.12.035.12.0SL

Продовження на наступній сторінці ▶

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Алмазні фрези кінцеві Z2+2

D мм	**I** мм	**I_1** мм	**L** мм	**S** мм	**ПЛИТКИ**	**DIA H** мм	**АРТИКУЛ** RH	**АРТИКУЛ** LH
12	35	9,5	99	20	8 DIA + 1 HM	2,5	DTN.12.035.20.0SR	DTN.12.035.20.0SL
16	25	9,5	87	16	6 DIA + 1 HM	2,5	DTN.16.025.16.0SR	DTN.16.025.16.0SL
16	25	9,5	87	20	6 DIA + 1 HM	2,5	DTN.16.025.20.0SR	DTN.16.025.20.0SL
16	35	10,5	96	16	8 DIA + 1 HM	2,5	DTN.16.035.16.0SR	DTN.16.035.16.0SL
16	35	10,5	97	20	8 DIA + 1 HM	2,5	DTN.16.035.20.0SR	DTN.16.035.20.0SL
16	45	10,5	104	16	10 DIA + 1 HM	2,5	DTN.16.045.16.0SR	DTN.16.045.16.0SL
16	45	10,5	104	20	10 DIA + 1 HM	2,5	DTN.16.045.20.0SR	DTN.16.045.20.0SL
16	55	10,5	114	16	12 DIA + 1 HM	2,5	DTN.16.055.16.0SR	DTN.16.055.16.0SL
18	25	9	84	20	6 DIA + 1 HM	2,5	DTN.18.025.20.0SR	DTN.18.025.20.0SL
18	35	10	97	20	8 DIA + 1 HM	2,5	DTN.18.035.20.0SR	DTN.18.035.20.0SL
18	45	10	104	20	10 DIA + 1HM	2,5	DTN.18.045.20.0SR	-
20	25	10	85	20	6 DIA + 1 HM	2,5	DTN.20.025.20.0SR	DTN.20.025.20.0SL
20	35	10	97	20	8 DIA + 1 HM	2,5	DTN.20.035.20.0SR	DTN.20.035.20.0SL
20	45	10	104	20	10 DIA + 1 HM	2,5	DTN.20.045.20.0SR	DTN.20.045.20.0SL
20	55	10	113	20	12 DIA + 1 HM	2,5	DTN.20.055.20.0SR	DTN.20.055.20.0SL
20	65	10	129	20	14 DIA + 1 HM	2,5	DTN.20.065.20.0SR	-
25	25	9	90	25	6 DIA + 1 HM	2,5	DTN.25.025.25.0SR	DTN.25.025.25.0SL

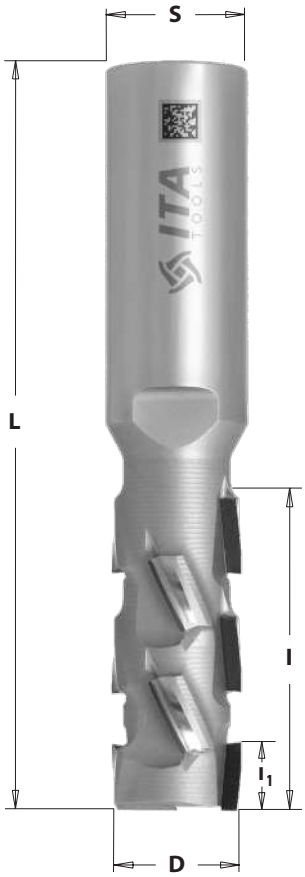
Розміри в дюймах:

D дюйм	**I** дюйм	**L** мм	**S** дюйм	**Z**	**DIA H** мм	**АРТИКУЛ** RH
1/2	1	9,5	1/2	6DIA + 1HM	2,5	DTN.12.025.12.5SR
1/2	1 1/8	8,5	1/2	7DIA + 1HM	2,5	DTN.12.030.12.5SR
1/2	1 3/8	9,5	1/2	8DIA + 1HM	2,5	DTN.12.035.12.5SR
5/8	1 1/8	9	5/8	7DIA + 1HM	2,5	DTN.15.030.19.5SR
3,4	1 3/4	8	3,4	10DIA + 1HM	2,5	DTN.19.045.19.5SR
3,4	2	7,5	3,4	16DIA + 1HM	2,5	DTN.19.050.19.5SR
9,5	25	74	9,5	(6+1) DIA	2,5	DTN.09.025.09.5DR*
9,5	25	74	9,5	(6+1) DIA	2,5	DTN.09.025.09.5DR*
12,7	25	78	12,7	6DIA + 1HM	2,5	DTN.12.025.12.5DR*
12,7	25,4	78	12,7	6DIA + 1HM	2,5	DTN.12.025.12.5SR
12,7	30	80	12,7	8DIA + 1HM	2,5	DTN.12.030.12.5SR
12,7	35	91	12,7	8DIA + 1HM	2,5	DTN.12.035.12.5SR
19	35	95	19	10DIA + 1HM	2,5	DTN.19.035.19.5SR
19	44	110	19	14DIA + 1HM	2,5	DTN.19.044.19.5SR
19	45	110	19	12DIA + 1HM	2,5	DTN.19.045.19.5SR

* DENSIMET® корпус

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

DTL
PRO



Z2+2 | RH

Технічні дані:

- Алмазні плитки розміщені на чотирьох спіралях
- Корпус виготовлений зі сталі > 28 HRC
- Висота плитки: H2,5 – (2-3 разове загострення)
- Оновлена версія фрези Z2+2
- Збільшений осьовий кут на спіралі
- Засвердлюючий зуб DIA

Застосування:



РІЗАННЯ | НЕСТІНГ | ОБГІН | ВИБІРКА ЧЕТВЕРТІ

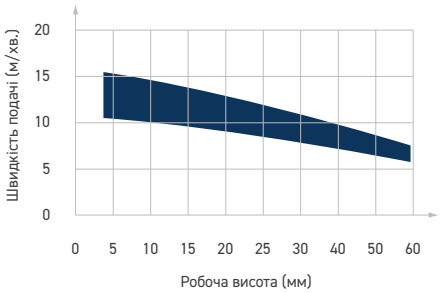
Матеріали:



НЕОБРОБ. МДФ ●●● | ЛАМІН. МДФ ●●● | НЕОБРОБ. ДСП ●●● | ЛАМІН. ДСП ●●● | ФАНЕРА ●●○



ЛАМІН. ФАНЕРА ●●○



Графік і дані в якості прикладу. Вони можуть змінюватися залежно від діаметра, типу роботи та оброблюваного матеріалу.

D мм	I мм	I_1 мм	L мм	S мм	ПЛИТКИ	DIA H мм	АРТИКУЛ RH
12	25	10,5	70	12	6+1 DIA	2,5	DTL.12.025.12.0SR
12	28	10,5	80	12	6+1 DIA	2,5	DTL.12.028.12.0SR
12	35	10,5	90	12	8+1 DIA	2,5	DTL.12.035.12.0SR

Продовження на наступній сторінці ▶

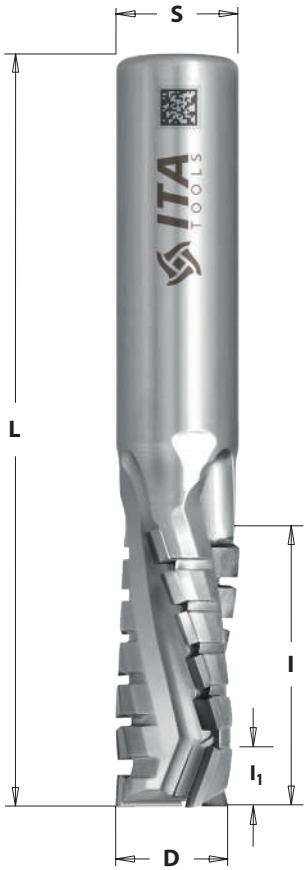
®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Алмазні фрези кінцеві Z2+2 PRO

D мм	I мм	I_1 мм	L мм	S мм	ПЛИТКИ	DIA H мм	АРТИКУЛ RH
12	43	10,5	105	12	10+1 DIA	2,5	DTL.12.043.12.0SR
12,7	25	10	76	12,7	6+1 DIA	2,5	DTL.12.025.12.5SR
12,7	35	10	94	12,7	8+1 DIA	2,5	DTL.12.035.12.5SR
16	25	10	70	16	6+1 DIA	2,5	DTL.16.025.16.0SR
16	28	10	80	16	6+1 DIA	2,5	DTL.16.028.16.0SR
16	35	10	90	16	8+1 DIA	2,5	DTL.16.035.16.0SR
16	43	10	105	16	10+1 DIA	2,5	DTL.16.043.16.0SR
18	25	10	85	20	6+1 DIA	2,5	DTL.18.025.20.0SR
18	35	10	90	20	8+1 DIA	2,5	DTL.18.035.20.0SR
18	43	10	105	20	10+1 DIA	2,5	DTL.18.043.20.0SR
18	52	10	115	20	12+1 DIA	2,5	DTL.18.052.20.0SR
20	25	10	85	20	6+1 DIA	2,5	DTL.20.025.20.0SR
20	28	10	80	20	6+1 DIA	2,5	DTL.20.028.20.0SR
20	35	10	90	20	8+1 DIA	2,5	DTL.20.035.20.0SR
20	43	10	105	20	10+1 DIA	2,5	DTL.20.043.20.0SR
20	52	10	115	20	12+1 DIA	2,5	DTL.20.052.20.0SR

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

DTE
TURBO



Z3+1 | RH | LH | ЛАЗЕРНА АБЛЯЦІЯ

Технічні дані:

- Алмазні плитки розміщені на трьох спіралях
- Корпус з міцної сталі
- Висота плитки:
  H4 – (4-5 разове загострення);
  H4,5 – (5-6 разове загострення)
- Засвердлюючий зуб DIA

Застосування:



РІЗАННЯ | ОБГІН | НЕСТІНГ

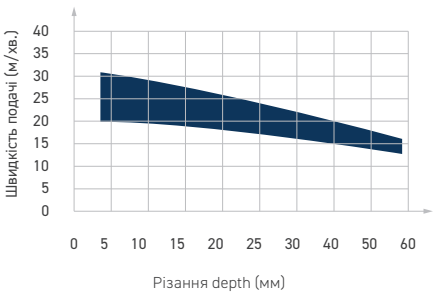
Матеріали:



НЕОБРОБ. МДФ ●●● | ЛАМІН. МДФ ●●● | НЕОБРОБ. ДСП ●●● | ЛАМІН. ДСП ●●● | ФАНЕРА ●●○



ЛАМІН. ФАНЕРА ●●○



Графік і дані в якості прикладу. Вони можуть змінюватися залежно від діаметра, типу роботи та оброблюваного матеріалу.

КОРПУС СТАЛЕВИЙ:

D мм	I мм	I_1 мм	L мм	S мм	ПЛИТКИ	DIA H мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
18	35	7	97	20	19+1 DIA	4,5	DTE.18.035.20.0SR	-
18	45	7	107	20	25+1 DIA	4,5	DTE.18.045.20.0SR	-
20	25	7	86	20	14+1 DIA	4,5	DTE.20.025.20.0SR	DTE.20.025.20.0SL

Продовження на наступній сторінці ▶

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Алмазні фрези кінцеві Z3+1 – TURBO

D мм	I мм	I_1 мм	L мм	S мм	ПЛИТКИ	DIA H мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
20	35	7	96	20	19+1 DIA	4,5	DTE.20.035.20.0SR	DTE.20.035.20.0SL
20	40	7	101	20	22+1 DIA	4,5	DTE.20.040.20.0SR	DTE.20.040.20.0SL
20	45	7	111	20	26+1 DIA	4,5	DTE.20.045.20.0SR	DTE.20.045.20.0SL
20	50	7	110	20	28+1 DIA	4,5	DTE.20.050.20.0SR	DTE.20.050.20.0SL
20	55	7	116	20	31+1 DIA	4,5	DTE.20.055.20.0SR	-
20	65	7	130	20	38+1 DIA	4,5	DTE.20.065.20.0SR	DTE.20.065.20.0SL
25	25	7	88	20	14+1 DIA	4,5	DTE.25.025.20.0SR	DTE.25.025.20.0SL
25	35	7	96	25	20+1 DIA	4,5	DTE.25.035.25.0SR	DTE.25.035.25.0SL
25	45	7	111	20	26+1 DIA	4,5	DTE.25.045.20.0SR	DTE.25.045.20.0SL
25	45	7	111	25	26+1 DIA	4,5	DTE.25.045.25.0SR	DTE.25.045.25.0SL
25	65	7	130	25	38+1 DIA	4,5	DTE.25.065.25.0SR	-

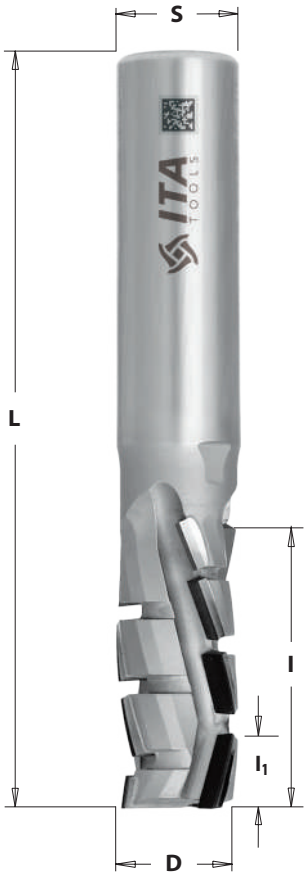
Розміри в дюймах:

D дюйм	I дюйм	I_1 мм	S дюйм	ПЛИТКИ	DIA H мм	АРТИКУЛ RH
5/8"	1 1/8"	7	3/4"	11+1 DIA	4,0	DTE.16.027.19.5SR
3/4"	1 5/8"	7	3/4"	22+1 DIA	4,5	DTE.19.040.19.5SR
3/4"	2"	6,5	3/4"	18+1 DIA	4,0	DTE.19.049.19.5SR

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Алмазні фрези кінцеві Z3+1 – TURBO ДЛЯ НЕСТІНГУ

DTE
TURBO нестінг



Z3+1 | RH | LH | ЛАЗЕРНА АБЛЯЦІЯ

Технічні дані:

- Алмазні плитки розміщені на трьох спіралях
- Корпус з міцної сталі
- Висота плитки:
  - H3 – (3-4 разове загострення),
  - H3,5 – (3-5 разове загострення)
- Засвердлюючий зуб DIA

Застосування:



РІЗАННЯ | НЕСТІНГ | ОБГІН

Матеріали:



НЕОБРОБ. МДФ ●●● | ЛАМІН. МДФ ●●● | НЕОБРОБ. ДСП ●●● | ЛАМІН. ДСП ●●● | ФАНЕРА ●●●



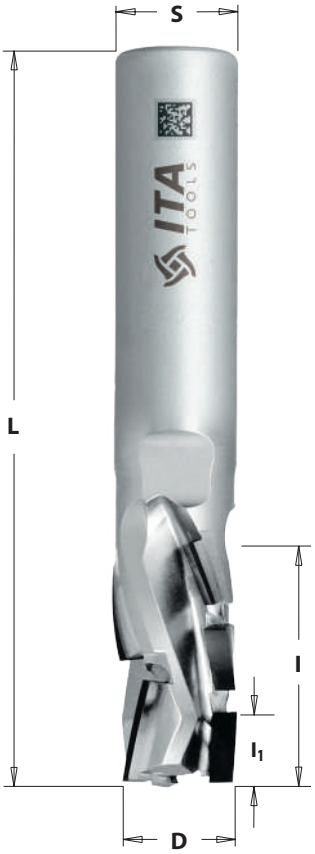
ЛАМІН. ФАНЕРА ●●●

КОРПУС СТАЛЕВИЙ:

D мм	I мм	I_1 мм	L мм	S мм	ПЛИТКИ	DIA H мм	АРТИКУЛ RH
16	20	9,5	81	20	7+1 DIA	3,5	DTE.16.020.20.NSR
16	25	9,5	85	16	8+1 DIA	3,0	DTE.16.025.16.NSR
16	35	9,5	96	16	11+1 DIA	3,0	DTE.16.035.16.NSR

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

DTE



Z3+1 | RH | ЛАЗЕРНА АБЛЯЦІЯ

Технічні дані:

- Алмазні плитки розміщені на чотирьох спіралях
- Корпус з DENSIMET®
- Висота плитки: H2,5 – (2-3 разове загострення)
- Конструкція позитив або негатив
- Засвердлюючий зуб DIA

Застосування:



РІЗАННЯ | НЕСТІНГ | ОБГІН

Матеріали:



НЕОБРОБ. МДФ ●●● | ЛАМІН. МДФ ●●● | НЕОБРОБ. ДСП ●●● | ЛАМІН. ДСП ●●● | ФАНЕРА ●●○



ЛАМІН. ФАНЕРА ●●○

DENSIMET® КОРПУС:

D мм	I мм	I_1 мм	L мм	S мм	ПЛИТКИ	DIA H мм	α	АРТИКУЛ RH
10	22	10	70	12	8+1 DIA	2,5	Негатив	DTE.10.022.12.0DR
12	20	10	68	12	7+1 DIA	2,5	Негатив	DTE.12.020.12.0DR
12	22	10	70	12	7+1 DIA	2,5	Негатив	DTE.12.022.12.0DR
12	22	10	70	12	7+1 DIA	2,5	Позитив	DTE.12.022.12.2DR
12	25	10,5	75	12	9+1 DIA	2,5	Негатив	DTE.12.025.12.1DR
12	27	10	75	12	9+1 DIA	2,5	Негатив	DTE.12.027.12.0DR
12	35	10	83	12	11+1 DIA	2,5	Негатив	DTE.12.035.12.0DR
12,7	28	10	76	12,7	11+1 DIA	2,5	Негатив	DTE.12.028.12.5DR
12,7	28	10	76	12,7	11+1 DIA	2,5	Негатив	DTE.12.028.12.5DR

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Алмазні фрези кінцеві Z2+2 ДЛЯ НЕСТІНГУ

DTF
негатив / позитив



Z2+2 | RH | ЛАЗЕРНА АБЛЯЦІЯ

Технічні дані:

- Алмазні плитки розміщені на чотирьох спіралях
- Корпус з DENSIMET®
- Висота плитки: H2,5 – (2-3 разове загострення)
- Конструкція позитив або негатив
- Засвердлюючий зуб DIA

Застосування:



РІЗАННЯ | НЕСТІНГ | ОБГІН

Матеріали:



НЕОБРОБ. МДФ ●●● | ЛАМІН. МДФ ●●● | НЕОБРОБ. ДСП ●●● | ЛАМІН. ДСП ●●● | ФАНЕРА ●●●



ЛАМІН. ФАНЕРА ●●●

розміщення зубів

Негатив Z2+2

D мм	I мм	I_1 мм	L мм	S мм	Z	ПЛИТКИ	DIA H мм	МАТЕРІАЛ H мм	АРТИКУЛ RH
12	19	7	64	12	2+2	5+1 DIA	2,5	10-18	DTF.12.019.12.0DRN
12	21	7	70	12	2+2	7+1 DIA	2,5	11-20	DTF.12.021.12.0DRN
12	24	7	69	12	2+2	7+1 DIA	2,5	10-22	DTF.12.024.12.0DRN
16	25	7,5	84	16	2+2	12+1 DIA	2,5	10-22	DTF.16.025.16.0DRN
16	35	7	94	16	2+2	17+1 DIA	2,5	10-33	DTF.16.035.16.0DRN

розміщення зубів

Позитив Z2+2

D мм	I мм	I_1 мм	L мм	S мм	Z	ПЛИТКИ	DIA H мм	МАТЕРІАЛ H мм	АРТИКУЛ RH
12	19	7	64	12	2+2	5+1 DIA	2,5	16-18	DTF.12.019.12.0DRP
12	21	7	70	12	2+2	7+1 DIA	2,5	18-20	DTF.12.021.12.0DRP
12	24	7	69	12	2+2	7+1 DIA	2,5	19-22	DTF.12.024.12.0DRP

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.
Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

DTM



Z3+3 | RH | ЛАЗЕРНА АБЛЯЦІЯ

Технічні дані:

- Алмазні плитки розміщені на шести спіралях
- Корпус з DENSIMET®
- Висота плитки: H2,5 – (2-3 разове загострення)
- Конструкція позитив або негатив
- Засвердлюючий зуб DIA

Застосування:



РІЗАННЯ | НЕСТІНГ | ОБГІН

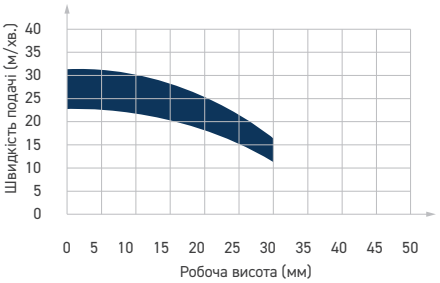
Матеріали:



НЕОБРОБ. МДФ ●●● | ЛАМІН. МДФ ●●● | НЕОБРОБ. ДСП ●●● | ЛАМІН. ДСП ●●● | ФАНЕРА ●●●



ЛАМІН. ФАНЕРА ●●●



Графік і дані в якості прикладу. Вони можуть змінюватися залежно від діаметра, типу роботи та оброблюваного матеріалу.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Алмазні фрези кінцеві Z3+3 ДЛЯ НЕСТІНГУ

Негатив Z3+3



D мм	I мм	I_1 мм	L мм	S мм	Z	ПЛИТКИ	DIA H мм	МАТЕРІАЛ H мм	АРТИКУЛ RH
12	19	8	64	12	3+3	8+1 DIA	2,5	10-19	DTM.12.019.12.1DRN
12	21	7	66	12	3+3	8+1 DIA	2,5	10-20	DTM.12.021.12.1DRN
12	24	8	69	12	3+3	11+1 DIA	2,5	10-22	DTM.12.024.12.1DRN
12	25	8	75	12	3+3	11+1 DIA	2,5	10-22	DTM.12.025.12.1DRN* NEW
16	25	7	84	16	3+3	11+1 DIA	2,5	10-22	DTM.16.025.16.1DRN
16	35	7	94	16	3+3	17+1 DIA	2,5	10-33	DTM.16.035.16.1DRN
12,7	25,4	7	70	12,7	3+3	12+1 DIA	2,5	10-33	DTM.12.025.12.5DRN

Фреза пристосована для роботи з додатковим пристроєм для відведення пилу - сторінка 142

Позитив Z3+3



D мм	I мм	I_1 мм	L мм	S мм	Z	ПЛИТКИ	DIA H мм	МАТЕРІАЛ H мм	АРТИКУЛ RH
12	19	8	64	12	3+3	8+1 DIA	2,5	16-18	DTM.12.019.12.1DRP
12	21	7	66	12	3+3	8+1 DIA	2,5	18-20	DTM.12.021.12.1DRP
12	24	8	69	12	3+3	11+1 DIA	2,5	19-22	DTM.12.024.12.1DRP
16	25	7	84	16	3+3	11+1 DIA	2,5	19-22	DTM.16.025.16.1DRP
16	35	7	94	16	3+3	17+1 DIA	2,5	30-33	DTM.16.035.16.1DRP

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

DTC



Z2+2 | Z3+3 | RH | ЛАЗЕРНА АБЛЯЦІЯ

Технічні дані:

- Z2+2 - Алмазні плитки розміщені на чотирьох спіралях
- Z3+3 - Алмазні плитки розміщені на шести спіралях
- Корпус виготовлений зі сталі > 28 HRC
- Висота плитки: H4,5 (5-6 разове загострення)
- Осьовий кут 35°

Застосування:


РІЗАННЯ


ОБГІН

Матеріали:


НЕОБРОБ. МДФ ●●●


ЛАМІН. МДФ ●●●


НЕОБРОБ. ДСП ●●●


ЛАМІН. ДСП ●●●


ФАНЕРА ●●○


ЛАМІН. ФАНЕРА ●●○

D мм	I мм	L мм	S мм	Z	ПЛИТКИ	DIA H мм	АРТИКУЛ RH
20	28	93	20x50	2+2	8+1 DIA	4,5	DTC.20.028.20.1SR
20	28	93	20x50	3+3	12+1 DIA	4,5	DTC.20.028.20.2SR
20	35	100	20x50	2+2	10+1 DIA	4,5	DTC.20.035.20.1SR
20	35	100	20x50	3+3	15+1 DIA	4,5	DTC.20.035.20.2SR

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

DTJ



Z4+2+4 | RH | LH | ЛАЗЕРНА АБЛЯЦІЯ

Технічні дані:

- Різноманітність конфігурацій плитки
- Корпус виготовлений зі сталі > 28 HRC
- Висота плитки: H6 (5-6 разове загострення)
- Засвердлюючий зуб DIA
- Висока швидкість подачі, тиха робота
- Осьовий кут 45°

Застосування:


РІЗАННЯ


ОБГІН

Матеріали:


НЕОБРОБ. МДФ ●●●


ЛАМІН. МДФ ●●●


НЕОБРОБ. ДСП ●●●


ЛАМІН. ДСП ●●●


ФАНЕРА ●●●


ЛАМІН. ФАНЕРА ●●●

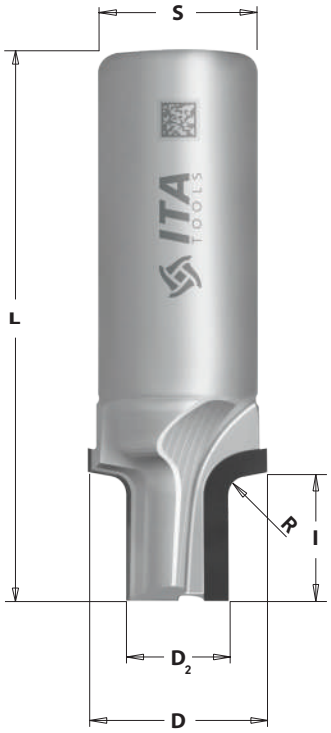
D мм	I мм	L мм	S мм	Z	ПЛИТКИ	RH/LH	АРТИКУЛ
50	48	107	25	4+2+4	24	RH	DTJ.50.048.25.1SR6
50	48	107	25	4+2+4	24	LH	DTJ.50.048.25.1SL6

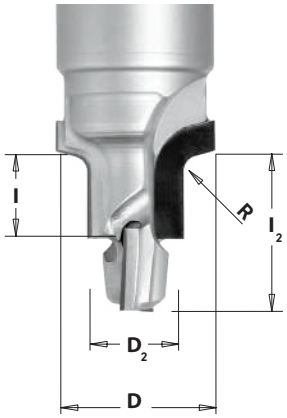
®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

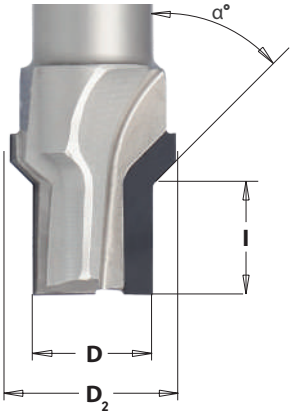
Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

FDI | FDT

Z2 | Z2+2 | Z2+1 | ЛАЗЕРНА АБЛЯЦІЯ







Технічні дані:

- Дві суцільні плитки DIA
- Корпус зі сталі > 28 HRC
- Висота плитки:
  - H3 – (3-4 разове загострення),
  - H4 – (3-5 разове загострення)

Застосування:



НЕСТІНГ



РІЗАННЯ

Матеріали:



НЕОБРОБ. МДФ ●●●



ЛАМІН. МДФ ●●●



НЕОБРОБ. ДСП ●●●



ЛАМІН. ДСП ●●●

FDI Z2:

D мм	D_2 мм	I мм	L мм	S мм	Z	R мм	DIA H мм	АРТИКУЛ RH
18	8	18,7	105	20x70	2	3	2,5	FDI.18.018.20.0SR
18	8	18,4	75	20x50	2	1	2,5	FDI.18.018.20.SR1
18	8	18,6	75	20x50	2	2	2,5	FDI.18.018.20.SR2
18	8	18,7	75	20x50	2	3	2,5	FDI.18.018.20.SR3
23	12	18,30	80	20x50	2+1	3	3,0	FDI.23.018.20.0SR
23	12	18	79	20x50	2+1	3	3,0	FDI.23.018.20.0SR
26	16	16	75	20x50	2	3	4,0	FDI.26.016.20.0SR
26	1	24	84	20x50	2	3	4,0	FDI.28.024.20.0SR
30	16	18	83	16x50	2	5	4,0	FDI.30.018.16.0SR

FDI Z2+2:

D мм	D_2 мм	I мм	L мм	S мм	Z	R мм	DIA H мм	АРТИКУЛ RH
20	12	20	79	20x50	2+2	2	4,0	FDI.20.019.20.0SR
22	12	19	79	20x50	2+2	3	4,0	FDI.22.019.20.0SR

FDT Z2:

D мм	D_2 мм	I мм	L мм	S мм	Z	α	DIA H мм	АРТИКУЛ RH
12	6	7	80	12x50	2	45°	3,5	FDT.22.017.16.0SR
22	16	17	80	16x50	2	45°	4,0	FDT.22.017.16.0SR

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

FDP

Z2+2 | Z3 | Z3+1 | ЛАЗЕРНА АБЛЯЦІЯ



Технічні дані:

- Дві суцільні плитки DIA / Три суцільні плитки DIA
- Корпус зі сталі > 28 HRC
- Хвостовик виконаний в класі точності H6
- Шорсткість поверхні хвостовика Ra ≤0,3 μm
- Висота плитки:
  H4 – (4-5 разове загострення),
  H6 – (5-6 разове загострення)

Застосування:



ВИРІВНЮВАННЯ ПЛОЩИНИ

Матеріали:



НЕОБРОБ. МДФ ●●●



ЛАМІН. МДФ ●●●



НЕОБРОБ. ДСП ●●●



ЛАМІН. ДСП ●●●



D мм	I мм	L мм	S мм	Z	DIA H мм	АРТИКУЛ RH
20	15	80	20x50	3+1	4,0	FDP.20.015.20.1SR
30	14	75	20x50	2+2	4,0	FDP.30.014.20.0SR
40	14	75	20x50	2+2	4,0	FDP.40.014.20.0SR
50	14	75	20x50	2+2	4,0	FDP.50.014.20.1SR
60	14	75	20x50	2+2	4,0	FDP.60.014.20.0SR
80	8	70	20x50	3	6	FDP.80.008.20.1SR
80	8	70	20x50	3	6	FDP.80.008.20.0SR

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

FDH





Z1 | Z2 | Z2+2+1 | ЛАЗЕРНА АБЛЯЦІЯ

Технічні дані:

- Дві суцільні плитки DIA
- Корпус зі сталі > 28 HRC
- Хвостовик виконаний в класі точності H6
- Шорсткість поверхні хвостовика Ra ≤0,3 μm
- Висота плитки: H4 – (4-5 разове загострення)

Застосування:



ЗНЯТТЯ ФАСКИ

Матеріали:



НЕОБРОБ. МДФ ●●●



ЛАМІН. МДФ ●●●



НЕОБРОБ. ДСП ●●●



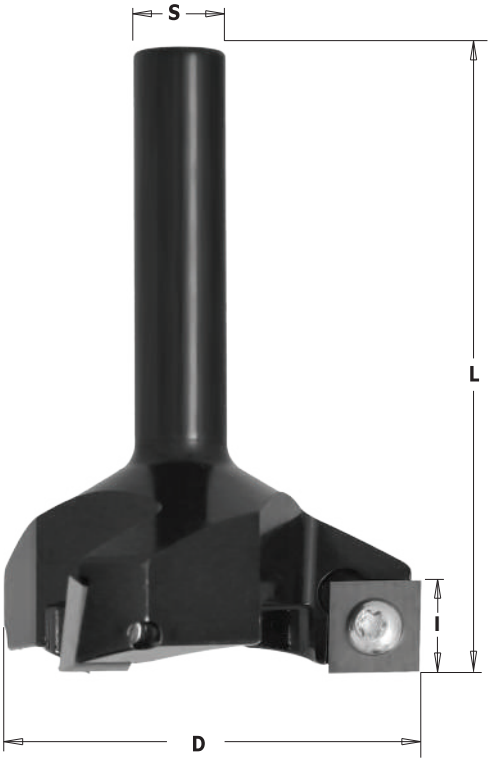
ЛАМІН. ДСП ●●●

D мм	l мм	L мм	S мм	Z	α	DIA H мм	АРТИКУЛ RH
22	11	75	16x50	1	45°	4,0	FDH.22.011.16.0SR
30	15	95	20x50	2	45°	4,0	FDH.30.015.20.4SR
38	9	75	20x50	2	25°	4,0	FDH.38.009.20.0SR
35	10	75	16x50	2	30°	4,0	FDH.35.010.16.0SR
50	8	75	20x50	2	18°	4,0	FDH.50.008.20.0SR
50	25	90	20x50	2+2+1	45°	4,0	FDH.50.025.20.0SR

D мм	D_2 мм	l мм	l_2 мм	L мм	S мм	Z	α	DIA H мм	АРТИКУЛ RH
12	2	5	11	55	12x40	2	45°	4,0	FDH.12.005.12.1SR
30	10	10	13,7	70	20x50	2	45°	4,0	FDH.30.010.20.1SR
33	3	15	17,5	71	20x50	2	45°	4,0	FDH.33.015.20.0SR

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

FWP



VHM | Z3 | Z2 | RH | ЗМІННІ НОЖІ

Технічні дані:

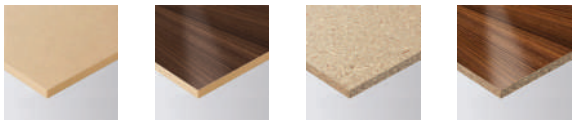
- Корпус з міцної сталі > 28 HRC
- Два [Z2] / Три [Z3] ріжучі леза зі змінними ножами HM

Застосування:



ВИРІВНЮВАННЯ ПЛОЩИНИ

Матеріали:



НЕОБРОБ. МДФ ●●● | ЛАМІН. МДФ ●●● | НЕОБРОБ. ДСП ●●● | ЛАМІН. ДСП ●●●

D мм	I мм	L мм	S мм	Z	АРТИКУЛ RH
35	10	60	8x40	3	FWP.035.010.08.0SR
38	12	60	12x40	3	FWP.038.012.12.0SR
60	12	80	12x50	3	FWP.060.012.12.0SR
80	12	90	20x50	3	FWP.080.012.20.0SR

Змінні деталі:

	ТИП ТВЕРДОСПЛАВУ	
105105	MG18	SM4.6.8.T15.01
412124	SMG02	SM4.6.8.T15.02



D мм	I мм	L мм	S мм	Z	АРТИКУЛ RH
58	12	85	20x50	2	FWP.058.012.20.0SR

Змінні деталі:

	ТИП ТВЕРДОСПЛАВУ	
330124	MG06	SM3.8

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

FWH

NEW

VHM | Z1 | Z2 | RH | ЗМІННІ НОЖІ



Технічні дані:

- Один або два змінних ножа
- Корпус з нержавіючої сталі

Застосування:



ЗНЯТТЯ ФАСКИ

Матеріали:



М'ЯКА ДЕРЕВИНА	ТВЕРДА ДЕРЕВИНА	НЕОБРОБ. МДФ	ФАНЕРА	НЕОБРОБ. ДСП
●●●	●●●	●●●	●●○	●●○

D мм	I мм	L мм	S мм	Z	α	АРТИКУЛ RH		Кількість ножів		Кількість гвинтів
22,8	24,5	65	12	1	50°	FWH.022.024.065.12R	KDR.052.30	1	SP.M3,5x4,8	1
31	22,1	66	12	1	70°	FWH.031.022.066.12R	KDR.052.30	1	SP.M3,5x4,8	1
38,4	19	76,5	12	1	91°	FWH.038.019.076.12R	KDR.050.03	1	SP.M3,5x4,8	2
41,2	17,3	81	12	1	100°	FWH.041.017.081.12R	KDR.050.03	1	SP.M3,5x4,8	2
44,2	15,5	81	12	1	110°	FWH.044.015.081.12R	KDR.050.03	1	SP.M3,5x4,8	2
50	44,6	111	20	1	60°	FWH.050.044.111.20R	KDR.050.02	1	SP.M4x6	2
51,6	14,7	77,7	12	2	120°	FWH.051.014.077.12R	KDR.050.06	2	SP.M4x5,6	4
54	12,7	77	12	2	130°	FWH.054.012.077.12R	KDR.050.06	2	SP.M4x5,6	4
57,6	7,6	75	12	2	150°	FWH.057.007.075.12R	KDR.050.05	2	SP.M4x5,6	4
58,7	5	70,7	12	2	160°	FWH.058.005.070.12R	KDR.050.06	2	SP.M4x5,6.1	4
66	33	97	20	1	90°	FWH.066.033.097.20R	KDR.050.01	1	SP.M4x6	2
67	33	97	20	1	91°	FWH.067.033.097.20R	KDR.050.01	1	SP.M4x6	2
86,6	25	97,5	20	2	120°	FWH.086.025.097.20R	KDR.050.04	2	SP.M4x5,6.1	4
90,6	20,8	99	20	2	130°	FWH.090.020.099.20R	KDR.050.04	2	SP.M4x5,6.1	4

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

ФРЕЗИ СПІРАЛЬНІ VHM



Твердосплав преміум класу.
Подовжений термін використання інструменту.



Спеціальні матеріали.
Різноманітність твердості сировини дозволяє вибрати правильний інструмент в залежності від оброблюваного матеріалу.







Можливість нанесення різноманітних покриттів.
Покриття збільшує термін використання інструменту в кілька разів, а також зменшує тертя, що значно знижує нагрівання інструменту під час роботи.



Ідеально підходить для обробки деревини та деревопохідних матеріалів.

Фрези спіральні VHM



SA01 серія
Z1
чистова обробка
позитив

ст. 61



SB01 серія
Z2
чистова обробка
позитив

ст. 62



SB51 серія
Z2
чистова обробка
негатив

ст. 64



SC01 серія
Z3
чистова обробка
позитив

ст. 66



SC51 серія
Z3
чистова обробка
негатив

ст. 68



SC03 серія
Z3R
чистова обробка
позитив

ст. 70



SC23 серія
Z3R
чистова обробка
позитив

ст. 71



SF01 серія
Z3
чорнова обробка
позитив

ст. 72



SF01.TR
SF01.XR серія
Z3
чорнова обробка
позитив

ст. 74



SF05
SF30 серія
Z3
чорнова обробка

ст. 75



SF51 серія
Z3
чорнова обробка
негатив

ст. 77



SH01 серія
Z4
чистова - чорнова
позитив

ст. 79



SL01 **Z1+1**
SM01 **Z2+2**
SN01 **Z3+3**
чистова чорнова
компресійна

ст. 80



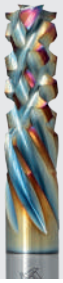
X90 PRO
Z2+2, Z3+3
нестінг
компресійна

ст. 84



X99 PRO
NEXCUT
Z2+6
нестінг
компресійна
NEW

ст. 86



SI01 серія
Z2
радіусна

ст. 87



SQ29 серія
Z2
конічна радіусна
NEW

ст. 88



SY01 серія
Z2
чистова пряма
NEW

ст. 89



FVI серія
Z2
заокруглення

ст. 90



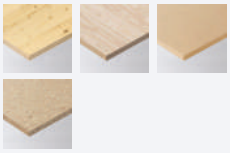
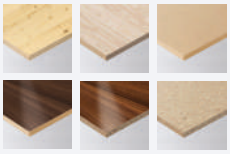
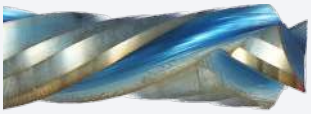
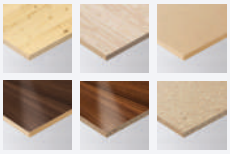
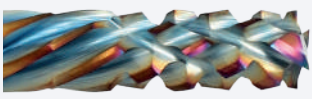
XZ3 серія
Z3
пряма
NEW

ст. 91



B2B Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

ФРЕЗИ СПІРАЛЬНІ VHM ДЛЯ НЕСТІНГУ

СЕРІЯ	Z	РОБОЧІ ПАРАМЕТРИ	МАТЕРІАЛ	ПОКРИТТЯ	ТЕРМІН ВИКОР.	ЗОБРАЖЕННЯ
SM01 сторінка 80-81	2+2	ø8 – 4-6 м/хв ø10 – 6-8 м/хв ø12 – 8-12 м/хв RPM 18.000-24.000			●	
SM01 TiSiN сторінка 82-83	2+2	ø8 – 6-8 м/хв ø10 – 8-12 м/хв ø12 – 12-16 м/хв RPM 18.000-24.000		TiSiN	●●	
SN01 сторінка 80-81	3+3	ø10 – 12-16 м/хв ø12 – 14-20 м/хв ø16 – 16-25 м/хв RPM 18.000-24.000			●	
X90 сторінка 84	2+2	ø8 – 8-14 м/хв ø10 – 12-16 м/хв ø12 – 13-18 м/хв RPM 18.000-24.000		PLATINUM	●●●	
X90 сторінка 84	3+3	ø10 – 13-20 м/хв ø12 – 15-22 м/хв RPM 18.000-24.000		PLATINUM	●●●	
X99 сторінка 86 NEXCUT	2+6	ø10 15-23 м/хв ø12 17-26 м/хв ø16 18-30 м/хв RPM 18.000-24.000		PLATINUM	●●●	

Матеріали:

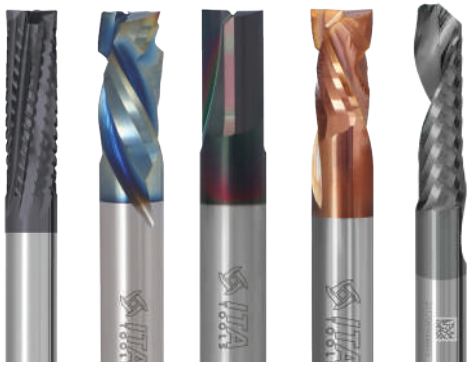


М'ЯКА ДЕРЕВИНА | ЛАМІН. МДФ | НЕОБРОБ. МДФ | ЛАМІН. ДСП | НЕОБРОБ. ДСП | ФАНЕРА

ЗАХИСНІ ПОКРИТТЯ:

Покриття - це шар, який покриває матеріал і наноситься на поверхню предмету. Покриття може бути функціональним, декоративним або комбінованим. Функціональні покриття - це покриття, які ми наносимо для захисту матеріалу або покращення його механічних, фізичних чи хімічних властивостей.

Товщина трибологічних захисних покриттів (покриттів, які в основному використовуються для оптимізації коефіцієнта тертя) становить від 1 до 5 мікрон.



Переваги захисних покриттів:

- Підвищена зносостійкість інструменту
- Знижений коефіцієнт тертя
- Підвищена корозійна стійкість інструменту
- Збільшення терміну використання інструменту
- Зменшення адгезії заготовки до поверхні
- Підвищена продуктивність (подача і швидкість) в порівнянні з інструментами без покриття
- Підвищена оптимізація роботи завдяки зменшенню часу простою для заміни інструменту

Властивості покриттів:

ТИП ПОКРИТТЯ	ТВЕРДІСТЬ GPa	ТВЕРДІСТЬ HV 0,05	КОЕФІЦІЄНТ ТЕРТЯ	ТОВЩИНА ПОКРИТТЯ мм	АРТИКУЛ
AlTiN	33	3350	0,5	1-4	**.ATR**
TiSiN	35	3570	0,5	1-4	**.TSR**
NaDia	36	3650	0,01-0,05	1-4	**.XTR**
PLATINIUM	30	3000	0,2	1-4	**.PR**
HC	50-60	5000-6000	0,1-0,2	1-2	**.HCR**

Застосування:

МАТЕРІАЛИ	TiSiN	AlTiN	NaDia	PLATINUM	HC
Тверда деревина	★	-	★	★	★
ДСП	★	-	★	★	★
Фанера	★	-	★	★	★
Алюміній	-	★	★	-	★
Штучні матеріали	★	★	★	-	★
Композити	-	★	★	-	★

★ – Рекомендоване покриття

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Покриття AlTiN





Технічні данні:

- Колір: Сірий
- Твердість: 5000-6000[HV 0,05]
- Товщина: 1-2[мм]
- Коефіцієнт тертя: 0,1-0,2
- Артикул: .HCR/L

Застосування:

- Автомобільна промисловість
- Авіаційна промисловість
- Виробництво ливарних форм

Інформація:

Покриття з відмінною твердістю та високою термостійкістю. Особливо в алюмінієвих сплавах з високим вмістом кремнію, покриття значно сповільнює процес зношування інструменту і запобігає налипанню стружки на ріжучі грані.

Покриття TiSiN





Технічні данні:

- Колір: Мідний
- Твердість: 3570 [HV 0,05]
- Товщина: 1-4 [мм]
- Коефіцієнт тертя: 0,5
- Артикул: .TSR

Застосування:

- Тверда дерева
- ЛДСП
- Фанера
- Алюміній
- Штучні матеріали

Інформація:

Покриття характеризується відмінною зносостійкістю навіть при високих робочих температурах, наприклад, при обробці дуже твердих матеріалів. Це забезпечує довший термін використання інструменту і зменшує потребу в його заміні.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Покриття NaDia





Технічні данні:

- Колір: Чорний
- Твердість: 3650 [HV 0,05]
- Товщина: 1-4 [мм]
- Коефіцієнт тертя: 0.01-0.05
- Артикул: .XTR

Застосування:

- Тверда деревина
- ЛДСП
- Фанера
- Алюміній
- Штучні матеріали

Інформація:

Покриття було розроблено спеціально для деревообробної промисловості. Завдяки своїй високій твердості воно також використовується в обробці алюмінію та штучних матеріалів. Покриття відрізняється від розглянутих вище тим, що наноситься при низькій температурі, має вищу твердість і нижчий коефіцієнт тертя.

Покриття PLATINIUM





Технічні данні:

- Колір: Неоднорідні (золотий, фіолетовий, синій)
- Твердість: 3000 [HV 0,05]
- Товщина: 1-4 [мм]
- Коефіцієнт тертя: 0.02
- Артикул: .PR

Застосування:

- МДФ
- ЛДСП
- ДСП
- Фанера

Інформація:

Інноваційне двошарове покриття PVD для обробки твердих матеріалів. Унікальне поєднання твердого та трибологічного шарів дозволяє оптимізувати коефіцієнт тертя, значно зменшуючи адгезію заготовки до поверхні інструменту. Покриття забезпечує довший термін використання інструменту та найвищу якість обробки матеріалу.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Покриття HC



Технічні данні:

- Колір: Сірий
- Твердість: 3350 [HV 0,05]
- Товщина: 1-4 [мм]
- Коефіцієнт тертя: 0,5
- Артикул: .ATR

Застосування:

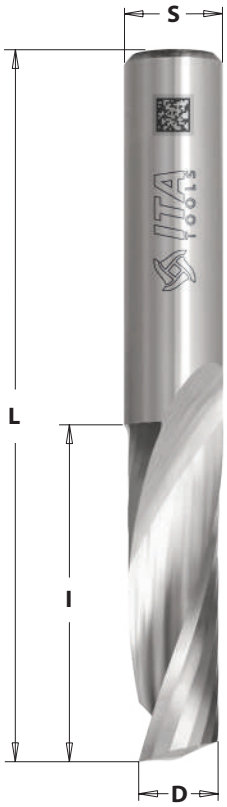
- Алюміній
- Штучні матеріали
- Композитні матеріали

Інформація:

Покриття HC відоме своєю високою твердістю, що робить його ідеальним для обробки алюмінієвих сплавів та композитних матеріалів. Воно тонше, ніж стандартні PVD-покриття, що забезпечує гострішу ріжучу кромку. Крім того, воно підвищує термостійкість інструменту, зменшуючи коефіцієнт тертя і запобігаючи прилипанню оброблюваного матеріалу до інструменту.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SA01 – 198
ПОЗИТИВ



VHM **Z1** **RH**

Технічні данні:
- 1 ріжуча грань
- Позитив – викид стружки вгору
- Чистова обробка

Застосування:


РІЗАННЯ


ОБГІН

Матеріали:


М'ЯКА ДЕРЕВИНА ●●●

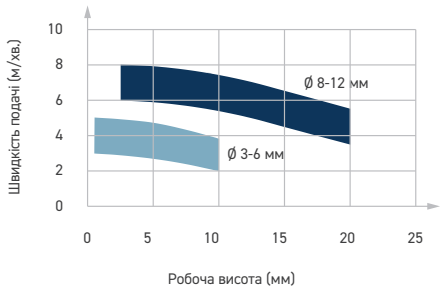

ТВЕРДА ДЕРЕВИНА ●●●


НЕОБРОБ. МДФ ●●○


НЕОБРОБ. ДСП ●●○


ФАНЕРА ●●○

Ø 3-12 мм | М'яка деревина



RPM: 18000 - 24000
Корекція подачі:
- тверда деревина = 0,9
- обробка поперек волокон = 0,7
- необроблене ДСП = 1,1

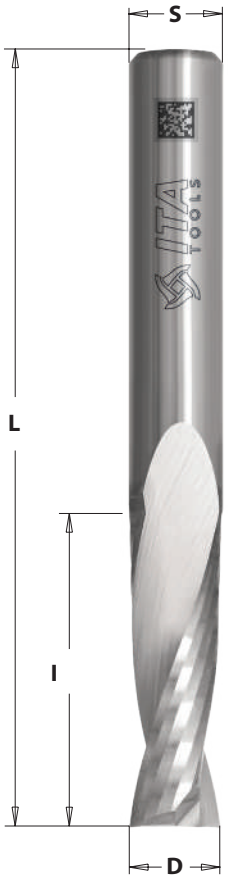
Графік і дані в якості прикладу. Вони можуть змінюватися залежно від діаметра, типу роботи та оброблюваного матеріалу.

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ
3	12	50	3	SA01.03.012.050.03R
3	32	70	3	SA01.03.032.070.03R
4	15	50	4	SA01.04.015.050.04R
5	17	50	5	SA01.05.017.050.05R
6	22	60	6	SA01.06.022.060.06R
8	22	70	8	SA01.08.022.070.08R
10	32	70	10	SA01.10.032.070.10R
10	42	80	10	SA01.10.042.080.10R
10	52	90	10	SA01.10.052.090.10R
12	32	83	12	SA01.12.032.083.12R

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SB01 – 191
ПОЗИТИВ



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

Технічні данні:
- 2 ріжучі грані
- Позитив – викид стружки вгору
- Чистова обробка

Застосування:


РІЗАННЯ


ОБГІН

Матеріали:


М'ЯКА ДЕРЕВИНА ●●●

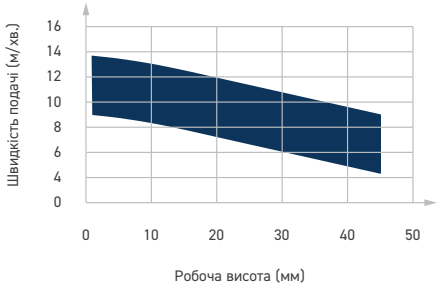

ТВЕРДА ДЕРЕВИНА ●●●


НЕОБРОБ. МДФ ●●○


НЕОБРОБ. ДСП ●●○


ФАНЕРА ●●○

Ø 12-20 мм | М'яка деревина



RPM: 18000
Корекція подачі:
- тверда деревина = 0,9
- обробка поперек волокон = 0,7

Графік і дані в якості прикладу. Вони можуть змінюватися залежно від діаметра, типу роботи та оброблюваного матеріалу.

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
2	9	60	6	SB01.02.009.050.06R	-
3	12	50	3	SB01.03.012.050.03R	SB01.03.012.050.03L
3	12	60	6	SB01.03.012.060.06R	SB01.03.012.060.06L
3	12	60	8	SB01.03.012.060.08R	SB01.03.012.060.08L
3	22	70	6	SB01.03.022.070.06R	-
4	15	50	4	SB01.04.015.050.04R	SB01.04.015.050.04L
4	15	60	6	SB01.04.015.060.06R	SB01.04.015.060.06L
4	15	60	8	SB01.04.015.060.08R	SB01.04.015.060.08L
4	27	70	6	SB01.04.027.070.06R	-

Продовження таблиці на наступній сторінці ▶

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

Фрези спіральні чистові позитив Z2

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
5	17	50	5	SB01.05.017.050.05R	SB01.05.017.050.05L
5	17	60	6	SB01.05.017.060.06R	SB01.05.017.060.06L
5	17	60	8	SB01.05.017.060.08R	SB01.05.017.060.08L
6	22	60	6	SB01.06.022.060.06R	-
6	27	70	6	SB01.06.027.070.06R	SB01.06.027.070.06L
6	27	70	8	SB01.06.027.070.08R	SB01.06.027.070.08L
7	32	80	8	SB01.07.032.080.08R	SB01.07.032.080.08L
8	22	70	8	SB01.08.022.070.08R	-
8	32	80	8	SB01.08.032.080.08R	SB01.08.032.080.08L
8	42	90	8	SB01.08.042.090.08R	SB01.08.042.090.08L
9	32	83	12	SB01.09.032.083.12R	-
10	32	80	8	SB01.10.032.080.08R	-
10	32	80	10	SB01.10.032.080.10R	SB01.10.032.080.10L
10	32	83	12	SB01.10.032.083.12R	-
10	42	90	10	SB01.10.042.090.10R	SB01.10.042.090.10L
10	42	90	12	SB01.10.042.090.12R	-
12	35	83	8	SB01.12.035.083.08R	-
12	35	83	12	SB01.12.035.083.12R	SB01.12.035.083.12L
12	42	90	12	SB01.12.042.090.12R	-
12	52	100	12	SB01.12.052.100.12R	-
16	35	90	16	SB01.16.035.090.16R	-
20	60	120	20	SB01.20.060.120.20R	-

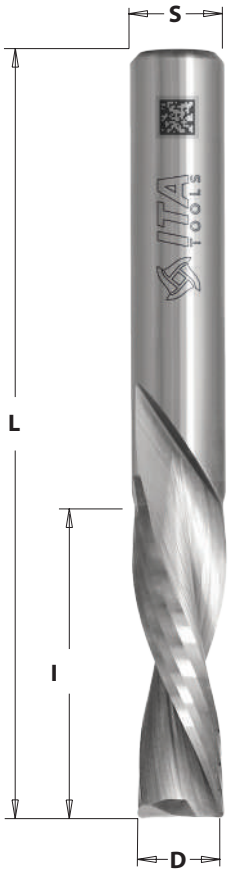
Розміри в дюймах:

D дюйм	I дюйм	L дюйм	S дюйм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
1/8	1/2	2	1/4	SB01.32.127.508.64R	-
1/4	3/4	2	1/4	SB01.64.SB01.508.64R	SB01.64.SB01.508.64L
1/2	1-1/2	3-1/2	1/2	SB01.13.381.889.13R	-

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SB51 – 192
негатив



VHM **Z2** **RH**

Технічні данні:
- 2 ріжучі грані
- Негатив – викид стружки вниз
- Чистова обробка

Застосування:


РІЗАННЯ


ОБГІН


ВИБІРКА ЧЕТВЕРТІ


ПАЗУВАННЯ

Матеріали:


М'ЯКА ДЕРЕВИНА ●●●


ТВЕРДА ДЕРЕВИНА ●●●


НЕОБРОБ. МДФ ●●○


НЕОБРОБ. ДСП ●●○

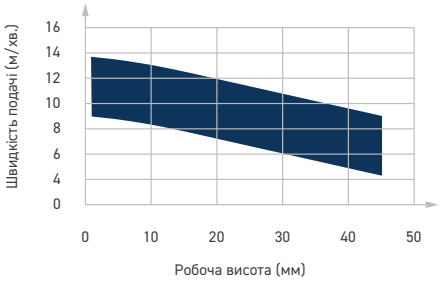

ФАНЕРА ●●○


ЛАМІН. МДФ ●○○


ЛАМІН. ДСП ●○○


ЛАМІН. ФАНЕРА ●○○

ø 12-20 мм | М'яка деревина



RPM: 18000
Корекція подачі:
- тверда деревина = 0,9
- обробка поперек волокон = 0,7

Графік і дані в якості прикладу. Вони можуть змінюватися залежно від діаметра, типу роботи та оброблюваного матеріалу.

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH
6	27	60	6	SB01.06.027.060.06R
6	32	80	8	SB01.06.032.080.06R
8	32	70	8	SB01.08.032.070.08R
2	8	60	6	SB51.02.008.060.06R
3	12	50	3	SB51.03.012.050.03R

Продовження таблиці на наступній сторінці ▶

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Фрези спіральні чистові Z2

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH
3	12	60	6	SB51.03.012.060.06R
3	12	60	8	SB51.03.012.060.08R
3	23	70	6	SB51.03.023.070.06R
4	15	50	4	SB51.04.015.050.04R
4	15	60	6	SB51.04.015.060.06R
4	15	60	8	SB51.04.015.060.08R
5	17	50	5	SB51.05.017.050.05R
5	17	60	6	SB51.05.017.060.06R
5	17	60	8	SB51.05.017.060.08R
6	22	70	6	SB51.06.022.070.06TR
8	22	70	8	SB51.08.022.070.08R
6	27	70	6	SB51.06.027.070.06R
6	27	70	8	SB51.06.027.070.08R
8	32	80	8	SB51.08.032.080.08R
8	42	90	8	SB51.08.042.090.08R
10	32	80	10	SB51.10.032.080.10R
12	35	83	12	SB51.12.035.083.12R

Розміри в дюймах:

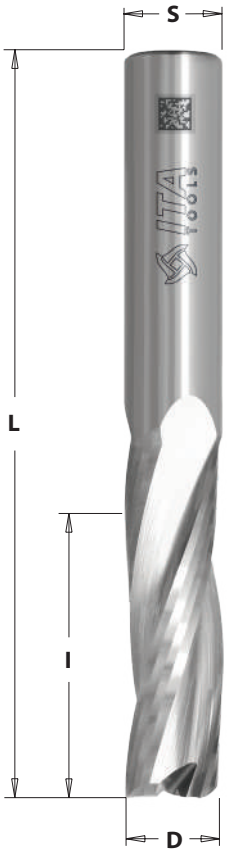
D дюйм	I дюйм	L дюйм	S дюйм	АРТИКУЛ RH
1/2	1-1/4	3	1/2	SB51.13.318.762.13R
1/2	1-1/2	3-1/2	1/2	SB51.13.381.889.13R
1/8	1/2	2	1/4	SB51.32.127.508.64R
5/32	1/2	2	1/4	SB51.39.127.508.64R

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SC01 – 193

ПОЗИТИВ



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

Технічні данні:

- 3 ріжучі грані
- Позитив – викид стружки вгору
- Чистова обробка

Застосування:



РІЗАННЯ



ОБГІН

Матеріали:



М'ЯКА ДЕРЕВИНА ●●●



ТВЕРДА ДЕРЕВИНА ●●●



НЕОБРОБ. МДФ ●●○

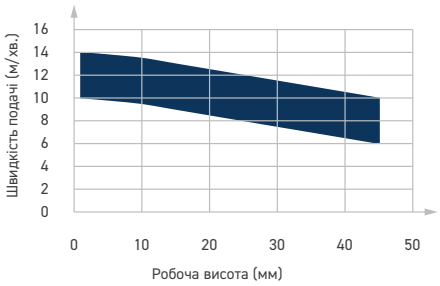


НЕОБРОБ. ДСП ●●○



ФАНЕРА ●●○

ø 12-20 мм | М'яка деревина



RPM: 18000
Корекція подачі:
- тверда деревина= 0,9
- обробка поперек волокон = 0,7

Графік і дані в якості прикладу. Вони можуть змінюватися залежно від діаметра, типу роботи та оброблюваного матеріалу.

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
8	32	80	8	SC01.08.032.080.08R	SC01.08.032.080.08L
8	42	100	8	SC01.08.042.090.08R	-
10	27	70	10	SC01.08.052.100.08R	-
10	32	80	10	SC01.10.032.080.10R	SC01.10.032.080.10L
10	42	90	10	SC01.10.042.090.10R	SC01.10.042.090.10L
10	52	100	10	SC01.10.052.100.10R	-
12	35	83	12	SC01.12.035.083.12R	-
12	35	80	12	SC01.12.035.080.10R	-
12	42	90	12	SC01.12.042.090.12R	SC01.12.042.090.12L

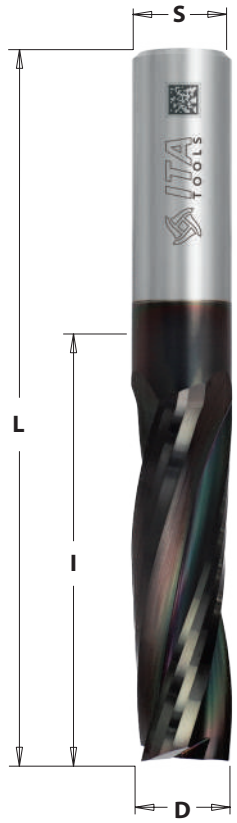
Продовження таблиці на наступній сторінці ▶

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
12	52	100	12	SC01.12.052.100.12R	SC01.12.052.100.12L
12	70	130	12	SC01.12.070.130.12R	-
16	35	90	16	SC01.16.035.090.16R	SC01.16.035.090.16L
16	55	110	16	SC01.16.055.110.16R	SC01.16.055.110.16L
16	72	120	16	SC01.16.072.120.16R	SC01.16.072.120.16L
18	55	110	18	SC01.18.055.110.18R	SC01.18.055.110.18L
20	60	120	20	SC01.20.060.120.20R	SC01.20.060.120.20L
20	70	120	20	SC01.20.070.120.20R	SC01.20.070.120.20L
20	102	165	20	SC01.20.102.165.20R	SC01.20.102.165.20L

Розміри в дюймах:

D дюйм	I дюйм	L дюйм	S дюйм	АРТИКУЛ RH
5/8	2-1/8	4-5/16	5/8	SC01.16.540.110.16R



Покриття NaDia Z3:

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH
16	55	110	16	SC01.16.055.110.16XR

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SC51 – 194
негатив



VHM **Z3** **RH**

Технічні данні:
- 3 ріжучі грані
- Негатив – викид стружки вниз
- Чистова обробка

Застосування:


РІЗАННЯ


ОБГІН

Матеріали:


М'ЯКА ДЕРЕВИНА ●●●


ТВЕРДА ДЕРЕВИНА ●●●


НЕОБРОБ. МДФ ●●○


НЕОБРОБ. ДСП ●●○

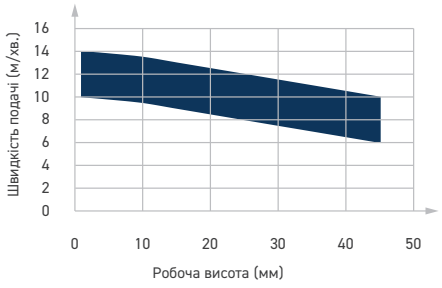

ФАНЕРА ●●○


ЛАМІН. МДФ ●○○


ЛАМІН. ДСП ●○○


ЛАМІН. ФАНЕРА ●○○

Ø 12-20 мм | М'яка деревина



RPM: 18000
Корекція подачі:
- тверда деревина= 0,9
- обробка поперек волокон = 0,7

Графік і дані в якості прикладу. Вони можуть змінюватися залежно від діаметра, типу роботи та оброблюваного матеріалу.

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH
10	32	80	10	SC51.10.032.080.10R
10	42	90	10	SC51.10.042.090.10R
12	35	83	12	SC51.12.035.083.12R
14	50	110	14	SC51.14.050.110.14R

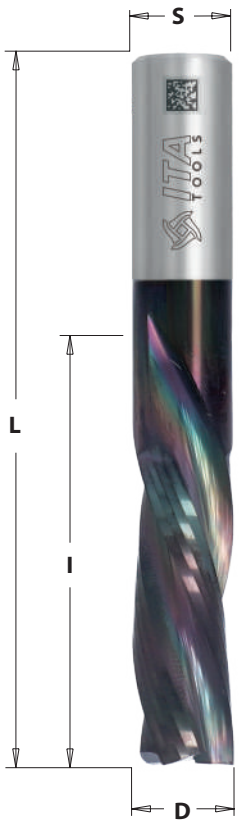
Продовження таблиці на наступній сторінці ▶

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH
16	55	110	16	SC51.16.055.110.16R
16	35	90	16	SC51.16.035.090.16R
18	55	110	18	SC51.18.055.110.18R
20	60	120	20	SC51.20.060.120.20R
20	72	120	20	SC51.20.072.120.20R

Розміри в дюймах:

D дюйм	I дюйм	L дюйм	S дюйм	АРТИКУЛ RH
1/2	1-1/2	3-1/2	1/2	SC51.13.381.889.13R



Покриття NaDia Z3:

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH
16	55	110	16	SC51.16.055.110.16XR
16	72	120	16	SC51.16.072.120.16XR
20	70	120	20	SC51.20.070.120.20XR

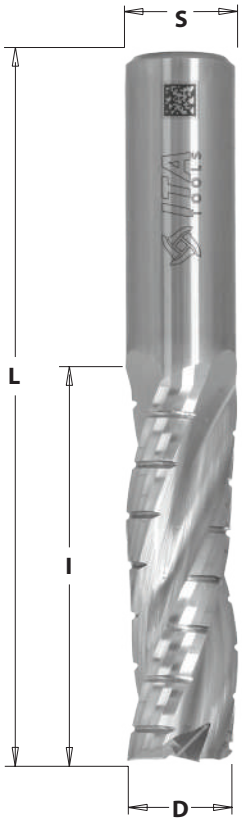
Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SC03 – 193Rn

ПОЗИТИВ

VHM **Z3R** **RH**



Технічні данні:

- 3 ріжучі грані
- Позитив – викид стружки вгору
- Напів чистова обробка
- Стружколом

Застосування:


РІЗАННЯ


ОБГІН


ВИБІРКА ЧЕТВЕРТІ


ПАЗУВАННЯ

Матеріали:


М'ЯКА ДЕРЕВИНА ●●●


ТВЕРДА ДЕРЕВИНА ●●●


НЕОБРОБ. МДФ ●●○


НЕОБРОБ. ДСП ●●○


ФАНЕРА ●●○

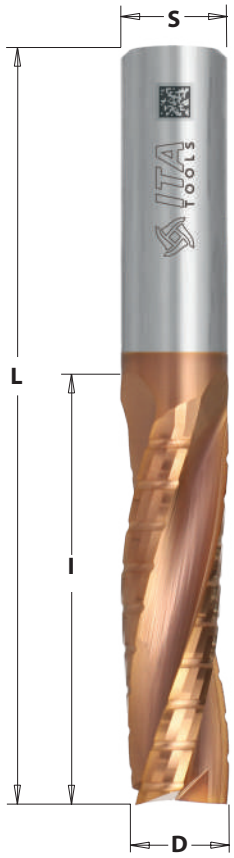
D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH
6	22	60	6	SC03.06.022.060.06R
8	32	72	8	SC03.08.032.072.08R
10	32	72	10	SC03.10.032.072.10R
10	42	90	10	SC03.10.042.090.10R
10	52	100	10	SC03.10.052.100.10R
12	42	90	12	SC03.12.042.090.12R
12	52	100	12	SC03.12.052.100.12R
14	42	100	14	SC03.14.042.100.14R
16	42	90	16	SC03.16.042.090.16R
16	52	100	16	SC03.16.052.100.16R
16	62	110	16	SC03.16.062.110.16R
16	72	130	16	SC03.16.072.130.16R
18	55	110	18	SC03.18.055.110.18R
20	60	120	20	SC03.20.060.120.20R
20	102	165	20	SC03.20.102.165.20R

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SC23 – 193Rn

ПОЗИТИВ



VHM **Z3R** **RH**

Технічні данні:

- 3 ріжучі грані
- Позитив – викид стружки вгору
- Напів чистова обробка
- Стружколом
- Покриття TiSiN

Застосування:


РІЗАННЯ


ОБГІН


ВИБІРКА ЧЕТВЕРТІ


ПАЗУВАННЯ

Матеріали:


М'ЯКА ДЕРЕВИНА ●●●


ТВЕРДА ДЕРЕВИНА ●●●


НЕОБРОБ. МДФ ●●○


НЕОБРОБ. ДСП ●●○


ФАНЕРА ●●○

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH
8	22	60	8	SC23.08.022.060.08TR
10	25	70	10	SC23.10.025.070.10TR
12	35	80	12	SC23.12.035.080.12TR
16	55	110	16	SC23.16.055.110.16TR
20	60	120	20	SC23.20.060.120.20TR

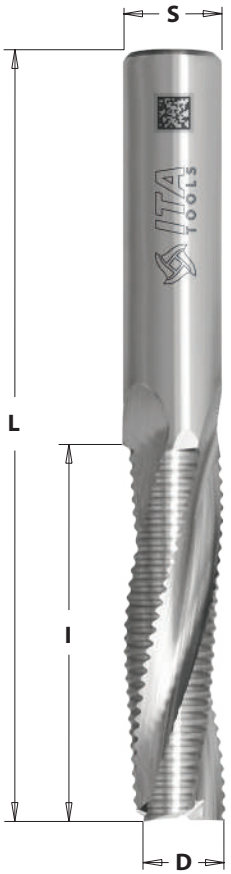
Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SF01 – 195

ПОЗИТИВ

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



Технічні данні:

- 3 ріжучі грані
- Позитив – викид стружки вгору
- Чорнова обробка

Застосування:



РІЗАННЯ



ОБГІН

Матеріали:



М'ЯКА ДЕРЕВИНА ●●●



ТВЕРДА ДЕРЕВИНА ●●●



НЕОБРОБ. МДФ ●●○

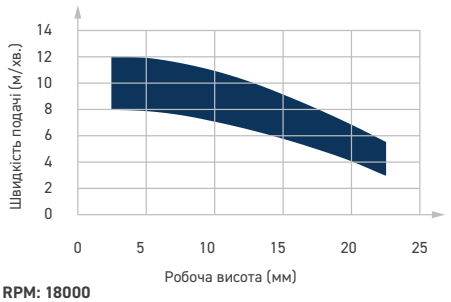


НЕОБРОБ. ДСП ●●○



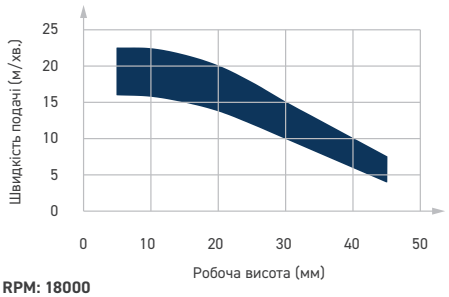
ФАНЕРА ●●○

Ø 8-10 мм | М'яка деревина



RPM: 18000
Корекція подачі:
- тверда деревина = 0,8
- необроблене ДСП = 1,3

Ø 12-20 мм | М'яка деревина



RPM: 18000
Корекція подачі:
- тверда деревина = 0,8
- необроблене ДСП = 1,3

Графік і дані в якості прикладу. Вони можуть змінюватися залежно від діаметра, типу роботи та оброблюваного матеріалу.

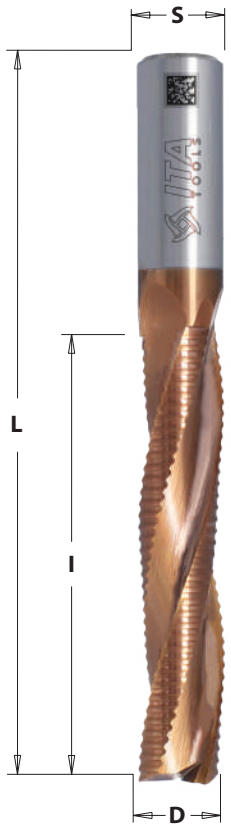
D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
6	22	70	6	SF01.06.022.070.06R	-
6	32	70	6	SF01.06.032.070.06R	SF01.06.032.070.06L
8	22	63	8	SF01.08.022.063.08R	SF01.08.022.063.08L
8	32	80	8	SF01.08.032.080.08R	SF01.08.032.080.08L
8	42	90	8	SF01.08.042.090.08R	-

Продовження таблиці на наступній сторінці ▶

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Фрези спіральні чорнові Z3

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
10	32	80	10	SF01.10.032.080.10R	SF01.10.032.080.10L
10	42	90	10	SF01.10.042.090.10R	SF01.10.042.090.10L
10	52	100	10	SF01.10.052.100.10R	-
12	35	83	12	SF01.12.035.083.12R	SF01.12.035.083.12L
12	42	90	12	SF01.12.042.090.12R	SF01.12.042.090.12L
12	52	100	12	SF01.12.052.100.12R	SF01.12.052.100.12L
14	58	110	14	SF01.14.058.110.14R	SF01.14.058.110.14L
16	35	90	16	SF01.16.035.090.16R	-
16	42	90	16	SF01.16.042.090.16R	SF01.16.042.090.16L
16	55	110	16	SF01.16.055.110.16R	SF01.16.055.110.16L
16	72	120	16	SF01.16.072.120.16R	SF01.16.072.120.16L
18	55	110	18	SF01.18.055.110.18R	SF01.18.055.110.18L
20	60	120	20	SF01.20.060.120.20R	SF01.20.060.120.20L
20	72	120	20	SF01.20.072.120.20R	-
20	102	165	20	SF01.20.102.165.20R	SF01.20.102.165.20L



Розміри в дюймах:

D дюйм	I дюйм	L дюйм	S дюйм	АРТИКУЛ RH
1/2	1-1/4	3	1/2	SF01.13.318.762.13R

Покриття TiSiN Z3:

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH
10	22	70	10	SF01.10.022.070.10TR
10	35	70	10	SF01.10.035.070.10TR
12	22	70	12	SF01.12.022.070.12TR
12	25	70	12	SF01.12.025.070.12TR
12	35	80	12	SF01.12.035.080.12TR

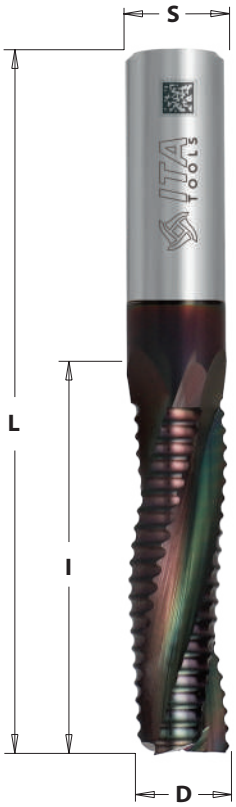
Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SF01.XR – 195XTR

ПОЗИТИВ

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



Технічні данні:

- 3 ріжучі грані
- Позитив – викид стружки вгору
- Чорнова обробка
- Покриття NaDia

Застосування:



РІЗАННЯ | ОБГІН | ВИБІРКА ЧЕТВЕРТІ

Матеріали:



М'ЯКА ДЕРЕВИНА ●●● | ТВЕРДА ДЕРЕВИНА ●●● | НЕОБРОБ. МДФ ●●● | НЕОБРОБ. ДСП ●●● | ФАНЕРА ●●●

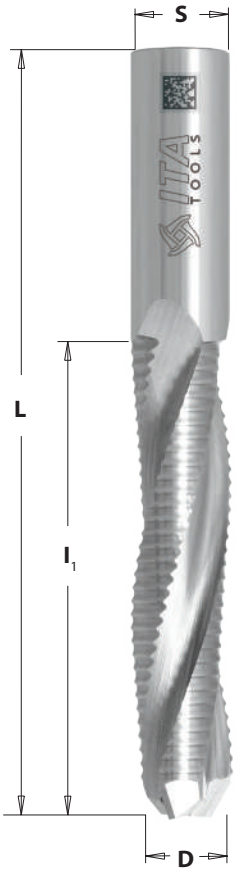
D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
8	32	80	8	-	SF01.08.032.080.08XL
8	42	90	8	SF01.08.042.090.08XR	-
10	32	80	10	SF01.10.032.080.10XR	SF01.10.032.080.10XL
10	42	90	10	SF01.10.042.090.10XR	-
12	42	90	12	SF01.12.042.090.12XR	-
16	55	110	16	-	SF01.16.055.110.16XL
16	72	120	16	SF01.16.072.120.16XR	-
20	102	165	20	SF01.20.102.165.20XR	-

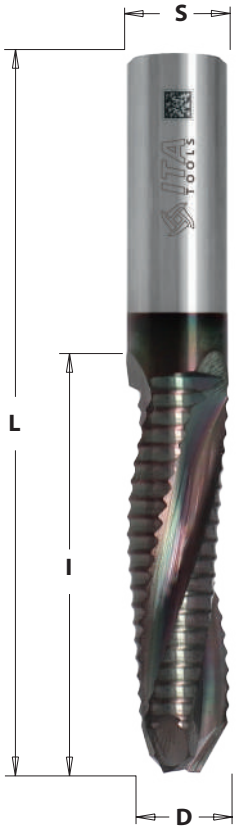
Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SF05 – 195Rv

ПОЗИТИВ





VHM **Z3** **RH**

Технічні данні:

- 3 ріжучі грані
- Позитив – викид стружки вгору
- Чорнова обробка
- Свердління отворів A=60°

Застосування:



ДВЕРНЕ ВІЧКО

Матеріали:



М'ЯКА ДЕРЕВИНА ●●●



ТВЕРДА ДЕРЕВИНА ●●●



НЕОБРОБ. МДФ ●●○



НЕОБРОБ. ДСП ●●○



ФАНЕРА ●●○

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH
14	58	110	14	SF05.14.058.110.14R
16	55	110	16	SF05.16.055.110.16R

Покриття NaDia Z3:

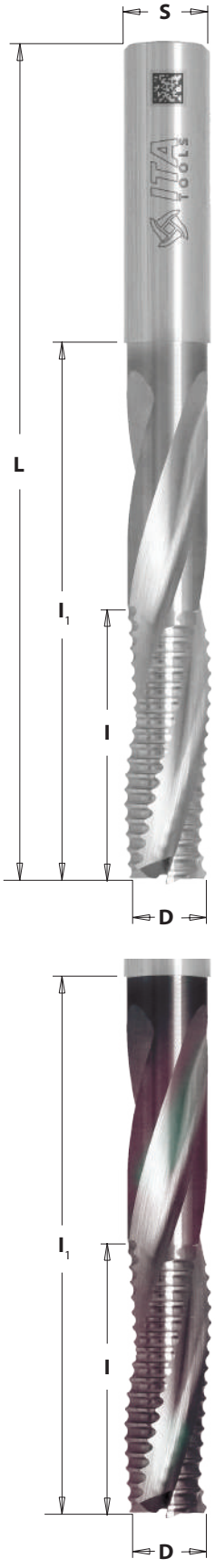
D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH
14	58	110	14	SF05.14.058.110.14XR
16	55	110	16	SF05.16.055.110.16XR

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SF30 – 195R

ПОЗИТИВ



VHM **Z3** **RH**

Технічні данні:

- 3 ріжучі грані
- Позитив – викид стружки вгору
- Чорнова обробка
- Подовжена робоча частина із заниженою посадкою

Застосування:



ДВЕРНІ ЗАМКИ

Матеріали:



М'ЯКА ДЕРЕВИНА ●●●
ТВЕРДА ДЕРЕВИНА ●●●
НЕОБРОБ. МДФ ●●○
НЕОБРОБ. ДСП ●●○
ФАНЕРА ●●○

D мм	I мм	I_1 мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH
12	45	95	150	12	SF30.12.095.150.12R
14	45	95	150	14	SF30.14.095.150.14R
14	45	125	170	14	SF30.14.125.170.14R
15	45	95	150	15	SF30.15.095.150.15R
16	45	95	150	16	SF30.16.095.150.16R
16	45	120	170	16	SF30.16.120.170.16R
18	45	95	150	18	SF30.18.095.150.18R
20	45	95	150	20	SF30.20.095.150.20R

Покриття NaDia Z3:

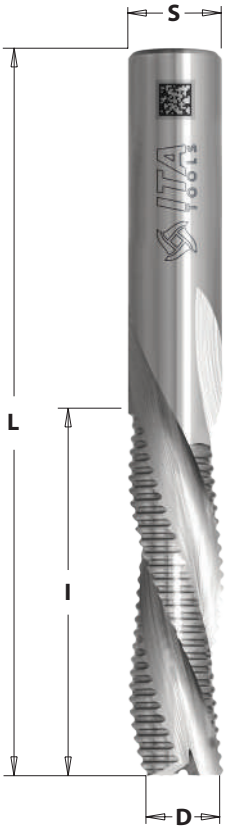
D мм	I мм	I_1 мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH
14	95	45	150	14	SF30.14.095.150.14XR
16	95	45	150	16	SF30.16.095.150.16XR
16	120	50	170	16	SF30.16.120.170.16XR

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SF51 – 196
негатив

VHM | Z3 | RH



Технічні данні:
- 3 ріжучі грані
- Негатив – викид стружки вниз
- Чорнова обробка

Застосування:


РІЗАННЯ


ОБГІН


ВИБІРКА ЧЕТВЕРТІ


ПАЗУВАННЯ

Матеріали:


М'ЯКА ДЕРЕВИНА ●●●


ТВЕРДА ДЕРЕВИНА ●●●


НЕОБРОБ. МДФ ●●○


НЕОБРОБ. ДСП ●●○

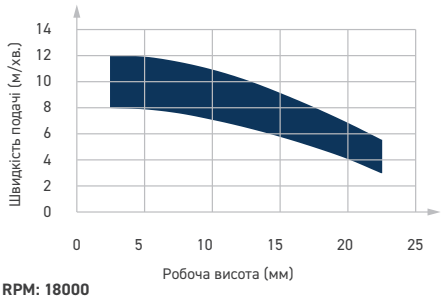

ФАНЕРА ●●○


ЛАМІН. МДФ ●○○


ЛАМІН. ДСП ●○○

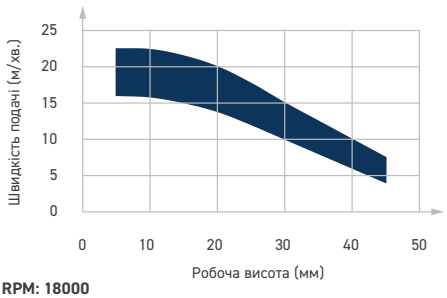

ЛАМІН. ФАНЕРА ●○○

ø 8-10 мм | М'яка деревина



RPM: 18000
Корекція подачі:
- тверда деревина = 0,8
- необроблене ДСП = 1,3

ø 12-20 мм | М'яка деревина



RPM: 18000
Корекція подачі:
- тверда деревина = 0,8
- необроблене ДСП = 1,3

Графік і дані в якості прикладу. Вони можуть змінюватися залежно від діаметра, типу роботи та оброблюваного матеріалу.

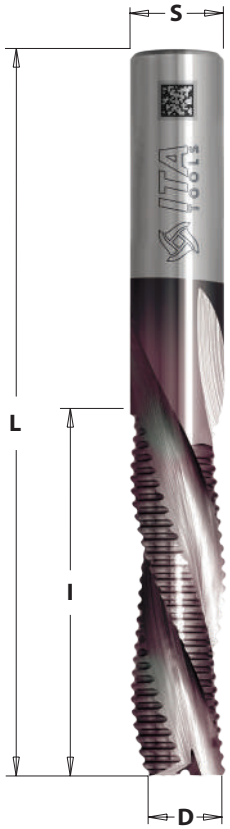
D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH
8	32	80	8	SF51.08.032.080.08R
10	42	90	10	SF51.10.042.090.10R
12	35	83	12	SF51.12.035.083.12R

Продовження таблиці на наступній сторінці ▶

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Фрези спіральні чорнові Z3

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH
12	42	90	12	SF51.12.042.090.12R
12	52	100	12	SF51.12.052.100.12R
14	50	110	14	SF51.14.050.110.14R
16	55	110	16	SF51.16.055.110.16R
18	55	110	18	SF51.18.055.110.18R
20	60	120	20	SF51.20.060.120.20R
20	72	120	20	SF51.20.072.120.20R
20	102	165	20	SF51.20.102.165.20R



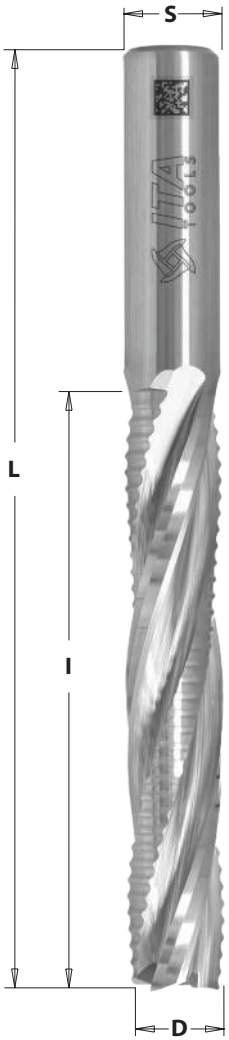
Покриття NaDia Z3:

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH
8	32	80	8	SF51.08.032.080.08XR
10	42	90	10	SF51.10.042.090.10XR
12	35	83	12	SF51.12.035.083.12XR
12	42	90	12	SF51.12.042.090.12XR
12	52	100	12	SF51.12.052.100.12XR
14	50	110	14	SF51.14.050.110.14XR
16	55	110	16	SF51.16.055.110.16XR
18	55	110	18	SF51.18.055.110.18XR
20	60	120	20	SF51.20.060.120.20XR
20	72	120	20	SF51.20.072.120.20XR
20	102	165	20	SF51.20.102.165.20XR

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SH01 – 197
ПОЗИТИВ





VHM **Z4** **RH**

Технічні данні:
- 4 ріжучі грані
- Позитив – викид стружки вгору
- Чистова + чорнова спіралі

Застосування:


РІЗАННЯ


ОБГІН

Матеріали:


М'ЯКА ДЕРЕВИНА ●●●


ТВЕРДА ДЕРЕВИНА ●●●


НЕОБРОБ. МДФ ●●○


НЕОБРОБ. ДСП ●●○


ФАНЕРА ●●○

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH
8	32	70	8	SH01.08.032.070.08R
10	32	70	10	SH01.10.032.070.10R
12	32	70	12	SH01.12.032.070.12R
12	42	90	12	SH01.12.042.090.12R
14	32	90	14	SH01.14.032.090.14R
16	35	90	16	SH01.16.035.090.16R
16	42	100	16	SH01.16.042.100.16R
16	55	110	16	SH01.16.055.110.16R
20	60	120	20	SH01.20.060.120.20R

Покриття NaDia Z4:

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH
16	55	110	16	SH01.16.055.110.16XR

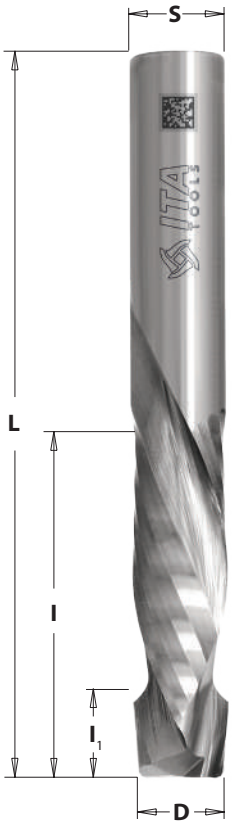
Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SL01 | SM01 | SN01 – 190

позитив-негатив

VHM **Z1+1** **Z2+2** **Z3+3** **RH**



Технічні данні:

- 1+1, 2+2 або 3+3 ріжучі грані
- Компресійні – викид стружки вгору та вниз
- Чистова обробка

Застосування:



РІЗАННЯ | НЕСТІНГ | ОБГІН

Матеріали:

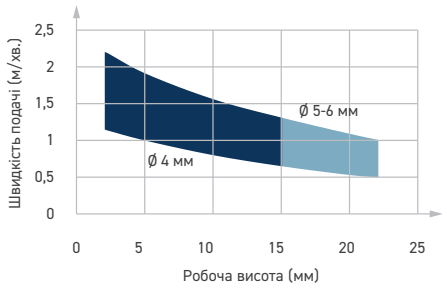


М'ЯКА ДЕРЕВИНА ●●● | ТВЕРДА ДЕРЕВИНА ●●● | НЕОБРОБ. МДФ ●●● | НЕОБРОБ. ДСП ●●● | ФАНЕРА ●●●



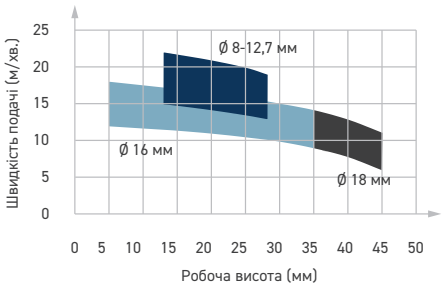
ЛАМІН. ФАНЕРА ●○○ | ЛАМІН. МДФ ●○○ | ЛАМІН. ДСП ●○○

Ø 4-6 мм | Необроблене ДСП



RPM: 24000 Корекція подачі: МДФ = 0,8

Ø 8-18 мм | Необроблене ДСП



RPM: 18000 Корекція подачі: МДФ = 0,8

Графік і дані в якості прикладу. Вони можуть змінюватися залежно від діаметра, типу роботи та оброблюваного матеріалу.

D мм	I_1 мм	I мм	L мм	S мм	Z	АРТИКУЛ RH
3	5	20	60	3	1+1	SL01.03.020.060.03R
3	5	23	70	6	1+1	SL01.03.023.070.06R
4	5	15	60	4	1+1	SL01.04.015.050.04R
4	5	21	60	4	1+1	SL01.04.021.060.04R
5	8	22	70	5	1+1	SL01.05.022.070.05R
6	5	22	60	6	1+1	SL01.06.022.060.06R

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

Фрези спіральні чистові компресійні

D мм	l_1 мм	l мм	L мм	S мм	Z	АРТИКУЛ RH
5	5	22	60	5	2+2	SM01.05.022.060.05R
6	5	22	60	6	2+2	SM01.06.022.060.06R
8	8	22	70	8	2+2	SM01.08.022.070.08R
8	8	32	80	8	2+2	SM01.08.032.080.08R
10	8	22	70	10	2+2	SM01.10.022.070.10R
10	5	32	80	10	2+2	SM01.10.032.080.10R
10	7	42	90	10	2+2	SM01.10.042.090.10R
12	7	25	70	12	2+2	SM01.12.025.070.12R
12	7	42	90	12	2+2	SM01.12.042.090.12R
12	7	52	100	12	2+2	SM01.12.052.100.12R
16	18	42	100	16	2+2	SM01.16.042.100.16R
16	21	55	110	16	2+2	SM01.16.055.110.16R
18	24	55	110	18	2+2	SM01.18.055.110.18R

D мм	l_1 мм	l мм	L мм	S мм	Z	АРТИКУЛ RH
12	9	25	83	12	3+3	SN01.12.025.083.12R
12	9	35	90	12	3+3	SN01.12.035.090.12R
20	20	100	165	20	3+3	SN01.20.100.165.20R

Розміри в дюймах:

D дюйм	l_1 дюйм	l дюйм	L дюйм	S дюйм	Z	АРТИКУЛ RH
3/8	3/16	7/8	3	3/8	2+2	SM01.95.222.762.95R
1/2	15/32	1	3	1/2	2+2	SM01.13.254.762.13R

Розміри в дюймах:

D дюйм	l_1 дюйм	l дюйм	L дюйм	S дюйм	Z	АРТИКУЛ RH
3/8	3/16	7/8	3	3/8	3+3	SN01.95.222.762.95R

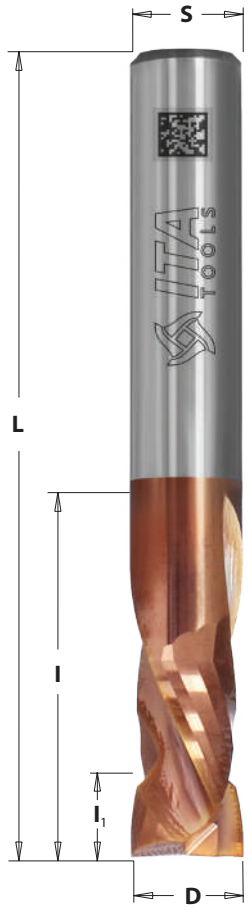
Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SL01.TR | SM01.TR | SN01.TR – 190TSR

позитив-негатив

VHM **Z1+1** **Z2+2** **Z3+3** **RH**



Технічні данні:

- 1+1, 2+2 або 3+3 ріжучі грані
- Компресійні – викид стружки вгору та вниз
- Чистова обробка
- Покриття TiSiN

Застосування:



РІЗАННЯ НЕСТІНГ ОБГІН

Матеріали:

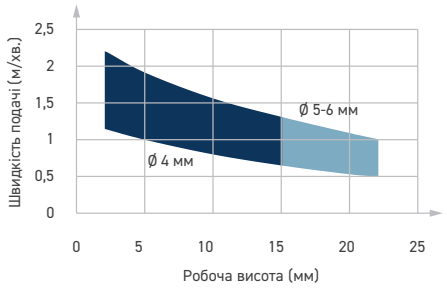


М'ЯКА ДЕРЕВИНА ●●● | ТВЕРДА ДЕРЕВИНА ●●● | НЕОБРОБ. МДФ ●●● | НЕОБРОБ. ДСП ●●● | ФАНЕРА ●●●



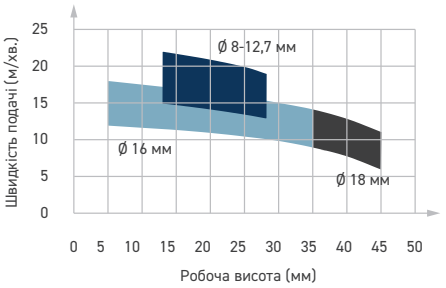
ЛАМІН. ФАНЕРА ●●● | ЛАМІН. МДФ ●●● | ЛАМІН. ДСП ●●●

Ø 4-6 мм | Необроблене ДСП



RPM: 24000 Корекція подачі: МДФ = 0,8

Ø 8-18 мм | Необроблене ДСП



RPM: 18000 Корекція подачі: МДФ = 0,8

Графік і дані в якості прикладу. Вони можуть змінюватися залежно від діаметра, типу роботи та оброблюваного матеріалу.

D мм	I_1 мм	I мм	L мм	S мм	Z	АРТИКУЛ RH
4	5	21	60	4	1+1	SL01.04.021.060.04TR
5	8	22	70	5	1+1	SL01.05.022.060.05TR
6	5	22	60	6	1+1	SL01.06.022.060.06TR

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

Фрези спіральні чистові компресійні

D мм	I_1 мм	I мм	L мм	S мм	Z	АРТИКУЛ RH
6	2	12	60	6	2+2	SM01.06.012.060.06TR
8	3	18	70	8	2+2	SM01.08.018.070.08TR
8	8	22	70	8	2+2	SM01.08.022.070.08TR
10	5	18	70	10	2+2	SM01.10.018.070.10TR
10	8	22	70	10	2+2	SM01.10.022.070.10TR
10	6	25	80	10	2+2	SM01.10.025.080.10TR
12	5	18	70	12	2+2	SM01.12.018.070.12TR

D мм	I_1 мм	I мм	L мм	S мм	Z	АРТИКУЛ RH
12	6	25	83	12	3+3	SN01.12.025.083.12TR
16	21	55	110	16	3+3	SN01.16.055.110.16TR
20	20	100	165	20	3+3	SN01.20.100.165.20TR

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

X90
позитив-негатив

VHM **Z1+1** **Z2+2** **Z3+3** **RH**



Технічні данні:

- 1+1, 2+2 або 3+3 ріжучі грані
- Компресійні – викид стружки вгору та вниз
- Чистова або чорнова обробка
- Покриття PLATINUM
- Спеціальний для нестінгу твердосплав

Застосування:



РІЗАННЯ | НЕСТІНГ | ОБГІН

Матеріали:



НЕОБРОБ. МДФ ●●● | НЕОБРОБ. ДСП ●●● | ФАНЕРА ●●● | ЛАМІН. ФАНЕРА ●●● | ЛАМІН. МДФ ●●●



ЛАМІН. ДСП ●●● | М'ЯКА ДЕРЕВИНА ●●● | ТВЕРДА ДЕРЕВИНА ●●○ | HPL ●○○

D мм	I_1 мм	I мм	L мм	S мм	Z	ТИП	АРТИКУЛ RH
8	7	35	80	8	2+2	Чистова	X90.08.035.080.08PR
9,525 (3/8")	8,38 (21/64")	22,225 (7/8")	76,2 (3")	9,525 (3/8")	2+2	Чистова	X90.95.222.762.95PR
10	8	22	70	10	2+2	Чистова	X90.10.022.070.10PR
10	7	35	80	10	2+2	Чистова	X90.10.035.080.10PR
12	7,5	25	80	12	2+2	Чистова	X90.12.025.080.12PR
12	8	35	80	12	2+2	Чистова	X90.12.035.080.12PR
16	9	52	110	16	2+2	Чистова	X90.16.052.110.16PR

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

Фрези спіральні чистові компресійні для НЕСТІНГУ

D мм	I_1 мм	I мм	L мм	S мм	Z	ТИП	АРТИКУЛ RH
9,525 (3/8")	8,38 (21/64")	22,225 (7/8")	76,2 (3")	9,525(3/8")	3+3	Чистова	X90.95.222.762.95PR3
10	8	22	70	10	3+3	Чистова	X90.10.022.070.10PR3
10	7	35	80	10	3+3	Чистова	X90.10.035.080.10PR3
12	8	25	80	12	3+3	Чистова	X90.12.025.080.12PR3
12	8	35	80	12	3+3	Чистова	X90.12.035.080.12PR3
12	8	45	90	12	3+3	Чистова	X90.12.045.090.12PR3
16	9	52	110	16	3+3	Чистова	X90.16.052.110.16PR3

D мм	I_1 мм	I мм	L мм	S мм	Z	ТИП	АРТИКУЛ RH
8	7	35	80	8	2+2	Чорнова	X90.08.035.080.08PRz
10	7	35	80	10	2+2	Чорнова	X90.10.035.080.10PRz
12	8	35	80	12	2+2	Чорнова	X90.12.035.080.12PRz
16	9	52	110	16	2+2	Чорнова	X90.16.052.110.16PRz

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

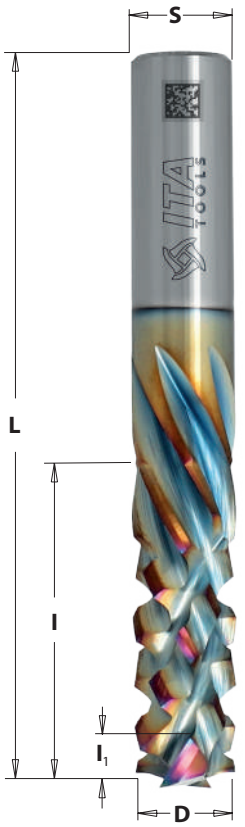
®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

X99 NEXCUT

позитив-негатив

NEW

NEW **VHM** **Z2+6** **RH**



Технічні данні:

- 2+6 ріжуча грань
- Компресійні – викид стружки вгору та вниз
- Чистова обробка
- Покриття PLATINUM
- Спеціальний для нестінгу твердосплав

Застосування:



РІЗАННЯ | НЕСТІНГ | ОБГІН

Матеріали:



М'ЯКА ДЕРЕВИНА ●●● | ТВЕРДА ДЕРЕВИНА ●●● | НЕОБРОБ. МДФ ●●● | НЕОБРОБ. ДСП ●●● | ФАНЕРА ●●●



ЛАМІН. ФАНЕРА ●●● | ЛАМІН. МДФ ●●● | ЛАМІН. ДСП ●●●

D мм	I_1 мм	I мм	L мм	S мм	Z	ТИП	АРТИКУЛ RH
6	3	22	70	6	2+6	Чистова	X99.06.022.070.06PR
8	4,2	22	70	8	2+6	Чистова	X99.08.022.070.08PR
10	4,5	25	80	10	6+2	Чистова	X99.10.025.080.10PR
10	4,5	35	80	10	6+2	Чистова	X99.10.035.080.10PR
12	5,5	25	80	12	6+2	Чистова	X99.12.025.080.12PR
12	5,5	35	80	12	6+2	Чистова	X99.12.035.080.12PR
16	7,5	35	90	16	6+2	Чистова	X99.16.035.090.16PR
9,52	4,3	25,4	76,2	9,52	6+2	Чистова	X99.95.254.762.95PR
12,7	5,8	25,4	76,2	12,7	6+2	Чистова	X99.13.254.762.13PR
12,7	5,8	38,1	88,9	12,7	6+2	Чистова	X99.13.381.889.13PR

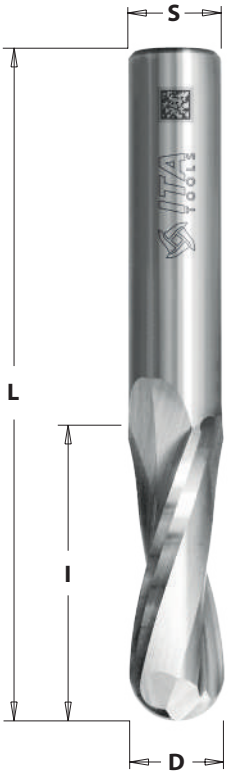
D	Швидкість подачі | RPM
3/8"	15-23 м/хв | 18000-24000
10"	15-23 м/хв | 18000-24000
12"	17-26 м/хв | 18000-24000
12,7"	17-26 м/хв | 18000-24000
16"	18-36 м/хв | 18000-24000

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SI01 – 199
ПОЗИТИВ

VHM | Z2 | RH



Технічні данні:

- 2 ріжучі грані
- Позитив – викид стружки вгору
- Чистова обробка
- Радіусний торець

Застосування:


РІЗАННЯ


ОБГІН

Матеріали:


М'ЯКА ДЕРЕВИНА ●●●


ТВЕРДА ДЕРЕВИНА ●●●


НЕОБРОБ. МДФ ●●○


НЕОБРОБ. ДСП ●●○


ФАНЕРА ●●○

D мм	R мм	I мм	L мм	S мм	Z	АРТИКУЛ RH
2	1	10	50	3	2	SI01.02.010.050.03R
6	3	27	70	6	2	SI01.06.027.070.06R
8	4	32	80	8	2	SI01.08.032.080.08R
10	5	32	80	10	2	SI01.10.032.080.10R
12	6	35	80	12	2	SI01.12.035.080.12R
16	8	55	110	16	2	SI01.16.055.110.16R

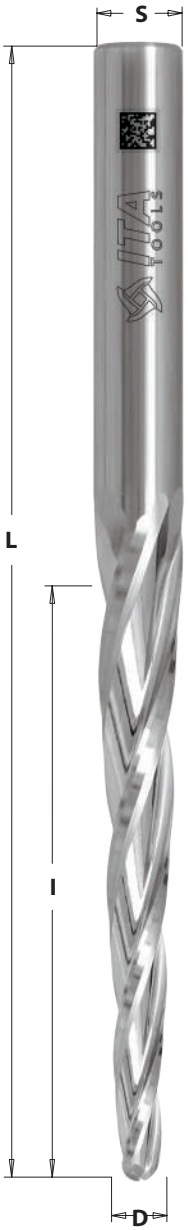
Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SQ29

ПОЗИТИВ

NEW



VHM **Z2** **RH**

Технічні данні:

- 2 ріжучі грані
- Позитив – викид стружки вгору
- Чистова обробка
- Радіусний - конічний торець

Застосування:



3D МОДЕЛІ

3D

3D МОДЕЛІ

Матеріали:



М'ЯКА ДЕРЕВИНА ●●●



ТВЕРДА ДЕРЕВИНА ●●●



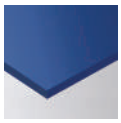
НЕОБРОБ. МДФ ●●○



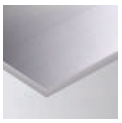
НЕОБРОБ. ДСП ●●○



ФАНЕРА ●●○



ПЛАСТИК ●●○



АЛЮМІНІЙ ●●○

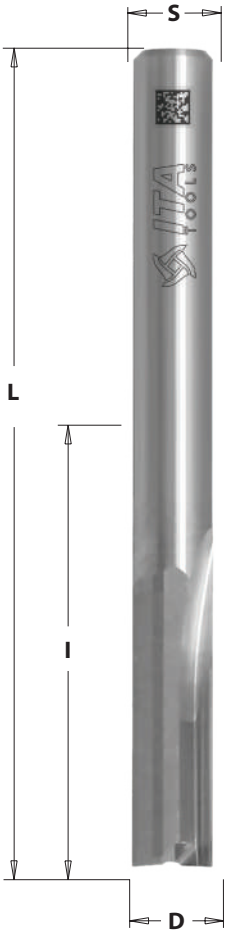
D мм	I мм	L мм	S мм	R мм	α	АРТИКУЛ
0,8	25	70	6	0,4	5,5°	SQ29.01.025.070.06R
1,6	25	70	6	0,8	4,5°	SQ29.02.025.070.06R
1,6	50	80	6,35	0,8	5,5°	SQ29.02.050.080.64R
1,6	30	80	8	0,8	5,5°	SQ29.02.030.080.08R
2	80	120	12	1	3°	SQ29.02.080.120.12R
3,2	25,4	80	6	1,6	3,6°	SQ29.03.025.080.06R
3,2	80	80	6,35	1,6	3,6°	SQ29.03.080.080.64R
3,2	50	90	8	1,6	2,5°	SQ29.03.050.090.08R
6	50,8	110	12	3	3,2°	SQ29.06.051.110.12R
12	85	150	12	6	3°	SQ29.12.085.150.12R

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SY01 – 912
пряма

NEW



VHM **Z2** **RH**

Технічні данні:

- 2 прямі ріжучі грані
- Викид стружки вбік

Застосування:


РІЗАННЯ


НЕСТІНГ


ПАЗУВАННЯ

Матеріали:


М'ЯКА ДЕРЕВИНА ●●○


ТВЕРДА ДЕРЕВИНА ●●○


НЕОБРОБ. МДФ ●●○


НЕОБРОБ. ДСП ●●○


ФАНЕРА ●●○


ЛАМІН. МДФ ●●○

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH
3	10	60	6	SY01.03.010.060.06R
4	15	60	6	SY01.04.015.060.06R
5	15	60	6	SY01.05.015.060.06R
6	20	60	6	SY01.06.020.060.06R
6	25	60	6	SY01.06.025.060.06R
8	25	70	8	SY01.08.025.070.08R
8	30	70	8	SY01.08.030.070.08R
10	21	70	12	SY01.10.021.070.12R
10	32	80	12	SY01.10.032.080.12R

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

FVI – FHI



VHM **Z2** **RH**

Технічні данні:

- Спеціальний тип твердосплаву - збільшений термін використання
- Заокруглення профілю
- Можливість використання різних покриттів

Застосування:


ПАЗУВАННЯ


ЗНЯТТЯ ФАСКИ

Матеріали:


М'ЯКА ДЕРЕВИНА ●●○


ТВЕРДА ДЕРЕВИНА ●●○


НЕОБРОБ. МДФ ●●○


НЕОБРОБ. ДСП ●●○


ФАНЕРА ●●○


ЛАМІН. МДФ ●●○

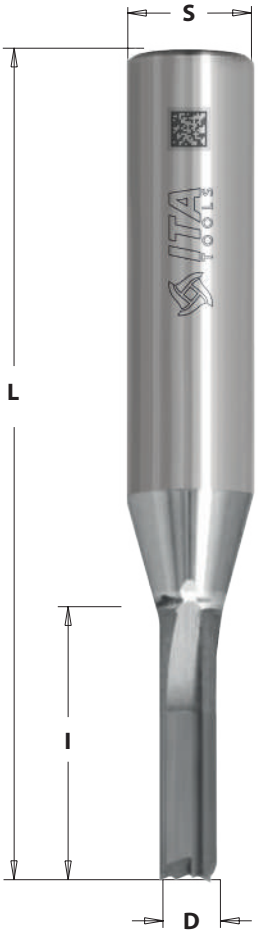
D мм	I мм	L мм	S мм	R мм	АРТИКУЛ
6	18,3	70	12	3	FVI.06.018.070.12R
8	18,3	70	14	3	FVI.08.018.070.14R
8	2	70	8	2	FVI.08.002.070.08R2
10	2	60	10	2	FVI.10.002.060.10R2
10	3	70	10	3	FVI.10.003.070.10R3
12	4	70	12	4	FVI.12.004.070.12R4
18	6	83	18	3	FVI.06.018.083.12R
18	8	83	18	3	FVI.08.018.083.14R
19	6	83	19	3	FVI.06.019.083.12R
8	2	70	8	2	FHI.08.002.070.08R2
10	3	70	10	3	FHI.10.003.070.10R3
12	4	70	12	4	FHI.12.004.070.12R4
16	5	70	16	5	FHI.16.005.070.16R5
16	6	70	16	6	FHI.16.006.070.16R6
20	6	70	20	8	FHI.20.006.070.20R8

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

XZ3 – 912
пряма

NEW



VHM | Z3 | RH

Технічні данні:

- 3 прямі ріжучі грані
- Викид стружки вбік
- Корпус виготовлений зі сталі > 28 HRC
- Ідеальна обробка з обох боків матеріалу

Застосування:


РІЗАННЯ


НЕСТІНГ

Матеріали:


НЕОБРОБ. МДФ ●●○

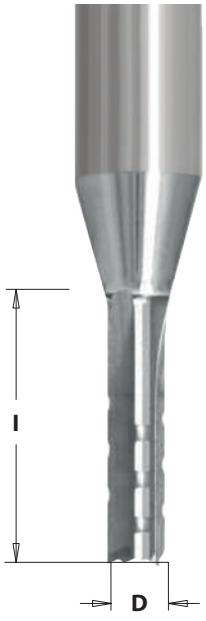

НЕОБРОБ. ДСП ●●○


ФАНЕРА ●●○


ЛАМІН. ФАНЕРА ●●○


ЛАМІН. ДСП ●●○


ЛАМІН. МДФ ●●○



D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH
6	22	76	12	XZ3.06.022.076.12R
6	22*	76	12	XZ3.06.022.076.12Rz
8	32	80	12	XZ3.08.032.080.12R
10	32	80	12	XZ3.10.032.080.12R

* зі стружколомом

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

ФРЕЗИ СПІРАЛЬНІ ДЛЯ КОМПОЗИТНИХ МАТЕРІАЛІВ



Обробка композитних матеріалів, пластику, алюмінію.



Персоналізація інструменту, широкий вибір геометрії та розмірів.



Великий запас стандартних розмірів - в наявності 24/7.

Фрези VHM та DIA для обробки композитних матеріалів, ПВХ та алюмінію



ST01 серія
Z1
чистова обробка
позитив
ст. 94



ST51 серія
Z1
чистова обробка
негатив
ст. 96



ST28 серія
Z1
чистова обробка
позитив
ст. 97



ST36 серія
Z1
чистова обробка
позитив
ст. 99



SP01 серія
Z1
чистова обробка
позитив
ст. 100



SP02 серія
Z2
чистова обробка
позитив
NEW
ст. 103



SP15 серія
Z1
чистова обробка
позитив
ст. 104



SQ01 серія
Z2
чистова обробка
позитив
ст. 105



SQ02 серія
Z2
чистова обробка
позитив
ст. 107



SQ31 серія
Z2
чистова обробка
позитив
ст. 108



SR01 серія
Z3
чистова обробка
позитив
ст. 110



SR33 серія
Z3
чорнова обробка
позитив
ст. 111



CPS, CPU,
CSS, CVS,
CNS, CNV,
CNR серія
Мульти-матеріали



SQ32 серія
Z2
чистова обробка
позитив
ст. 118



SR34 серія
Z3
чорнова обробка
позитив
ст. 120



SR02 серія
Z3
чистова обробка
позитив
ст. 121



FVH серія
згинання
ст. 122



SY26 серія
Z2
чистова пряма
ст. 123



FVI
серія
Z2, Z4
заокруглення
ст. 125



SW03 серія
Z3
позитив
NEW
ст. 126



FDT, FDH серія
Z2
згинання
ст. 127



DT1/2/3/5
серія
Z1, Z2, Z3, Z4, Z5
ст. 128



Ножі для різання плотерів
ст. 129

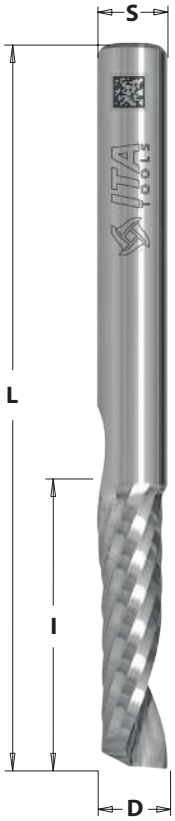


B2B Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

Фрези спіральні чистові Z1 для оргскла та пластику

ST01 – 198RP

ПОЗИТИВ



VHM | Z1 | RH

Технічні данні:

- 1 ріжуча грань
- Позитив – викид стружки вгору
- Чистова обробка
- Полірована спіраль запобігає налипанню матеріалу

Застосування:

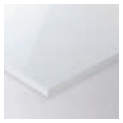


РІЗАННЯ

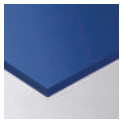


ОБГІН

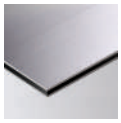
Матеріали:



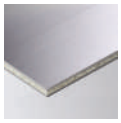
ОРГСКЛО ●●●



ПЛАСТИК ●●●



ALUCOBOND® ●●○



ALUCOBOND® A2 ●●○



CORIAN® / HPL ●○○

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ
2	6	60	6	ST01.02.006.060.06R
3	6	60	3	ST01.03.006.060.03R
3	6	60	6	ST01.03.006.060.06R
3	10	60	6	ST01.03.010.060.06R
3	12	60	3	ST01.03.012.060.03R
3	22	60	3	ST01.03.022.060.03R
3	22	60	6	ST01.03.022.060.06R
4	8	60	4	ST01.04.008.060.04R
4	8	60	6	ST01.04.008.060.06R
4	12	60	4	ST01.04.012.060.04R
4	12	60	6	ST01.04.012.060.06R
4	15	60	4	ST01.04.015.060.04R

Продовження таблиці на наступній сторінці ▶

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

Фрези спіральні чистові Z1 для оргскла та пластику

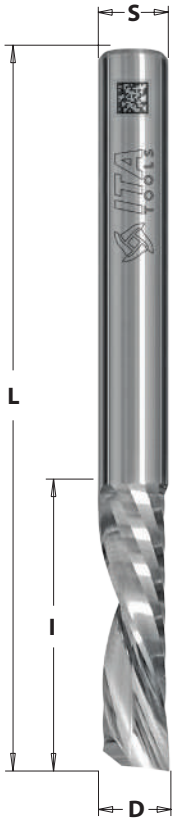
D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ
4	15	60	6	ST01.04.015.060.06R
4	22	60	6	ST01.04.022.060.06R
5	12	60	6	ST01.05.012.060.06R
5	15	60	5	ST01.05.015.060.05R
5	15	60	6	ST01.05.015.060.06R
5	40	100	8	ST01.05.040.100.08R
6	12	60	6	ST01.06.012.060.06R
6	22	60	6	ST01.06.022.060.06R
6	32	70	6	ST01.06.032.070.06R
8	22	60	8	ST01.08.022.060.08R
8	32	80	8	ST01.08.032.080.08R
10	35	80	10	ST01.10.035.080.10R
10	42	80	10	ST01.10.042.080.10R
10	55	100	10	ST01.10.055.100.10R
12	35	80	12	ST01.12.035.080.12R
12	42	90	12	ST01.12.042.090.12R

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Фрези спіральні чистові Z1 для оргскла та пластику

ST51 – 198RPn
негатив



VHM | Z1 | RH

Технічні данні:

- 1 ріжуча грань
- Негатив – викид стружки вниз
- Чистова обробка
- Полірована спіраль запобігає налипанню матеріалу

Застосування:

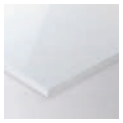

РІЗАННЯ

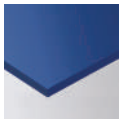

ОБГІН

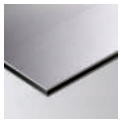

ВИБІРКА ЧЕТВЕРТІ

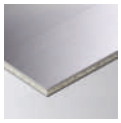

ПАЗУВАННЯ

Матеріали:


ОРГСКЛО ●●●


ПЛАСТИК ●●●


ALUCOBOND® ●●○


ALUCOBOND® A2 ●●○


CORIAN® / HPL ●○○

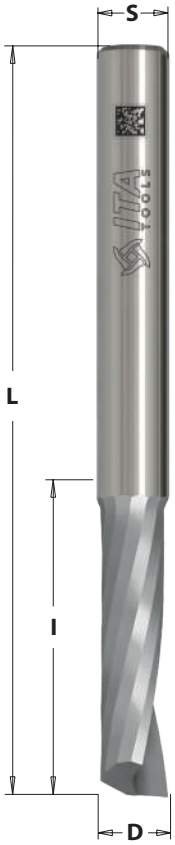
D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ
2	6	60	6	ST51.02.006.060.06R
3	6	60	3	ST51.03.006.060.03R
3	6	60	6	ST51.03.006.060.06R
3	12	60	3	ST51.03.012.060.03R
3	12	60	6	ST51.03.012.060.06R
4	8	60	4	ST51.04.008.060.04R
4	8	60	6	ST51.04.008.060.06R
4	12	60	4	ST51.04.012.060.04R
4	12	60	6	ST51.04.012.060.06R
5	15	60	5	ST51.05.015.060.05R
5	15	60	6	ST51.05.015.060.06R
6	12	60	6	ST51.06.012.060.06R

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

ST28 – 198RPs

ПОЗИТИВ



VHM | Z1 | RH

Технічні данні:

- 1 ріжуча грань
- Позитив – викид стружки вгору
- Чистова обробка
- Полірована спіраль запобігає налипанню матеріалу
- Низька спіраль запобігає підніманню матеріалу
- Ідеально підходить для тонких матеріалів від 1 мм до 8 мм

Застосування:

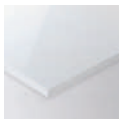


РІЗАННЯ

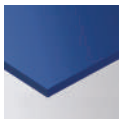


ОБГІН

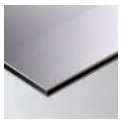
Матеріали:



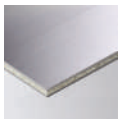
ОРГСКЛО ●●●



ПЛАСТИК ●●●



ALUCOBOND® ●●○



ALUCOBOND® A2 ●●○



CORIAN® / HPL ●○○

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ
2	6	60	3	ST28.02.006.060.03R
3	8	60	3	ST28.03.008.060.03R
3	12	60	3	ST28.03.012.060.03R
3	12	60	6	ST28.03.012.060.06R
4	8	60	4	ST28.04.008.060.04R
4	12	60	4	ST28.04.012.060.04R
4	12	60	6	ST28.04.012.060.06R
4	22	60	6	ST28.04.022.060.06R
5	8	60	5	ST28.05.008.060.05R
5	12	60	6	ST28.05.012.060.06R
6	12	60	6	ST28.06.012.060.06R
6	22	60	6	ST28.06.022.060.06R
8	12	60	8	ST28.08.012.060.08R
10	22	60	10	ST28.10.022.060.10R

Продовження таблиці на наступній сторінці ▶

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Фрези спіральні чистові Z1 для оргскла та пластику

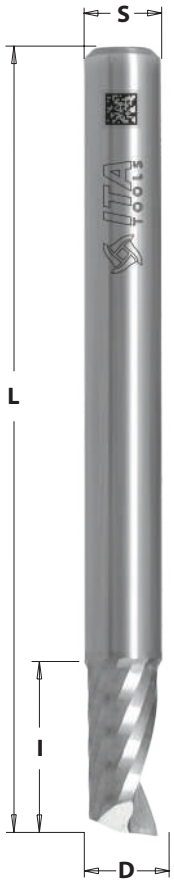
Розміри в дюймах:

D дюйм	I дюйм	L дюйм	S дюйм	АРТИКУЛ
1/8	5/16	2 1/2	1/8	ST28.32.794.635.32R
3/16	5/16	2 1/2	3/16	ST28.48.794.635.48R
3/16	5/8	2 1/2	3/16	ST28.48.159.635.48R
1/4	1/2	2 1/2	1/4	ST28.64.127.635.64R
1/4	1	2 1/2	1/4	ST28.64.254.635.64R
3/8	1	2 1/2	3/8	ST28.95.254.635.95R

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

ST36 – 198RPf
Чистова обробка
ПОЗИТИВ



NEW | VHM | Z1 | RH

Технічні данні:

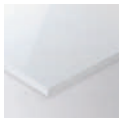
- 1 ріжуча грань
- Позитив – викид стружки вгору
- Чистова обробка
- Полірована спіраль запобігає налипанню матеріалу
- Спеціальна геометрія для дзеркальної обробки

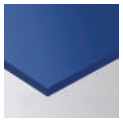
Застосування:

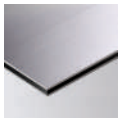

РІЗАННЯ

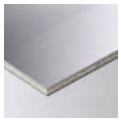

ОБГІН

Матеріали:


ОРГСКЛО ●●●


ПЛАСТИК ●●●


ALUCOBOND® ●●○


ALUCOBOND® A2 ●●○


CORIAN® / HPL ●○○

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ
2	7	60	6	ST36.02.007.060.06R
3	7	60	6	ST36.03.007.060.06R
3	12	60	6	ST36.03.012.060.06R
4	8	60	6	ST36.04.008.060.06R
4	13	60	6	ST36.04.013.060.06R
5	15	60	6	ST36.05.015.060.06R
6	12	60	6	ST36.06.012.60.060R
6	22	60	6	ST36.06.022.060.06R
8	32	80	8	ST36.08.032.080.08R

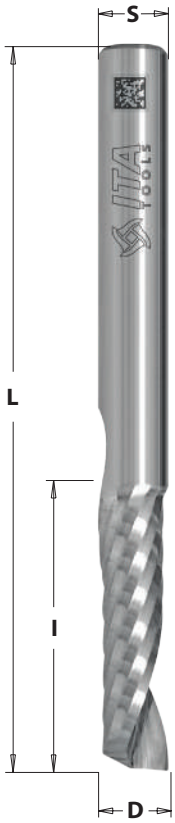
Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Фрези спіральні чистові Z1 для алюмінію

SP01 – 198Ra

ПОЗИТИВ



VHM | Z1 | RH

Технічні данні:

- 1 ріжуча грань
- Позитив – викид стружки вгору
- Чистова обробка
- Полірована спіраль запобігає налипанню матеріалу

Застосування:



РІЗАННЯ

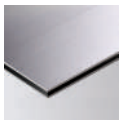


ОБГІН

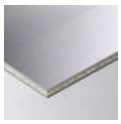
Матеріали:



АЛЮМІНІЙ ●●●



ALUCOBOND® ●●●



ALUCOBOND® A2 ●●●



ПЛАСТИК ●●○



CORIAN® / HPL ●○○

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ
3	6	60	3	SP01.03.006.060.03R
3	6	60	6	SP01.03.006.060.06R
3	12	60	3	SP01.03.012.060.03R
3	12	60	6	SP01.03.012.060.06R
3	22	60	6	SP01.03.022.060.06R
4	8	60	4	SP01.04.008.060.04R
4	8	60	6	SP01.04.008.060.06R
4	12	60	4	SP01.04.012.060.04R
4	12	60	6	SP01.04.012.060.06R
4	15	60	6	SP01.04.015.060.06R
4	22	60	6	SP01.04.022.060.06R
5	15	60	5	SP01.05.015.060.05R
5	15	60	6	SP01.05.015.060.06R

Продовження таблиці на наступній сторінці ▶

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Фрези спіральні чистові Z1 для алюмінію

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ
6	12	60	6	SP01.06.012.060.06R
6	22	60	6	SP01.06.022.060.06R
8	22	60	8	SP01.08.022.060.08R
8	22	70	8	SP01.08.022.070.08R
8	32	80	8	SP01.08.032.080.08R
8	45	100	8	SP01.08.045.100.08R
10	22	60	10	SP01.10.022.060.10R
10	35	80	10	SP01.10.035.080.10R
10	42	80	10	SP01.10.042.080.10R
10	55	100	10	SP01.10.055.100.10R
12	35	80	12	SP01.12.035.080.12R
12	42	90	12	SP01.12.042.090.12R

Розміри в дюймах:

D дюйм	I дюйм	L дюйм	S дюйм	АРТИКУЛ
1/8	1/4	2 1/2	1/8	SP01.32.635.635.32R
1/8	1/2	2 1/2	1/8	SP01.32.127.635.32R
3/16	5/16	2 1/2	3/16	SP01.48.794.635.48R
3/16	5/8	2 1/2	3/16	SP01.48.159.635.48R
1/4	1/2	2 1/2	1/4	SP01.64.127.635.64R
1/4	1	2 1/2	1/4	SP01.64.254.635.64R
3/8	1	2 1/2	3/8	SP01.95.254.635.95R
1/2	1 1/2	3 1/2	1/2	SP01.13.381.889.13R

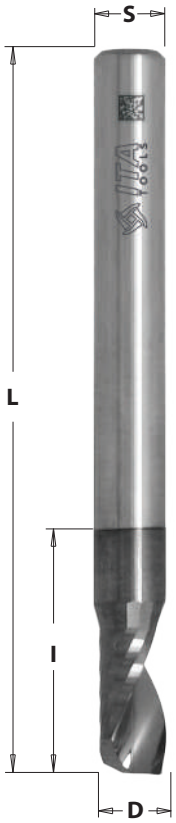
Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SP01 – 198Ra

ПОЗИТИВ

VHM | Z1 | RH



Технічні данні:

- 1 ріжуча грань
- Позитив – викид стружки вгору
- Чистова обробка
- Полірована спіраль запобігає налипанню матеріалу

Застосування:



РІЗАННЯ

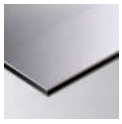


ОБГІН

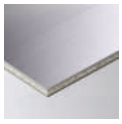
Матеріали:



АЛЮМІНІЙ ●●●



ALUCOBOND® ●●●



ALUCOBOND® A2 ●●●



ПЛАСТИК ●●○



CORIAN® / HPL ●○○

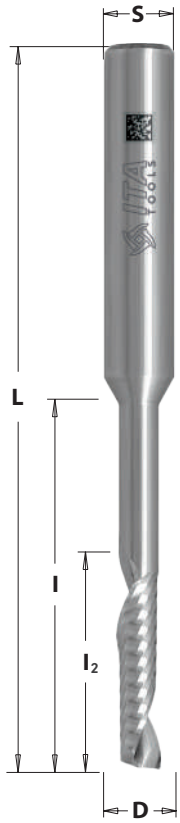
D мм	I мм	L мм	S мм	Z	АРТИКУЛ
2	6	60	6	1	SP01.02.006.060.06HR
3	6	60	6	1	SP01.03.006.060.06HR
3	12	60	6	1	SP01.03.012.060.06HR
4	8	60	6	1	SP01.04.008.060.06HR
4	12	60	6	1	SP01.04.012.060.06HR
5	8	60	6	1	SP01.05.008.060.06HR
5	15	60	6	1	SP01.05.015.060.06HR
6	12	60	6	1	SP01.06.012.060.06HR
6	22	60	6	1	SP01.06.022.060.06HR
8	12	60	8	1	SP01.08.012.060.08HR
8	22	60	8	1	SP01.08.022.060.08HR
8	32	80	8	1	SP01.08.032.080.08HR
10	15	60	10	1	SP01.10.015.060.10HR
10	35	80	8	1	SP01.10.035.080.08HR
10	35	80	10	1	SP01.10.035.080.10HR
10	45	100	10	1	SP01.10.045.100.10HR
12	35	80	8	1	SP01.12.035.080.08HR

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SP02

ПОЗИТИВ

NEW



NEW VHM Z1 RH

Технічні данні:

- 1 ріжуча грань з заниженням робочої частини
- Полірована спіраль запобігає налипанню матеріалу
- Позитив – викид стружки вгору
- Чистова обробка
- Спеціальний тип твердосплаву забезпечує довший термін використання
- Можливість нанесення покриття
- Кут спіралі 30°

Застосування:



РІЗАННЯ

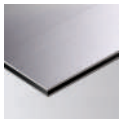


ОБГІН

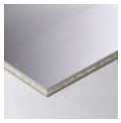
Матеріали:



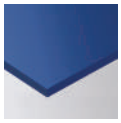
АЛЮМІНІЙ ●●●



ALUCOBOND® ●●●



ALUCOBOND® A2 ●●●



ПЛАСТИК ●●○



ПВХ ТА АЛЮМІНІЄВІ ПРОФІЛІ ●●●

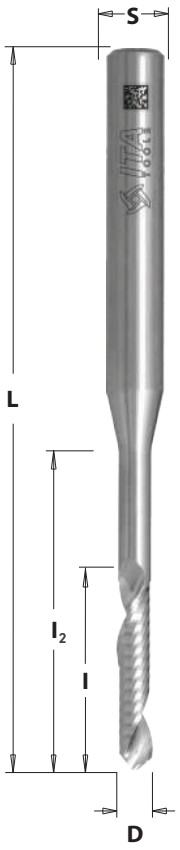
D мм	I мм	I_2 мм	L мм	S мм	Z	АРТИКУЛ	
3	40	16	80	8	1	SP02.03.016.080.08R	
3	40	16	80	8	1	SP02.03.016.080.08R1	NEW
4	40	16	80	8	1	SP02.04.016.080.08R	
4	40	16	80	8	1	SP02.04.016.080.08R1	NEW
5	40	20	80	8	1	SP02.05.020.080.08R	
5	40	20	80	8	1	SP02.05.020.080.08R1	NEW
6	40	22	80	8	1	SP02.06.022.080.08R	
8	45	25	100	8	1	SP02.08.025.100.08R	
10	40	20	80	10	1	SP02.10.020.080.10R	
10	60	15	100	10	1	SP02.10.015.100.10R	
10	80	22	120	10	1	SP02.10.022.120.10R	

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SP15
ПОЗИТИВ

VHM | Z1 | RH



Технічні данні:

- 1 ріжуча грань
- Позитив з V-подібним торцем 90°
- Чистова обробка
- Полірована спіраль запобігає налипанню матеріалу

Застосування:


РІЗАННЯ

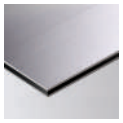

ОБГІН

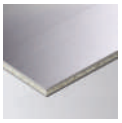

ВИБІРКА ЧЕТВЕРТІ

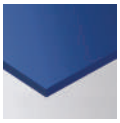

ПАЗУВАННЯ

Матеріали:


АЛЮМІНІЙ ●●●


ALUCOBOND® ●●●


ALUCOBOND® A2 ●●●


ПЛАСТИК ●●○


CORIAN® / HPL ●○○


ПВХ ТА АЛЮМІНІЄВІ ПРОФІЛІ ●○○

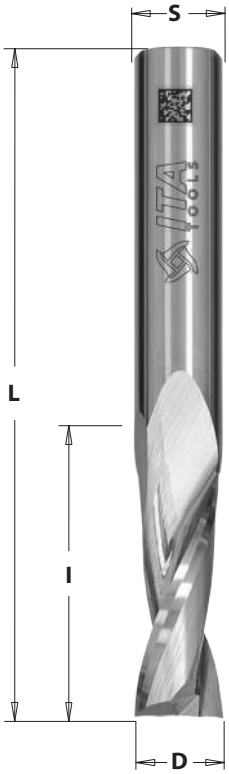
D мм	I мм	I_2 мм	L мм	S мм	Z	АРТИКУЛ
5	25	35	80	8	1	SP15.05.025.080.08R
5	25	45	100	8	1	SP15.05.025.100.08R
5	35	55	100	8	1	SP15.05.035.100.08R
6	25	45	80	8	1	SP15.06.025.080.08R

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SQ01 – 186Ra

ПОЗИТИВ



VHM | Z2 | RH

Технічні данні:

- 2 ріжучі грані
- Позитив – викид стружки вгору
- Чистова обробка
- Полірована спіраль запобігає налипанню матеріалу

Застосування:



РІЗАННЯ



ОБГІН

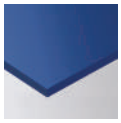
Матеріали:



АЛЮМІНІЙ ●●●



CORIAN® / HPL ●●○



ПЛАСТИК ●○○

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ
3	10	60	3	SQ01.03.010.060.03R
3	12	60	6	SQ01.03.012.060.06R
4	10	60	4	SQ01.04.010.060.04R
4	12	60	6	SQ01.04.012.060.06R
5	12	60	5	SQ01.05.012.060.05R
5	22	60	5	SQ01.05.022.060.05R
6	12	60	6	SQ01.06.012.060.06R
6	22	60	6	SQ01.06.022.060.06R
6	40	120	6	SQ01.06.040.120.06R
8	22	60	8	SQ01.08.022.060.08R
8	35	80	8	SQ01.08.035.080.08R
8	40	100	8	SQ01.08.040.100.08R
10	22	60	10	SQ01.10.022.060.10R
10	35	80	10	SQ01.10.035.080.10R
10	45	100	10	SQ01.10.045.100.10R

Продовження таблиці на наступній сторінці ▶

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

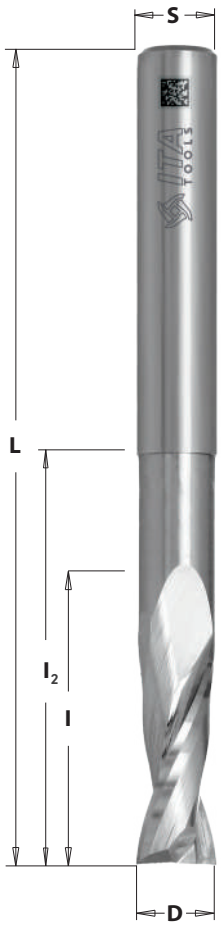
Фрези спіральні чистові Z2 для алюмінію та пластику

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ
12	25	70	12	SQ01.12.025.070.12R
12	42	90	12	SQ01.12.042.090.12R
12	45	90	12	SQ01.12.045.090.12R
16	35	80	16	SQ01.16.035.080.16R
16	55	110	16	SQ01.16.055.110.16R
20	45	90	20	SQ01.20.045.090.20R

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SQ02
ПОЗИТИВ

VHM | Z2 | RH



Технічні данні:

- 2 ріжучі грані з заниженням робочої частини
- Позитив – викид стружки вгору
- Чистова обробка
- Полірована спіраль запобігає налипанню матеріалу

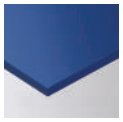
Застосування:


РІЗАННЯ


ОБГІН

Матеріали:


АЛЮМІНІЙ ●●●


ПЛАСТИК ●○○


CORIAN® / HPL ●○○


ПВХ ТА АЛЮМІНІЄВІ ПРОФІЛІ ●●●

Робочі параметри:

Алюміній
- RPM 10 000-18 000
- подача 0,8-2 м/хв

Пластик
- RPM 16 000-24 000
- подача 2-6 м/хв

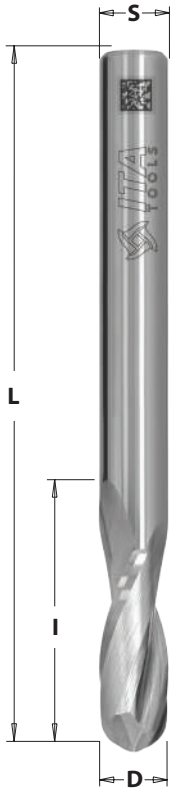
D мм	I мм	L мм	S мм	l_2 мм	Z	АРТИКУЛ
6	22	80	6	45	2	SQ02.06.022.080.06R
7	22	100	8	42	2	SQ02.07.022.100.08R
8	20	80	8	45	2	SQ02.08.020.080.08R
8	22	105	8	65	2	SQ02.08.022.105.08R
10	25	90	10	50	2	SQ02.10.025.090.10R
10	25	100	10	50	2	SQ02.10.025.100.10R
10	25	100	10	80	2	SQ02.10.025.120.10R
11	15	110	12	65	2	SQ02.11.015.110.12R
12	25	105	12	65	2	SQ02.12.025.105.12R
12	25	120	12	85	2	SQ02.12.025.120.12R

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SQ31 – 199Ra

ПОЗИТИВ



VHM | Z2 | RH

Технічні данні:

- 2 ріжучі грані
- Позитив – викид стружки вгору
- Чистова обробка
- Полірована спіраль запобігає налипанню матеріалу
- Радіусний торець

Застосування:



РІЗАННЯ



ОБГІН

Матеріали:



АЛЮМІНІЙ ●●●



ПЛАСТИК ●○○



CORIAN® / HPL ●○○

D мм	I мм	L мм	S мм	R мм	АРТИКУЛ
3	10	60	3	1,5	SQ31.03.010.060.03R
3	10	60	6	1,5	SQ31.03.010.060.06R
4	10	60	4	2	SQ31.04.010.060.04R
4	12	60	6	2	SQ31.04.012.060.06R
5	12	60	5	2,5	SQ31.05.012.060.05R
6	22	60	6	3	SQ31.06.022.060.06R
8	22	60	8	4	SQ31.08.022.060.08R
10	22	60	10	5	SQ31.10.022.060.10R
10	45	100	10	5	SQ31.10.045.100.10R
12	25	70	12	6	SQ31.12.025.070.12R
12	42	90	12	6	SQ31.12.042.090.12R
16	35	90	16	8	SQ31.16.035.090.16R

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Розміри в дюймах:

D дюйм	I дюйм	L дюйм	S дюйм	R дюйм	АРТИКУЛ
1/8	1/2	2 1/2	1/8	1/16	SQ31.32.953.635.32R
3/16	5/8	2 1/2	3/16	3/32	SQ31.48.159.635.48R
1/4	1	2 1/2	1/4	1/8	SQ31.64.254.635.64R
1/2	1	3 1/4	1/2	1/4	SQ31.13.254.826.13R
5/8	1 1/2	3 1/2	5/8	5/16	SQ31.16.381.889.16R
3/4	1 3/4	3 1/2	3/4	3/8	SQ31.19.445.889.19R

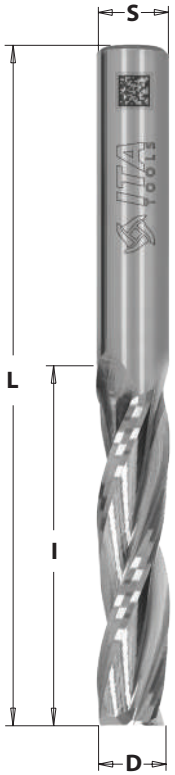
Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SR01 – 193Ra

ПОЗИТИВ

VHM | Z3 | RH



Технічні данні:

- 3 ріжучі грані
- Позитив – викид стружки вгору
- Чистова обробка
- Полірована спіраль запобігає налипанню матеріалу

Застосування:



РІЗАННЯ

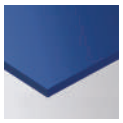


ОБГІН

Матеріали:



АЛЮМІНІЙ ●●●



ПЛАСТИК ●○○



CORIAN® / HPL ●○○

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ
4	12	60	4	SR01.04.012.060.04R
6	22	60	6	SR01.06.022.060.06R
8	35	80	8	SR01.08.035.080.08R
10	32	80	10	SR01.10.032.080.10R
12	32	90	12	SR01.12.032.090.12R
16	55	110	16	SR01.16.055.110.16R
20	60	120	20	SR01.20.060.120.20R

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SR33 – 195Ra

ПОЗИТИВ



VHM | Z3 | RH

Технічні данні:

- 3 ріжучі грані
- Позитив – викид стружки вгору
- Чорнова обробка
- Полірована спіраль запобігає налипанню матеріалу

Застосування:



РІЗАННЯ



ОБГІН

Матеріали:



АЛЮМІНІЙ ●●●



CORIAN® / HPL ●●○

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ
6	22	60	6	SR33.06.022.060.06R
8	32	70	8	SR33.08.032.070.08R
10	32	80	10	SR33.10.032.080.10R
10	65	115	10	SR33.10.065.115.10R
12	32	80	12	SR33.12.032.080.12R
16	32	90	16	SR33.16.032.090.16R
16	55	110	16	SR33.16.055.110.16R
20	32	80	20	SR33.20.032.080.20R
20	60	120	20	SR33.20.060.120.20R
25	35	80	25	SR33.25.035.080.20R

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

CPS
ПОЗИТИВ



VHM **RH**

Технічні данні:

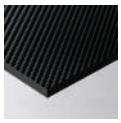
- Фреза багатозубова
- Позитив – викид стружки вгору
- Геометрія, адаптована до обробки композитів, щоб запобігти розшаруванню та витягуванню скляних та вуглецевих волокон

Застосування:


РІЗАННЯ


ОБГІН

Матеріали:


ВУГЛЕЦЕВЕ ВОЛОКНО ●●●


СКЛОВОЛОКНО ●●●


CORIAN® / HPL ●●○

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ
3	10	45	3	CPS.03.010.045.03R
4	15	60	4	CPS.04.015.060.04R
4	15	60	6	CPS.04.015.060.06R
6	25	70	6	CPS.06.025.070.06R
8	30	80	8	CPS.08.030.080.08R
10	35	80	10	CPS.10.035.080.10R
12	40	90	12	CPS.12.040.090.12R

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

CPU
ПОЗИТИВ



VHM RH

Технічні данні:

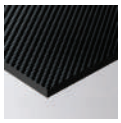
- Фреза багатозубова радіусна
- Позитив – викид стружки вгору
- Геометрія, адаптована до обробки композитів, щоб запобігти розшаруванню та витягуванню скляних та вуглецевих волокон
- Радіусний торець

Застосування:


РІЗАННЯ


ОБГІН

Матеріали:


ВУГЛЕЦЕВЕ ВОЛОКНО ●●●


СКЛОВОЛОКНО ●●●


CORIAN® / HPL ●●○

D мм	I мм	L мм	S мм	R	АРТИКУЛ
3	10	45	3	1,5	CPU.03.010.045.03R
4	15	60	4	2	CPU.04.015.060.04R
8	30	80	8	4	CPU.08.030.080.08R
10	35	80	10	5	CPU.10.035.080.10R
12	40	90	12	6	CPU.12.040.090.12R

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

CSS
пряма



VHM **RH**

Технічні данні:

- Фреза багатозубова
- Пряма - викид стружки вбік
- Геометрія, адаптована до обробки композитів, щоб запобігти розшаруванню та витягуванню скляних та вуглецевих волокон

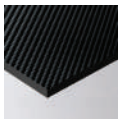
Застосування:


РІЗАННЯ


ОБГІН


ПАЗУВАННЯ

Матеріали:


ВУГЛЕЦЕВЕ ВОЛОКНО ●●●


СКЛОВОЛОКНО ●●●


CORIAN® / HPL ●●○

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ
3	10	45	3	CSS.03.010.045.03R
4	15	60	4	CSS.04.015.060.04R
4	15	60	6	CSS.04.015.060.06R
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

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

CVS
негатив



VHM **RH**

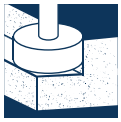
Технічні данні:

- Фреза багатозубова
- Негатив – викид стружки вниз
- Геометрія, адаптована до обробки композитів, щоб запобігти розшаруванню та витягуванню скляних та вуглецевих волокон

Застосування:

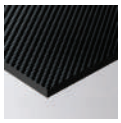

РІЗАННЯ


ОБГІН


ВИБІРКА ЧЕТВЕРТІ


ПАЗУВАННЯ

Матеріали:


ВУГЛЕЦЕВЕ ВОЛОКНО ●●●


СКЛОВОЛОКНО ●●●


CORIAN® / HPL ●●○

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ
3	10	45	3	CVS.03.010.045.03R
3	10	60	6	CVS.03.010.060.06R
4	15	60	4	CVS.04.015.060.04R
5	15	60	5	CVS.05.015.060.05R
6	20	70	6	CVS.06.020.070.06R
8	30	80	8	CVS.08.030.080.08R
10	35	80	10	CVS.10.035.080.10R
12	40	90	12	CVS.12.040.090.12R

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

CNS / CNV / CNR
позитив-негатив

VHM **RH**



Технічні данні:

- Фреза багатозубова
- Пряма - викид стружки вбік
- Геометрія, адаптована до обробки композитів, щоб запобігти розшаруванню та витягуванню скляних та вуглецевих волокон
- 3 типи торця:
  - CNS – стандартний
  - CNR – багатозубовий
  - CNV – засвердлюючий


CNS


CNR

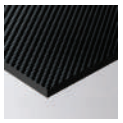

CNV

Застосування:


РІЗАННЯ


ОБГІН

Матеріали:


ВУГЛЕЦЕВЕ ВОЛОКНО ●●●


СКЛОВОЛОКНО ●●●


CORIAN® / HPL ●●○


ФАНЕРА ●●○

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ СТАНДАРТНИЙ	АРТИКУЛ БАГАТОЗУБОВИЙ	АРТИКУЛ ЗАСВЕРДЛЮЮЧИЙ
3	10	45	3	-	CNR.03.010.045.03R	-
3	10	60	6	-	CNR.03.010.060.06R	-
4	18	60	4	CNS.04.018.060.04R	CNR.04.018.060.04R	-
4	22	60	5	-	CNR.04.022.060.05R	-
4	22	60	6	-	CNR.04.022.060.06R	CNV.04.022.060.06R
6	15	60	6	-	CNR.06.015.060.06R	-
6	24	60	6	-	CNR.06.024.060.06R	-
6	25	70	6	CNS.06.025.070.06R	CNR.06.025.070.06R	CNV.06.025.070.06R
6	30	70	6	-	CNR.06.030.070.06R	-
8	25	80	8	-	CNR.08.025.080.08R	-

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Більше розмірів можна знайти на сайті: **www.ita.tools**

Фрези спіральні чорнові для композитних матеріалів

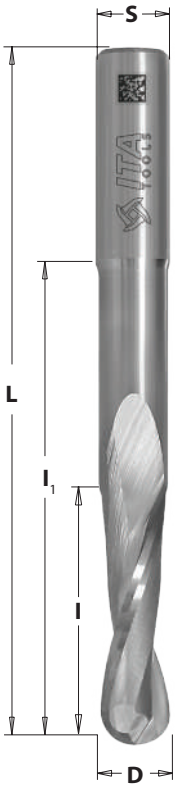
D мм	**I** мм	**L** мм	**S** мм	**АРТИКУЛ** СТАНДАРТНИЙ	**АРТИКУЛ** БАГАТОЗУБОВИЙ	**АРТИКУЛ** ЗАСВЕРДЛЮЮЧИЙ
8	35	80	8	-	CNR.08.035.080.08R	-
8	30	80	8	CNS.08.030.080.08R	CNR.08.030.080.08R	CNV.08.030.080.08R
10	30	90	10	CNS.10.030.090.10R	CNR.10.030.090.10R	CNV.10.030.090.10R
10	35	80	10	-	CNR.10.035.080.10R	-
12	30	90	12	CNS.12.030.090.12R	CNR.12.030.090.12R	CNV.12.030.090.12R
16	45	100	16	-	CNR.16.045.100.16R	-

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SQ32 – 199Rm

ПОЗИТИВ



VHM | Z2 | RH

Технічні данні:

- 2 ріжучі грані
- Позитив – викид стружки вгору
- Чистова обробка
- Полірована спіраль запобігає налипанню матеріалу
- Подовжений корпус з заниженням робочої частини
- Радіусний торець

Застосування:


РІЗАННЯ


ОБГІН

3D

3D МОДЕЛІ

Матеріали:


АЛЮМІНІЙ

●●●


CORIAN® / HPL

●○○

D мм	I мм	I_1 мм	L мм	S мм	R мм	АРТИКУЛ
4	10	25	60	6	2	SQ32.04.010.060.06R
6	22	45	80	6	3	SQ32.06.022.080.06R
8	22	65	100	8	4	SQ32.08.022.100.08R
8	22	85	120	8	4	SQ32.08.022.120.08R
10	20	75	110	10	5	SQ32.10.020.110.10R
10	30	100	150	10	5	SQ32.10.030.150.10R
12	30	80	120	12	6	SQ32.12.030.120.12R
12	30	120	160	12	6	SQ32.12.030.160.12R
16	40	100	150	16	8	SQ32.16.040.150.16R
16	40	150	200	16	8	SQ32.16.040.200.16R
20	40	100	150	20	10	SQ32.20.040.150.20R
20	40	150	200	20	10	SQ32.20.040.200.20R
20	40	200	250	20	10	SQ32.20.040.250.20R

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Розміри в дюймах:

D дюйм	l_1 дюйм	l дюйм	L дюйм	S дюйм	R дюйм	АРТИКУЛ
3/16	1	5/8	2 1/2	3/16	3/32	SQ32.48.159.635.48R
1/4	1 3/4	1	3 1/4	1/4	1/8	SQ32.64.254.826.64R
3/8	2 1/2	1	4	3/8	3/19	SQ32.95.254.102.95R
1/2	3 1/4	1 1/4	5	1/2	1/4	SQ32.13.318.127.13R
5/8	4	1 3/4	6	5/8	5/16	SQ32.16.445.152.16R
3/4	6	1 3/4	8	3/4	3/8	SQ32.19.445.203.19R

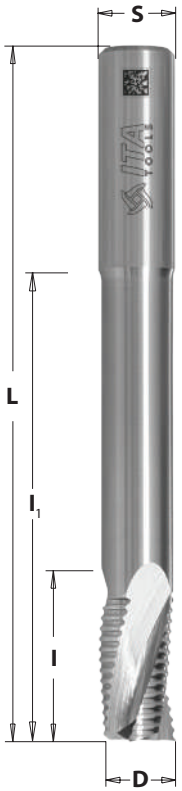
Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Фрези спіральні чорнові Z3 з заниженням робочої частини для 3D - моделей

SR34 – 195Rm

ПОЗИТИВ



VHM | Z3 | RH

Технічні данні:

- 3 ріжучі грані
- Позитив – викид стружки вгору
- Чорнова обробка
- Полірована спіраль запобігає налипанню матеріалу
- Подовжений корпус з заниженням робочої частини

Застосування:


РІЗАННЯ


ОБГІН

3D

3D МОДЕЛІ

Матеріали:


АЛЮМІНІЙ ●●●


CORIAN® / HPL ●○○

D мм	I мм	l_1 мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ
16	40	100	150	16	SR34.16.040.150.16R
16	40	150	200	16	SR34.16.040.200.16R
20	40	200	250	20	SR34.20.040.250.20R
25	40	200	250	25	SR34.25.040.250.25R

Розміри в дюймах:

D дюйм	l дюйм	l_1 дюйм	L дюйм	S дюйм	АРТИКУЛ
5/8	1 3/4	4	6	5/8	SR34.16.445.152.16R
3/4	1 3/4	6	8	3/4	SR34.19.445.203.19R

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

SR02 – 193Rm

ПОЗИТИВ



VHM | RH | Z3

Технічні данні:

- 3 ріжучі грані
- Позитив – викид стружки вгору
- Чистова обробка
- Полірована спіраль запобігає налипанню матеріалу
- Подовжений корпус з заниженням робочої частини

Застосування:


РІЗАННЯ


ОБГІН

3D

3D МОДЕЛІ

Матеріали:


АЛЮМІНІЙ

●●●


CORIAN® / HPL

●○○

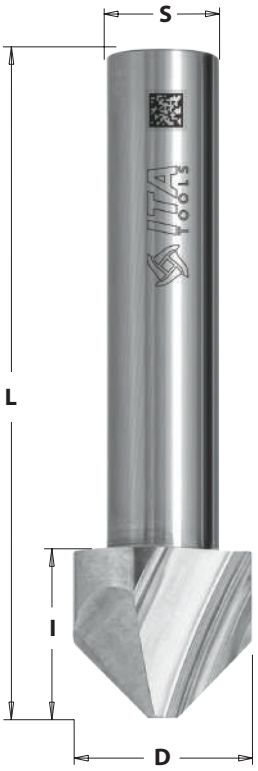
D мм	I мм	I_1 мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ
16	40	100	150	16	SR02.16.040.150.16R
16	40	150	200	16	SR02.16.040.200.16R
20	40	150	200	20	SR02.20.040.200.20R

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

FVH – 915Ra

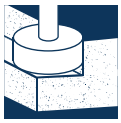
VHM **RH**



Технічні данні:

- Фреза для згинання, 4 типи: V-90, V-108, V-135, 1,8мм

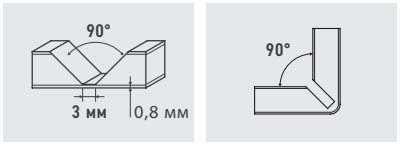
Застосування:

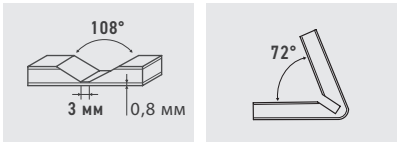


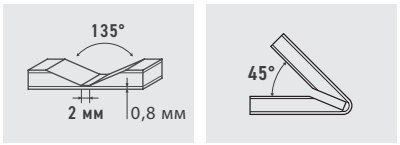
ВИБІРКА ЧЕТВЕРТІ



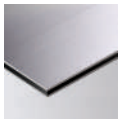
ЗГИНАННЯ





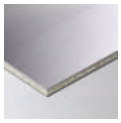


Матеріали:



ALUCOBOND®

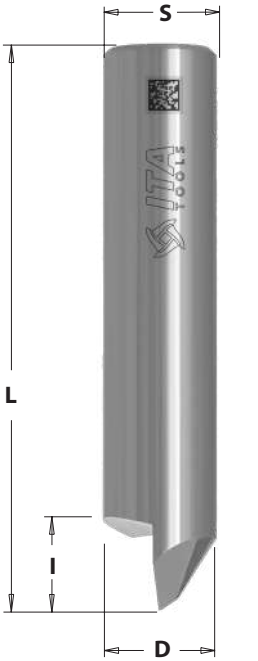
●●●



ALUCOBOND® A2

●○○

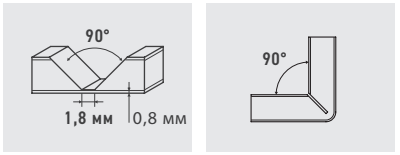
D мм	I мм	L мм	S мм	α	АРТИКУЛ
16	15	60	10	90°	FVH.16.015.060.10Ra1
16	15	60	12	90°	FVH.16.015.060.12Ra1
16	15	60	12	108°	FVH.16.015.060.12Ra2
18	15	60	12	135°	FVH.18.015.060.12Ra3



Фреза для згинання Dibond Z1, 1,8 мм:

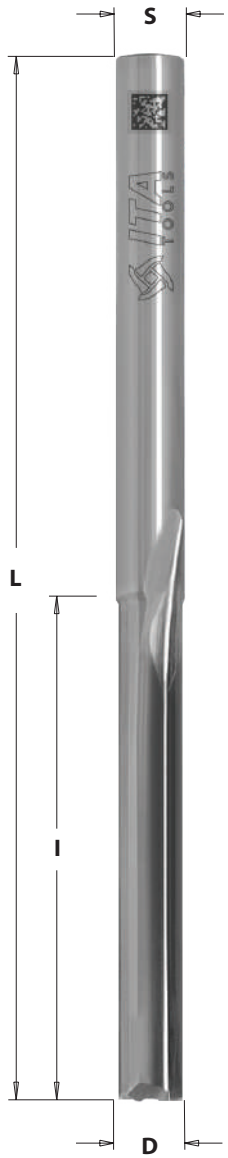
D мм	I мм	L мм	S мм	α	АРТИКУЛ
10	4,12	50	10	90°	FVH.10.004.050.10Ra1

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.



®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SY26 – 912RPi
пряма



VHM | RH | Z2

Технічні данні:

- 2 ріжучі грані
- Пряма - вид стружки в бік
- Полірована ріжуча грань запобігає налипанню матеріалу

Застосування:



РІЗАННЯ | ОБГІН | ПАЗУВАННЯ

Матеріали:



ПІНОПЛАСТ ●●● | CORIAN® / HPL ●○○ | ПЛАСТИК ●○○

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ
3	15	60	3	SY26.03.015.060.03R
4	15	60	4	SY26.04.015.060.04R
4	15	75	4	SY26.04.015.075.04R
5	15	75	5	SY26.05.015.075.05R
6	20	70	6	SY26.06.020.070.06R
6	25	60	6	SY26.06.025.060.06R
6	42	90	6	SY26.06.042.090.06R
8	70	120	8	SY26.08.070.120.08R
12	20	100	12	SY26.12.020.100.12R
12	50	140	12	SY26.12.050.140.12R
12	70	140	12	SY26.12.070.140.12R
16	40	160	16	SY26.16.040.160.16R
20	30	273	20	SY26.20.030.273.20R

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SY26.XR – 912XRi
пряма



VHM | RH | Z2

Технічні данні:

- 2 ріжучі грані
- Пряма - викид стружки вбік
- Полірована спіраль запобігає налипанню матеріалу
- Покриття NaDia

Застосування:



РІЗАННЯ | ОБГІН | ПАЗУВАННЯ

Матеріали:



CORIAN® / HPL ●●● | ПЛАСТИК ●●●

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ
4	15	60	4	SY26.04.015.060.04XR
6	15	60	6	SY26.06.015.060.06XR
8	15	60	8	SY26.08.015.060.08XR
10	15	60	10	SY26.10.015.060.10XR

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

FVI – 915Rs



VHM **RH** **Z2** **Z4**

Технічні данні:

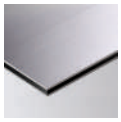
- Фрези для радіусів R2 і R3
- Спеціальний тип твердосплаву забезпечує довший термін використання
- Можливість нанесення покриття

Застосування:



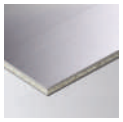
ЗАОКРУГЛЕННЯ

Матеріали:



ALUCOBOND®

●●○



ALUCOBOND® A2

●●○



ПЛАСТИК

●○○

Z2 для заокруглення:

D мм	D_1 мм	I мм	L мм	S мм	R мм	АРТИКУЛ
10	2	2	60	10	2	FVI.10.002.060.10R2
10	2	3	60	10	3	FVI.10.003.060.10R3

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

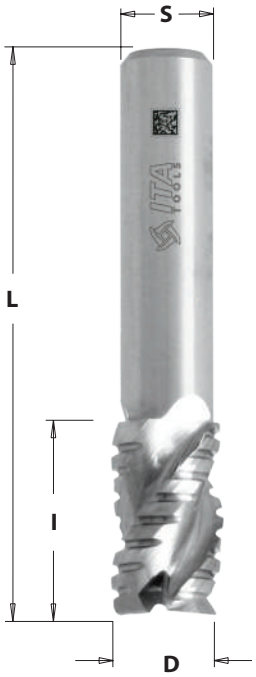
®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

SW03 – S93

ПОЗИТИВ

NEW

VHM | Z3 | RH | LH



Технічні данні:

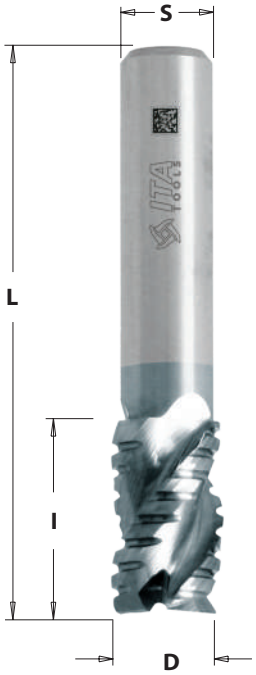
- 3 ріжучі грані з подрібнювачем стружки
- Оберти праві/ ліві
- Полірована спіраль запобігає налипанню матеріалу
- Викид стружки вгору
- Спеціальний тип твердосплаву забезпечує довший термін використання
- Можливість нанесення покриття

Застосування:

Для фрезерування ПВХ-профілів на профілезгинальних верстатах.
Для використання на верстатах GRAF SYNERGY®.

D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ
6	10	30	5	SW03.06.010.030.05R
6	10	30	5	SW03.06.010.030.05L

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.



D мм	I мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ
6	10	30	5	SW03.06.010.030.05HR
6	10	30	5	SW03.06.010.030.05HL

Детальну інформацію про захисні покриття можна знайти на стор: 57-60.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

FDT | FDH





Z2 | RH | ЛАЗЕРНА АБЛЯЦІЯ

Технічні данні:

- Дві плитки DIA
- Корпус виготовлений з твердого сплаву > 28 HRC
- Хвостовик виконаний в класі точності H6
- Шорсткість поверхні хвостовика Ra ≤0,3 µm
- Висота плитки DIA 4 мм
- Можливість загострення (3-4 рази)

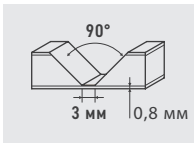
Переваги:

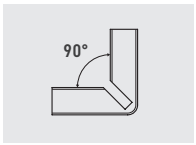
Відмінна обробка матеріалу, тиха робота.

Застосування:

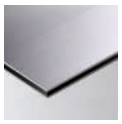

ПАЗУВАННЯ

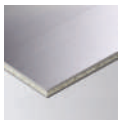

ЗГИНАННЯ





Матеріали:


ALUCOBOND®


ALUCOBOND® A2

FDT для фрезерування:

D мм	D_1 мм	I мм	L мм	S мм	α	АРТИКУЛ
12	7	6,5	80	12	45°	FDT.12.006.12.0SR
12	6	6,5	80	12	45°	FDT.12.006.12.1SR

FDH для згинання:

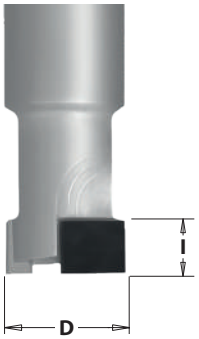
D мм	D_1 мм	I мм	L мм	S мм	α	АРТИКУЛ
12	2	6	55	12	45°	FDH.12.006.12.0SR
18	3	7,75	50	16	45°	FDH.18.007.16.0SR

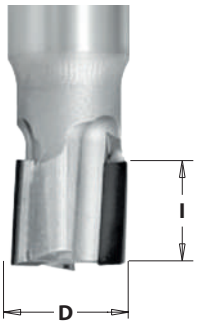
®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

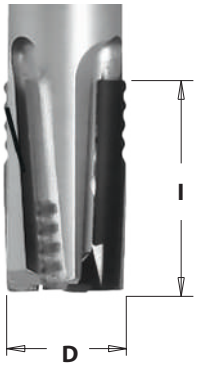
DT1/2/3/R/5

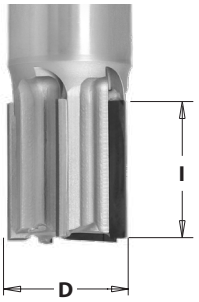
RH

ЛАЗЕРНА АБЛЯЦІЯ









Технічні данні:

- Алмазна плитка
- Корпус виготовлений з твердого сплаву > 28 HRC
- Хвостовик виконаний в класі точності H6
- Шорсткість поверхні хвостовика Ra ≤0,3 µm
- Можливість загострення (3-4 рази)

Застосування:

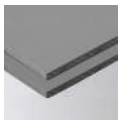


РІЗАННЯ

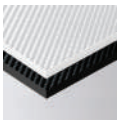


ПАЗУВАННЯ

Матеріали:



ФІБРОЦЕМЕНТ ●●●



СКЛО./ ВУГЛЕЦЕВЕ ВОЛОКНО ●●●



CORIAN® /HPL ●●●



АЛЮМІНІЙ ●●●

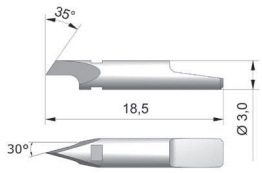
D мм	I мм	L мм	S мм	Z	DIA H мм	КОРПУС	АРТИКУЛ
6	5	50	6	1	3	HM	DT1.06.005.06.0MR
6	11	50	6	1	3	HM	DT1.06.011.06.0MR
12	5	55	12	2	2,5	НЕРЖАВІЮЧА СТАЛЬ	DT2.12.005.12.0SR
12	15	85	12	3	3	НЕРЖАВІЮЧА СТАЛЬ	DT3.12.015.12.0SR
12	15	70	12	3	3,5	DENSIMET®	DT3.12.015.12.0DR
12	15	70	12	4	3	DENSIMET®	DTR.12.019.12.1DR* NEW
16	10	130	16	5	3	НЕРЖАВІЮЧА СТАЛЬ	DT5.16.010.16.2SR
18	22	100	20	5	3	НЕРЖАВІЮЧА СТАЛЬ	DT5.18.022.20.0SR
20	22	80	20	5	3	НЕРЖАВІЮЧА СТАЛЬ	DT5.20.022.20.0SR

із стружколомом

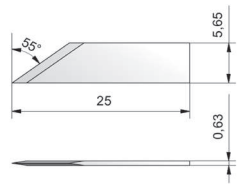
®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

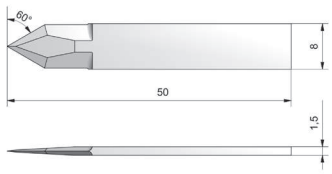
Ножі для плотерів



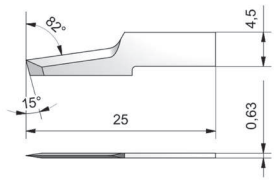
АРТИКУЛ	ОБЛАДНАННЯ	ТЕХНІЧНІ ДАНІ	
ITA.2	Zünd Z2 Esko BLD-KC102 (i-102)	Тип*	R, Z, K
		Pre-cut	1,43 x Tm
		Post-cut	---
		Макс. гл. різан.	1,00 мм



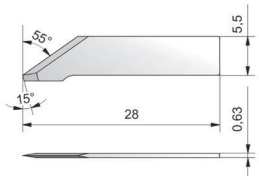
АРТИКУЛ	ОБЛАДНАННЯ	ТЕХНІЧНІ ДАНІ	
ITA.16	Zünd Z16 Esko BLD-SF216 (i-216) Bullmer B16	Тип*	F, Z, O
		Pre-cut	0,73 x Tm
		Post-cut	---
		Макс. гл. різан.	7,40 мм



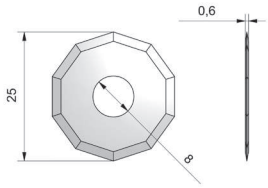
АРТИКУЛ	ОБЛАДНАННЯ	ТЕХНІЧНІ ДАНІ	
ITA.44	Zünd Z44	Тип*	F, Z
		Pre-cut	0,58 x Tm
		Post-cut	0,58 x Tm
		Макс. гл. різан.	14,00 мм



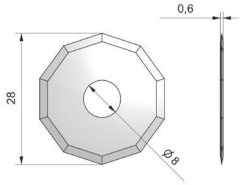
АРТИКУЛ	ОБЛАДНАННЯ	ТЕХНІЧНІ ДАНІ	
ITA.41	Zünd Z41	Тип*	F, O
		Pre-cut	0,8 + 0,18 x Tm
		Post-cut	1,20 мм
		Макс. гл. різан.	11,30 мм



АРТИКУЛ	ОБЛАДНАННЯ	ТЕХНІЧНІ ДАНІ	
ITA.42	Zünd Z42 Bullmer 107506	Тип*	F, O
		Pre-cut	0,05 + 0,7 x Tm
		Post-cut	0,80 мм
		Макс. гл. різан.	7,80 мм



АРТИКУЛ	ОБЛАДНАННЯ	ТЕХНІЧНІ ДАНІ	
ITA.50	Zünd Z50 Esko BLD-RC110	Тип*	Rot
		Макс. гл. різан.	3,50 мм



АРТИКУЛ	ОБЛАДНАННЯ	ТЕХНІЧНІ ДАНІ	
ITA.51	Zünd Z51	Тип*	Rot
		Макс. гл. різан.	5,00 мм

МАРКУВАННЯ | Тип ножа

F - Рівний
R - Хвостовик
Z - Вставний (Drag knive)
O - Осциляційний
Rot - Ротаційний
Round - Заокруглений ніж
P - Для рамок
K - Підрізний
T - Тангенціальний

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Розділ

Патрони для ЧПУ та аксесуари



HSK63F
серія



ст. 131

HSK63F
серія
з підшипниковою
гайкою



ст. 131

HSK63F
HYDRO



ст. 132

HSK63F
TERMO



ст. 132

H6FPDX
TERMO
SLIM



ст. 133

ISO30
DIN 69871



ст. 134

Хвостовики
для патронів
- ISO



ст. 135

HSK.63F/ISO.30



ст. 135

HSK63F
DIN 69893



ст. 136

Подовжувачі



ст. 137

Гайки ISO/ HSK
Стандарт
DIN 6499



ст. 137

Цанги



ст. 138-139

Патрони
HSK63F
SBA.H6F



ст. 140

Патрони
SBA.S20



ст. 140

Ключі



ст. 141

Тримач
патронів
ЧПУ



ст. 141

DUST
Відведення пилу

NEW



ст. 142

EPDM
Гумовий шнур



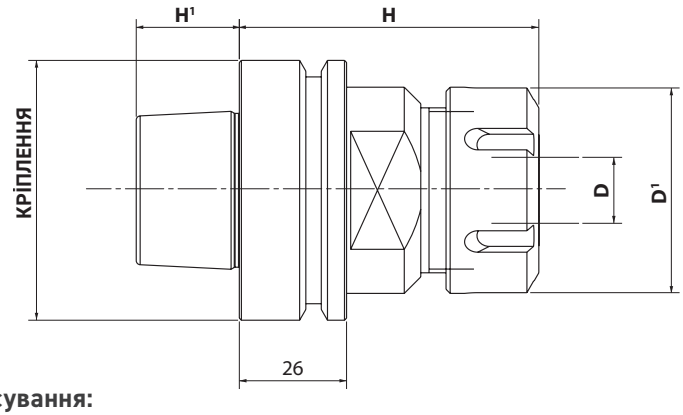
ст. 142

Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

HSK63F
DIN 69893



RH **LH**



Застосування:

Для верстатів типу: BIESSE®, EIMA®, HOMAG®, SCM®, IMA® (9/94), WEEKE®, DUBUS®, BUSELLATO®.

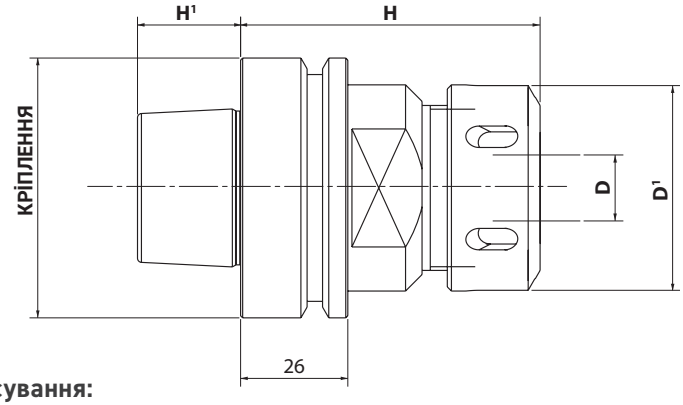
КРІПЛЕННЯ	ЦАНГА	D мм		D¹ мм	H мм	H¹ мм	ОБЕРТИ	АРТИКУЛ
		мін.	макс.					
HSK63F	ER32	3	20	50	73	25	RH	H6FPDX20 *
HSK63F	ER40	4	30	63	80	25	RH	H6FPDX26 *
HSK50F	ER32	3	20	50	65	20	RH	H5FPDX20BS

*** глухий отвір**

HSK63F
з підшипниковою гайкою



RH **LH**



Застосування:

Для верстатів типу: BIESSE®, EIMA®, HOMAG®, SCM®, IMA® (9/94), WEEKE®, DUBUS®, BUSELLATO®.

КРІПЛЕННЯ	ЦАНГА	D мм		D¹ мм	H мм	H¹ мм	ОБЕРТИ	АРТИКУЛ
		мін.	макс.					
HSK63F	ER32	3	20	50	73	25	RH	H6FPDX20.BN *
HSK63F	ER40	4	30	63	80	25	RH	H6FPDX26.BN *
HSK63F	EOC25	2	25	60	80	25	RH	H6FPDX25.BN *
HSK63F	EOC25	2	25	60	80	25	RH	H6FPDX25

*** глухий отвір**

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

HSK63F
HYDRO

RH **LH**



Переваги:

- Відмінна якість фіксації забезпечує рівномірну роботу всіх ріжучих граней інструменту
- Відсутність цанги і гайки мінімізує проблему вібрації інструменту

Застосування:

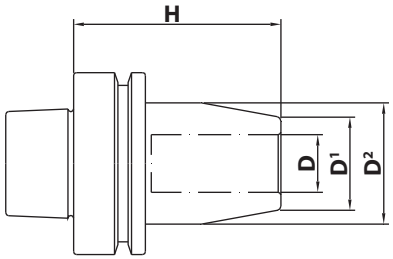
Патрони HYDRO забезпечують виняткову точність і стабільність затиску, що покращує якість обробки, зменшує биття інструменту та подовжує терміну використання інструменту та шпинделя. Крім того, їх швидка система затиску допомагає заощадити час під час налаштування верстата та заміни інструменту.

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

HSK63F
TERMO

RH
LH





Переваги:

- Відмінна якість фіксації забезпечує рівномірну роботу всіх ріжучих граней інструменту
- Відсутність цанги і гайки мінімізує можливі вібрації інструменту
- Сила затиску прибл. 1300 Nm

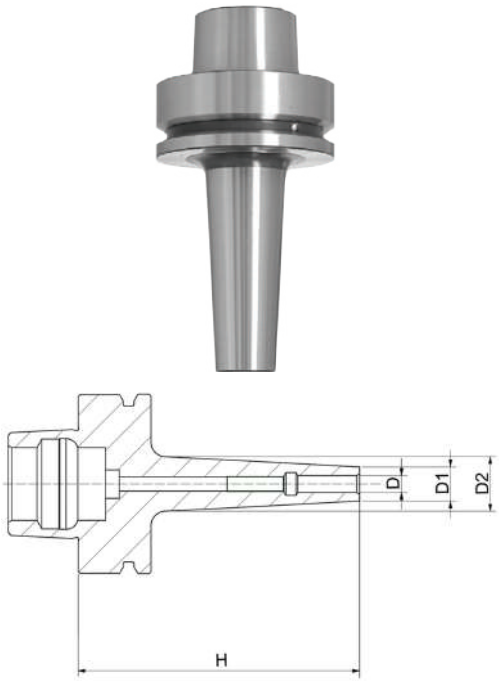
Застосування:

Патрон TERMO забезпечує ідеальне кріплення інструменту у патроні. Тепловий затиск патрона на хвостовику інструменту гарантує биття нижче 3µm. Для самостійного монтажу інструментів в патрон TERMO потрібні додаткові інструменти.

КРІПЛЕННЯ	D мм	D^1 мм	D^2 мм	H мм	ОБЕРТИ	АРТИКУЛ
HSK63F	6	21	29	76	RH/LH	H6FPDXTH06
HSK63F	8	21	29	76	RH/LH	H6FPDXTHO08
HSK63F	10	24	32	76	RH/LH	H6FPDXTH10
HSK63F	12	24	32	76	RH/LH	H6FPDXTH12
HSK63F	16	27	34	76	RH/LH	H6FPDXTH16
HSK63F	20	33	42	76	RH/LH	H6FPDXTHO20
HSK63F	25	44	53	76	RH/LH	H6FPDXTHO25

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

H6FPDX
TERMO SLIM



RH **LH**

Переваги:

- Відмінна якість фіксації забезпечує рівномірну роботу всіх ріжучих граней інструменту
- Відсутність цанги і гайки мінімізує можливі вібрації інструменту
- Сила затиску прибл. 1300 Nm

Застосування:

Патрон TERMO забезпечує ідеальне кріплення інструменту у патроні. Тепловий затиск патрона на хвостовику інструменту гарантує биття нижче 3µm. Для самостійного монтажу інструментів в патрон TERMO потрібні додаткові інструмент

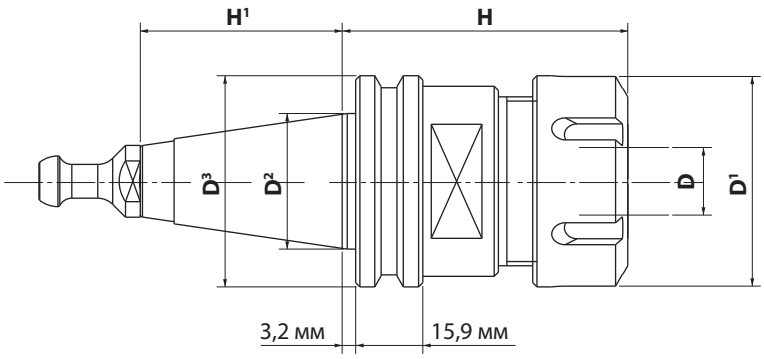
КРІПЛЕННЯ	D¹ мм	D² мм	D³ мм	H мм	ОБЕРТИ	АРТИКУЛ
HSK63F	6	12	19,3	100	RH/LH	H6FPDXTH06.A100M
HSK63F	6	12	24,8	150	RH/LH	H6FPDXTH06.A150M
HSK63F	6	12	29,7	200	RH/LH	H6FPDXTH06.A200M
HSK63F	8	21	28,3	100	RH/LH	H6FPDXTH08.A100M
HSK63F	8	21	33,5	150	RH/LH	H6FPDXTH08.A150M
HSK63F	8	21	38,7	200	RH/LH	H6FPDXTH08.A200M
HSK63F	10	16	23,2	100	RH/LH	H6FPDXTH10.A100M
HSK63F	10	16	28,5	150	RH/LH	H6FPDXTH10.A150M
HSK63F	10	16	33,7	200	RH/LH	H6FPDXTH10.A200M
HSK63F	12	18	25,3	100	RH/LH	H6FPDXTH12.A100M
HSK63F	12	18	30,5	150	RH/LH	H6FPDXTH12.A150M
HSK63F	12	18	35,7	200	RH/LH	H6FPDXTH12.A200M
HSK63F	16	22	29,26	100	RH/LH	H6FPDXTH16.A100M
HSK63F	16	22	34,2	150	RH/LH	H6FPDXTH16.A150M
HSK63F	16	22	35	200	RH/LH	H6FPDXTH16.A200M
HSK63F	20	26	32,9	100	RH/LH	H6FPDXTH20.A100M
HSK63F	20	26	38,2	150	RH/LH	H6FPDXTH20.A150M
HSK63F	20	26	43,5	200	RH/LH	H6FPDXTH20.A200M
HSK63F	25	31	38,56	100	RH/LH	H6FPDXTH25.A100M
HSK63F	25	31	43,7	150	RH/LH	H6FPDXTH25.A150M
HSK63F	25	31	46	200	RH/LH	H6FPDXTH25.A200M

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

ISO30
DIN 69871

RH **LH**





Застосування:

Для верстатів типу: BIESSE®, COSMEC®, MASTERWOOD®.

КРІПЛЕННЯ	ЦАНГА	D мм		D¹ мм	D² мм	D³ мм	H мм	H¹ мм	ОБЕРТИ	АРТИКУЛ
		мін.	макс.							
ISO 30	ER32	3	20	50	31,75	50	50	47,8	RH	B30PDX20
ISO 30	ER32	3	20	50	31,75	50	50	47,8	RH	B30PDX20N
ISO 30	ER40	4	30	63	31,75	50	57	47,8	RH	B30PDX26

Застосування:

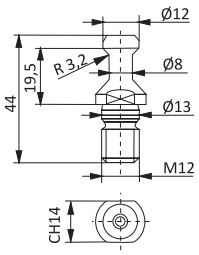
Для верстатів типу: MORBIDELLI®, EIMA®, DUBUS®, WEEKE®.

КРІПЛЕННЯ	ЦАНГА	D мм		D¹ мм	D² мм	D³ мм	H мм	H¹ мм	ОБЕРТИ	АРТИКУЛ
		мін.	макс.							
ISO 30	ER32	3	20	50	31,75	50	68	47,8	RH	I30PDX20
ISO 30	ER32	3	20	50	31,75	50	68	47,8	LH	I30PSX20
ISO 30	ER40	4	30	63	31,75	50	68	47,8	RH	I30PDX26
ISO 30	ER40	4	30	63	31,75	50	68	47,8	LH	I30PSX26
ISO 30	EOC25	2	25	60	31,75	50	70	47,8	RH	I30PDX25
ISO 30	EOC25	2	25	60	31,75	50	70	47,8	LH	I30PSX25

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

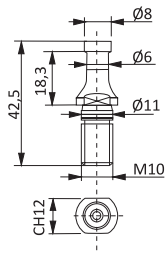
CDM/930

хвостовики для патронів ISO



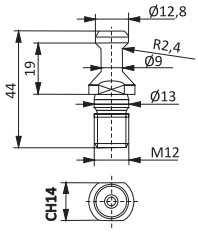


ТИП ВЕРСТАТА	АРТИКУЛ
BIESSE®, MASTERWOOD®, COSMEC®, ELETTROMANDRINI HSD®	CDM12BIE

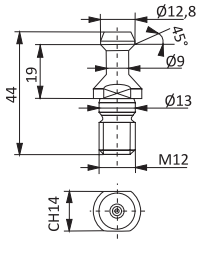




ТИП ВЕРСТАТА	АРТИКУЛ
SCM®, MORBIDELLI®	CDM10SCM

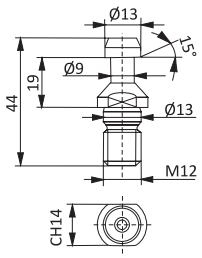


ТИП ВЕРСТАТА	АРТИКУЛ
CMS®	CDM12CMS



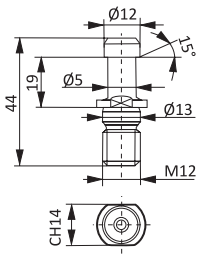


ТИП ВЕРСТАТА	АРТИКУЛ
ALBERTI®, MASTERWOOD®, ELETTROMANDRINI G®. COLOMBO®	CDM12ALB





ТИП ВЕРСТАТА	АРТИКУЛ
IMA®, MAKA®, WEEKE®, BULLERI®, REICHENBACHER®, BUSELLATO®, ESSETEAM®, ELETTROMANDRINI ELTE®	CDM10SCM



ТИП ВЕРСТАТА	АРТИКУЛ
ISO30DIN 7388/2A	930TIR11

HSK.63F/ISO.30

універсальний пристрій для монтажу патронів



ІНФОРМАЦІЯ	D мм	АРТИКУЛ
Пристрій для монтажу патронів HSK-F63	63	HSK.63F.Support
Пристрій для монтажу патронів ISO30	50	ISO.30.Support

Застосування:

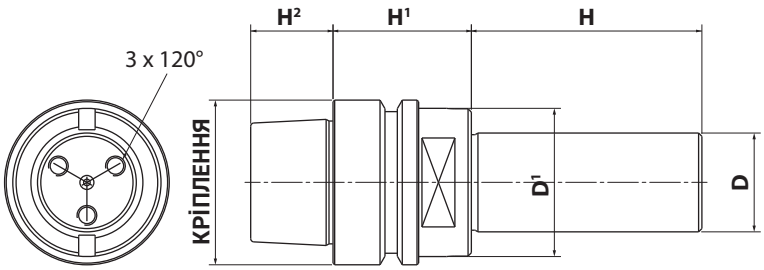
Універсальний пристрій для монтажу патронів HSK-63F і ISO30. Завдяки двонаправленому роликовому затискачу, який утримує патрон за фланець, система забезпечує максимальну безпеку монтажу без додаткових затискачів.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

HSK63F
DIN 69893

RH
LH





Застосування:

Для верстатів типу: BIESSE, EIMA, HOMAG, SCM, IMA (9/94), WEEKE, DUBUS, BUSELLATO, MASTERWOOD®.

КРІПЛЕННЯ	D мм	D¹ мм	H мм	H¹ мм	H² мм	АРТИКУЛ
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

Дистанційні кільця:

D мм	F мм	I мм	АРТИКУЛ
50	30	0,2	TUL.50.30.002
50	30	0,5	TUL.50.30.005
50	30	1	TUL.50.30.01
50	30	2	TUL.50.30.02
50	30	3	TUL.50.30.03
50	30	5	TUL.50.30.05
50	30	6	TUL.50.30.06

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

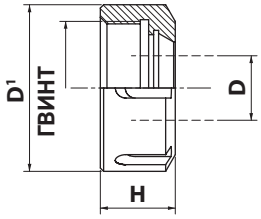
Подовжувачі для цанг



КРІПЛЕННЯ	D мм	L мм	АРТИКУЛ
ER32	20	160	183.ER32.S20.160
ER25M	25	160	183.ER25.S25.L160
ER25M	20	200	183.ER25.S20.L200
ER25M	20	160	183.ER25.S20.L160
ER25M	20	100	183.ER25.S20.L100
ER20	20	160	183.ER20.S20.L160
ER16M	25	130	183.ER16.S25.L130
ER16M	25	100	183.ER16.S25.L100
ER16M	20	270	183.ER16.S20.L270
ER16M	20	200	183.ER16.S20.L200
ER16M	20	160	183.ER16.S20.L160
ER16M	16	130	183.ER16.S16.L130
ER16M	16	100	183.ER16.S16.L100
ER11M	16	160	183.ER11.S16.L160
ER11M	16	130	183.ER11.S16.L130

Гайки ISO/ HSK
стандарт
DIN 6499

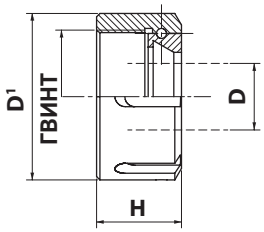




ЦАНГА	D мм		D¹ мм	H мм	ГВИНТ	ОБЕРТИ	АРТИКУЛ
	мін.	макс.					
ER32	3	20	50	22,5	M40x1,5	RH	932GHCOD
ER32	3	20	50	22,5	M40x1,5	LH	932GHCOS

Гайки ISO/ HSK
підшипникові





ЦАНГА	D мм		D¹ мм	H мм	ГВИНТ	ОБЕРТИ	АРТИКУЛ
	мін.	макс.					
ER32	3	3	50	26	M40x1,5	RH	932GHRSD
ER32	3	3	50	26	M40x1,5	LH	932GHRSS

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Цанги

EOC16
DIN6388



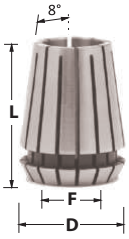
L мм	D мм	F мм	АРТИКУЛ
40	25,5	2	EOC16D02
40	25,5	3	EOC16D03
40	25,5	4	EOC16D04
40	25,5	5	EOC16D05
40	25,5	6	EOC16D06
40	25,5	7	EOC16D07
40	25,5	8	EOC16D08
40	25,5	10	EOC16D10
40	25,5	12	EOC16D12
40	25,5	14	EOC16D14
40	25,5	16	EOC16D16

EOC25
DIN6388



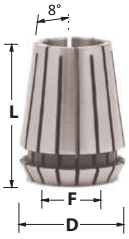
L мм	D мм	F мм	АРТИКУЛ
52	35	3	EOC25D03
52	35	6	EOC25D06
52	35	8	EOC25D08
52	35	10	EOC25D10
52	35	12	EOC25D12
52	35	16	EOC25D16
52	35	20	EOC25D20
52	35	25	EOC25D25

ER11
DIN6499



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

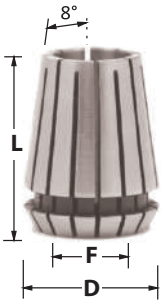
ER16
DIN6499



L мм	D мм	F мм	АРТИКУЛ
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

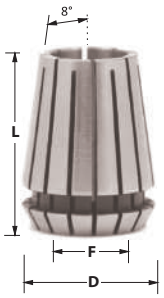
®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

ER20
DIN6499



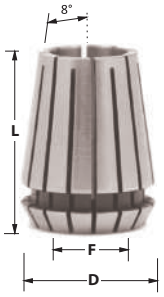
L мм	D мм	F мм	АРТИКУЛ
32	21	2	ER20D02
32	21	3	ER20D03
32	21	4	ER20D04
32	21	5	ER20D05
32	21	6	ER20D06
32	21	7	ER20D07
32	21	8	ER20D08
32	21	9	ER20D09
32	21	10	ER20D10
32	21	11	ER20D11
32	21	12	ER20D12
32	21	13	ER20D13

ER25
DIN6499



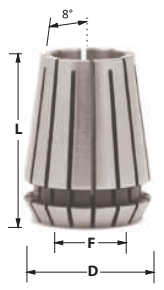
L мм	D мм	F мм	АРТИКУЛ
34	26	10	ER25D10
34	26	12	ER25D12
34	26	16	ER25D16

ER32
DIN6499



L мм	D мм	F мм	АРТИКУЛ
40	33	3	ER32D03
40	33	4	ER32D04
40	33	6	ER32D06
40	33	8	ER32D08
40	33	10	ER32D10
40	33	12	ER32D12
40	33	14	ER32D14
40	33	16	ER32D16
40	33	20	ER32D20

ER40
DIN6499



L мм	D мм	F мм	АРТИКУЛ
46	41	6	ER40D06
46	41	10	ER40D10
46	41	12	ER40D12
46	41	20	ER40D20
46	41	25	ER40D25

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Патрони для ЧПУ

HSK63F
SBA.H6F



RH
LH

Переваги:

- Висока точність, надійність, відмінне центрування інструменту
- Виготовлено зі спеціальної міцної сталі, дуже висока швидкість обертання
- Швидкий та безпечний мотаж інструментів

Застосування:

Точний патрон HSK для пазувальних пил спеціально розроблений для правого або лівого обертання.

КРІПЛЕННЯ	D мм	B мм	L мм	PH	АРТИКУЛ	МАКС. ДІАМЕТР ПИЛ мм
HSK63F	59	30	78	4/M6/48	SBA.H6F.30.250	250
HSK63F	98	30	94	6/M6/80	SBA.H6F.30.300	300
HSK63F	110	30	40	6/M6/80	SBA.H6F.30.350	350

SBA.S20
циліндричний хвостовик





RH **LH**

Переваги:

- Висока точність, надійність
- Відмінне центрування інструменту
- Виготовлено зі спеціальної міцної сталі
- Висока швидкість обертання> 15 HP – 20.000 RPM
- Для ефективного різання матеріалу на високих подачах
- Дуже хороша якість обробки зі збільшеним терміном використання інструменту
- Міцна конструкція зі зменшеною висотою для збільшення робочого простору
- Швидкий та безпечний монтаж інструментів
- Допуск на затиск (-0,7 мм)

Застосування:

Точний патрон з циліндричним хвостовиком для пазувальних пил, для використання на верстатах з ЧПУ.

Інформація:

Для правильного затягування гвинтів рекомендується TW-006 TORQUE.

S мм	D мм	B мм	L мм	PH	АРТИКУЛ	МАКС. ДІАМЕТР ПИЛ мм
20	59	30	97,5	4/M6/48	SBA.S20.30.250	250

Змінні частини:

990.116.00 – ГВИНТ M6x8.7x12 TSPEI	**991.064.00** – КЛЮЧ 4мм

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

991
ключі для ЧПУ



ІНФОРМАЦІЯ	W	АРТИКУЛ
C-SPANNERS	45 – 50	991.123.00
C-SPANNERS	58 – 62 – 65	991.283.00

993/940
ключі для ЧПУ



ER/ETS	АРТИКУЛ
32	932CHVST
40	940CHVST

925
ключі для ЧПУ



EOC	АРТИКУЛ
25	925CHVOC

940
ключі динамометричні



КРІПЛЕННЯ	АРТИКУЛ
ER40/ETS	940CHVST.DYN
ER32/ETS	932CHVST.DYN
ER25/ETC	925CHVST.DYN
EOC25	925CHVOC.DYN.M

I30.CNC.BIE
Тримач патронів ЧПУ



Застосування:

Тримач патрона в магазині інструментів у верстатах з ЧПУ.

ІНФОРМАЦІЯ	АРТИКУЛ
Тримач патрона в магазині для SK30 BIESSE	I30.CNC.BIE

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

DUST
відведення пилу



RH

Переваги:

- Цанга виготовлена зі сталі
- Унікальне розташування та геометрія лопастей викидає стружку вгору прямо в аспіраційну систему
- Форма лопастей знижує рівень шуму під час роботи
- Дуже простий у використанні
- Збільшує термін використання інструменту та зменшує виробничі витрати
- Рекомендується для операції нестінгу та фрезерування
- Замінює стандартну гайку
- Підходить для використання з усіма патронами зі стандартною системою затиску фрези
- Доступні під цанги: ER32, ER40, EOC25

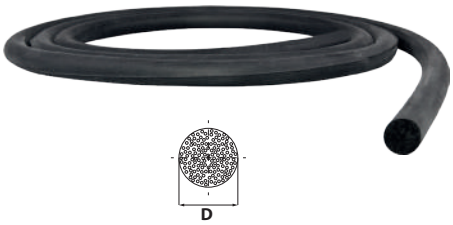
ІНФОРМАЦІЯ	АРТИКУЛ
Видалення пилу для патронів з цангами EOC25	EOC25.DUST
Видалення пилу для патронів з цангами ER40	ER40.DUST
Видалення пилу для патронів з цангами ER32	ER32.DUST

Змінні частини:

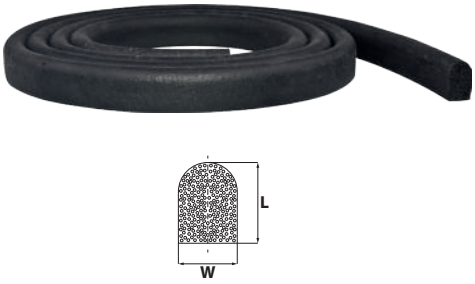
WR.DUST – Ключ для патронів ЧПУ

EPDM
гумовий шнур

Застосування:
Виготовлення шаблонів, ущільнення растрових столів, ущільнювачі на верстатах з траверсним столом.



D мм	АРТИКУЛ
6	EPDM06
7	EPDM07
8	EPDM08



W x L мм	АРТИКУЛ
6 x 10	EPDM6X10
6 x 8	EPDM6X8
6 x 10	EPDM6X10

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

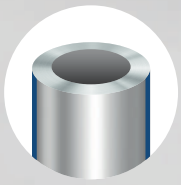
КРОМКООБЛИЦЮВАННЯ



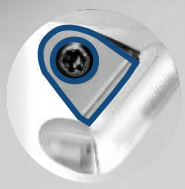
АЛМАЗНІ ФРЕЗИ НАСАДНІ
серії DGM та DGL



Ребристий корпус з нержавіючої сталі значно знижує рівень шуму.



Балансування класу G2.5 усуває вібрації навіть на максимальній швидкості.



Спеціальна конструкція змінних ножів дозволяє затягувати гвинт з більшим зусиллям без ризику його пошкодження.



Виступаючі зуби над корпусом і окрема канавка для кожного зуба, сприяють ідеальному відведенню стружки.

Алмазні зуби заточені за допомогою інноваційного методу лазерної абляції. Дуже гострі зуби забезпечують ідеальну поверхню оброблюваного матеріалу.

Посадковий отвір, виконаний з допуском H7, що усуває биття та подовжує термін використання верстата.

Легкий корпус, виготовлений з алюмінію, зменшує навантаження на шпиндель верстата.

Розділ

Інструменти для кромкооблицювання



DGM серія



ст. 147

DGL серія



ст. 150

DGB серія



ст. 152

DGB серія



ст. 153

GKN, GK2 серія



ст. 154

HOG серія



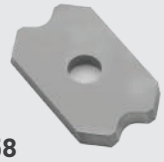
ст. 155

PKA серія



ст. 156

Ножі для кромкоклеючих верстатів



ст. 158

B2B Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

DGM



СИМЕТРИЧНА



АСИМЕТРИЧНА

RH | LH | SYM | ЛАЗЕРНА АБЛЯЦІЯ

Технічні дані:

- Висота алмазної плитки 4,5 мм
- Можливість загострення (макс. 5 - 6 рази)
- Додаткові пази під шпонку на посадковому отворі 4x8 мм (DKN)

Застосування:

Алмазна фрезерна головка призначена для обробки країв матеріалу на кромкоклеючих верстатах з механічною подачею. Усунення ефекту биття збільшує термін використання верстата. Для таких матеріалів, як ДСП, МДФ. Простий підбір для конкретного типу верстата.



Спеціально розроблений корпус з нержавіючої сталі, що значно знижує рівень шуму.



Виступаючі над корпусом зуби та окремий паз для кожного леза полегшує викид стружки.

ДОПУСК ДО ОТВОРІВ

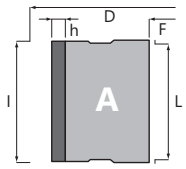
H7

Усунення ефекту биття впливає на довший термін використання верстата.

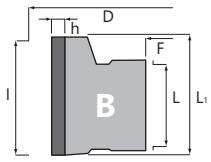
КЛАС ТОЧНОСТІ

G2,5

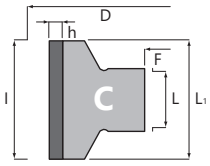
Головка працює рівномірно, без вібрації, навіть на максимальних обертах.



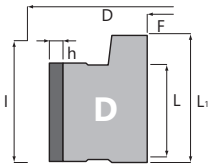
ТИП A



ТИП B



ТИП C



ТИП D

D мм	F мм	I мм	L мм	L_1 мм	Z	α	ПЛИТКИ	DIA H мм	ТИП	ВЕРСТАТИ	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
60	16 (DKN)	54	30	56	3+3	30°	18	4,5	C	BIMATIC®	DGM.060016054.0SC4	
60	20 (DKN)	45	47	-	2+2	30°	10	2,5	A	LANGE®	DGM.060020045.0RA2	DGM.060020045.0LA2
60	20 (DKN)	48	42	50	3+3	30°	18	4,5	B	JAROMA, STOMANA	DGM.060020048.0RB4	DGM.060020048.0LB4
60	20 (DKN)	55	57	-	2+2	30°	12	2,5	A	LANGE®	DGM.060020055.0RA2	DGM.060020055.0LA2
60	20 (DKN)	55	44	57	2+2	30°	14	4,5	B	CEHISA®, LANGE®	DGM.060020055.0RB4	DGM.060020055.0LB4

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Алмазні насадні фрези для кромкоклеючих верстатів

D мм	F мм	I мм	L мм	L_1 мм	Z	α	ПЛИТКИ	DIA H мм	ТИП	ВЕРСТАТИ	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
60	20 (DKN)	65	67	-	2+2	30°	16	2,5	A	CEHISA®, LANGE®	DGM.060020065.1RA2	DGM.060020065.1LA2
60	25 (DKN)	48	50	-	2+2	30°	12	2,5	A	HOLZING®	DGM.060025048.0RA2	DGM.060025048.0LA2
60	25 (DKN)	48	50	-	2+2	30°	12	4,5	A	FELDER®	DGM.060025048.0RA4	DGM.060025048.0LA4
60	25 (DKN)	48	50	63	2+2	30°	12	4,5	D	FELDER®	DGM.060025048.1RA4	DGM.060025048.1LA4
60	25 (DKN)	56	58	-	2+2	30°	14	4,5	A	FELDER®	DGM.060025056.0RA4	DGM.060025056.0LA4
60	25 (DKN)	64	66	-	2+2	30°	16	4,5	A	FELDER®	DGM.060025064.0RA4	DGM.060025064.0LA4
70	20 (DKN)	48	30	50	2+2	30°	12	4,5	C	LAZZONI®	DGM.070020048.2RC4	DGM.070020048.2LC4
70	20 (DKN)	48	30	50	3+3	30°	18	4,5	C	LAZZONI®	DGM.070020048.3RC4	DGM.070020048.3RC4
70	20 (DKN)	50	30	52	2+2	30°	12	2,5	C	TORK MAKINA®	DGM.070020050.0RC2T	DGM.070020050.0LC2T
70	20 (DKN)	50	30	52	2+2	30°	12	3,5	C	TURKISH ВЕРСТАТИS	DGM.070020050.0RC3T	DGM.070020050.0LC3T
70	25 (DKN)	48	50	61	3+3	30°	18	4,5	D	HEBROCK®	DGM.070025048.0RA4	DGM.070025048.0LA4
70	25 (DKN)	48	50	61	2+2	30°	18	2,5	D	HEBROCK®	DGM.070025048.2RA2	DGM.070025048.2LA2
70	30 (DKN)	56	37	59	2+2	30°	14	4,5	C	HOLZ-HER®	DGM.070030056.2RC4	DGM.070030056.2LC4
70	30 (DKN)	64	41,5	67	2+2	30°	16	4,5	C	HOLZ-HER®	DGM.070030064.0RC4	DGM.070030064.0LC4
70	30 (DKN)	64	41,5	67	3+3	30°	24	4,5	C	HOLZ-HER®	DGM.070030064.4RC4	DGM.070030064.4LC4
80	25 (DKN)	48	50	63	2+2	30°	12	4,5	D	FELDER®	DGM.080025048.1RA4	DGM.080025048.1LA4
80	25 (DKN)	48	50	63	3+3	30°	18	4,5	D	FELDER®	DGM.080025048.3RA4	DGM.080025048.3LA4
80	25 (DKN)	64	66	-	2+2	30°	16	4,5	A	FELDER®	DGM.080025064.1RA4	DGM.080025064.1LA4
80	25 (DKN)	64	66	-	3+3	30°	24	4,5	A	FELDER®	DGM.080025064.2RA4	DGM.080025064.2LA4
80	30 (DKN)	45	47	-	3+3	30°	18	4,5	A	BIESSE®	DGM.080030045.SSA4	
80	30 (DKN)	56	58	-	2+2	30°	14	4,5	A	SCM®	DGM.080030056.0RA4	DGM.080030056.0LA4
80	30 (DKN)	65	53	69	3+3	45°	24	4,5	C	BIESSE®	DGM.080030065.1SC4	
85	30 (DKN)	45	47	-	3+3	30°	18	4,5	A	OTT®	DGM.085030045.0RA4	DGM.085030045.0LA4
100	20 (DKN)	65	37	67	2+2	30°	16	4,5	C	CEHISA®	DGM.100020065.0RC4	DGM.100020065.0LC4
100	25 (DKN)	65	37	72	2+2	30°	16	4,5	B	CEHISA®	DGM.100020065.KRB4	DGM.100020065.KLB4
100	25 (DKN)	48	40,6	50	2+2	30°	12	4,5	B	BRANDT®	DGM.100025048.0RB4	DGM.100025048.0LB4
100	30 (DKN)	43	35,6	45	3+3	30°	15	4,5	B	BRANDT®, HOMAG®	DGM.100030043.0RB4	DGM.100030043.0LB4
100	30 (DKN)	45	47	61	2+2	30°	14	4,5	D	HEBROCK®	DGM.100030045.2RA4	DGM.100030045.2LA4
100	30 (DKN)	48	50	-	3+3	30°	18	4,5	A	SCM®	DGM.100030048.0RA4	DGM.100030048.0LA4
100	30 (DKN)	48	40,6	50	3+3	30°	18	4,5	B	BRANDT®	DGM.100030048.0RB4	DGM.100030048.0LB4
100	30 (DKN)	48	25	50	3+3	30°	18	4,5	C	SCM®, HOLZ-HER®	DGM.100030048.0RC4	DGM.100030048.0LC4
100	30 (DKN)	48	50	61	3+3	30°	18	4,5	D	HEBROCK®	DGM.100030048.2RA4	DGM.100030048.2LA4

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Алмазні насадні фрези для кромкоклеючих верстатів

D мм	F мм	I мм	L мм	L_1 мм	Z	α	ПЛИТКИ	DIA H мм	ТИП	ВЕРСТАТИ	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
100	30 (DKN)	51	52	58	3+3	30°	21	4,5	D	SCM®	DGM.100030051.0RA4	DGM.100030051.0LA4
100	30 (DKN)	64	40,6	66	3+3	30°	24	4,5	B	BRANDT®, HOMAG®	DGM.100030064.0RB4	DGM.100030064.0LB4
100	30 (DKN)	64	60	71	3+3	30°	24	4,5	D	SCM®	DGM.100030064.KRB4	DGM.100030064.KLB4
100	30 (DKN)	64	39	67	3+3	30°	24	4,5	C	BRANDT®, HOMAG®	DGM.100030064.0RC4	DGM.100030064.0LC4
125	30 (DKN)	34	36	-	3+3	30°	12	4,5	A	BIESSE®	DGM.125030034.0RA4	DGM.125030034.0LA4
125	30 (DKN)	40	42	-	3+3	30°	9	3,5	A	KDT®	DGM.125030040.0RA3	DGM.125030040.0LA3
125	30 (DKN)	43	39	45	3+3	30°	15	4,5	B	IMA ADVANTAGE®	DGM.125030043.0RB4	DGM.125030043.0LB4
125	30 (DKN)	43	36	45	3+3	30°	18	4,5	B	HOMAG®	DGM.125030043.1RB4	DGM.125030043.1LB4
125	30 (DKN)	43	33,5	45	3+3	30°	18	4,5	B	HOMAG®	DGM.125030043.2RB4	DGM.125030043.2LB4
125	30 (DKN)	45	47	-	3+3	32°	18	4,5	A	MASTERWOOD®, NANXING®	DGM.125030045.0RA4	DGM.125030045.0LA4
125	30 (DKN)	45	25	47	3+3	30°	18	4,5	C	BIESSE®	DGM.125030045.0RC4	DGM.125030045.0LC4
125	30 (DKN)	46	58,5	67	3+3	54°	27	4,5	D	BIESSE®	DGM.125030046.TRA4	DGM.125030046.TLA4
125	30 (DKN)	46	42	50	4+4	54°	40	4,5	C	BIESSE®, HOMAG®	DGM.125030046.TS44	
125	30 (DKN)	43	40	45	3+3	30°	18	4,5	C	HOMAG®	DGM.125030043.1SA4	
125	30 (DKN)	45	25	47	3+3	30°	18	4,5	C	BIESSE®, HOMAG®	DGM.125030045.0SC4	
125	30 (DKN)	50	41	52	3+3	30°	21	4,5	B	EXITECH®	DGM.125030050.0RB4	DGM.125030050.0LB4
125	30 (DKN)	64	40,6	66	3+3	30°	24	4,5	B	IMA, HOMAG®	DGM.125030064.0RB4	DGM.125030064.0LB4
125	30 (DKN)	64	40	66	3+3	30°	24	4,5	C	HOMAG®	DGM.125030064.0SC4	
125	30 (DKN)	65	55	67	3+3	30°	18	3,5	C	KDT®, NANXING®, EXITECH®	DGM.125030065.SRC3	DGM.125030065.SLC3
150	30 (DKN)	46	48	42	4+4	a35°	24	4,5	C	HOMAG®	DGM.150030046.0RC4	DGM.150030046.0LC4
180	35 (DKN)	32	38	-	6+6	a35°	24	4,5	A	HOMAG®	DGM.180035032.0RA4	DGM.180035032.0LA4
180	35 (DKN)	43	47	-	5+5	a45°	25	4,5	A	HOMAG®	DGM.180035043.0RA4	DGM.180035043.0LA4
180	35 (DKN)	43	41	47	5+5	a45°	25	6	C	HOMAG®	DGM.180035043.0RC6	DGM.180035043.0LC6
180	35 (DKN)	l=43	44	47	5+5	a54°	30	6	C	HOMAG®	DGM.180035043.TRC6	DGM.180035043.TLC6





База даних інструментів для кромкоклеючих верстатів. Запитайте свою модель **export@itatools.pl**

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

DGL

RH | LH | ЛАЗЕРНА АБЛЯЦІЯ | ЗМІННІ НОЖІ

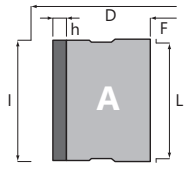


Технічні дані:

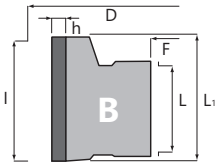
- Легкий конструкційний матеріал, зменшує вібрацію, що запобігає швидкому зносу підшипників в верстаті
- Плитки із збільшеним осьовим кутом забезпечують гладку поверхню оброблюваної кромки
- Можливість налаштування розташування аламазних плиток на головці, наприклад, симетричне або асиметричне
- Можливість заміни алмазних плиток
- Зниження шуму завдяки спеціальній геометрії конструкції
- Корпус фрезерований з обох сторін

Застосування:

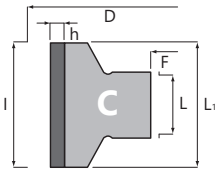
Алмазна фрезерна головка призначена для обробки країв матеріалу на кромкоклеючих верстатах з механічною подачею. Для таких матеріалів, як ДСП, МДФ,



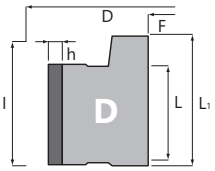
ТИП A



ТИП B



ТИП C



ТИП D

D мм	F мм	I мм	L мм	L_1 мм	Z	α	ПЛИТКИ	DIA H мм	ТИП	ВЕРСТАТИ	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
60	20 (DKN)	32	43,5	-	2+2	35°	6 (A)	2,5	A	CEHISA®	DGL.060020032.KRA3	DGL.060020032.KLA3
60	20 (DKN)	64	44	75,5	2+2	35°	12 (A)	2,5	B	CEHISA®	DGL.060020064.KRB3	DGL.060020064.KLB3
60	25 (DKN)	63	63,5	71	2+2	30°	12(A)+2(B)	2,5	C	FRAVOL®	DGL.060025063.0RA3	DGL.060025063.0LA3
70	25 (DKN)	43	51,5	61	2+2	30°	8 (A)	2,5	D	HEBROCK®	DGL.070025043.0RK3	DGL.070025043.0LK3
70	20 (DKN)	54	28	64	2+2	30°	10 (A)	2,5	C	TORK ВЕРСТАТИ®	DGL.070020054.0RC3	DGL.070020054.0LC3
70	25 (DKN)	63	71,5	81	2+2	30°	12 (A)	2,5	D	HEBROCK®	DGL.070025063.0RK3	DGL.070025063.0LK3
70	30 (DKN)	65	52,5	70	3+3	35°	18(A)	3	C	HOLZ-HER®	DGL.070030065.1RC3	DGL.070030065.1LC3 NEW
70	30 (DKN)	65	52,5	70	2+2	35°	12(A)	3	C	HOLZ-HER®	DGL.070030065.2RC3	DGL.070030065.2LC3 NEW
80	25 (DKN)	47	61	65	2+2	46°	10 (A)	2,5	D	FELDER®	DGL.080025047.1RA3	DGL.080025047.1LA3
80	30 (DKN)	65	76	-	3+3	30°	18 (A)	2,5	A	FELDER®	DGL.080025065.0RC3	DGL.080025065.0LC3
80	30 (DKN)	44	55	-	3+3	35°	12 (A)	2,5	A	BIESSE®	DGL.080030044.0SA3	

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

Алмазні насадні фрези зі змінними ножами для кромкоклеючих верстатів

D мм	F мм	I мм	L мм	L_1 мм	Z	α	ПЛИТКИ	DIA H мм	ТИП	ВЕРСТАТИ	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
80	30 (DKN)	54	65	-	3+3	35°	10(A)	2,5	A	SCM®	DGL.080030054.0RA3	DGL.080030054.0LA3
80	30 (DKN)	65	54	75	3+3	35°	18 (A)	2,5	C	BIESSE®	DGL.080030065.2SC3	
80	25 (DKN)	65	64	75	3+3	35°	15(A)+6(B)	2,5	C	FELDER®	DGL.080025065.0RC3	DGL.080025065.0LC3
85	30 (DKN)	48	50	58	3+3	35°	12(A)+3(B)	2,5	B	OTT®	DGL.085030048.0RB3	DGL.085030048.0LB3
100	20 (DKN)	65	42	77,5	3+3	35°	18 (A)	2,5	B	CEHISA®	DGL.100020065.KRB3	DGL.100020065.KLB3
100	20 (DKN)	33	42	45,5	3+3	35°	9 (A)	2,5	B	CEHISA®	DGL.100020033.KRB3	DGL.100020033.KLB3
100	30 (DKN)	44	40,6	54,5	3+3	35°	12 (A)	2,5	B	BRANDT®	DGL.100030044.1RB3	DGL.100030044.1LB3
100	30 (DKN)	44	40	54	3+3	35°	12 (A)	2,5	C	BRANDT®, SCM®	DGL.100030044.1RC3	DGL.100030044.1LC3
100	30 (DKN)	51	60	61	2+2	35°	8(A)+2(B)	2,5	D	SCM®	DGL.100030051.KRB3	DGL.100030051.KLB3
100	30 (DKN)	51	60	61	3+3	35°	12(A)+3(B)	2,5	D	SCM®	DGL.100030051.KRB4	DGL.100030051.KLB4
100	30 (DKN)	84	56,5	92,5	2+2	30°	16(A)	2,5	B	FRAVOL®	DGL.100030084.0RB3	DGL.100030084.0LB3
100	30 (DKN)	124	96	132	2+2	30°	22(A)	2,5	C	FRAVOL®	DGL.100030124.0RC3	DGL.100030124.0LC3
100	30 (DKN)	65	59	75	2+2	35°	10(A)+4(B)	2,5	D	SCM®	DGL.100030065.KRB2	DGL.100030065.KLB2
100	30 (DKN)	65	59	75	3+3	35°	12(A)+6(B)	2,5	D	SCM®	DGL.100030065.KRB3	DGL.100030065.KLB3
100	30 (DKN)	65	60,5	78,5	3+3	46°	21 (A)	2,5	B	SCM®	DGL.100030065.4RB3	DGL.100030065.4LB3
100	30 (DKN)	44	54	58	3+3	46°	15(A)	2,5	C	HOMAG®	DGL.125030044.KR23	DGL.125030044.KL23
125	30 (DKN)	40	38	54	3+3	35°	12(A)	3	C	KDT®	DGL.125030040.0RC3	DGL.125030040.0LC3 NEW
125	30 (DKN)	65	56	75	3+3	35°	18(A)	3	C	KDT®	DGL.125030065.0RC3	DGL.125030065.0LC3 NEW
125	30 (DKN)	65	56,5	77	3+3	35°	18	2,5	B	IMA ADVANTAGE®	DGL.125030065.KR03	DGL.125030065.KL03
125	30 (DKN)	65	45	75	3+3	35°	18	2,5	B	IMA HOMAG®	DGL.125030065.1RB3	DGL.125030065.1LB3

Змінні ножі DIA для головок ТИП A:



H мм	L мм	ТИП	ОПИС	АРТИКУЛ
3	14	A	Незаточені	DGL.14147.A.N
3	14	A	Заточені	DGL.14147.A.O

Змінні ножі DIA для головок ТИП B:



H мм	L мм	ТИП	ОПИС	АРТИКУЛ
3	7	B	Незаточені	DGL.07147.B.N.LH
3	7	B	Заточені	DGL.07147.B.O.LH



H мм	L мм	ТИП	ОПИС	АРТИКУЛ
3	7	B	Незаточені	DGL.07147.B.N.RH
3	7	B	Заточені	DGL.07147.B.O.RH

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

DGB

RH LH | Z4 | Z2+2 | ЛАЗЕРНА АБЛЯЦІЯ

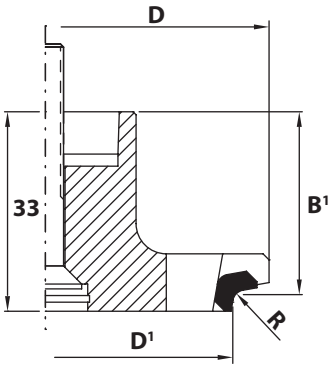


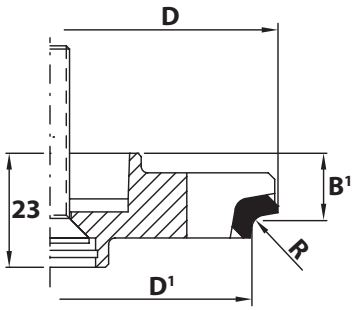
Технічні дані:

- Висота алмазної плитки 3 мм
- Можливість загострення (3-4 рази)

Застосування:

Алмазна профільна насадна фреза призначена для обробки країв матеріалу на кромкоклеючих верстатах з механічною подачею. Спеціальна конструкція забезпечує ефективне видалення стружки. Для таких матеріалів, як ДСП, МДФ.





HSK32 ТИП 33:

D мм	D¹ мм	МОНТАЖ мм	B¹ мм	R	Z	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ 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 ТИП 23:

D мм	D¹ мм	МОНТАЖ мм	B¹ мм	R	Z	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
76	70	HSK25R	17,5	R1	4	DGB.076025000.4RC1	DGB.076025000.4LC1
76	70	HSK25R	17,5	R2	4	DGB.076025000.4RC2	DGB.076025000.4LC2

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

DGB

RH LH | Z4 | Z2+2 | ЛАЗЕРНА АБЛЯЦІЯ



Технічні дані:

- Висота алмазної плитки 3 мм або 4мм
- Можливість загострення (3-5 рази)

Застосування:

Алмазна профільна насадна фреза призначена для обробки країв матеріалу на кромкоклеючих верстатах з механічною подачею. Спеціальна конструкція забезпечує ефективне видалення стружки. Для таких матеріалів, як ДСП, МДФ.

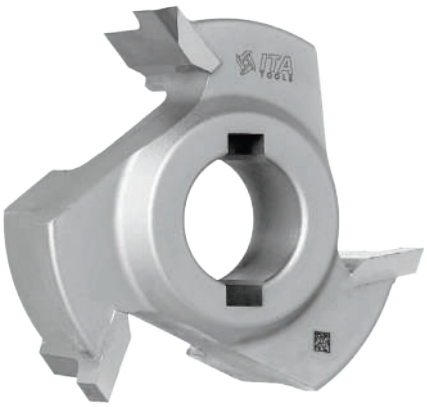
СТАНДАРТНИЙ ТИП:

D мм	D[1] мм	I мм	F мм	Z	R	DIA H мм	ВЕРСТАТИ	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH	
56	47	14,5	16(DKN)	4	2	3	HEBROCK®	DGB.056016014.3RA0	DGB.056016014.3LA0	
56	50	16	20(DKN)	2	2	3	HOLZ-HER®	DGB.056020016.0RA0	DGB.056020016.0LA0	NEW
56	50	16	20(DKN)	2	1,3	3	HOLZ-HER®	DGB.056020016.0RA2	DGB.056020016.0LA2	NEW
57	50	12	20(DKN)	2+2	2	3	HOLZ-HER®	DGB.057020023.3RA0	DGB.057020023.3LA0	
58	50	8	16(DKN)	4	2	3	SCM®	DGB.058016008.0R00	DGB.058016008.0L00	
58,7	50	8,5	16(DKN)	3	2	3	HOLZ-HER®	DGB.058016085.4RC0	DGB.058016085.4LC0	NEW
58,7	50	8,5	16(DKN)	3	1,3	3	HOLZ-HER®	DGB.058016085.4RC2	DGB.058016085.4LC2	NEW
67	61	-	16(DKN)	4	1	4	KTD®	DGB.067016001.4RD0	DGB.067016001.4LD0	
69	61	13,5	16(DKN)	4	2	4	OTT®	DGB.069016000.4RA0	DGB.069016000.4LA0	
70	-	14,58	-	4	2	4	SCM®	DGB.070016145.4R00	DGB.070016145.4L00	
72,5	61	19	20(DKN)	4	2	3	HOLZHER	DGB.073020019.3RA0	DGB.073020019.3LA0	

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

GKN | GK2

НМ **RH** **LH** **SYM** **MEC**



Технічні дані:

- Плитки НМ
- Додаткові пази на головному отворі
- Отвір зроблено в допуску H7

Застосування:

Профільна насадна фреза НМ призначена для обробки країв матеріалу на кромкоклеючих верстатах з механічною подачею. Для таких матеріалів, як ДСП, МДФ.

D мм	I мм	F мм	Z	R	ВЕРСТАТИ	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
55,3	5,5	16 (DKN)	3	2	SCM®	GKN.055316005.00R	GKN.055316005.00L
55,3	14	16 (DKN)	3	2	SCM®	GKN.055316014.00R	GKN.055316014.00L
55,3	21	16 (DKN)	3	2	SCM®	GKN.055316021.00R	GKN.055316021.00L
55,3	21	16 (DKN)	3	1,5	SCM®	GKN.055316021.02R	GKN.055316021.02L NEW
55,3	21	16 (DKN)	3	1	SCM®	GKN.055316021.01R	GKN.055316021.01L
63,6	30	16 (DKN)	4	1/2	SCM®	GKN.062016030.01R	GKN.062016030.01L
65	26	16 (DKN)	3	1/2	SCM®	GKN.065016022.02R	GKN.065016022.02L
69	15	16 (DKN)	6	3	VITAP®	GKN.069024015.00R	GKN.069024015.00L
69	15	16 (DKN)	6	2	VITAP®	GKN.069024015.02R	GKN.069024015.02L
107	6	40	12	2	SCM®	GK2.107040012.R2R	GK2.107040012.R2L

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

HOG
Compact

RH | LH | MEC | ЛАЗЕРНА АБЛЯЦІЯ





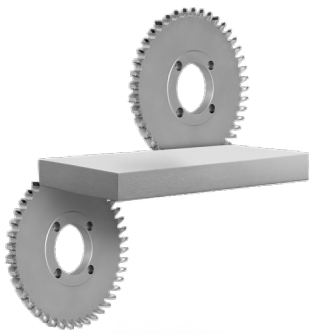
Технічні дані:

- Багатозубова будова для чистової обробки, зі стружколомом
- Конструкція зуба зменшує робоче навантаження та усуває можливе сколювання або ламання країв
- Край зуба має односторонню ступінчасту форму
- Корпус із загартованої сталі з низьким рівнем вібрації
- Оптимальна система викиду стружки
- Адаптовані до найпоширеніших систем кріплення - гідравлічних, механічних та швидкозмінних
- Висота алмазної плитки 6 мм
- Заточені за технологією ЛАЗЕРНОЇ АБЛЯЦІЇ

Застосування:

Для форматування матеріалу з 2-х або 4-х сторін на кромкооблицювальних верстатах. Забезпечують високу якість обробки при роботі на дуже високих швидкостях подачі. Для таких матеріалів ДСП, МДФ, HDF, фанера, в тому числі необроблених, ламінованих і покритих плівкою або паперовим шпоном.

D мм	I мм	F мм	Z	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
250	10	60	36/6	HOG.250060010.CRP0	HOG.250060010.CLP0
250	10	80	36/6	HOG.250080010.CRP0	HOG.250080010.CLP0
250	10	100	36/6	HOG.250010010.CRP0	HOG.250010010.CLP0
250	12	60	42/6	HOG.250060012.CR26	HOG.250060012.CL26
250	12	80	42/6	HOG.250080012.CR36	HOG.250080012.CL36
250	12	100	42/6	HOG.250100012.CR16	HOG.250100012.CL16
250	12	60	48/6	HOG.250060012.CR56	HOG.250060012.CL56
250	12	80	48/6	HOG.250080012.CR46	HOG.250080012.CL46
250	12	100	48/6	HOG.250100012.CR26	HOG.250100012.CL26

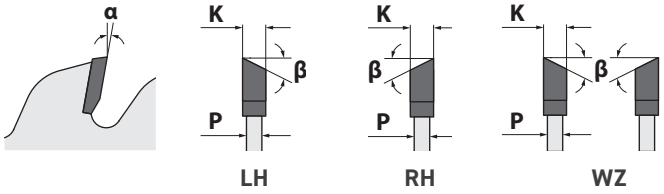


®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

PKA

HM





Верстати:

Кромкоклеючі верстати.

Матеріали:

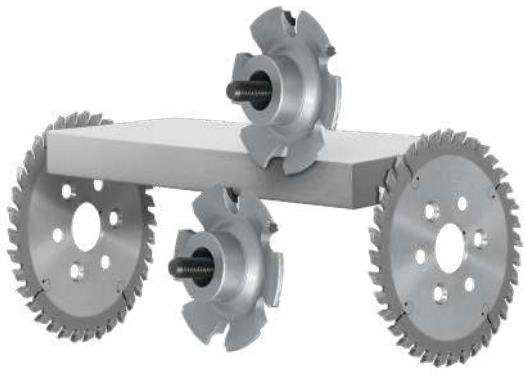
Шпон, фанерний шпон, кромка із штучних матеріалів ПВХ, ABS.

D мм	F мм	PH	Z	K мм	α	ЗУБ	ВЕРСТАТИ	АРТИКУЛ
80	20		16	2,4	2°	WZ	BIMATIC®	PKA.080020016.P0A
80	30		12	3,2	10°	LH	BIMATIC®	PKA.080030012.P0L
80	30		12	3,2	10°	RH	BIMATIC®	PKA.080030012.P0R
85	30		12	3,2	10°	LH	BIMATIC®	PKA.085030012.P0L
85	30		12	3,2	10°	RH	BIMATIC®	PKA.085030012.P0R
100	22	PH:2/4/30	20	2,4	-6°	WZ	HEBROCK®	PKA.100022020.N0A
100	22		20	3,2	5°	WZ	FELDER® FORMAT 4 PERFECT 610 / 710	PKA.100022020.P1A
100	30		20	3,2	5°	WZ	FELDER® G400 / G460 / G500 / G560	PKA.100030020.P1A
100	30		30	2,6	5°	LH	BIESSE STEFANI®	PKA.100030030.P0L
100	30		30	2,6	5°	RH	BIESSE STEFANI®	PKA.100030030.P0R
100	32		20	3,2	5°	LH	BRANDT®	PKA.100032020.P1L
100	32		20	3,2	5°	RH	BRANDT®	PKA.100032020.P1R
100	32		30	2,6	-10°	LH	BRANDT®	PKA.100032030.N0L
100	32		30	2,6	-10°	RH	BRANDT®	PKA.100032030.N0R
100	32		30	2,6	5°	WZ	BRANDT®	PKA.100032030.P0A
100	32		30	3,2	1,5°	LH	BRANDT®	PKA.100032030.P3L
100	32		30	3,2	1,5°	RH	BRANDT®	PKA.100032030.P3R
110	22		20	3,6	5°	WZ	HOLZ-HER®	PKA.110022020.P0A
110	32		30	3,2	5°	LH	HOMAG®, BRANDT®, CEHISA®	PKA.110032030.P0L
110	32		30	3,2	5°	RH	HOMAG®, BRANDT®, CEHISA®	PKA.110032030.P0R

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

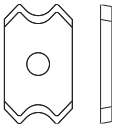
Пили для кромкоклеючих верстатів

D мм	F мм	PH	Z	K мм	α	ЗУБ	ВЕРСТАТИ	АРТИКУЛ
115	30		30	3,2	5°	WZ	SCM® K360 K560 K800	PKA.115030030.00A
115	30		30	3,2	5°	WZ 30°	SCM STEFANI®	PKA.115030030.P0A
125	30		24	2,6	5°	LH	SCM®	PKA.125030024.P0L
125	30		24	2,6	5°	RH	SCM®	PKA.125030024.P0R
125	30		36	3,2	Poz.	WZ 5°	SCM® K360 K560 K100	PKA.125030036.P1A
125	32		30	2,6	Poz.	LH	BRANDT®	PKA.125032030.P0L
125	32		30	2,6	Poz.	RH	BRANDT®	PKA.125032030.P0R
130	45	PH:4/4,5/55	20+4	3,6	Poz.	LH 30°	BIESSE STREAM®	PKA.130045020.P0L
130	45	PH:4/4,5/55	20+4	3,6	Poz.	RH 30°	BIESSE STREAM®	PKA.130045020.P0R
140	16		36	3,2	Poz.	LH	OTT®	PKA.140016036.P0L
140	16		36	3,2	Poz.	RH	OTT®	PKA.140016036.P0R
140	30	PH:3/8-12/40 LH + 3/8-12/40 RH	30	3,6	Poz.	WZ	BIESSE AKRON®	PKA.140030030.00A
150	35	PH:4/6,5/50 LH	24+6	3,8	Poz.	LH	SCM®	PKA.150035030.P0L
150	35	PH:4/6,5/50 RH	24+6	3,8	Poz.	RH	SCM®	PKA.150035030.P0R
160	22		48	3,2	Poz.	WZ	IMA®	PKA.160022048.P0A
170	30	PH:4/5,5/52	36	3,2	Poz.	WZ	HOMAG®	PKA.170030036.P0A

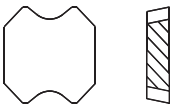


®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

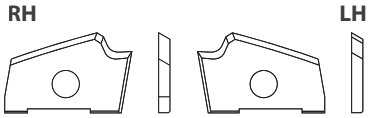
Ножі для кромкоклеючих верстатів



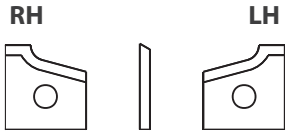
L мм	W мм	T мм	R	ВЕРСТАТИ	АРТИКУЛ
20,0	12,0	2,0	1,0	SCM®, FELDER®, BRANDT®, HOLZ-HER® IMA®, HOMAG®	K15.20122R01
20,0	12,0	2,0	1,5		K15.20122R01s
20,0	12,0	2,0	2,0		K15.20122R02
20,0	12,0	2,0	3,0		K15.20122R03



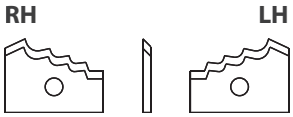
L мм	W мм	T мм	R	ВЕРСТАТИ	АРТИКУЛ
12,7	12,7	3,0	2	SCM®, BIESSE®	K13.12123R02
12,7	12,7	3,18	1,5	SCM®	K13.12123R15
12,7	12,7	3,18	1	SCM®	K13.12123R01



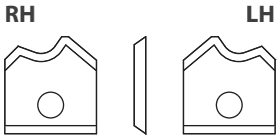
L мм	W мм	T мм	R	ВЕРСТАТИ	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
22,32	14,0	2,0	2,0	BRANDT®	K25.22142R02R	K25.22142R02L
22,32	14,0	2,0	2,5	BRANDT®	K25.22142R02Rs	K25.22142R02Ls
22,32	14,0	2,0	3,0	BRANDT®	K25.22142R03R	K25.22142R03L



L мм	W мм	T мм	R	ВЕРСТАТИ	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
16,00	17,0	2,0	2,0	FELDER® G200	KKC.16172.1R2RS	KKC.16172.1R2LS
16,00	17,0	2,0	2,0	FELDER® G500	KKC.16172.2R2RS	KKC.16172.2R2LS
16,00	17,0	2,0	2,0	FELDER® G400 / G560	KKC.16172.3R2RS	KKC.16172.3R2LS
16,00	17,0	2,0	2,0	FELDER® G360	KKC.16172.R02R	KKC.16172.R02L
16,30	16,3	2,0	2,0	FELDER® TEMPORA	K26.16162R02R	K26.16162R02L
18,00	16,0	2,0	2,0	FELDER® TEMPORA	K26.18162R02R	K26.18162R02L

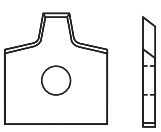


L мм	W мм	T мм	R	ВЕРСТАТИ	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
25,00	18,7	2,0	1,5 / 2,0 / 3,0	BIESSE®	KKG.25182.R	KKG.25182.L
25,00	18,7	2,0	1,0 / 1,5 / 2,0	BIESSE®	KKG.25182.R1	KKG.25182.L1
25,00	19,0	2,0	1,0 / 1,5 / 2,0	BIESSE®	KKG.251902.MPR	KKG.251902.MPL



L мм	W мм	T мм	R	ВЕРСТАТИ	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
16,0	17,5	2,0	2,0	FELDER®	KKJ.16172.R02R	KKJ.16172.R02L
12,7	12,7	2,0	1,0/2,0	SCM®	KKN.121202.R1R2R	KKN.121202.R1R2L

L мм	W мм	T мм	R	ВЕРСТАТИ	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
18,0	16,0	2,0	2,0	FELDER® TEMPORA	KPR.18.16.02R	KPR.18.16.02L



L мм	W мм	T мм	R	ВЕРСТАТИ	АРТИКУЛ
16,0	14,0	2,0	1,0	SCM® STEFANI	KKE.16142.D01
16,0	14,0	2,0	2,0	SCM® STEFANI	KKE.16142.D02
16,0	15,0	2,0	1,0	SCM® STEFANI EVO	K23.16152R01
16,0	16,0	2,0	1,5	BIESSE®	K01.161602.R15
16,0	16,0	2,0	2,0	BIESSE®	K01.161602.R2
16,0	13,5	2,0	2,0	BIMATIC®	K161352
16,0	14,0	2,0	3,0	BIMATIC®	K161403

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Більше розмірів можна знайти на сайті: **www.ita.tools**

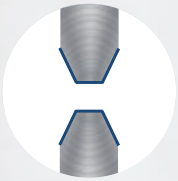
РОЗПИЛ



ДИСКОВІ ПИЛИ НМ

Виробництво ITA TOOLS

Покращений корпус забезпечує більшу жорсткість та стабільність під час різання.



Посадковий отвір із фаскою пришвидшує встановлення пили.



Товщина зубів 3,5 мм забезпечує багаторазову заточку та подовжує термін використання інструменту.



Антивібраційні прорізи, забезпечують безшумну роботу інструменту.



Оптимально підібраний ґатунок твердосплаву Ceratizit® гарантує довший термін використання пили.



ДИСКОВІ ПИЛИ DIA

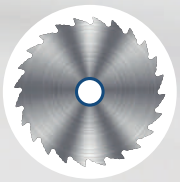
Виробництво ITA TOOLS



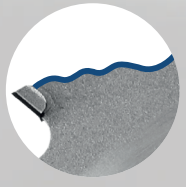
Зуби DIA заточені за допомогою інноваційного методу лазерної абляції. Ідеально гострі зуби забезпечують найвищу якість оброблюваного матеріалу.



Нова конструкція розширювальних прорізів зменшує вібрацію та забезпечує безшумну роботу.



Посадковий отвір виконаний з надточним допуском H7, із двосторонньою фаскою.



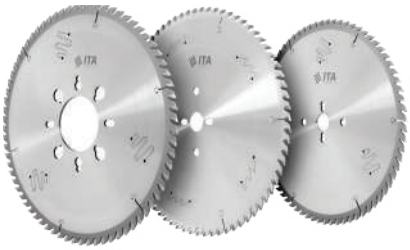
Спеціальна конструкція зуба покращує відведення стружки та зміцнює напайку HM/DIA в місці з'єднання з корпусом пили.

Збільшений міжзубний простір на 20% у порівнянні з традиційною формою.

DIA - у 50 разів довший термін використання, у порівнянні із твердосплавними.

Розділ

Пили DIA і HM



PW1 серія
Багатопили

ст.163

P01 серія
Поперечний розпил

ст.164

P04 серія
Поздовжній розпил

ст.165

P06 серія
Лінії оптимізації

ст.166

P28 СТАНДАРТ серія
Пильні центра

ст.167

P30 NANO серія
Пильні центра

ст.169

P36 серія
Пильні центра

ст.171

DSA серія
Пильні центра

ст.172

DSB серія
Пильні центра

ст.174

P15 серія
Форматно - розкрійні верстати

ст.176

P36 серія
Форматно - розкрійні верстати

ст.177

P37 серія
Форматно - розкрійні верстати

ст.178

DSA серія
Форматно - розкрійні верстати

ст.179

DSB серія
Форматно - розкрійні верстати

ст.180

DSC серія
Форматно - розкрійні верстати

ст.181

PDA серія
Агрегати для ЧПУ

ст.182

PKA серія
Кромкооблицювальні верстати


DSR серія
Пазування

ст.186

P05 серія
Пазування

ст.188

PA1 серія
Алюмінієві та ПВХ профілі

ст.190

Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

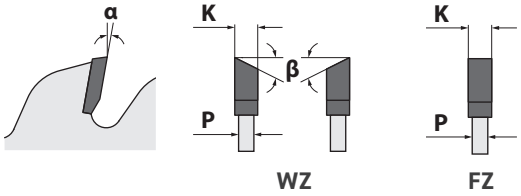
PW1

CERATIZIT GROUP



HM





Застосування:

Поздовжній розпил твердої та м'якої деревини, підрізні ножі допомагають у процесі розпилу та забезпечують краще відведення стружки.

Обладнання:

Багатопили одно та двовалові.

Матеріали:



ВОЛОГА ТА СУХА ДЕРЕВИНА



М'ЯКА ДЕРЕВИНА



ТВЕРДА ДЕРЕВИНА

D мм	F мм	ШПОНКА	Z	K мм	P мм	α	АРТИКУЛ
235	70	2/21x6	34	2,8	1,8	20°	PW1.235070034.000
250	70	4/20x5	16+2	3,5	2,2	10°	PW1.250070016.201
250	70	4/20x5	16+4	3,5	2,2	20°	PW1.250070016.400
300	50	4/20x5	20+4	3,7	2,5	20°	PW1.300050020.400
300	70	4/20x5	18+4	3,7	2,5	20°	PW1.300070018.400
300	70	4/20x5	18+4	3,5	2,2	20°	PW1.300070018.400
300	70	4/20x5	18+4	3,7	2,5	10°	PW1.300070018.402
300	70	4/20x5	18+4	3,5	2,2	10°	PW1.300070018.405
300	80	4/20x5	18+4	3,7	2,5	20°	PW1.300080018.400
300	80	4/20x5	18+4	3,5	2,2	20°	PW1.300080018.400
300	80	2/18,5x3,5 + PH:6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	24+4	3,2	2,2	20°	PW1.300080024.400
315	80	4/15x6	18+4	3,2	2,2	20°	PW1.315080018.400
350	70	4/20x5	18+4	4,2	2,8	10°	PW1.350070018.400
350	70	4/20,5x6	18+4	3,9	2,6	20°	PW1.350070018.401
350	70	4/20x5	18+4	4,0	2,7	10°	PW1.350070018.402
350	70	4/20,5x5	18+4	4,4	3,0	20°	PW1.350070018.403
350	80	4/20x5	18+4	4,2	2,8	20°	PW1.350080018.400
350	80	4/20x5	18+4	3,9	2,6	20°	PW1.350080018.401
350	80	4/20x5	18+4	4,0	2,7	20°	PW1.350080018.404
350	80	2/14x5	24+4	3,5	2,5	20°	PW1.350080024.400
350	80	2/18,5x3,5 + PH:6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	24+6	3,5	2,5	20°	PW1.350080024.600
400	70	4/20x5	18+6	4,2	2,8	20°	PW1.400070018.600
400	80	4/20x5	18+6	4,2	2,8	20°	PW1.400080018.600

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

P01
Поперечний розпил

CERATIZIT GROUP



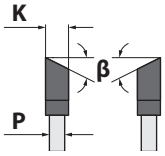




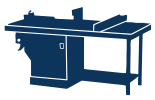








WZ





Застосування:
Для поперечного розпилу із збереження оптимальної якості матеріалу. Пили мають антивібраційні прорізи, для безпечної та комфортної роботи.

Обладнання:
Настільні, торцювальні пили та форматно - розкрійні верстати.

Матеріали:


М'ЯКА ДЕРЕВИНА


ТВЕРДА ДЕРЕВИНА


ФАНЕРА

D мм	F мм	PH	Z	K мм	P мм	АРТИКУЛ
250	30	PH03	48	3,2	2,2	P01.250030048.00W
250	30	PH03	60	3,2	2,2	P01.250030060.00W
250	30	PH03	80	3,2	2,2	P01.250030080.00W
300	30	PH03	48	3,2	2,2	P01.300030048.00W
300	30	PH03	72	3,2	2,2	P01.300030072.00W
300	30	PH03	96	3,2	2,2	P01.300030096.00W
315	30	PH03	72	3,2	2,2	P01.315030072.00W
350	30	PH03	54	3,5	2,5	P01.350030054.00W
350	30	PH03	84	3,5	2,5	P01.350030084.00W
350	30	PH03	108	3,5	2,5	P01.350030108.00W
400	30	PH03	48	3,5	2,5	P01.400030048.00W
400	30	PH03	60	3,5	2,5	P01.400030060.00W
400	30	PH03	96	3,5	2,5	P01.400030096.00W
450	30	PH03	66	3,8	2,8	P01.450030066.00W
500	30	PH03	72	4,0	2,8	P01.500030072.00W

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

P04
Поздовжній розпил

CERATIZIT GROUP



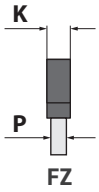


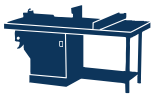












Застосування:
Для поздовжнього розпилу із збереження оптимальної якості матеріалу.

Обладнання:
Настільні та форматно - розкрійні верстати.

Матеріали:



М'ЯКА ДЕРЕВИНА



ТВЕРДА ДЕРЕВИНА

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

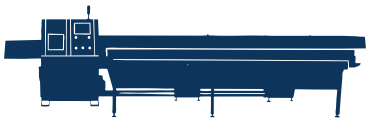
®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

P06

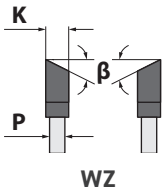
CERATIZIT GROUP



HM







Застосування:

Для поперечного розпилу та вирізання дефектів в деревині на високих швидкостях подачі.

Обладнання:

Лінії оптимізації.

Матеріали:



М'ЯКА ДЕРЕВИНА



ТВЕРДА ДЕРЕВИНА

D мм	F мм	PH	Z	K мм	P мм	ЗУБ	ОБЛАДНАННЯ	АРТИКУЛ	
400	30	PH03	108	4	2,8	WZ 35°	SALVAMAC®	P06.400030108.00A	NEW
400	30	PH03	120	4	2,8	WZ	SALVAMAC®	P06.400030120.00A	
400	30	2/15/60	120	4,6	3,5	WZ	SALVAMAC®	P06.400030120.01A	NEW
450	30	2/15/63	138	4,8	3,5	WZ 35°	SALVADOR®, OMGA®	P06.450030138.02A	
500	30	-	108	4	2,8	WZ 35°	SALVAMAC®	P06.500030108.00A	NEW
500	35	-	108	4	2,8	WZ 35°	SALVAMAC®	P06.500035108.00A	NEW
500	30	2/10/60 + 2/15/63	144	4,8	3,5	WZ 35°	METAL TECHNIKA®, OMGA®, SALVADOR®	P06.500030144.02A	
500	35	2/10/60 + 2/15/63	120	4,4	3,2	WZ	SALVADOR®, CURSAL®	P06.500035120.00A	
500	35	2/10/60 + 2/15/63	120	4,4	3,2	WZ 35°	SALVADOR®, CURSAL®	P06.500035120.02A	
500	35	2/10/60 + 2/15/63	144	4,8	3,5	WZ	SALVADOR®, CURSAL®	P06.500035144.01A	
600	35	-	132	4,5	3,5	WZ 35°	SALVAMAC®	P06.600035132.01A	NEW
650	35	-	132	4,5	3,5	WZ 35°	SALVAMAC®	P06.650035132.00A	NEW

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

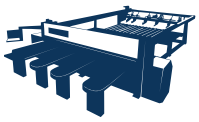
P28
стандарт

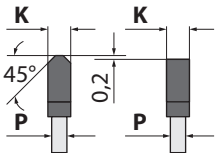
CERATIZIT GROUP











FZ/TR

- **Особливості та переваги:**
- Товщина твердого сплаву зубів 3,5 мм забезпечує тривалий термін використання інструменту
- Пили мають антивібраційні прорізи, для безпечної та комфортної роботи

Застосування:

Для розпилу необроблених і ламінованих плит зі збереженням ідеальної якості обробки країв.

Обладнання:

Пильні центра.

Матеріали:


НЕОБРОБ. МДФ


НЕОБРОБ. ДСП


ФАНЕРА


ЛАМІН. ДСП


ЛАМІН. ФАНЕРА


ЛАМІН. МДФ

D мм	F мм	PH	Z	K мм	P мм	ОБЛАДНАННЯ	АРТИКУЛ
300	30	PH03	60	4,4	3,2	FELDER®	P28.300030060.00W
300	80	PH01	60	4,4	3,2	SCM®	P28.300080060.00W
300	30	PH03	72	4,4	3,2	PANHANS®, FELDER®	P28.300030072.00W
300	60	PH04	72	4,4	3,2	HOMAG®	P28.300060072.00W
300	80	PH01	72	4,4	3,2	SCM®	P28.300080072.02W
310	60	2/14/100	72	4,4	3,2	HOMAG®	P28.310060072.00W
320	30	PH03	60	4,4	3,2	FELDER®	P28.320030060.00W
320	30	PH03	72	4,4	3,2	FELDER®, MAYER®	P28.320030072.00W
320	65	PH05	60	4,4	3,2	SELCO®	P28.320065060.00W
320	65	PH05	72	4,4	3,2	SELCO®	P28.320065072.00W
320	80	PH01	60	4,4	3,2	SCM®	P28.320080060.00W

Продовження на наступній сторінці ▶

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Пили для пильних центрів

D мм	F мм	PH	Z	K мм	P мм	ОБЛАДНАННЯ	АРТИКУЛ
320	80	PH01	72	4,4	3,2	SCM®	P28.320080072.00W
340	80	PH01	72	4,4	3,2	SCM®	P28.340080072.00W
350	30	PH03 + 2/13/94	72	4,4	3,2	PANHANS®, SCHELLING®, MAYER®, HOLZ-HER®, PAOLONI®	P28.350030072.00W
350	60	PH04	72	4,4	3,2	HOLZMA®	P28.350060072.00W
350	75	PH02	72	4,4	3,2	HOLZMA®	P28.350075072.00W
350	80	PH01	72	4,4	3,2	GABBIANI®, SCM®	P28.350080072.00W
360	65	PH05 + 2/9/95	72	4,4	3,2	SELCO®	P28.360065072.00W
370	30	PH03 +2/13/94	72	4,4	3,2	SCHELLING®	P28.370030072.01W
380	30	PH03 +2/13/94	72	4,4	3,2	HOLZ-HER®	P28.380030072.01W
380	60	2/14/100 + 2/14/125	72	4,8	3,5	HOLZMA®	P28.380060072.00W
380	60	PH04	72	4,4	3,2	HOLZMA®	P28.380060072.01W
380	65	PH04 + 2/9/110	72	4,4	3,2	SELCO®	P28.380065072.01W
380	80	PH01	72	4,4	3,2	SCM®	P28.380080072.00W
400	30	PH03 + 2/13/94	72	4,4	3,2	PANHANS®, SCHEER®, SCHELLING®, MAYER®, HOLZ-HER®	P28.400030072.00W
400	30	PH04	72	4,4	3,2	HOLZMA®	P28.400060072.01W
400	65	PH05	72	4,4	3,2	SELCO®	P28.400065072.01W
400	75	PH02 + 2/7/110	72	4,4	3,2	GIBEN®, HOMAG®	P28.400075072.00W
400	80	PH01	72	4,4	3,2	SELCO®, GABBIANI®	P28.400080072.00W
420	80	PH01	72	4,4	3,2	SCM®	P28.420080072.00W
430	65	PH05	72	4,4	3,2	SELCO®	P28.430065072.00W
430	80	PH01	72	4,4	3,2	SELCO®	P28.430080072.00W
450	30	2/10/60 + 2/13/94	72	4,4	3,2	SCM®, SCHELLING®, MAYER®	P28.450030072.00W
450	60	2/14/125	72	4,8	3,5	HOLZMA®	P28.450060072.00W
450	30	PH01	72	4,4	3,2	MASTERWOOD®	P28.450075072.01W
450	80	PH01	72	4,4	3,2	SELCO®	P28.450080072.00W
450	80	PH01	72	4,8	3,5	SELCO®	P28.450080072.01W
460	30	2/10/60 + 2/13/94	72	4,4	3,2	SCHELLING®	P28.460030072.00W
460	75	2/7/110 +2/13/94	72	4,4	3,2	GIBEN®	P28.460075072.00W
480	30	2/10/60 + 2/13/94	72	4,4	3,2	SCHELLING®	P28.480030072.01W
480	60	2/19/120	72	4,8	3,5	HOLZMA®	P28.480060072.00W
520	60	PH04	72	4,8	3,5	HOLZMA®	P28.520060072.00W
520	30	PH03 + 2/13/94	72	4,8	3,5	SCHELLING®	P28.520030072.01W
530	80	PH01	72	4,8	3,5	SCM®	P28.530080072.00W
570	60	PH04	60	4,8	3,5	HOLZMA®	P28.570060060.00W
575	60	2/11/115 + 2/19/120	60	5,8	4	HOLZMA®	P28.575060060.00W

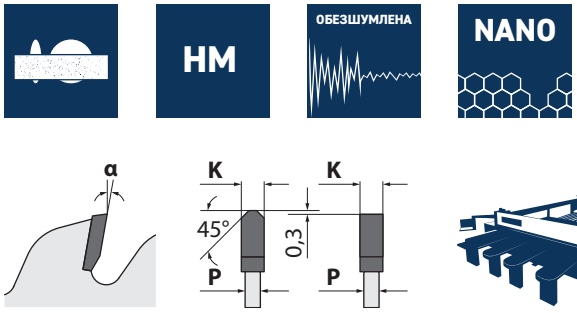
Інформацію про додаткові отвори ви знайдете в кінці цього каталогу.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

P30
NANO

CERATIZIT GROUP





FZ/ TR

Особливості та переваги:

- Товщина твердого сплаву зубів 3,5 мм, дає можливість багаторазового загострення, що подовжує термін використання інструменту
- Спеціальний надміцний твердосплав NANO з підвищеною зносостійкістю для довших інтервалів між загостреннями
- Антивібраційні прорізи заповнені поліуретаном, що значно знижує рівень шуму
- Посадочний отвір виконаний з допуском G6
- Корпус із загартованої сталі для жорсткості та стабільності під час роботи

Застосування:

Пили серії P30 призначені для роботи з такими матеріалами, як МДФ, HDF. Призначені для розпилу як окремо плит, так і пакетів. Спеціально підібраний надміцний твердосплав NANO та відповідна форма зубів (трапеція рівний) гарантують тривалий термін використання та відмінну якість обробки.

Пили P30 ідеально поєднуються з алмазними підрізними пилами DSB.
Цей набір значно скорочує час простою верстата через заміну інструменту та задовольнить очікування найвимогливіших користувачів.

Обладнання:

Пильні центра.

Матеріали:



НЕОБРОБ. МДФ | НЕОБРОБ. ДСП | ФАНЕРА | ЛАМІН. ДСП | ЛАМІН. ФАНЕРА



ЛАМІН. МДФ

АНТИВІБРАЦІЙНІ ПРОРІЗИ
Безумовно тихіша робота

ПОСАДКОВИЙ ОТВІР З ФАСКОЮ
Проста заміна інструменту

НАДМІЦНИЙ ТВЕРДОСЛАВ, ТОВЩИНА ЗУБЦІВ 3,5 ММ
Довші інтервали між загостренням

ВДОСКОНАЛЕНИЙ КОРПУС
Підвищена жорсткість і стабільність під час роботи

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Пили для пильних центрів з надміцним твердосплавом NANO

D мм	F мм	PH	Z	K мм	P мм	α	ОБЛАДНАННЯ	АРТИКУЛ
300	30	PH03	60	4,4	3,0	15°	PANHANS®, FELDER®	P30.300030060.PFW
300	30	PH03	72	4,4	3,0	15°	PANHANS®, FELDER®	P30.300030072.PFW
300	80	PH01	60	4,4	3,2	15°	SCM®	P30.300080060.PFW
300	80	PH01	72	4,4	3,2	15°	SCM®	P30.300080072.PFW
310	60	PH:2/14/100	72	4,4	3,2	15°	HOMAG®	P30.310060072.PFW
320	30	PH03	60	4,4	3,2	15°	FELDER®	P30.320030060.PFW
320	30	PH03	72	4,4	3,2	15°	FELDER®	P30.320030072.PFW
320	65	PH05 + 3/7/100	72	4,4	3,2	15°	SELCO®	P30.320065072.PFW
320	80	PH:4/9/100 + 2/14/110	60	4,4	3,2	15°	SCM®	P30.320080060.PFW
320	80	PH01	72	4,4	3,2	15°	SCM®	P30.320080072.PFW
350	30	PH03 + 2/13/94	72	4,4	3,2	15°	PANHANS®, SCHELLING®, MAYER®, HOLZ-HER®, PAOLONI®	P30.350030072.PFW
350	60	PH:COMBI7	72	4,4	3,2	15°	HOLZMA®	P30.350060072.PFW
350	75	PH02 + 2/7/110 + 2/10/120	72	4,4	3,2	15°	HOLZMA®, PUTSCH-MENICONI®	P30.350075072.PFW
350	80	PH01	72	4,4	3,2	15°	GABBIANI®, SCM®	P30.350080072.PFW
360	65	PH: 2/9/100 + 2/9/110	72	4,4	3,2	15°	SELCO®	P30.360065072.PFW
380	30	PH03	72	4,4	3,2	15°	HOLZ-HER®	P30.380030072.PFW
380	60	PH04	72	4,4	3,2	15°	HOLZMA®	P30.380060072.PF1
380	60	PH:COMBI7	72	4,8	3,5	15°	HOLZMA®	P30.380060072.PFW
380	65	PH05	72	4,4	3,2	15°	SELCO®	P30.380065072.PFW
380	80	PH01	72	4,4	3,2	15°	SCM®	P30.380080072.PFW
400	30	PH03 + 2/13/94	72	4,4	3,2	15°	PANHANS®, SCHEER®, SCHELLING®, MAYER®, HOLZ-HER®	P30.400030072.PFW
400	65	PH05	72	4,4	3,2	15°	SELCO®	P30.400065072.PFW
400	75	PH:4/15/105 + 2/8/110 + 2/14/110	72	4,4	3,2	15°	GIBEN®, HOMAG®	P30.400075072.PFW
400	80	PH01	72	4,4	3,2	15°	SELCO®, GABBIANI®	P30.400080072.PFW
420	80	PH01	72	4,4	3,2	15°	SCM®	P30.420080072.PFW
430	65	PH02 + 2/9/110	72	4,4	3,2	15°	SELCO®, GIBEN®	P30.430065072.PFW
430	80	PH01	72	4,4	3,2	15°	SELCO®, SCM®	P30.430080072.PFW
450	30	PH03 + 2/13/94	72	4,4	3,2	15°	SCHELLING®, MAYER®	P30.450030072.PFW
450	60	PH:COMBI7	72	4,8	3,5	15°	HOLZMA®	P30.450060072.PFW
450	75	PH:2/14/110	72	4,4	3,2	15°	MASTERWOOD®	P30.450075072.PFW
450	80	PH01	72	4,4	3,2	15°	GABBIANI®	P30.450080072.PFW
460	30	PH:2/13/94	72	4,4	3,2	15°	SCHELLING®	P30.460030072.PFW
480	30	PH03 + 2/13/94	72	4,4	3,2	15°	SCHELLING®	P30.480030072.PFW
520	60	PH:COMBI7	72	4,8	3,5	15°	HOLZMA®	P30.520060072.PFW
520	70	PH:4/11/130	72	4,8	3,5	15°	SELCO®	P30.520070072.PFW
530	80	PH01	72	4,8	3,5	15°	SCM®	P30.530080072.PFW

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

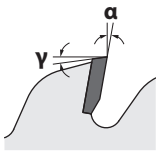
Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

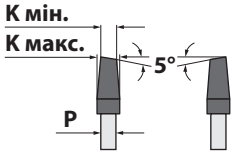
P36

CERATIZIT GROUP

HM







KON/WZ



KON

Застосування:

Для підрізання ламінованих панелей зі збереженням ідеальної якості обробки країв.

Обладнання:

Пильні центра.

Матеріали:



ЛАМІН. МДФ



ЛАМІН. ДСП



ЛАМІН. ФАНЕРА

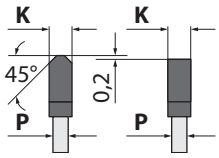
D мм	F мм	PH	Z	K мм	P мм	α	ОБЛАДНАННЯ	АРТИКУЛ
150	30	-	36	4,4-5,6	3,2	6°	SCM®, STETON®®, FELDER®	P36.150030036.003
150	45	PH:2/9/58 + 2/11/70	36	4,4-5,6	3,2	6°	HOMAG®	P36.150045036.000
160	55	PH:3/11/70	36	4,4-5,6	3,2	6°	GABBIANI, MACMAZZA, SCM®	P36.160055036.000
180	30	PH:2/10/60	36	4,4-5,6	3,2	6°	PANHANS®, HOLZ-HER®	P36.180030036.000
180	45	PH:2/10/60	36	4,4-5,6	3,2	6°	HOLZMA®	P36.180045036.001
180	45	PH:2/10/60	36	4,8-6,0	3,5	6°	HOLZMA®	P36.180045036.010
200	20	PH:2/11/66	36	4,4-5,6	3,2	6°	SCHELLING®	P36.200020036.005
200	45	PH:2/10/60	36	4,4-5,6	3,2	6°	HOLZMA®	P36.200045036.000
200	45	-	36	4,8-6,0	3,5	6°	HOLZMA®	P36.200045036.010
200	50	2./7/80	36	4,3-5,5	3,2	5	MASTERWOOD®	P36.200050036.001
200	65	PH05	36	4,4-5,6	3,2	6°	SELCO®	P36.200065036.000
200	80	PH:2/14/110	36	4,4-5,6	3,2	6°	GABBIANI®	P36.200080036.000
300	30	PH:2/10/60 + 2/14/110 + 2/13/94	48	4,4-5,9	3,2	6°	SCHELLING®	P36.300030048.001

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

DSA







FZ/TR

Застосування:

- Алмазний зуб, висота H6 або H8
- Довший термін використання порівняно з пилами НМ
- Розпил ламінованих панелей без сколів завдяки роботі з підрізним вузлом
- Відмінне співвідношення терміну використання/ціни

Обладнання:

Пильні центра.

Матеріали:


НЕОБРОБ. МДФ


ЛАМІН. МДФ


НЕОБРОБ. ДСП


ЛАМІН. ДСП


ФАНЕРА


ЛАМІН. ФАНЕРА

D мм	F мм	PH	Z	K мм	P мм	ОБЛАДНАННЯ	АРТИКУЛ DIA H6	АРТИКУЛ DIA H8
300	30	PH03	72	4,4	3,2	PANHANS®, FELDER®	DSA.300030072.056	DSA.300030072.058
300	60	PH04	72	4,4	3,2	HOMAG®	DSA.300060072.006	DSA.300060072.008
300	80	PH01	72	4,4	3,2	SCM®	DSA.300080072.006	DSA.300080072.008
300	30	PH03	60	4,4	3,2	PANHANS®, FELDER®	DSA.300030060.016	DSA.300030060.018
300	80	PH01	60	4,4	3,2	SCM®	DSA.300080060.006	DSA.300080060.008
310	60	2/14/100	72	4,4	3,2	HOMAG®	DSA.310060072.006	DSA.310060072.008
320	30	PH03	60	4,4	3,2	FELDER®	DSA.320030060.006	DSA.320030060.008
320	30	PH03	72	4,4	3,2	FELDER®, MAYER®	DSA.320030072.006	DSA.320030072.008
320	65	PH05	60	4,4	3,2	SELCO®	DSA.320065060.006	DSA.320065060.008
320	65	PH05	72	4,4	3,2	SELCO®	DSA.320065072.016	DSA.320065072.018
320	80	PH01	72	4,4	3,2	SCM®	DSA.320080072.006	DSA.320080072.008

Продовження на наступній сторінці ▶

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

Алмазні пили для пильних центрів

D мм	F мм	PH	Z	K мм	P мм	ОБЛАДНАННЯ	АРТИКУЛ DIA H6	АРТИКУЛ DIA H8
320	80	4/9/100+2/14/110	60	4,4	3,2	SCM®	DSA.320080060.006	DSA.320080060.008
340	80	PH01	72	4,4	3,2	SCM®	DSA.340080072.006	DSA.340080072.008
350	30	PH03 + 2/13/94	72	4,4	3,2	PANHANS®, SCHELLING®, MAYER®, HOLZ-HER®, PAOLONI®	DSA.350030072.016	DSA.350030072.018
350	60	PH04	72	4,4	3,2	HOLZMA®	DSA.350060072.006	DSA.350060072.008
350	75	PH02	72	4,4	3,2	HOLZMA®	DSA.350075072.006	DSA.350075072.008
350	80	PH01	72	4,4	3,2	GABBIANI®, SCM®	DSA.350080072.006	DSA.350080072.008
360	65	PH05 + 2/9/95	72	4,4	3,2	SELCO®	DSA.360065072.006	DSA.360065072.008
380	60	2/14/100+2/14/125	72	4,8	3,5	HOLZMA®	DSA.380060072.006	DSA.380060072.008
380	60	PH04	72	4,4	3,2	HOLZMA®	DSA.380060072.016	DSA.380060072.018
380	65	PH04 + 2/9/110	72	4,4	3,2	SELCO®	DSA.380065072.016	DSA.380065072.018
380	80	PH01	72	4,4	3,2	SCM®	DSA.380080072.006	DSA.380080072.008
380	30	PH03+2/8/83	72	4,4	3,2	HOLZ-HER®	DSA.380030072.006	DSA.380030072.008
400	30	PH03+2/13/94	72	4,4	3,2	PANHANS®, SCHEER® SCHELLING®, MAYER® HOLZ-HER®	DSA.400030072.006	DSA.400030072.008
400	65	PH05	72	4,4	3,2	SELCO®	DSA.400065072.006	DSA.400065072.008
400	75	PH02 + 2/7/110	72	4,4	3,2	GIBEN®, HOMAG®	DSA.400075072.006	DSA.400075072.008
400	80	PH01	72	4,4	3,2	SELCO®, GABBIANI®	DSA.400080072.026	DSA.400080072.028
420	80	PH01	72	4,4	3,2	SCM®	DSA.420080072.006	DSA.420080072.008
430	65	PH05	72	4,4	3,2	SELCO®	DSA.430065072.006	DSA.430065072.008
430	80	PH01	72	4,4	3,2	SELCO®	DSA.430080072.006	DSA.430080072.008
450	30	2/10/60+2/13/94	72	4,4	3,2	SCM®, SCHELLING®, MAYER®"	DSA.450030072.006	DSA.450030072.008
450	60	2/14/125	72	4,8	3,5	HOLZMA®	DSA.450060072.006	DSA.450060072.008
450	75	PH02 + 2/7/110	72	4,4	3,2	MASTERWOOD®	DSA.450075072.006	DSA.450075072.008
450	80	PH01	72	4,4	3,2	GABBIANI®, SCM®	DSA.450080072.046	DSA.450080072.048
460	30	2/10/60+ 2/13/94	72	4,4	3,2	SCHELLING®	DSA.460030072.006	DSA.460030072.008
480	30	2/10/60+ 2/13/94	72	4,4	3,2	SCHELLING®	DSA.480030072.006	DSA.480030072.008
520	60	COMBI7	72	4,8	3,5	HOLZMA®	DSA.520060072.006	DSA.520060072.008
520	70	4/11/130	72	4,8	3,5	SELCO®	DSA.520070072.006	DSA.520070072.008
530	80	PH01	72	4,8	3,5	SCM®	DSA.530080072.006	DSA.530080072.008

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

DSB
однокорпусні







KON

Особливості та переваги:

- Алмазний зуб, висота H4 або H6
- Довший термін використання порівняно з пилами HM
- Розпил ламінованих панелей без сколів
- Відмінне співвідношення терміну використання/ціни

Застосування:

Для підрізання ламінованих панелей. Збільшений термін використання до 50 разів у порівняні з пилами HM.

Обладнання:

Пильні центра.

Матеріали:


ЛАМІН. ФАНЕРА


ЛАМІН. МДФ


ЛАМІН. ДСП

D мм	F мм	PH	Z	K мм	P мм	DIA H мм	ОБЛАДНАННЯ	АРТИКУЛ
150	20	-	36	4,3-5,2	3,2	H4	FELDER®, MAYER®	DSB.150020036.004
150	30	-	36	4,3-5,2	3,2	H4	SCM®, STETON®, FELDER®	DSB.150030036.004
150	30	-	36	4,3-5,5	3,2	H6	SCM®, STETON®, FELDER®	DSB.150030036.006
160	55	PH:3/7/66	36	4,3-5,2	3,2	H4	GABBIANI, SCM®	DSB.160055036.004
160	55	PH:3/7/66	36	4,3-5,6	3,2	H6	GABBIANI, SCM®	DSB.160055036.006
180	30	PH:2/10/60	36	4,3-5,2	3,2	H4	PANHANS®, HOLZ-HER®	DSB.180030036.004
180	30	PH:2/10/60	36	4,3-5,5	3,2	H6	PANHANS®, HOLZ-HER®	DSB.180030036.006
180	45	PH:2/10/60	36	4,3-5,2	3,2	H4	HOLZMA®	DSB.180045036.004
180	45	PH:2/10/60	36	4,3-5,5	3,2	H6	HOLZMA®	DSB.180045036.006
180	45	-	36	4,7-5,6	3,5	H4	HOLZMA®	DSB.180045036.014
180	45	-	36	4,7-5,8	3,5	H6	HOLZMA®	DSB.180045036.016
200	20	PH:2/11/66	36	4,3-5,2	3,2	H4	SCHELLING®	DSB.200020036.004

Продовження на наступній сторінці ▶

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Алмазні пили для пильних центрів

D мм	F мм	PH	Z	K мм	P мм	DIA H мм	ОБЛАДНАННЯ	АРТИКУЛ
200	20	PH:2/11/66	36	4,3-5,5	3,2	H6	SCHELLING®	DSB.200020036.006
200	30	PH:2/10/60 + 2/14/110	36	4,3-5,2	3,2	H4	SCHEER®	DSB.200030036.004
200	45	PH:2/10/60	36	4,3-5,2	3,2	H4	HOLZMA®	DSB.200045036.004
200	45	-	36	4,3-5,5	3,2	H6	HOLZMA®	DSB.200045036.006
200	45	-	36	4,7-5,6	3,5	H4	HOLZMA®	DSB.200045036.014
200	45	-	36	4,7-5,8	3,5	H6	HOLZMA®	DSB.200045036.016
200	50	PH:2/7/80	36	4,3-5,2	3,2	H4	KDT®, MASTERWOOD®	DSB.200050036.014
200	50	PH:2/7/80	36	4,3-5,5	3,2	H6	MASTERWOOD®	DSB.200050036.026
200	65	PH05	36	4,3-5,2	3,2	H4	SELCO®	DSB.200065036.004
200	65	PH05	36	4,3-5,5	3,2	H6	SELCO®	DSB.200065036.006
200	80	PH:2/14/110	36	4,3-5,2	3,2	H4	GABBIANI®	DSB.200080036.004
200	80	PH:2/14/110	36	4,3-5,5	3,2	H6	GABBIANI®	DSB.200080036.006
280	30	2/10/60+2/14/110	48	4,3	5,2	H4	FELDER®, MAYER®	DSB.280030048.004
300	30	PH:2/10/60 + 2/14/110 + 2/13/94	48	4,3-5,2	3,2	H4	SCHELLING®	DSB.300030048.004
300	30	PH:2/10/60 + 2/14/110 + 2/13/94	48	4,3-5,5	3,2	H6	SCHELLING®	DSB.300030048.006
300	65	PH:2/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	48	4,3-5,2	3,2	H4	SELCO®	DSB.300065048.004
300	80	2/14/110	48	4,3	5,5	H6	FELDER®, MAYER®	DSB.300080048.006

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

P15

CERATIZIT GROUP

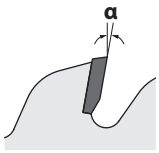


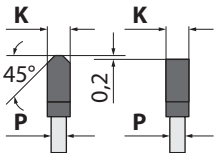












FZ/TR



Застосування:

Для розпилу плит зі збереженням ідеальної якості обробки країв.

Робота з підрізним вузлом.

Обладнання:

Настільні та форматно - розкрійні верстати.

Матеріали:


НЕОБРОБ. МДФ


ЛАМІН. МДФ


НЕОБРОБ. ДСП


ЛАМІН. ДСП


ФАНЕРА


ЛАМІН. ФАНЕРА

D мм	F мм	PH	Z	K мм	P мм	α	АРТИКУЛ
250	30	PH03	80	3,2	2,2	6°	P15.250030080.00W
300	30	PH03	96	3,2	2,2	6°	P15.300030096.01W
350	30	PH03	108	3,5	2,5	6°	P15.350030108.001
350	30	PH03	108	3,2	2,2	6°	P15.350030108.01W

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

P36
однокорпусні

CERATIZIT GROUP

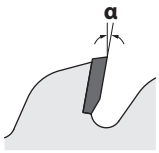


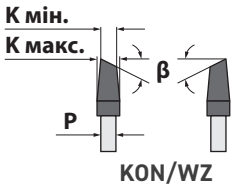


HM









Застосування:

Для підрізання ламінованих плит зі збереженням ідеальної якості обробки країв.

Обладнання:

Настільні та форматно - розкрійні верстати.

Матеріали:


ЛАМІН. ФАНЕРА


ЛАМІН. МДФ


ЛАМІН. ДСП

D мм	F мм	Z	K мм	P мм	α	АРТИКУЛ
100	20	20	3,1-4,3	2,2	6°	P36.100020020.000
100	22	20	3,1-4,3	2,2	6°	P36.100022020.000
120	20	24	3,1-4,3	2,2	0°	P36.120020024.000
120	22	24	3,1-4,3	2,2	0°	P36.120022024.000
125	20	24	3,1-4,3	2,2	0°	P36.125020024.000
125	22	24	3,1-4,3	2,2	0°	P36.125022024.000

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

P37
двокорпусні

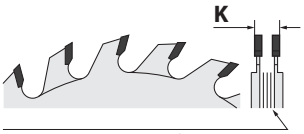
CERATIZIT GROUP



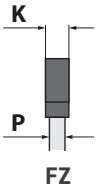








дистанційні шайби



FZ



Застосування:
Для підрізання ламінованих плит зі збереженням ідеальної якості обробки країв. Регулювання дистанційними шайбами дає можливість ідеально виставити пропил до основної пили.

Обладнання:
Настільні та форматно - розкрійні верстати.

Матеріали:


ЛАМІН. ФАНЕРА


ЛАМІН. МДФ


ЛАМІН. ДСП

D мм	F мм	Z	K мм	P мм	α	АРТИКУЛ
80	20	20	2,8-3,6	2x2,2	10°	P37.080020020.000
100	20	20	2,8-3,6	2x2,2	10°	P37.100020020.00W
100	22	20	2,8-3,6	2x2,2	10°	P37.100022020.00W
120	20	12+12	2,8-3,6	2x2,2	10°	P37.120020024.000
120	22	12+12	2,8-3,6	2x2,2	10°	P37.120022024.000
120	50	12+12	2,8-3,6	2,2	10°	P37.120050024.000 *
125	20	12+12	2,8-3,6	2x2,2	10°	P37.125020024.000
125	22	12+12	2,8-3,6	2x2,2	10°	P37.125022024.000

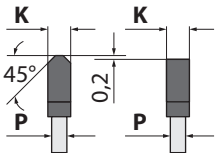
*Для ALTENDORF RAPIDO®

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

DSA







FZ/TR

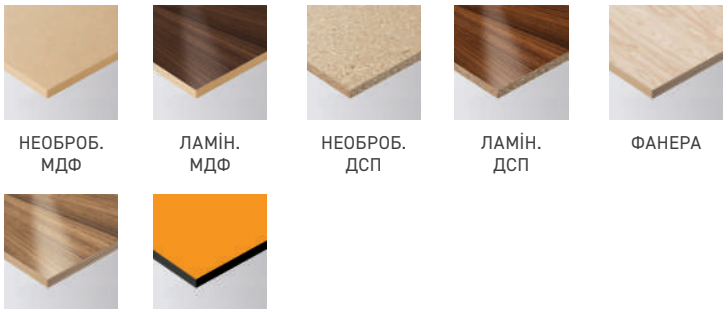
Особливості та переваги:

- Алмазни зуб, висота H4 або H6
- Довший термін використання порівняно з пилами HM
- Розпил ламінованих панелей без сколів завдяки роботі з підрізною пилою
- Відмінне співвідношення терміну використання/ціни

Обладнання:

Настільні та форматно - розкрійні верстати.

Матеріали:



НЕОБРОБ. МДФ | ЛАМІН. МДФ | НЕОБРОБ. ДСП | ЛАМІН. ДСП | ФАНЕРА

ЛАМІН. ФАНЕРА | HPL

D мм	F мм	Z	K мм	P мм	PH мм	DIA H4 мм	DIA H6 мм
250	30	48	3,2	2,2	PH03	DSA.250030048.004	DSA.250030048.006
250	30	60	3,2	2,2	PH03	DSA.250030060.004	DSA.250030060.006
250	30	80	3,2	2,2	PH03	DSA.250030080.004	DSA.250030080.006
300	30	60	3,2	2,2	PH03	DSA.300030060.004	DSA.300030060.006
300	30	72	3,2	2,2	PH03	DSA.300030072.004	DSA.300030072.006
300	30	96	3,2	2,2	PH03	DSA.300030096.004	DSA.300030096.006
350	30	72	3,5	2,4	PH03	DSA.350030072.004	DSA.350030072.006

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

DSB
однокорпусні







Застосування:

Для підрізання ламінованих панелей. Збільшений термін використання до 50 разів у порівняні з пилами НМ.

Обладнання:

Настільні та форматно - розкрійні верстати.

Матеріали:



ЛАМІН. ФАНЕРА | ЛАМІН. МДФ | ЛАМІН. ДСП

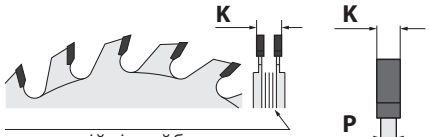
D мм	F мм	Z	K мм	P мм	α	DIA H мм	АРТИКУЛ
80	20	12	3,0-4,0	2,2	0°	H4	DSB.080020012.004
100	20	20	3,0-4,0	2,5	0°	H4	DSB.100020020.004
100	22	20	3,0-4,0	2,5	0°	H4	DSB.100022020.004
120	20	24	3,0-4,0	2,5	8°	H4	DSB.120020024.004
120	20	24	3,0-4,0	2,5	8°	H6	DSB.120020024.006
120	22	24	3,0-4,0	2,5	8°	H4	DSB.120022024.004
125	20	24	3,0-4,0	2,5	8°	H4	DSB.125020024.004
125	20	24	3,0-4,0	2,5	8°	H6	DSB.125020024.006
125	22	24	3,0-4,0	2,5	8°	H4	DSB.125022024.004
125	22	24	3,0-4,0	2,5	8°	H6	DSB.125022024.006

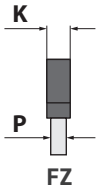
®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

DSC
двокорпусні









Застосування:

Для підрізання ламінованих плит зі збереженням ідеальної якості обробки країв. Регулювання дистанційними шайбами дає можливість ідеально виставити пропил до основної пили. Збільшений термін використання до 50 разів у порівняні з пилами НМ, відмінне співвідношення терміну використання та ціни.

Обладнання:

Настільні та форматно - розкрійні верстати.

Матеріали:


ЛАМІН. ФАНЕРА


ЛАМІН. МДФ


ЛАМІН. ДСП

D мм	F мм	Z	K мм	P мм	α	DIA H мм	АРТИКУЛ
80	20	10+10	2,8-3,6	2,2	10°	H4	DSC.080020020.004
100	20	10+10	2,8-3,6	2,2	10°	H4	DSC.100020020.004
120	20	12+12	2,8-3,6	2,2	10°	H4	DSC.120020024.004
120	20	12+12	2,8-3,6	2,2	10°	H6	DSC.120020024.006
120	22	12+12	2,8-3,6	2,2	10°	H4	DSC.120022024.004
120	22	12+12	2,8-3,6	2,2	10°	H6	DSC.120022024.006
125	50	12+12	2,8-3,6	2,2	5°	H4	DSC.125050024.004*
125	20	12+12	2,8-3,6	2,2	10°	H4	DSC.125020024.004
125	20	12+12	2,8-3,6	2,2	10°	H6	DSC.125020024.006
125	22	12+12	2,8-3,6	2,2	10°	H4	DSC.125022024.004

*Для ALTENDORF RAPIDO®

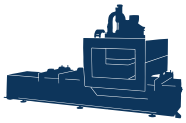
®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

PDA

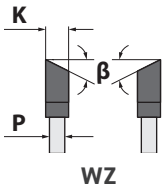
CERATIZIT GROUP



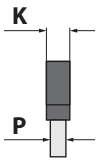
HM







WZ



FZ

Застосування:

Різні типи операцій, що виконуються агрегатами, наприклад, пазування, обрізка тощо.

Обладнання:

Верстати з ЧПУ, які мають агрегат.

Матеріали:


НЕОБРОБ. МДФ


ЛАМІН. МДФ


НЕОБРОБ. ДСП


ЛАМІН. ДСП


ФАНЕРА


ЛАМІН. ФАНЕРА


HPL

D мм	F мм	PH	Z	K мм	P мм	ЗУБ	ОБЛАДНАННЯ	АРТИКУЛ
100	20	-	24	3,2	2,2	WZ	VITAP POINT®	PDA.100020024.A00
100	20	-	24	4	2,8	PR	VITAP POINT®, FELDER®	PDA.100020024.P00 NEW
100	20	-	24	3,6	2,8	PR	VITAP POINT®, FELDER®	PDA.100020024.P01
100	30	PH:4/M5/48 LH + 4/M5/48 RH	20	3,4	2,2	WZ	HOMAG®, WEEKE®, BHX®	PDA.100030020.A00
100	30	PH:4/5,5/50	24	4,0	2,8	FZ	-	PDA.100030024.P00
120	20	PH:3/M4/35 LH + 3/M4/35 RH	24	3,2	2,2	FZ	SCM®, CYFLEX®	PDA.120020024.P01 NEW
120	20	PH:3/M4/35 LH + 3/M4/35 RH	24	4,0	2,8	FZ	SCM®, CYFLEX®	PDA.120020024.P02
120	20	PH:3/M4/35 LH + 3/M4/35 RH	36	4,0	2,8	WZ	SCM®, CYFLEX®	PDA.120020036.A01
120	35	PH:4/M5/50 LH + 4/M5/50 RH	16	4,0	2,8	FZ	BIESSE®, ROVER®	PDA.120035016.P00
120	35	PH:4/M5/50 LH + 4/M5/50 RH	30	4,0	2,8	FZ	BIESSE®, ROVER®	PDA.120035030.P00
120	35	PH:4/M5/50 LH + 4/M5/50 RH	36	3,2	2,2	WZ	BIESSE®, ROVER®	PDA.120035036.A00
120	35	PH:4/M5/50 LH + 4/M5/50 RH	36	4,0	2,8	WZ	BIESSE®, ROVER®	PDA.120035036.A01
125	20	PH:3/M4/35 LH + 3/M4/35 RH	36	3,2	2,2	WZ	SCM®, MORBIDELLI®	PDA.125020036.A00

Продовження на наступній сторінці ▶

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Пили для агрегатів ЧПУ

D мм	F мм	PH	Z	K мм	P мм	ЗУБ	ОБЛАДНАННЯ	АРТИКУЛ
125	20	PH:3/M4/35 LH + 3/M4/35 RH	36	4,0	2,8	WZ	SCM®	PDA.125020036.A01
125	30	PH:4/M5/48 LH + 4/M5/48 RH	36	3,2	2,2	WZ	HOMAG®, WEEKE®, BHX®	PDA.125030036.A00
125	30	PH:4/M5/48 LH + 4/M5/48 RH	36	4,0	2,8	WZ	HOMAG®, WEEKE®, BHX®	PDA.125030036.A01
125	30	PH:4/M5/48 LH + 4/M5/48 RH	36	3,4	2,2	WZ	HOMAG®, WEEKE®, BHX®	PDA.125030036.A05
150	30	PH:4/M6/48 LH + 4/M6/48 RH	36	3,2	2,2	WZ	HOMAG®, WEEKE®, BHX®	PDA.150030036.A00
150	35	PH:4/M6/48 LH + 4/M6/48 RH	30	4,0	3,0	WZ	-	PDA.150035030.A00
150	35	PH:4/M5/50 LH/RH + 2/5,9/46-49	30	4,0	3,0	WZ	BIESSE® SKIPPER	PDA.150035030.A03
150	35	PH:2/6,5/48	36	4,0	3,0	WZ	-	PDA.150035036.A03
160	30	PH: 3/6,5/40	36	3,2	2,2	WZ	-	PDA.160030036.A00
180	30	PH:4/M5/54 RH	36	4	2,8	FZ	-	PDA.180030036.P0R

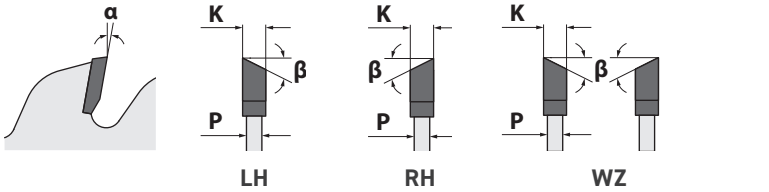
®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

PKA

CERATIZIT GROUP

HM





Застосування:

Для обрізання та зняття фаски з пластику, шпону та масиву деревини.

Обладнання:

Кромкооблицювальні верстати.

Матеріали:



ПЛАСТИК

ШПОН

D мм	F мм	PH	Z	K мм	α	ЗУБ	ОБЛАДНАННЯ	АРТИКУЛ
80	20	-	16	2,4	2°	WZ	BIMATIC®	PKA.080020016.P0A
80	30	-	12	3,2	10°	LH	BIMATIC®	PKA.080030012.P0L
80	30	-	12	3,2	10°	RH	BIMATIC®	PKA.080030012.P0R
85	30	-	12	3,2	10°	LH	BIMATIC®	PKA.085030012.P0L
85	30	-	12	3,2	10°	RH	BIMATIC®	PKA.085030012.P0R
100	22	PH:2/4/30	20	2,4	-6°	WZ	HEBROCK®	PKA.100022020.N0A
100	22	-	20	3,2	5°	WZ	FELDER® FORMAT 4 PERFECT 610 / 710	PKA.100022020.P1A
100	30	-	20	3,2	5°	WZ	FELDER® G400 / G460 / G500 / G560	PKA.100030020.P1A
100	30	-	30	2,6	5°	LH	STEFANI®	PKA.100030030.P0L
100	30	-	30	2,6	5°	RH	STEFANI®	PKA.100030030.P0R
100	32	-	20	3,2	5°	LH	BRANDT®	PKA.100032020.P1L
100	32	-	20	3,2	5°	RH	BRANDT®	PKA.100032020.P1R
100	32	-	30	2,6	-10°	LH	BRANDT®	PKA.100032030.N0L
100	32	-	30	2,6	-10°	RH	BRANDT®	PKA.100032030.N0R
100	32	-	30	2,6	5°	WZ	BRANDT®	PKA.100032030.P0A
100	32	-	30	3,2	1,5°	LH	BRANDT®	PKA.100032030.P3L
100	32	-	30	3,2	1,5°	RH	BRANDT®	PKA.100032030.P3R

Продовження на наступній сторінці ▶

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Пили для кромкооблицювальних верстатів

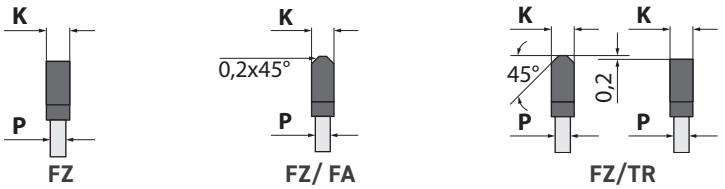
D мм	F мм	PH	Z	K мм	α	ЗУБ	ОБЛАДНАННЯ	АРТИКУЛ
110	22	-	20	3,6	5°	WZ	HOLZ-HER®	PKA.110022020.P0A
110	32	-	30	3,2	5°	LH	HOMAG®, BRANDT®, CEHISA®	PKA.110032030.P0L
110	32	-	30	3,2	5°	RH	HOMAG®, BRANDT®, CEHISA®	PKA.110032030.P0R
115	30	-	30	3,2	5°	WZ	SCM® K360 K560 K800	PKA.115030030.00A
115	30	-	30	3,2	5°	WZ 30°	SCM® STEFANI	PKA.115030030.P0A
125	30	-	24	2,6	5°	LH	SCM®	PKA.125030024.P0L
125	30	-	24	2,6	5°	RH	SCM®	PKA.125030024.P0R
125	30	-	36	3,2	Poz.	WZ 5°	SCM® K360 K560 K100	PKA.125030036.P1A
125	32	-	30	2,6	Poz.	LH	BRANDT®	PKA.125032030.P0L
125	32	-	30	2,6	Poz.	RH	BRANDT®	PKA.125032030.P0R
130	45	PH:4/4,5/55	20+4	3,6	Poz.	LH 30°	BIESSE® STREAM	PKA.130045020.P0L
130	45	PH:4/4,5/55	20+4	3,6	Poz.	RH 30°	BIESSE® STREAM	PKA.130045020.P0R
140	16	-	36	3,2	Poz.	LH	OTT®	PKA.140016036.P0L
140	16	-	36	3,2	Poz.	RH	OTT®	PKA.140016036.P0R
140	30	PH:3/8-12/40 LH + 3/8-12/40 RH	30	3,6	Poz.	WZZ	BIESSE® AKRON	PKA.140030030.00A
150	35	PH:4/6,5/50 LH	24+6	3,8	Poz.	LH	SCM®	PKA.150035030.P0L
150	35	PH:4/6,5/50 RH	24+6	3,8	Poz.	RH	SCM®	PKA.150035030.P0R
160	22	-	48	3,2	Poz.	WZ	IMA®	PKA.160022048.P0A
170	30	PH:4/5,5/52	36	3,2	Poz.	WZ	-	PKA.170030036.P0A

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

DSR







Застосування:

Для пазування в матеріалах таких як, МДФ, HDF, фанера (шпонована або з ламінацією). Відмінне співвідношення терміну використання та ціни.

Обладнання:

Верстати з ЧПУ, шипорізні верстати.

Матеріали:


НЕОБРОБ. МДФ


ЛАМІН. МДФ


НЕОБРОБ. ДСП


ЛАМІН. ДСП


ФАНЕРА


ЛАМІН. ФАНЕРА

D мм	F мм	PH	Z	K мм	ЗУБ	DIA H мм	ОБЛАДНАННЯ	АРТИКУЛ
100	20	-	24	3,2	FP	6	VITAP POINT®	DSR.100020024.036
100	20	-	24	4	FP	6	VITAP POINT®	DSR.100020024.026
100	30	-	24	3,2	FP	6	-	DSR.100030024.046
100	30	-	24	3,2	FP	6	-	DSR.100030024.034
100	30	-	24	4	FP	6	-	DSR.100030024.016
100	30	-	24	4	FP	6	-	DSR.100030024.116
100	30	-	24	3,6	NSF	6	-	DSN.100030024.116
100	30	-	24	3,2	FP	4	-	DSR.100030024.044
100	30	-	24	4	FP	4	-	DSR.100030024.014
100	20	-	24	3,2	FP	4	-	DSR.100020024.034
100	20	-	24	4	FP	4	-	DSR.100020024.024
100	20	-	24	3,6	FP	6	-	DSR.100020024.016
100	20	-	24	3,6	FP	4	-	DSR.100020024.014

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

Алмазні пили для пазування

D мм	F мм	PH	Z	K мм	ЗУБ	DIA H мм	ОБЛАДНАННЯ	АРТИКУЛ
100	30	4/M5/48 LH + 4/M5/48 RH	24	3,6	NSF	6	HOMAG®, WEEKE®, BHX®	DSN.100030024.016
100	30	4/M5/48 LH + 4/M5/48 RH	24	3,6	NSF	4	HOMAG®, WEEKE®, BHX®	DSN.100030024.014
120	35	4/M5/50 RH + 4/M5/50 LH	30	4	FP	6	BIESSE®, ROVER®	DSR.120035030.046
120	35	4/M5/50 RH + 4/M5/50 LH	30	3,2	FP	6	BIESSE®, ROVER®	DSR.120035030.106
120	35	4/M5/50 RH + 4/M5/50 LH	30	3,5	FP	6	BIESSE®, ROVER®	DSR.120035030.006
120	30	-	24	3,6	PR	6	-	DSR.120030024.046
120	30	-	24	3,2	PR	6	-	DSR.120030024.056
120	35	4/M5/50 RH + 4/M5/50 LH	30	4	FP	4	BIESSE®, ROVER®	DSR.120035030.044
120	35	4/M5/50 RH + 4/M5/50 LH	30	3,5		4	BIESSE®, ROVER®	DSR.120035030.004
120	30	-	24	4	PR	6	-	DSR.120030024.036
120	20	3/M4/35 LH + 3/M4/35 RH	36	3,2	FP	6	SCM®, CYFLEX®	DSR.120020036.036
120	20	3/M4/35 LH + 3/M4/35 RH	24	4	PF	6	SCM®, CYFLEX®	DSR.120020024.026
120	20	3/M4/35 LH + 3/M4/35 RH	24	4	PR	4	SCM®, CYFLEX®	DSR.120020024.024
120	20	3/M4/35 LH + 3/M4/35 RH	24	3,2	FP	4	SCM®, CYFLEX®	DSR.120020024.014
120	20	3/M4/35 LH + 3/M4/35 RH	24	3,6	NSF	6	SCM®, CYFLEX®	DSN.120020024.016
125	20	3/M5/35 LH + 3/M5/35 RH	36	3,2	FP	6	SCM®, MORBIDELLI®	DSR.125020036.016
125	20	3/M5/35 LH + 3/M5/35 RH	36	3,6	FP	6	SCM®, MORBIDELLI®	DSR.125020036.046
125	50	4/5,5-10sv./72 RH + 4/5,5-10sv./72 LH	24	4	FP	6	-	DSR.125050024.006
125	30	4/M5/48 LH + 4/M5/48 RH	36	3,5	FP	6	HOMAG®, WEEKE®, BHX®	DSR.125030036.046
125	30	4/M5/48 LH + 4/M5/48 RH	36	3,2	FP	6	HOMAG®, WEEKE®, BHX®	DSR.125030036.036
125	30	4/M5/48 LH + 4/M5/48 RH	36	4	FP	6	HOMAG®, WEEKE®, BHX®	DSR.125030036.006
125	30	-	24	4	PR	6	-	DSR.125030024.086
125	20	3/M5/35 LH + 3/M5/35 RH	36	3,2	FP	4	SCM®, MORBIDELLI®	DSR.125020036.014
150	30	4/M6/48 LH + 4/M6/48 RH	36	4	PR	6	HOMAG®, WEEKE®, BHX®	DSR.150030036.066
150	35	4/M5/50 RH + 4/M5/50 LH	36	3,6	PR	6	BIESSE®, ROVER®	DSR.150030036.036
150	35	4/M5/50 RH + 4/M5/50 LH	36	3,2	PR	6	BIESSE®, ROVER®	DSR.150035036.026
150	30	4/M6/48 LH + 4/M6/48 RH	36	3,2	NSF	6	HOMAG®, WEEKE®, BHX®	DSR.150030036.036
150	30	4/M6/48 LH + 4/M6/48 RH	36	3,6	PR	6	HOMAG®, WEEKE®, BHX®	DSR.150030036.046
150	65	6/6/90RH+6/6/90LH	36	3,6	PR	6	HOMAG®	DSR.150065036.036
150	65	6/6/90RH+6/6/90LH	36	4	FP	5	HOMAG®	DSR.150065036.025
150	65	6/6/90RH+6/6/90LH	24	4	FP	6	HOMAG®	DSR.150065024.026
150	55	4/M6(6,5-12)/68 RH + 4/M6(6,5-12)/68 LH	36	4	FP	6	-	DSR.150055036.026
150	40	-	36	4	FP	6	-	DSR.150040036.046
150	35	4/5,5/50 + 2/5,9/46	36	4	FP	6	-	DSR.150035036.056
150	35	4/M5/50 RH + 4/M5/50 LH	36	3,2	PR	4	BIESSE®, ROVER®	DSR.150035036.024
150	35	4/M5/50 LH + RH + 2/6/46-49	30	4	FP	4	BIESSE® SKIPPER	DSR.150035030.004

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

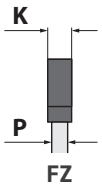
P05

CERATIZIT GROUP



HM





Застосування:

Для пазування в матеріалах таких як, деревина, деревопохідні та штучні матеріали.

Обладнання:

Двосторонній шипорізний верстат, відрізний верстат і фрезерний верстат.

Матеріали:


М'ЯКА ДЕРЕВИНА


ТВЕРДА ДЕРЕВИНА


ЕКЗОТИЧНА ДЕРЕВИНА

D мм	F мм	Z	K мм	P мм	ЗУБ	АРТИКУЛ
125	30	12	1,5	1,2	FZ	P05.125030012.15P
125	30	12	1,8	1,2	FZ	P05.125030012.18P
125	30	12	2,0	1,4	FZ	P05.125030012.20P
125	30	12	2,5	1,6	FZ	P05.125030012.25P
125	30	12	3,0	2,0	FZ	P05.125030012.30P
125	30	12	3,5	2,5	FZ	P05.125030012.35P
125	30	12	4,0	2,8	FZ	P05.125030012.40P
125	30	12	4,5	3,2	FZ	P05.125030012.45P
125	30	12	5,0	4,0	FZ	P05.125030012.50P
125	30	12	6,0	4,0	FZ	P05.125030012.60P
150	30	18	1,8	1,2	FZ	P05.150030018.18P
150	30	18	2,0	1,4	FZ	P05.150030018.20P
150	30	18	2,5	1,6	FZ	P05.150030018.25P
150	30	18	3,0	2,0	FZ	P05.150030018.30P
150	30	18	3,5	2,5	FZ	P05.150030018.35P
150	30	18	4,0	2,8	FZ	P05.150030018.40P
150	30	18	5,0	4,0	FZ	P05.150030018.50P

Продовження на наступній сторінці ▶

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

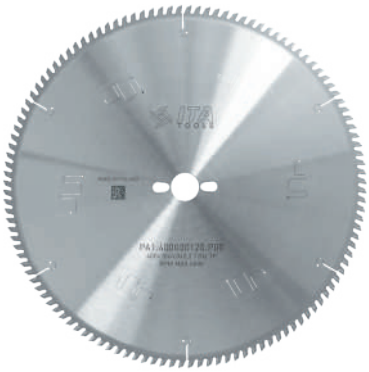
Пили НМ для пазування

D мм	F мм	Z	K мм	P мм	ЗУБ	АРТИКУЛ
150	30	18	6,0	4,0	FZ	P05.150030018.60P
150	30	18	7,0	6,0	FZ	P05.150030018.70P
150	30	18	8,0	6,0	FZ	P05.150030018.80P
180	30	24	2,0	1,4	FZ	P05.180030024.20P
180	30	24	2,5	1,6	FZ	P05.180030024.25P
180	30	24	3,0	2,0	FZ	P05.180030024.30P
180	30	24	3,5	2,5	FZ	P05.180030024.35P
180	30	24	4,0	2,8	FZ	P05.180030024.40P
180	30	24	5,0	4,0	FZ	P05.180030024.50P
180	30	24	6,0	4,0	FZ	P05.180030024.60P
180	30	24	7,0	6,0	FZ	P05.180030024.70P
180	30	24	8,0	6,0	FZ	P05.180030024.80P

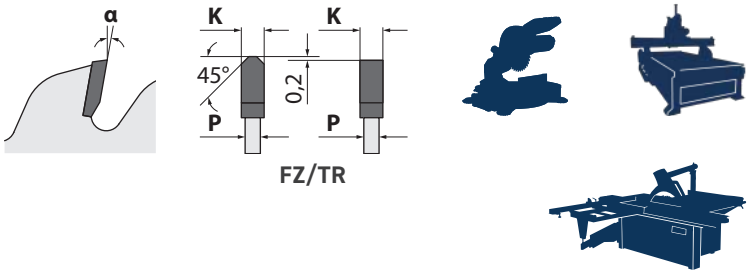
®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

PA1

CERATIZIT GROUP







Застосування:

Пили для розпилу профілів з кольорових металів, пластикових профілів (наприклад, ПВХ) з товщиною стінки до 7 мм. Оброблюваний матеріал повинен бути добре закріплений, щоб уникнути вібрації. Пили з вузькими зубами призначені для різання тонкостінних профілів з кольорових металів і пластику.

Обладнання:

Для верстатів з поперечним розпилом, верстати з ЧПУ, верстати для розпилу під кутом. Негативний кут атаки підходить для розпилу зверху.

Матеріали:

Профілі з кольорових металів, пластику (наприклад, ПВХ), з товщиною стінки до 7 мм.

Технічні дані:

Пила з твердосплавними зубами (трапеція рівний). Негативний кут атаки, посилений корпус для більшої стійкості та зменшення вібрації. Підходить для розпилу зверху. Пила обезшумлена.

Матеріали:



АЛЮМІНІЙ | ПЛАСТИК | ОРГСКЛО | АЛЮМІНІЄВИЙ ПРОФІЛЬ | ПВХ ПРОФІЛЬ

D мм	F мм	PH	Z	K мм	P мм	α	АРТИКУЛ
300	30	PH03	96	3,2	2,6	-5°	PA1.300030096.N00
300	30	PH03	96	3,2	2,6	5°	PA1.300030096.P00
330	30	PH03	102	3,6	3,0	-5°	PA1.330030102.N00
330	30	PH03	102	3,6	3,0	5°	PA1.330030102.P00
350	30	PH03	108	3,6	3,0	-5°	PA1.350030108.N00
350	30	PH03	108	3,6	3,0	5°	PA1.350030108.P00
350	32	4/11/63	108	3,6	3,0	-5°	PA1.350032108.N00

Продовження на наступній сторінці ▶

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Пили для кольорових металів і ПВХ-профілів

D мм	F мм	PH	Z	K мм	P мм	α	АРТИКУЛ
350	32	2/11/63	108	3,6	3,0	5°	PA1.350032108.P00
400	30	PH03	120	4,0	3,2	-5°	PA1.400030120.N00
400	30	PH03	120	4,0	3,2	5°	PA1.400030120.P00
400	32	2/11/63	120	4,0	3,2	-5°	PA1.400032120.N00
400	32	2/11/63	120	4,0	3,2	5°	PA1.400032120.P00
450	30	PH03	128	4,0	3,2	-5°	PA1.450030128.N00
450	30	PH03	128	4,0	3,2	5°	PA1.450030128.P00
450	32	2/11/63	128	4,0	3,2	-5°	PA1.450032128.N00
450	32	2/11/63	128	4,0	3,2	5°	PA1.450032128.P00
500	30	2/10,5/70	140	4,2	3,4	-5°	PA1.500030140.N00
500	30	2/10,5/70	140	4,2	3,4	5°	PA1.500030140.P00
500	32	2/11/63	140	4,2	3,4	-5°	PA1.500032140.N00
550	32	2/11/63	140	4,2	3,4	5°	PA1.500032140.P00
550	30	2/10,5/70	140	4,2	3,4	5°	PA1.550030140.P00
550	30	2/10,5/70	168	4,2	3,4	5°	PA1.550030168.P00
550	32	2/11/63	140	4,2	3,4	5°	PA1.550032140.P00
600	32	2/11/63	144	4,6	4,0	5°	PA1.600032144.P00
600	40	2/11/63	140	4,6	4,0	5°	PA1.600040140.P00

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Артикули дискових пил ITA TOOLS

D мм	F мм	Z мм	K мм	P мм	Тип	Зуб	АРТИКУЛ	Застосування	Стор.
80	20	12	3,0-4,0	2,2	DIA H4	KON	DSB.080020012.004	Однокорпусні підрізні пили	180
80	20	10+10	2,8-3,6	2,2	DIA H4	FZ	DSC.080020020.004	Двокорпусні підрізні пили	181
80	20	20	2,8-3,6	2x2,2	HM	FZ	P37.080020020.000	Двокорпусні підрізні пили	178
80	20	16	2,4	-	HM	WZ	PKA.080020016.P0A	Кромкооблицювальні	184
80	30	12	3,2	-	HM	LH	PKA.080030012.P0L	Кромкооблицювальні	184
80	30	12	3,2	-	HM	RH	PKA.080030012.P0R	Кромкооблицювальні	184
85	30	12	3,2	-	HM	LH	PKA.085030012.P0L	Кромкооблицювальні	184
85	30	12	3,2	-	HM	RH	PKA.085030012.P0R	Кромкооблицювальні	184
100	20	20	3,0-4,0	2,5	DIA H4	KON	DSB.100020020.004	Однокорпусні підрізні пили	180
100	20	10+10	2,8-3,6	2,2	DIA H4	FZ	DSC.100020020.004	Двокорпусні підрізні пили	181
100	20	24	3,6	-	DIA H4	FP	DSR.100020024.014	Пили для агрегатів ЧПУ	186
100	20	24	3,6	-	DIA H6	FP	DSR.100020024.016	Пили для агрегатів ЧПУ	186
100	20	24	4,0	-	DIA H4	FP	DSR.100020024.024	Пили для агрегатів ЧПУ	186
100	20	24	4,0	-	DIA H6	FP	DSR.100020024.026	Пили для агрегатів ЧПУ	186
100	20	24	3,2	-	DIA H4	FP	DSR.100020024.034	Пили для агрегатів ЧПУ	186
100	20	24	3,2	-	DIA H6	FP	DSR.100020024.036	Пили для агрегатів ЧПУ	186
100	20	20	3,1-4,3	2,2	HM	KON/WZ	P36.100020020.000	Однокорпусні підрізні пили	177
100	20	20	2,8-3,6	2x2,2	HM	FZ	P37.100020020.00W	Двокорпусні підрізні пили	178
100	20	24	3,2	2,2	HM	WZ	PDA.100020024.A00	Пили для агрегатів ЧПУ	182
100	20	24	4,0	2,8	HM	PR	PDA.100020024.P00	Пили для агрегатів ЧПУ	182
100	20	24	3,6	2,8	HM	PR	PDA.100020024.P01	Пили для агрегатів ЧПУ	182
100	22	20	3,0-4,0	2,5	DIA H4	KON	DSB.100022020.004	Однокорпусні підрізні пили	180
100	22	20	3,1-4,3	2,2	HM	KON/WZ	P36.100022020.000	Однокорпусні підрізні пили	177
100	22	20	2,8-3,6	2x2,2	HM	FZ	P37.100022020.00W	Двокорпусні підрізні пили	178
100	22	20	2,4	-	HM	WZ	PKA.100022020.N0A	Кромкооблицювальні	184
100	22	20	3,2	-	HM	WZ	PKA.100022020.P1A	Кромкооблицювальні	184
100	30	24	3,6	-	DIA H4	NSF	DSN.100030024.014	Пили для агрегатів ЧПУ	187
100	30	24	3,6	-	DIA H6	NSF	DSN.100030024.016	Пили для агрегатів ЧПУ	187
100	30	24	3,6	-	DIA H6	NSF	DSN.100030024.116	Пили для агрегатів ЧПУ	186
100	30	24	4,0	-	DIA H4	FP	DSR.100030024.014	Пили для агрегатів ЧПУ	186
100	30	24	4,0	-	DIA H6	FP	DSR.100030024.016	Пили для агрегатів ЧПУ	186
100	30	24	3,2	-	DIA H6	FP	DSR.100030024.034	Пили для агрегатів ЧПУ	186
100	30	24	3,2	-	DIA H5	FP	DSR.100030024.044	Пили для агрегатів ЧПУ	186
100	30	24	3,2	-	DIA H6	FP	DSR.100030024.046	Пили для агрегатів ЧПУ	186
100	30	24	4,0	-	DIA H6	FP	DSR.100030024.116	Пили для агрегатів ЧПУ	186
100	30	20	3,4	2,2	HM	WZ	PDA.100030020.A00	Пили для агрегатів ЧПУ	182
100	30	24	4,0	2,8	HM	FZ	PDA.100030024.P00	Пили для агрегатів ЧПУ	182
100	30	20	3,2	-	HM	WZ	PKA.100030020.P1A	Кромкооблицювальні	184
100	30	30	2,6	-	HM	LH	PKA.100030030.P0L	Кромкооблицювальні	184

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.
Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

D мм	F мм	Z мм	K мм	P мм	Тип	Зуб	АРТИКУЛ	Застосування	Стор.
100	30	30	2,6	-	HM	RH	PKA.100030030.P0R	Кромкооблицювальні	184
100	32	20	3,2	-	HM	LH	PKA.100032020.P1L	Кромкооблицювальні	184
100	32	20	3,2	-	HM	RH	PKA.100032020.P1R	Кромкооблицювальні	184
100	32	30	2,6	-	HM	LH	PKA.100032030.N0L	Кромкооблицювальні	184
100	32	30	2,6	-	HM	RH	PKA.100032030.N0R	Кромкооблицювальні	184
100	32	30	2,6	-	HM	WZ	PKA.100032030.P0A	Кромкооблицювальні	184
100	32	30	3,2	-	HM	LH	PKA.100032030.P3L	Кромкооблицювальні	184
100	32	30	3,2	-	HM	RH	PKA.100032030.P3R	Кромкооблицювальні	184
110	22	20	3,6	-	HM	WZ	PKA.110022020.P0A	Кромкооблицювальні	185
110	32	30	3,2	-	HM	LH	PKA.110032030.P0L	Кромкооблицювальні	185
110	32	30	3,2	-	HM	RH	PKA.110032030.P0R	Кромкооблицювальні	185
115	30	30	3,2	-	HM	WZ	PKA.115030030.00A	Кромкооблицювальні	185
115	30	30	3,2	-	HM	WZ 30°	PKA.115030030.P0A	Кромкооблицювальні	185
120	20	24	3,0-4,0	2,5	DIA H4	KON	DSB.120020024.004	Однокорпусні підрізні пили	180
120	20	24	3,0-4,0	2,5	DIA H6	KON	DSB.120020024.006	Однокорпусні підрізні пили	180
120	20	12+12	2,8-3,6	2,2	DIA H4	FZ	DSC.120020024.004	Двокорпусні підрізні пили	181
120	20	12+12	2,8-3,6	2,2	DIA H6	FZ	DSC.120020024.006	Двокорпусні підрізні пили	181
120	20	24	3,6	-	DIA H6	NSF	DSN.120020024.016	Пили для агрегатів ЧПУ	187
120	20	24	3,2	-	DIA H4	FP	DSR.120020024.014	Пили для агрегатів ЧПУ	187
120	20	24	4,0	-	DIA H4	PR	DSR.120020024.024	Пили для агрегатів ЧПУ	187
120	20	24	4,0	-	DIA H6	PF	DSR.120020024.026	Пили для агрегатів ЧПУ	187
120	20	36	3,2	-	DIA H6	FP	DSR.120020036.036	Пили для агрегатів ЧПУ	187
120	20	24	3,1-4,3	2,2	HM	KON/WZ	P36.120020024.000	Однокорпусні підрізні пили	177
120	20	2+12	2,8-3,6	2x2,2	HM	FZ	P37.120020024.000	Двокорпусні підрізні пили	178
120	20	24	3,2	2,2	HM	FZ	PDA.120020024.P01	Пили для агрегатів ЧПУ	182
120	20	24	4,0	2,8	HM	FZ	PDA.120020024.P02	Пили для агрегатів ЧПУ	182
120	20	36	4,0	2,8	HM	WZ	PDA.120020036.A01	Пили для агрегатів ЧПУ	182
120	22	24	3,0-4,0	2,5	DIA H4	KON	DSB.120022024.004	Однокорпусні підрізні пили	180
120	22	12+12	2,8-3,6	2,2	DIA H4	FZ	DSC.120022024.004	Двокорпусні підрізні пили	181
120	22	12+12	2,8-3,6	2,2	DIA H6	FZ	DSC.120022024.006	Двокорпусні підрізні пили	181
120	22	24	3,1-4,3	2,2	HM	KON/WZ	P36.120022024.000	Однокорпусні підрізні пили	177
120	22	2+12	2,8-3,6	2x2,2	HM	FZ	P37.120022024.000	Двокорпусні підрізні пили	178
120	30	24	4,0	-	DIA H6	PR	DSR.120030024.036	Пили для агрегатів ЧПУ	187
120	30	24	3,6	-	DIA H6	PR	DSR.120030024.046	Пили для агрегатів ЧПУ	187
120	30	24	3,2	-	DIA H6	PR	DSR.120030024.056	Пили для агрегатів ЧПУ	187
120	35	30	3,5	-	DIA H4		DSR.120035030.004	Пили для агрегатів ЧПУ	187
120	35	30	3,5	-	DIA H6	FP	DSR.120035030.006	Пили для агрегатів ЧПУ	187
120	35	30	4,0	-	DIA H4	FP	DSR.120035030.044	Пили для агрегатів ЧПУ	187
120	35	30	4,0	-	DIA H6	FP	DSR.120035030.046	Пили для агрегатів ЧПУ	187
120	35	30	3,2	-	DIA H6	FP	DSR.120035030.106	Пили для агрегатів ЧПУ	187

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

D мм	F мм	Z мм	K мм	P мм	Тип	Зуб	АРТИКУЛ	Застосування	Стор.
120	35	16	4,0	2,8	HM	FZ	PDA.120035016.P00	Пили для агрегатів ЧПУ	182
120	35	30	4,0	2,8	HM	FZ	PDA.120035030.P00	Пили для агрегатів ЧПУ	182
120	35	36	3,2	2,2	HM	WZ	PDA.120035036.A00	Пили для агрегатів ЧПУ	182
120	35	36	4,0	2,8	HM	WZ	PDA.120035036.A01	Пили для агрегатів ЧПУ	182
120	50	2+12	2,8-3,6	2,2	HM	FZ	P37.120050024.000	Двокорпусні підрізні пили	178
125	20	24	3,0-4,0	2,5	DIA H4	KON	DSB.125020024.004	Однокорпусні підрізні пили	180
125	20	24	3,0-4,0	2,5	DIA H6	KON	DSB.125020024.006	Однокорпусні підрізні пили	180
125	20	12+12	2,8-3,6	2,2	DIA H4	FZ	DSC.125020024.004	Двокорпусні підрізні пили	181
125	20	12+12	2,8-3,6	2,2	DIA H6	FZ	DSC.125020024.006	Двокорпусні підрізні пили	181
125	20	36	3,2	-	DIA H4	FP	DSR.125020036.014	Пили для агрегатів ЧПУ	187
125	20	36	3,2	-	DIA H6	FP	DSR.125020036.016	Пили для агрегатів ЧПУ	187
125	20	36	3,6	-	DIA H6	FP	DSR.125020036.046	Пили для агрегатів ЧПУ	187
125	20	24	3,1-4,3	2,2	HM	KON/WZ	P36.125020024.000	Однокорпусні підрізні пили	177
125	20	2+12	2,8-3,6	2x2,2	HM	FZ	P37.125020024.000	Двокорпусні підрізні пили	178
125	20	36	3,2	2,2	HM	WZ	PDA.125020036.A00	Пили для агрегатів ЧПУ	182
125	20	36	4,0	2,8	HM	WZ	PDA.125020036.A01	Пили для агрегатів ЧПУ	182
125	22	24	3,0-4,0	2,5	DIA H4	KON	DSB.125022024.004	Однокорпусні підрізні пили	180
125	22	24	3,0-4,0	2,5	DIA H6	KON	DSB.125022024.006	Однокорпусні підрізні пили	180
125	22	12+12	2,8-3,6	2,2	DIA H4	FZ	DSC.125022024.004	Двокорпусні підрізні пили	181
125	22	24	3,1-4,3	2,2	HM	KON/WZ	P36.125022024.000	Однокорпусні підрізні пили	177
125	22	2+12	2,8-3,6	2x2,2	HM	FZ	P37.125022024.000	Двокорпусні підрізні пили	178
125	30	24	4,0	-	DIA H6	PR	DSR.125030024.086	Пили для агрегатів ЧПУ	187
125	30	36	4,0	-	DIA H6	FP	DSR.125030036.006	Пили для агрегатів ЧПУ	187
125	30	36	3,2	-	DIA H6	FP	DSR.125030036.036	Пили для агрегатів ЧПУ	187
125	30	36	3,5	-	DIA H6	FP	DSR.125030036.046	Пили для агрегатів ЧПУ	187
125	30	12	1,5	1,2	HM	FZ	P05.125030012.15P	Пили для пазування	188
125	30	12	1,8	1,2	HM	FZ	P05.125030012.18P	Пили для пазування	188
125	30	12	2,0	1,4	HM	FZ	P05.125030012.20P	Пили для пазування	188
125	30	12	2,5	1,6	HM	FZ	P05.125030012.25P	Пили для пазування	188
125	30	12	3,0	2,0	HM	FZ	P05.125030012.30P	Пили для пазування	188
125	30	12	3,5	2,5	HM	FZ	P05.125030012.35P	Пили для пазування	188
125	30	12	4,0	2,8	HM	FZ	P05.125030012.40P	Пили для пазування	188
125	30	12	4,5	3,2	HM	FZ	P05.125030012.45P	Пили для пазування	188
125	30	12	5,0	4,0	HM	FZ	P05.125030012.50P	Пили для пазування	188
125	30	12	6,0	4,0	HM	FZ	P05.125030012.60P	Пили для пазування	188
125	30	36	3,2	2,2	HM	WZ	PDA.125030036.A00	Пили для агрегатів ЧПУ	182
125	30	36	4,0	2,8	HM	WZ	PDA.125030036.A01	Пили для агрегатів ЧПУ	183
125	30	36	3,4	2,2	HM	WZ	PDA.125030036.A05	Пили для агрегатів ЧПУ	183
125	30	24	2,6	-	HM	LH	PKA.125030024.P0L	Кромкооблицювальні	185
125	30	24	2,6	-	HM	RH	PKA.125030024.P0R	Кромкооблицювальні	185

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

D мм	F мм	Z мм	K мм	P мм	Тип	Зуб	АРТИКУЛ	Застосування	Стор.
125	30	36	3,2	-	HM	WZ 5°	PKA.125030036.P1A	Кромкооблицювальні	185
125	32	30	2,6	-	HM	LH	PKA.125032030.P0L	Кромкооблицювальні	185
125	32	30	2,6	-	HM	RH	PKA.125032030.P0R	Кромкооблицювальні	185
125	50	12+12	2,8-3,6	2,2	DIA H4	FZ	DSC.125050024.004*	Двокорпусні підрізні пили	181
125	50	24	4,0	-	DIA H6	FP	DSR.125050024.006	Пили для агрегатів ЧПУ	187
130	45	20+4	3,6	-	HM	H 30°	PKA.130045020.P0L	Кромкооблицювальні	185
130	45	20+4	3,6	-	HM	H 30°	PKA.130045020.P0R	Кромкооблицювальні	185
140	16	36	3,2	-	HM	LH	PKA.140016036.P0L	Кромкооблицювальні	185
140	16	36	3,2	-	HM	RH	PKA.140016036.P0R	Кромкооблицювальні	185
140	30	30	3,6	-	HM	WZZ	PKA.140030030.00A	Кромкооблицювальні	185
150	20	36	4,3-5,2	3,2	DIA H4	KON	DSB.150020036.004	Однокорпусні підрізні пили	174
150	30	36	4,3-5,2	3,2	DIA H4	KON	DSB.150030036.004	Однокорпусні підрізні пили	174
150	30	36	4,3-5,5	3,2	DIA H6	KON	DSB.150030036.006	Однокорпусні підрізні пили	174
150	30	36	3,2	-	DIA H6	NSF	DSR.150030036.036	Пили для агрегатів ЧПУ	187
150	30	36	3,6	-	DIA H6	PR	DSR.150030036.046	Пили для агрегатів ЧПУ	187
150	30	36	4,0	-	DIA H6	PR	DSR.150030036.066	Пили для агрегатів ЧПУ	187
150	30	18	1,8	1,2	HM	FZ	P05.150030018.18P	Пили для пазування	188
150	30	18	2,0	1,4	HM	FZ	P05.150030018.20P	Пили для пазування	188
150	30	18	2,5	1,6	HM	FZ	P05.150030018.25P	Пили для пазування	188
150	30	18	3,0	2,0	HM	FZ	P05.150030018.30P	Пили для пазування	188
150	30	18	3,5	2,5	HM	FZ	P05.150030018.35P	Пили для пазування	188
150	30	18	4,0	2,8	HM	FZ	P05.150030018.40P	Пили для пазування	188
150	30	18	5,0	4,0	HM	FZ	P05.150030018.50P	Пили для пазування	188
150	30	18	6,0	4,0	HM	FZ	P05.150030018.60P	Пили для пазування	189
150	30	18	7,0	6,0	HM	FZ	P05.150030018.70P	Пили для пазування	189
150	30	18	8,0	6,0	HM	FZ	P05.150030018.80P	Пили для пазування	189
150	30	36	4,4-5,6	3,2	HM	KON/WZ	P36.150030036.003	Однокорпусні підрізні пили	177
150	30	36	3,2	2,2	HM	WZ	PDA.150030036.A00	Пили для агрегатів ЧПУ	183
150	35	36	3,6	-	DIA H6	PR	DSR.150030036.036	Пили для агрегатів ЧПУ	187
150	35	30	4,0	-	DIA H4	FP	DSR.150035030.004	Пили для агрегатів ЧПУ	187
150	35	36	3,2	-	DIA H4	PR	DSR.150035036.024	Пили для агрегатів ЧПУ	187
150	35	36	3,2	-	DIA H6	PR	DSR.150035036.026	Пили для агрегатів ЧПУ	187
150	35	36	4,0	-	DIA H6	FP	DSR.150035036.056	Пили для агрегатів ЧПУ	187
150	35	30	4,0	3,0	HM	WZ	PDA.150035030.A00	Пили для агрегатів ЧПУ	183
150	35	30	4,0	3,0	HM	WZ	PDA.150035030.A03	Пили для агрегатів ЧПУ	183
150	35	36	4,0	3,0	HM	WZ	PDA.150035036.A03	Пили для агрегатів ЧПУ	183
150	35	24+6	3,8	-	HM	LH	PKA.150035030.P0L	Кромкооблицювальні	185
150	35	24+6	3,8	-	HM	RH	PKA.150035030.P0R	Кромкооблицювальні	185
150	40	36	4,0	-	DIA H6	FP	DSR.150040036.046	Пили для агрегатів ЧПУ	187
150	45	36	4,4-5,6	3,2	HM	KON/WZ	P36.150045036.000	Однокорпусні підрізні пили	171

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

D мм	F мм	Z мм	K мм	P мм	Тип	Зуб	АРТИКУЛ	Застосування	Стор.
150	55	36	4,0	-	DIA H6	FP	DSR.150055036.026	Пили для агрегатів ЧПУ	187
150	65	24	4,0	-	DIA H6	FP	DSR.150065024.026	Пили для агрегатів ЧПУ	187
150	65	36	4,0	-	DIA H5	FP	DSR.150065036.025	Пили для агрегатів ЧПУ	187
150	65	36	3,6	-	DIA H6	PR	DSR.150065036.036	Пили для агрегатів ЧПУ	187
160	22	48	3,2	-	HM	WZ	PKA.160022048.P0A	Кромкооблицювальні	185
160	30	36	3,2	2,2	HM	WZ	PDA.160030036.A00	Пили для агрегатів ЧПУ	183
160	55	36	4,3-5,2	3,2	DIA H4	KON	DSB.160055036.004	Однокорпусні підрізні пили	174
160	55	36	4,3-5,6	3,2	DIA H6	KON	DSB.160055036.006	Однокорпусні підрізні пили	174
160	55	36	4,4-5,6	3,2	HM	KON/WZ	P36.160055036.000	Однокорпусні підрізні пили	171
170	30	36	3,2	-	HM	WZ	PKA.170030036.P0A	Кромкооблицювальні	185
180	30	36	4,3-5,2	3,2	DIA H4	KON	DSB.180030036.004	Однокорпусні підрізні пили	174
180	30	36	4,3-5,5	3,2	DIA H6	KON	DSB.180030036.006	Однокорпусні підрізні пили	174
180	30	24	2,0	1,4	HM	FZ	P05.180030024.20P	Пили для пазування	189
180	30	24	2,5	1,6	HM	FZ	P05.180030024.25P	Пили для пазування	189
180	30	24	3,0	2,0	HM	FZ	P05.180030024.30P	Пили для пазування	189
180	30	24	3,5	2,5	HM	FZ	P05.180030024.35P	Пили для пазування	189
180	30	24	4,0	2,8	HM	FZ	P05.180030024.40P	Пили для пазування	189
180	30	24	5,0	4,0	HM	FZ	P05.180030024.50P	Пили для пазування	189
180	30	24	6,0	4,0	HM	FZ	P05.180030024.60P	Пили для пазування	189
180	30	24	7,0	6,0	HM	FZ	P05.180030024.70P	Пили для пазування	189
180	30	24	8,0	6,0	HM	FZ	P05.180030024.80P	Пили для пазування	189
180	30	36	4,4-5,6	3,2	HM	KON/WZ	P36.180030036.000	Однокорпусні підрізні пили	171
180	30	36	4,0	2,8	HM	FZ	PDA.180030036.P0R	Пили для агрегатів ЧПУ	183
180	45	36	4,3-5,2	3,2	DIA H4	KON	DSB.180045036.004	Однокорпусні підрізні пили	174
180	45	36	4,3-5,5	3,2	DIA H6	KON	DSB.180045036.006	Однокорпусні підрізні пили	174
180	45	36	4,7-5,6	3,5	DIA H4	KON	DSB.180045036.014	Однокорпусні підрізні пили	174
180	45	36	4,7-5,8	3,5	DIA H6	KON	DSB.180045036.016	Однокорпусні підрізні пили	174
180	45	36	4,4-5,6	3,2	HM	KON/WZ	P36.180045036.001	Однокорпусні підрізні пили	171
180	45	36	4,8-6,0	3,5	HM	KON/WZ	P36.180045036.010	Однокорпусні підрізні пили	171
200	2	36	4,3-5,5	3,2	DIA H6	KON	DSB.200020036.006	Однокорпусні підрізні пили	174
200	3	36	4,3-5,2	3,2	DIA H4	KON	DSB.200030036.004	Однокорпусні підрізні пили	175
200	4	36	4,3-5,2	3,2	DIA H4	KON	DSB.200045036.004	Однокорпусні підрізні пили	175
200	4	36	4,3-5,5	3,2	DIA H6	KON	DSB.200045036.006	Однокорпусні підрізні пили	175
200	4	36	4,7-5,6	3,5	DIA H4	KON	DSB.200045036.014	Однокорпусні підрізні пили	175
200	4	36	4,7-5,8	3,5	DIA H6	KON	DSB.200045036.016	Однокорпусні підрізні пили	175
200	5	36	4,3-5,2	3,2	DIA H4	KON	DSB.200050036.014	Однокорпусні підрізні пили	175
200	5	36	4,3-5,5	3,2	DIA H6	KON	DSB.200050036.026	Однокорпусні підрізні пили	175
200	6	36	4,3-5,2	3,2	DIA H4	KON	DSB.200065036.004	Однокорпусні підрізні пили	175
200	6	36	4,3-5,5	3,2	DIA H6	KON	DSB.200065036.006	Однокорпусні підрізні пили	175
200	8	36	4,3-5,2	3,2	DIA H4	KON	DSB.200080036.004	Однокорпусні підрізні пили	175

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

D мм	F мм	Z мм	K мм	P мм	Тип	Зуб	АРТИКУЛ	Застосування	Стор.
200	8	36	4,3-5,5	3,2	DIA H6	KON	DSB.200080036.006	Однокорпусні підрізні пили	175
200	20	36	4,3-5,2	3,2	DIA H4	KON	DSB.200020036.004	Однокорпусні підрізні пили	174
200	20	36	4,4-5,6	3,2	HM	KON/WZ	P36.200020036.005	Однокорпусні підрізні пили	171
200	45	36	4,4-5,6	3,2	HM	KON/WZ	P36.200045036.000	Однокорпусні підрізні пили	171
200	45	36	4,8-6,0	3,5	HM	KON/WZ	P36.200045036.010	Однокорпусні підрізні пили	171
200	50	36	4,3-5,5	3,2	HM	KON/WZ	P36.200050036.001	Однокорпусні підрізні пили	171
200	65	36	4,4-5,6	3,2	HM	KON/WZ	P36.200065036.000	Однокорпусні підрізні пили	171
200	80	36	4,4-5,6	3,2	HM	KON/WZ	P36.200080036.000	Однокорпусні підрізні пили	171
235	70	34	2,8	1,8	HM	WZ	PW1.235070034.000	Пили для багатопилів	163
250	30	48	3,2	2,2	DIA H4	FZ/TR	DSA.250030048.004	Пильні центра	179
250	30	48	3,2	2,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.250030048.006	Пильні центра	179
250	30	60	3,2	2,2	DIA H4	FZ/TR	DSA.250030060.004	Пильні центра	179
250	30	60	3,2	2,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.250030060.006	Пильні центра	179
250	30	80	3,2	2,2	DIA H4	FZ/TR	DSA.250030080.004	Пильні центра	179
250	30	80	3,2	2,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.250030080.006	Пильні центра	179
250	30	48	3,2	2,2	HM	WZ	P01.250030048.00W	Універсальний різ	164
250	30	60	3,2	2,2	HM	WZ	P01.250030060.00W	Поперечний різ	164
250	30	80	3,2	2,2	HM	WZ	P01.250030080.00W	Поперечний різ	164
250	30	80	3,2	2,2	HM	FZ/TR	P15.250030080.00W	Пильні центра	176
250	70	16+2	3,5	2,2	HM	WZ	PW1.250070016.201	Пили для багатопилів	163
250	70	16+4	3,5	2,2	HM	WZ	PW1.250070016.400	Пили для багатопилів	163
280	3	48	4,3	5,2	DIA H4	KON	DSB.280030048.004	Однокорпусні підрізні пили	175
300	3	48	4,3-5,2	3,2	DIA H4	KON	DSB.300030048.004	Однокорпусні підрізні пили	175
300	3	48	4,3-5,5	3,2	DIA H6	KON	DSB.300030048.006	Однокорпусні підрізні пили	175
300	6	48	4,3-5,2	3,2	DIA H4	KON	DSB.300065048.004	Однокорпусні підрізні пили	175
300	8	48	4,3	5,5	DIA H6	KON	DSB.300080048.006	Однокорпусні підрізні пили	175
300	30	60	3,2	2,2	DIA H4	FZ/TR	DSA.300030060.004	Пильні центра	179
300	30	60	3,2	2,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.300030060.006	Пильні центра	179
300	30	60	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.300030060.016	Пильні центра	172
300	30	60	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.300030060.018	Пильні центра	172
300	30	72	3,2	2,2	DIA H4	FZ/TR	DSA.300030072.004	Пильні центра	179
300	30	72	3,2	2,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.300030072.006	Пильні центра	179
300	30	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.300030072.056	Пильні центра	172
300	30	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.300030072.058	Пильні центра	172
300	30	96	3,2	2,2	DIA H4	FZ/TR	DSA.300030096.004	Пильні центра	179
300	30	96	3,2	2,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.300030096.006	Пильні центра	179
300	30	48	3,2	2,2	HM	WZ	P01.300030048.00W	Універсальний різ	164
300	30	72	3,2	2,2	HM	WZ	P01.300030072.00W	Поперечний різ	164
300	30	96	3,2	2,2	HM	WZ	P01.300030096.00W	Поперечний різ	164
300	30	20	3,2	2,2	HM	FZ	P04.300030020.0	Поздовжній різ	165

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

D мм	F мм	Z мм	K мм	P мм	Тип	Зуб	АРТИКУЛ	Застосування	Стор.
300	30	96	3,2	2,2	HM	FZ/TR	P15.300030096.01W	Пильні центра	176
300	30	60	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.300030060.00W	Пильні центра	167
300	30	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.300030072.00W	Пильні центра	167
300	30	60	4,4	3,0	HM	FZ/ TR	P30.300030060.PFW	Пильні центра	170
300	30	72	4,4	3,0	HM	FZ/ TR	P30.300030072.PFW	Пильні центра	170
300	30	48	4,4-5,9	3,2	HM	KON/WZ	P36.300030048.001	Однокорпусні підрізні пили	171
300	30	96	3,2	2,6	HM	FZ/TR	PA1.300030096.N00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	190
300	30	96	3,2	2,6	HM	FZ/TR	PA1.300030096.P00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	190
300	50	20+4	3,7	2,5	HM	WZ	PW1.300050020.400	Пили для багатопилів	163
300	60	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.300060072.006	Пильні центра	172
300	60	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.300060072.008	Пильні центра	172
300	60	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.300060072.00W	Пильні центра	167
300	70	18+4	3,7	2,5	HM	WZ	PW1.300070018.400	Пили для багатопилів	163
300	70	18+4	3,5	2,2	HM	WZ	PW1.300070018.400	Пили для багатопилів	163
300	70	18+4	3,7	2,5	HM	WZ	PW1.300070018.402	Пили для багатопилів	163
300	70	18+4	3,5	2,2	HM	WZ	PW1.300070018.405	Пили для багатопилів	163
300	80	60	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.300080060.006	Пильні центра	172
300	80	60	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.300080060.008	Пильні центра	172
300	80	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.300080072.006	Пильні центра	172
300	80	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.300080072.008	Пильні центра	172
300	80	60	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.300080060.00W	Пильні центра	167
300	80	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.300080072.02W	Пильні центра	167
300	80	60	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.300080060.PFW	Пильні центра	170
300	80	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.300080072.PFW	Пильні центра	170
300	80	18+4	3,7	2,5	HM	WZ	PW1.300080018.400	Пили для багатопилів	163
300	80	18+4	3,5	2,2	HM	WZ	PW1.300080018.400	Пили для багатопилів	163
300	80	24+4	3,2	2,2	HM	WZ	PW1.300080024.400	Пили для багатопилів	163
310	60	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.310060072.006	Пильні центра	172
310	60	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.310060072.008	Пильні центра	172
310	60	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.310060072.00W	Пильні центра	167
310	60	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.310060072.PFW	Пильні центра	170
315	30	72	3,2	2,2	HM	WZ	P01.315030072.00W	Поперечний різ	164
315	30	28	3,2	2,2	HM	FZ	P04.315030028.0	Поздовжній різ	165
315	80	18+4	3,2	2,2	HM	WZ	PW1.315080018.400	Пили для багатопилів	163
320	30	60	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.320030060.006	Пильні центра	172
320	30	60	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.320030060.008	Пильні центра	172
320	30	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.320030072.006	Пильні центра	172
320	30	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.320030072.008	Пильні центра	172
320	30	60	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.320030060.00W	Пильні центра	167
320	30	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.320030072.00W	Пильні центра	167

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

D мм	F мм	Z мм	K мм	P мм	Тип	Зуб	АРТИКУЛ	Застосування	Стор.
320	30	60	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.320030060.PFW	Пильні центра	170
320	30	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.320030072.PFW	Пильні центра	170
320	65	60	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.320065060.006	Пильні центра	172
320	65	60	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.320065060.008	Пильні центра	172
320	65	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.320065072.016	Пильні центра	172
320	65	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.320065072.018	Пильні центра	172
320	65	60	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.320065060.00W	Пильні центра	167
320	65	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.320065072.00W	Пильні центра	167
320	65	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.320065072.PFW	Пильні центра	170
320	80	60	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.320080060.006	Пильні центра	173
320	80	60	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.320080060.008	Пильні центра	173
320	80	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.320080072.006	Пильні центра	173
320	80	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.320080072.008	Пильні центра	173
320	80	60	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.320080060.00W	Пильні центра	167
320	80	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.320080072.00W	Пильні центра	168
320	80	60	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.320080060.PFW	Пильні центра	170
320	80	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.320080072.PFW	Пильні центра	170
330	30	102	3,6	3,0	HM	FZ/TR	PA1.330030102.N00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	190
330	30	102	3,6	3,0	HM	FZ/TR	PA1.330030102.P00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	190
340	80	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.340080072.006	Пильні центра	173
340	80	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.340080072.008	Пильні центра	173
340	80	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.340080072.00W	Пильні центра	168
340	80	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.340080072.PFW	Пильні центра	170
350	30	72	3,5	2,4	DIA H4	FZ/TR	DSA.350030072.004	Пильні центра	179
350	30	72	3,5	2,4	DIA H6	FZ/TR	DSA.350030072.006	Пильні центра	179
350	30	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.350030072.016	Пильні центра	173
350	30	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.350030072.018	Пильні центра	173
350	30	54	3,5	2,5	HM	WZ	P01.350030054.00W	Універсальний різ	164
350	30	84	3,5	2,5	HM	WZ	P01.350030084.00W	Поперечний різ	164
350	30	108	3,5	2,5	HM	WZ	P01.350030108.00W	Поперечний різ	164
350	30	24	3,5	2,5	HM	FZ	P04.350030024.0	Поздовжній різ	165
350	30	108	3,5	2,5	HM	FZ/TR	P15.350030108.001	Пильні центра	176
350	30	108	3,2	2,2	HM	FZ/TR	P15.350030108.01W	Пильні центра	176
350	30	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.350030072.00W	Пильні центра	168
350	30	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.350030072.PFW	Пильні центра	170
350	30	108	3,6	3,0	HM	FZ/TR	PA1.350030108.N00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	190
350	30	108	3,6	3,0	HM	FZ/TR	PA1.350030108.P00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	190
350	32	108	3,6	3,0	HM	FZ/TR	PA1.350032108.N00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	190
350	32	108	3,6	3,0	HM	FZ/TR	PA1.350032108.P00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	191
350	60	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.350060072.006	Пильні центра	173

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

D мм	F мм	Z мм	K мм	P мм	Тип	Зуб	АРТИКУЛ	Застосування	Стор.
350	60	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.350060072.008	Пильні центра	173
350	60	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.350060072.00W	Пильні центра	168
350	60	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.350060072.PFW	Пильні центра	170
350	70	18+4	4,2	2,8	HM	WZ	PW1.350070018.400	Пили для багатопилів	163
350	70	18+4	3,9	2,6	HM	WZ	PW1.350070018.401	Пили для багатопилів	163
350	70	18+4	4,0	2,7	HM	WZ	PW1.350070018.402	Пили для багатопилів	163
350	70	18+4	4,4	3,0	HM	WZ	PW1.350070018.403	Пили для багатопилів	163
350	75	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.350075072.006	Пильні центра	173
350	75	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.350075072.008	Пильні центра	173
350	75	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.350075072.00W	Пильні центра	168
350	75	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.350075072.PFW	Пильні центра	170
350	80	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.350080072.006	Пильні центра	173
350	80	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.350080072.008	Пильні центра	173
350	80	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.350080072.00W	Пильні центра	168
350	80	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.350080072.PFW	Пильні центра	170
350	80	18+4	4,2	2,8	HM	WZ	PW1.350080018.400	Пили для багатопилів	163
350	80	18+4	3,9	2,6	HM	WZ	PW1.350080018.401	Пили для багатопилів	163
350	80	18+4	4,0	2,7	HM	WZ	PW1.350080018.404	Пили для багатопилів	163
350	80	24+4	3,5	2,5	HM	WZ	PW1.350080024.400	Пили для багатопилів	163
350	80	24+6	3,5	2,5	HM	WZ	PW1.350080024.600	Пили для багатопилів	163
360	65	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.360065072.006	Пильні центра	173
360	65	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.360065072.008	Пильні центра	173
360	65	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.360065072.00W	Пильні центра	168
360	65	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.360065072.PFW	Пильні центра	170
370	30	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.370030072.01W	Пильні центра	168
380	30	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.380030072.006	Пильні центра	173
380	30	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.380030072.008	Пильні центра	173
380	30	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.380030072.01W	Пильні центра	168
380	30	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.380030072.PFW	Пильні центра	170
380	60	72	4,8	3,5	DIA H6	FZ/TR	DSA.380060072.006	Пильні центра	173
380	60	72	4,8	3,5	DIA H8	FZ/TR	DSA.380060072.008	Пильні центра	173
380	60	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.380060072.016	Пильні центра	173
380	60	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.380060072.018	Пильні центра	173
380	60	72	4,8	3,5	HM	FZ/ TR	P28.380060072.00W	Пильні центра	168
380	60	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.380060072.01W	Пильні центра	168
380	60	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.380060072.PF1	Пильні центра	170
380	60	72	4,8	3,5	HM	FZ/ TR	P30.380060072.PFW	Пильні центра	170
380	65	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.380065072.016	Пильні центра	173
380	65	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.380065072.018	Пильні центра	173
380	65	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.380065072.01W	Пильні центра	168

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

D мм	F мм	Z мм	K мм	P мм	Тип	Зуб	АРТИКУЛ	Застосування	Стор.
380	65	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.380065072.PFW	Пильні центра	170
380	80	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.380080072.006	Пильні центра	173
380	80	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.380080072.008	Пильні центра	173
380	80	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.380080072.00W	Пильні центра	168
380	80	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.380080072.PFW	Пильні центра	170
400	30	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.400030072.006	Пильні центра	173
400	30	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.400030072.008	Пильні центра	173
400	30	48	3,5	2,5	HM	WZ	P01.400030048.00W	Універсальний різ	164
400	30	60	3,5	2,5	HM	WZ	P01.400030060.00W	Універсальний різ	164
400	30	96	3,5	2,5	HM	WZ	P01.400030096.00W	Поперечний різ	164
400	30	28	3,8	2,8	HM	FZ	P04.400030028.0	Поздовжній різ	165
400	30	108	4,0	2,8	HM	WZ	P06.400030108.00A	Лінії оптимізації	166
400	30	120	4,0	2,8	HM	WZ	P06.400030120.00A	Лінії оптимізації	166
400	30	120	4,6	3,5	HM	WZ	P06.400030120.01A	Лінії оптимізації	166
400	30	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.400030072.00W	Пильні центра	168
400	30	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.400060072.01W	Пильні центра	168
400	30	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.400030072.PFW	Пильні центра	170
400	30	120	4,0	3,2	HM	FZ/TR	PA1.400030120.N00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	191
400	30	120	4,0	3,2	HM	FZ/TR	PA1.400030120.P00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	191
400	32	120	4,0	3,2	HM	FZ/TR	PA1.400032120.N00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	191
400	32	120	4,0	3,2	HM	FZ/TR	PA1.400032120.P00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	191
400	65	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.400065072.006	Пильні центра	173
400	65	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.400065072.008	Пильні центра	173
400	65	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.400065072.01W	Пильні центра	168
400	65	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.400065072.PFW	Пильні центра	170
400	70	18+6	4,2	2,8	HM	WZ	PW1.400070018.600	Пили для багатопилів	163
400	75	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.400075072.006	Пильні центра	173
400	75	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.400075072.008	Пильні центра	173
400	75	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.400075072.00W	Пильні центра	168
400	75	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.400075072.PFW	Пильні центра	170
400	80	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.400080072.026	Пильні центра	173
400	80	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.400080072.028	Пильні центра	173
400	80	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.400080072.00W	Пильні центра	168
400	80	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.400080072.PFW	Пильні центра	170
400	80	18+6	4,2	2,8	HM	WZ	PW1.400080018.600	Пили для багатопилів	163
420	80	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.420080072.006	Пильні центра	173
420	80	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.420080072.008	Пильні центра	173
420	80	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.420080072.00W	Пильні центра	168
420	80	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.420080072.PFW	Пильні центра	170
430	65	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.430065072.006	Пильні центра	173

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

D мм	F мм	Z мм	K мм	P мм	Тип	Зуб	АРТИКУЛ	Застосування	Стор.
430	65	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.430065072.008	Пильні центра	173
430	65	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.430065072.00W	Пильні центра	168
430	65	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.430065072.PFW	Пильні центра	170
430	80	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.430080072.006	Пильні центра	173
430	80	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.430080072.008	Пильні центра	173
430	80	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.430080072.00W	Пильні центра	168
430	80	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.430080072.PFW	Пильні центра	170
450	30	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.450030072.006	Пильні центра	173
450	30	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.450030072.008	Пильні центра	173
450	30	66	3,8	2,8	HM	WZ	P01.450030066.00W	Універсальний різ	164
450	30	32	4,0	3,0	HM	FZ	P04.450030032.0	Поздовжній різ	165
450	30	138	4,8	3,5	HM	WZ	P06.450030138.02A	Лінії оптимізації	166
450	30	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.450030072.00W	Пильні центра	168
450	30	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.450075072.01W	Пильні центра	168
450	30	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.450030072.PFW	Пильні центра	170
450	30	128	4,0	3,2	HM	FZ/TR	PA1.450030128.N00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	191
450	30	128	4,0	3,2	HM	FZ/TR	PA1.450030128.P00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	191
450	32	128	4,0	3,2	HM	FZ/TR	PA1.450032128.N00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	191
450	32	128	4,0	3,2	HM	FZ/TR	PA1.450032128.P00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	191
450	60	72	4,8	3,5	DIA H6	FZ/TR	DSA.450060072.006	Пильні центра	173
450	60	72	4,8	3,5	DIA H8	FZ/TR	DSA.450060072.008	Пильні центра	173
450	60	72	4,8	3,5	HM	FZ/ TR	P28.450060072.00W	Пильні центра	168
450	60	72	4,8	3,5	HM	FZ/ TR	P30.450060072.PFW	Пильні центра	170
450	75	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.450075072.006	Пильні центра	173
450	75	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.450075072.008	Пильні центра	173
450	75	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.450075072.PFW	Пильні центра	170
450	80	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.450080072.046	Пильні центра	173
450	80	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.450080072.048	Пильні центра	173
450	80	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.450080072.00W	Пильні центра	168
450	80	72	4,8	3,5	HM	FZ/ TR	P28.450080072.01W	Пильні центра	168
450	80	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.450080072.PFW	Пильні центра	170
460	30	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.460030072.006	Пильні центра	173
460	30	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.460030072.008	Пильні центра	173
460	30	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.460030072.00W	Пильні центра	168
460	30	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.460030072.PFW	Пильні центра	170
460	75	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.460075072.00W	Пильні центра	168
480	30	72	4,4	3,2	DIA H6	FZ/TR	DSA.480030072.006	Пильні центра	173
480	30	72	4,4	3,2	DIA H8	FZ/TR	DSA.480030072.008	Пильні центра	173
480	30	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P28.480030072.01W	Пильні центра	168
480	30	72	4,4	3,2	HM	FZ/ TR	P30.480030072.PFW	Пильні центра	170

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Більше розмірів можна знайти на сайті: **www.ita.tools**

D мм	F мм	Z мм	K мм	P мм	Тип	Зуб	АРТИКУЛ	Застосування	Стор.
480	60	72	4,8	3,5	HM	FZ/ TR	P28.480060072.00W	Пильні центра	168
500	30	72	4,0	2,8	HM	WZ	P01.500030072.00W	Поперечний різ	164
500	30	36	4,4	3,2	HM	FZ	P04.500030036.0	Поздовжній різ	165
500	30	108	4,0	2,8	HM	WZ	P06.500030108.00A	Лінії оптимізації	166
500	30	144	4,8	3,5	HM	WZ	P06.500030144.02A	Лінії оптимізації	166
500	30	140	4,2	3,4	HM	FZ/TR	PA1.500030140.N00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	191
500	30	140	4,2	3,4	HM	FZ/TR	PA1.500030140.P00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	191
500	32	140	4,2	3,4	HM	FZ/TR	PA1.500032140.N00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	191
500	35	108	4,0	2,8	HM	WZ	P06.500035108.00A	Лінії оптимізації	166
500	35	120	4,4	3,2	HM	WZ	P06.500035120.00A	Лінії оптимізації	166
500	35	120	4,4	3,2	HM	WZ	P06.500035120.02A	Лінії оптимізації	166
500	35	144	4,8	3,5	HM	WZ	P06.500035144.01A	Лінії оптимізації	166
520	30	72	4,8	3,5	HM	FZ/ TR	P28.520030072.01W	Пильні центра	168
520	60	72	4,8	3,5	DIA H6	FZ/TR	DSA.520060072.006	Пильні центра	173
520	60	72	4,8	3,5	DIA H8	FZ/TR	DSA.520060072.008	Пильні центра	173
520	60	72	4,8	3,5	HM	FZ/ TR	P28.520060072.00W	Пильні центра	168
520	60	72	4,8	3,5	HM	FZ/ TR	P30.520060072.PFW	Пильні центра	170
520	70	72	4,8	3,5	DIA H6	FZ/TR	DSA.520070072.006	Пильні центра	173
520	70	72	4,8	3,5	DIA H8	FZ/TR	DSA.520070072.008	Пильні центра	173
520	70	72	4,8	3,5	HM	FZ/ TR	P30.520070072.PFW	Пильні центра	170
530	80	72	4,8	3,5	DIA H6	FZ/TR	DSA.530080072.006	Пильні центра	173
530	80	72	4,8	3,5	DIA H8	FZ/TR	DSA.530080072.008	Пильні центра	173
530	80	72	4,8	3,5	HM	FZ/ TR	P28.530080072.00W	Пильні центра	168
530	80	72	4,8	3,5	HM	FZ/ TR	P30.530080072.PFW	Пильні центра	170
550	30	140	4,2	3,4	HM	FZ/TR	PA1.550030140.P00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	191
550	30	168	4,2	3,4	HM	FZ/TR	PA1.550030168.P00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	191
550	32	140	4,2	3,4	HM	FZ/TR	PA1.500032140.P00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	191
550	32	140	4,2	3,4	HM	FZ/TR	PA1.550032140.P00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	191
570	60	60	4,8	3,5	HM	FZ/ TR	P28.570060060.00W	Пильні центра	168
575	60	60	5,8	4,0	HM	FZ/ TR	P28.575060060.00W	Пильні центра	168
600	32	144	4,6	4,0	HM	FZ/TR	PA1.600032144.P00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	191
600	35	132	4,5	3,5	HM	WZ	P06.600035132.01A	Лінії оптимізації	166
600	40	140	4,6	4,0	HM	FZ/TR	PA1.600040140.P00	Кольор. метал. і ПВХ-проф.	191
650	35	132	4,5	3,5	HM	WZ	P06.650035132.00A	Лінії оптимізації	166

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

СВЕРДЛІННЯ



Свердла



311.21/22
серія

ст. 206

314.21/22
серія

ст. 207

310.21/22 | 311.21/22
серія

ст. 208

310.41/42 | 311.41/42
серія

ст. 209

314.41/42
серія

ст. 210

308 серія

ст. 211

310 серія

ст. 212

309 серія

ст. 213

311 серія

ст. 214

362 серія

ст. 215

372 | 373
серія

ст. 216

306 | 307
серія

ст. 217

313 | 314
серія

ст. 218

366 | 381
серія

ст. 219

Зінкера 315 | 316
серія

ст. 220

317.41/42 | 369.41/42
серія

ст. 221

317 серія

ст. 222

369 серія

ст. 223

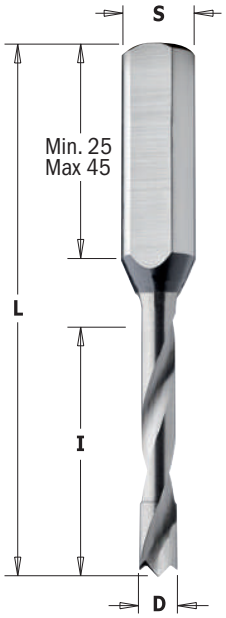
DWA, DWB
серія

ст. 224

Адаптери

ст. 225

311.21/22



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

Технічні дані:

- Свердло суцільно-твердосплавне VHM
- Центральне лезо та ріжучі грані розміщенні в одній лінії
- 2 ріжучі грані [Z2] + 2 вигнуті негативні підрізні зуба [Z2]
- 2 спіралі
- Циліндричний хвостовик з фаскою та гвинтом регулювання довжини

Застосування: Для свердління непрохідних отворів в деревопохідних матеріалах, пластику і ламінованих матеріалах. Для використання на свердлильно-присадних верстатах, оснащеними адаптерами та/або патронами.

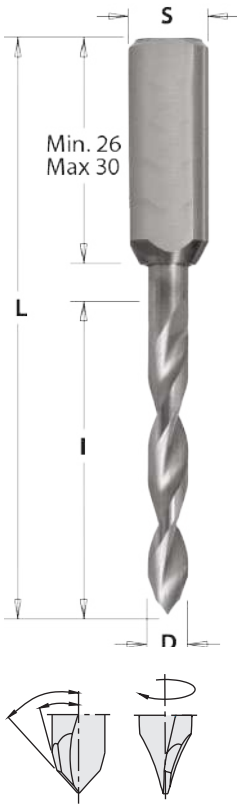
D мм	l мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
1,3	5	70	10x45	311.020.20*	
2	12	70	10x40	311.020.21	311.020.22
3	18	70	10x40	311.030.21	311.030.22
4	27	70	10x28	311.040.21	311.040.22
5	30	70	10x30	311.050.21	311.050.22
6	30	70	10x30	311.060.21	311.060.22
6,35 (1/4")	30	70	10x30	311.064.21	311.064.22
8	35	70	10x25	311.080.21	311.080.22
10	35	70	10x25	311.100.21	311.100.22

Змінні частини:

	
990.003.00	990.008.00

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

314.21/22



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

Технічні дані:

- 2 ріжучі грані [Z2]
- 2 спіралі
- Подвійна вершина
- Циліндричний хвостовик з фаскою та гвинтом регулювання довжини

Застосування:

Для свердління прохідних отворів у деревопохідних матеріалах, пластику та ламінованих матеріалах. Для використання на свердлильно-присадних верстатах, оснащеними адаптерами та/або патронами.

D мм	l мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ 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

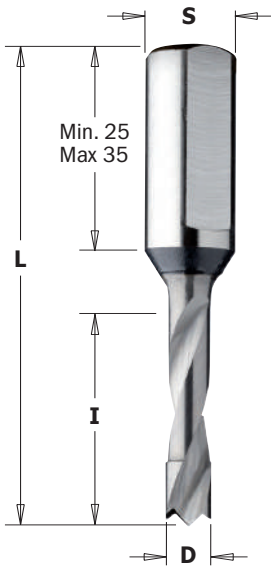
Змінні частини:

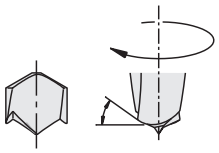
	
990.008.00	990.088.00

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

310.21/22 | 311.21/22

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





Технічні дані:

- Свердло суцільно-твердосплавне VHM з лезом, точно розміщеним по центру
- 2 ріжучі грані [Z2]
- 2 спіралі
- 2 вигнуті негативні зуби [V2]
- Циліндричний хвостовик з фаскою та гвинтом регулювання довжини

Застосування:

Для свердління непрохідних отворів в твердій деревині, деревопохідних матеріалах, пластику та ламінованих матеріалах.
Для використання на свердлильно-присадних верстатах, оснащеними адаптерами та/або патронами.

310.21/22

D мм	l мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ 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	10x27	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

311.21/22

D мм	l мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
1,3	5	70	10x45	311.013.20*	
2	12	70	10x40	311.020.21	311.020.22
3	18	70	10x40	311.530.21	311.530.22
4	27	70	10x28	311.040.21	311.040.22
5	30	70	10x30	311.050.21	311.050.22
6	30	70	10x30	311.060.21	311.060.22
6,35(1/4")	30	70	10x30	311.064.21	311.064.22
8	35	70	10x25	311.080.21	311.080.22
10	35	70	10x25	311.100.21	311.100.22

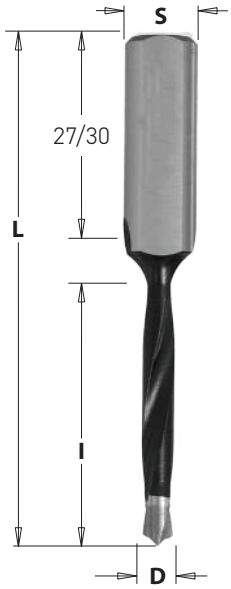
Змінні частини:

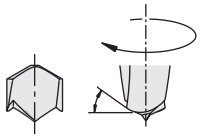
	
990.003.00	990.088.00

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

310.41/42 | 311.41/42

HM | Z2 | V2 | RH | LH





Технічні дані:

- Високоякісна сталь
- Спіраль із захисним P.T.F.E. покриттям чорного або помаранчевого кольору
- Ріжучі грані з твердого сплаву найвищої якості з лезом, точно розміщеним по центру
- 2 ріжучі грані [Z2] + 2 вигнуті негативні зуби [V2]
- 2 спіралі

Застосування:

Для свердління непрохідних отворів в твердій деревині, деревопохідних матеріалах, пластику та ламінованих матеріалах.
Для використання на свердлильно-присадних верстатах, оснащеними адаптерами та/або патронами.

310.41/42

D мм	l мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ 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

Змінні частини:

990.003.00	990.088.00

311.41/42

D мм	l мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ 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

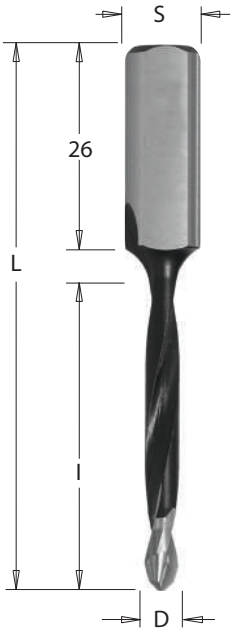
Змінні частини:

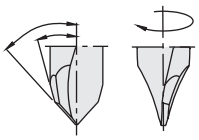
990.003.00	990.088.00

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

314.41/42

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





Технічні дані:

- Високоякісна сталь
- Спіраль із захисним P.T.F.E. покриттям чорного або помаранчевого кольору
- Ріжучі грані з твердого сплаву найвищої якості з лезом, точно розміщеним по центру
- 2 ріжучі грані [Z2]
- Подвійна вершина - 2 спіралі
- Циліндричний хвостовик з фаскою та гвинтом регулювання довжини

Застосування:

Для свердління прохідних отворів в твердій деревині, деревопохідних матеріалах, пластику та ламінованих матеріалах.

Для використання на свердлильно-присадних верстатах, оснащеними адаптерами та/або патронами.

314.41/42

D мм	l мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ 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

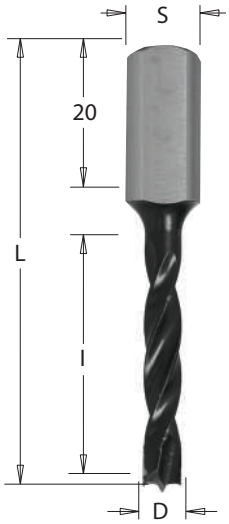
Змінні частини:

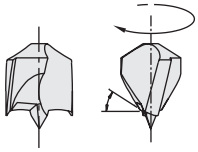
	
990.003.00	990.088.00

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

308

HM | Z2 | V2 | RH | LH





Технічні дані:

- Корпус з високоякісної сталі
- Спіраль із захисним P.T.F.E. покриттям чорного або помаранчевого кольору
- Твердосплавна напайка (HM) з лезом, точно розміщеним по центру
- 2 ріжучі грані [Z2]
- 4 спіралі
- Циліндричний хвостовик з фаскою та гвинтом регулювання довжини

Застосування:

Для свердління непрохідних отворів в твердій деревині, деревопохідних матеріалах, пластику та ламінованих матеріалах.
Для використання на свердлильно-присадних верстатах, оснащеними адаптерами та/або патронами.

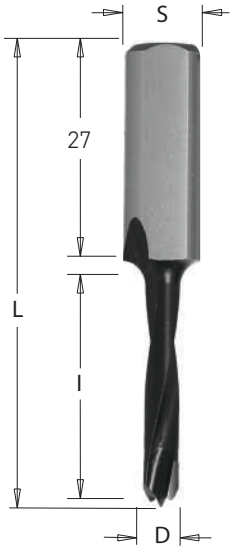
D мм	l мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
4	30	57,5	10x20	308.110.11	308.110.12
5	30	57,5	10x20	308.120.11	308.120.12
6	30	57,5	10x20	308.127.11	308.127.12
6,35	30	57,5	10x20	308.130.11	308.130.12
7	30	57,5	10x20	308.140.11	308.140.12
8	30	57,5	10x20	308.150.11	308.150.12
9	30	57,5	10x20	308.160.11	308.160.12
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

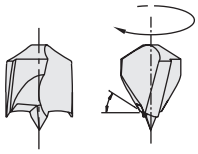
Змінні частини:

	
990.003.00	990.088.00

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

310





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

Технічні дані:

- Корпус з високоякісної сталі
- Спіраль із захисним P.T.F.E. покриттям чорного або помаранчевого кольору
- Твердосплавна напайка (HM) з лезом, точно розміщеним по центру
- 2 ріжучі грані [Z2]
- 2 вигнуті негативні зуби [V2]
- 2 спіралі
- Циліндричний хвостовик з фаскою та гвинтом регулювання довжини

Застосування:

Для свердління непрохідних отворів в твердій деревині, деревопохідних матеріалах, пластику та ламінованих матеріалах.
Для використання на свердлильно-присадних верстатах, оснащеними адаптерами та/або патронами.

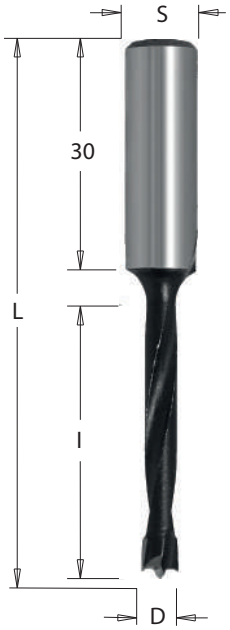
D мм	**l** мм	**L** мм	**S** мм	**АРТИКУЛ** RH	**АРТИКУЛ** LH
4	27	57,5	10x27	310.040.11	310.040.12
4,5	27	57,5	10x27	310.045.11	310.045.12
4,76	27	57,5	10x27	310.047.11	310.047.12
5	27	57,5	10x27	310.050.11	310.050.12
5,1	27	57,5	10x27	310.051.11	310.052.12
5,2	27	57,5	10x27	310.052.11	310.057.12
5,55	27	57,5	10x27	310.055.11	310.055.12
6	27	57,5	10x27	310.060.11	310.060.12
6,35	27	57,5	10x27	310.064.11	310.064.12
6,5	27	57,5	10x27	310.065.11	310.065.12
7	27	57,5	10x27	310.070.11	310.070.12
8	27	57,5	10x27	310.080.11	310.080.12
8,2	27	57,5	10x27	310.082.11	310.082.12
9	27	57,5	10x27	310.090.11	310.090.12
9,52	27	57,5	10x27	310.095.11	310.095.12
10	27	57,5	10x27	310.100.11	310.100.12
11	27	57,5	10x27	310.110.11	310.110.12
12	27	57,5	10x27	310.120.11	310.120.12
12,7	27	57,5	10x27	310.127.11	310.127.12
13	27	57,5	10x27	310.130.11	310.130.12
14	27	57,5	10x27	310.140.11	310.140.12
15	27	57,5	10x27	310.150.11	310.150.12
16	27	57,5	10x27	310.160.11	310.160.12

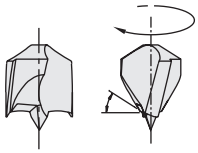
Змінні частини:

	
990.009.00	990.088.00

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

309





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

Технічні дані:

- Корпус з високоякісної сталі
- Спіраль із захисним P.T.F.E. покриттям чорного або помаранчевого кольору
- Твердосплавна напайка (HM) з лезом, точно розміщеним по центру
- 2 ріжучі грані [Z2]
- 2 вигнуті негативні зуби [V2]
- 4 спіралі
- Циліндричний хвостовик з фаскою та гвинтом регулювання довжини

Застосування:

Для свердління непрохідних отворів в твердій деревині, деревопохідних матеріалах, пластику та ламінованих матеріалах.
Для використання на свердлильно-присадних верстатах, оснащеними адаптерами та/або патронами.

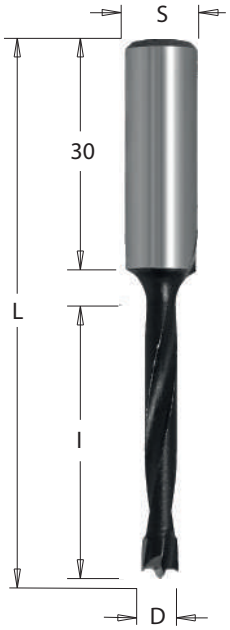
D мм	l мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
4	43	70	10x20	309.040.11	309.040.12
5	43	70	10x20	309.050.11	309.050.12
6	43	70	10x20	309.060.11	309.060.12
6,35	43	70	10x20	309.064.11	309.064.12
7	43	70	10x20	309.070.11	309.070.12
7,5	43	70	10x20	309.075.11	309.075.12
8	43	70	10x20	309.080.11	309.080.12
9	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
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

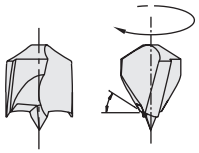
Змінні частини:

	
990.003.00	990.088.00

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

311





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

Технічні дані:

- Корпус з високоякісної сталі
- Спіраль із захисним P.T.F.E. покриттям чорного або помаранчевого кольору
- Твердосплавна напайка (HM) з лезом, точно розміщеним по центру
- 2 ріжучі грані [Z2]
- 2 вигнуті негативні зуби [V2]
- 2 спіралі
- Циліндричний хвостовик з фаскою та гвинтом регулювання довжини

Застосування:

Для свердління непрохідних отворів в твердій деревині, деревопохідних матеріалах, пластику та ламінованих матеріалах.
Для використання на свердлильно-присадних верстатах, оснащеними адаптерами та/або патронами.

D мм	**l** мм	**L** мм	**S** мм	**АРТИКУЛ** RH	**АРТИКУЛ** LH
4	35	70	10x30	311.040.11	311.040.12
4,5	35	70	10x30	311.045.11	311.045.12
4,76	35	70	10x30	311.047.11	311.047.12
5	35	70	10x30	311.050.11	311.050.12
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	35	70	10x30	311.060.11	311.060.12
6,35	35	70	10x30	311.064.11	311.064.12
6,5	35	70	10x30	311.065.11	311.065.12
7	35	70	10x30	311.070.11	311.070.12
8	35	70	10x30	311.080.11	311.080.12
8,2	35	70	10x30	311.082.11	311.082.12
9	35	70	10x30	311.090.11	311.090.12
9,52	35	70	10x30	311.095.11	311.095.12
10	35	70	10x30	311.100.11	311.100.12
11	35	70	10x30	311.110.11	311.110.12
11,1	35	70	10x30	311.111.11	311.111.12
12	35	70	10x30	311.120.11	311.120.12
12,7	35	70	10x30	311.127.11	311.127.12
13	35	70	10x30	311.130.11	311.130.12
14	35	70	10x30	311.140.11	311.140.12
15	35	70	10x30	311.150.11	311.150.12
16	35	70	10x30	311.160.11	311.160.12

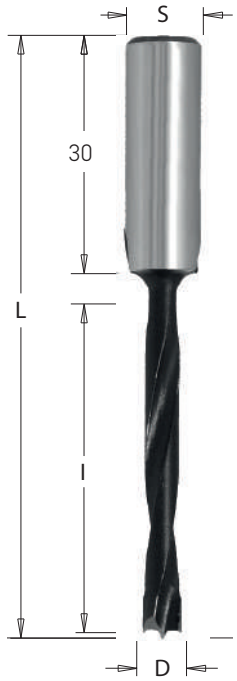
Змінні частини:

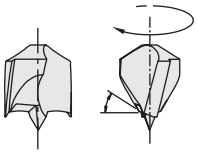
	
990.003.00	990.088.00

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Більше розмірів можна знайти на сайті: **www.ita.tools**

362





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

Технічні дані:

- Корпус з високоякісної сталі
- Спіраль із захисним P.T.F.E. покриттям чорного або помаранчевого кольору
- Твердосплавна напайка (HM) з лезом, точно розміщеним по центру
- 2 ріжучі грані [Z2]
- 2 вигнуті негативні зуби [V2]
- 2 спіралі
- Циліндричний хвостовик з фаскою та гвинтом регулювання

Застосування:

Для свердління непрохідних отворів в твердій деревині, деревопохідних матеріалах, пластику та ламінованих матеріалах.
Для використання на свердлильно-присадних верстатах, оснащеними адаптерами та/або патронами.

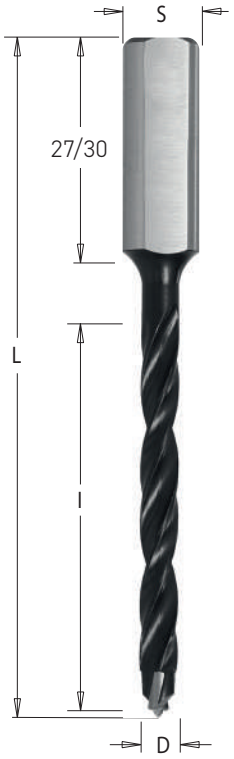
D мм	**l** мм	**L** мм	**S** мм	**АРТИКУЛ** RH	**АРТИКУЛ** LH
5	44	77	10x30	362.050.11	362.050.12
6	44	77	10x30	362.060.11	362.060.12
7	44	77	10x30	362.070.11	362.070.12
8	44	77	10x30	362.080.11	362.080.12
10	44	77	10x30	362.100.11	362.100.12
12	44	77	10x30	362.120.11	362.120.12

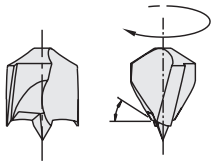
Змінні частини:

	
990.003.00	990.088.00

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

372 | 373





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

Технічні дані:

- Корпус з високоякісної сталі
- Спіраль із захисним P.T.F.E. покриттям чорного або помаранчевого кольору
- Твердосплавна напайка (HM) з лезом, точно розміщеним по центру
- 2 ріжучі грані [Z2]
- 2 вигнуті негативні зуби [V2]
- 4 спіралі
- Циліндричний хвостовик з фаскою та гвинтом регулювання довжини

Застосування:

Для свердління непрохідних отворів в твердій деревині, деревопохідних матеріалах, пластику та ламінованих матеріалах. Для використання на свердлильно-присадних верстатах, оснащеними адаптерами та/або патронами.

372

D мм	l мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ 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

373

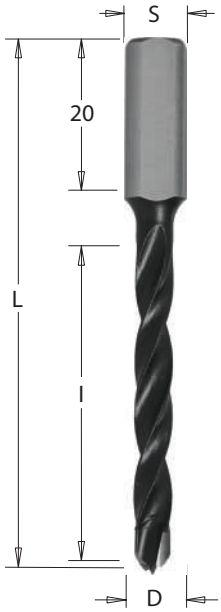
D мм	l мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
5	50	85	10x27	373.050.11	373.050.12
6	50	85	10x27	373.060.11	373.060.12
7	50	85	10x27	373.070.11	373.070.12
8	50	85	10x27	373.080.11	373.080.12
10	50	85	10x27	373.100.11	373.100.12
12	50	85	10x27	373.120.11	373.120.12

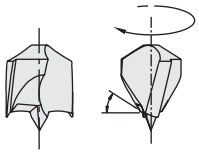
Змінні частини:

	
990.003.00	990.088.00

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

306 | 307





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

Технічні дані:

- Корпус з високоякісної сталі
- Спіраль із захисним P.T.F.E. покриттям чорного або помаранчевого кольору
- Твердосплавна напайка (HM) з лезом, точно розміщеним по центру
- 2 ріжучі грані [Z2]
- 2 вигнуті негативні зуби [V2]
- 4 спіралі
- Циліндричний хвостовик з фаскою та гвинтом регулювання

Застосування:

Для свердління непрохідних отворів в твердій деревині, деревопохідних матеріалах, пластику та ламінованих матеріалах.
Для використання на свердлильно-присадних верстатах, оснащеними адаптерами та/або патронами.

306

D мм	l мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
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

307

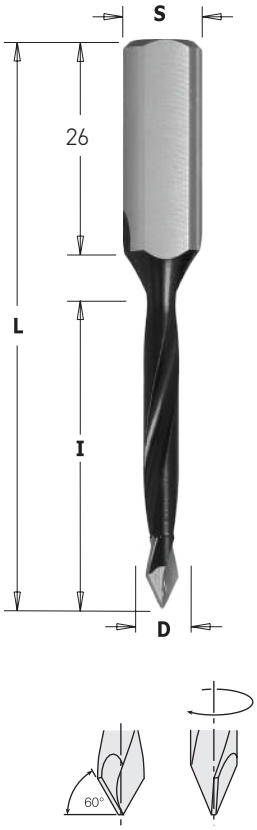
D мм	l мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
5	40	67	8x20	307.050.11	307.050.12
5,55	40	67	8x20	307.055.11	307.055.12
6	40	67	8x20	307.060.11	307.060.12
6,35	40	67	8x20	307.064.11	307.064.12
7	40	67	8x20	307.070.11	307.070.12
8	40	67	8x20	307.080.11	307.080.12
9	40	67	8x20	307.090.11	307.090.12
9,52	40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

Змінні частини:

	
990.003.00	990.088.00

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

313 | 314



НМ **Z2** **RH** **LH**

Технічні дані:

- Корпус з високоякісної сталі
- Спіраль із захисним P.T.F.E. покриттям чорного або помаранчевого кольору
- Твердосплавна напайка (НМ) з лезом, точно розміщеним по центру
- 2 ріжучі грані [Z2]
- 2 спіралі
- Циліндричний хвостовик з фаскою та гвинтом регулювання довжини

Застосування:

Для свердління прохідних отворів у деревопохідних матеріалах, пластику та ламінованих матеріалах. Для використання на свердлильно-присадних верстатах.

313

для плит з максимальною товщиною до **20 мм**

D мм	l мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ 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

для плит з максимальною товщиною до **25-30 мм**

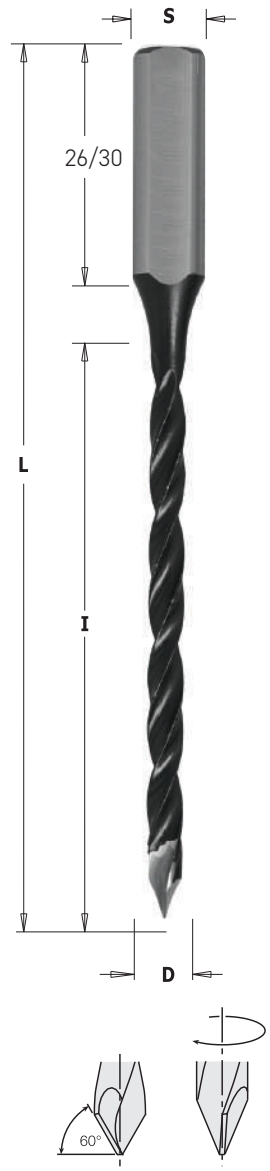
D мм	l мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
4	30	70	10x26	314.040.11	314.040.12
4,76	35	70	10x26	314.047.11	314.047.12
5	35	70	10x26	314.050.11	314.050.12
5,55	35	70	10x26	314.055.11	314.055.12
6	35	70	10x26	314.060.11	314.060.12
6,35	35	70	10x26	314.064.11	314.064.12
7	35	70	10x26	314.070.11	314.070.12
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

Змінні частини:

990.003.00	990.008.00

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

366 | 381



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

Технічні дані:

- Корпус з високоякісної сталі
- Спіраль із захисним P.T.F.E. покриттям чорного або помаранчевого кольору
- Твердосплавна напайка (HM) з лезом, точно розміщеним по центру
- 2 ріжучі грані [Z2]
- 2 спіралі
- Циліндричний хвостовик з фаскою та гвинтом регулювання довжини

Застосування:

Для свердління прохідних отворів у деревопохідних матеріалах, пластику та ламінованих матеріалах. Для використання на свердлильно-присадних верстатах.

366

для плит з максимальною товщиною до **40 мм**

D мм	l мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ 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

для плит з максимальною товщиною до **60-65 мм**

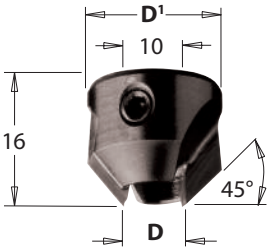
D мм	l мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
5	70	115	10x30	381.050.11	381.050.12
6	70	115	10x30	381.060.11	381.060.12
8	70	115	10x30	381.080.11	381.080.12
10	70	115	10x30	381.100.11	381.100.12

Змінні частини:

	
990.003.00	990.008.00

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

315
Кріпиться на патрон свердла



НМ **Z2** **RH** **LH**

Технічні дані:

- Корпус з високоякісної сталі
- 2 ріжучі грані із високоякісного сплаву [Z2].

Застосування:

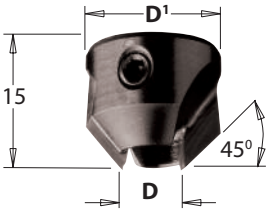
Для пазування і свердління в твердій деревині, деревопохідних матеріалах, пластику та ламінованих матеріалах.

D мм	D¹ мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
5 - 10	20	315.200.11	315.200.12
11 - 12	22	315.220.11	315.220.12

Змінні частини:

	
990.006.00	991.062.00

316
Зінкер для свердел із 4 спіралями



D мм	D¹ мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
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

Змінні частини:

	
990.002.00	991.062.00

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

317.41/42 | 369.41/42



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

Технічні дані:

- Корпус з високоякісної сталі
- Ріжуча частина покрита чорним або помаранчевим захисним покриттям P.T.F.E.
- Твердосплавна напайка (HM) з лезом, точно розміщеним по центру
- 2 ріжучі грані [Z2]
- 2 підрізних леза [V2]

Застосування:

Ідеально підходить для петель. Для використання на свердлильно-присадних верстатах, оснащеними адаптерами та/або патронами. Для свердління непрохідних отворів в твердій деревині, деревопохідних матеріалах, пластику та ламінованих матеріалах.

317.41/42

D мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ 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

369.41/42

D мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ 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

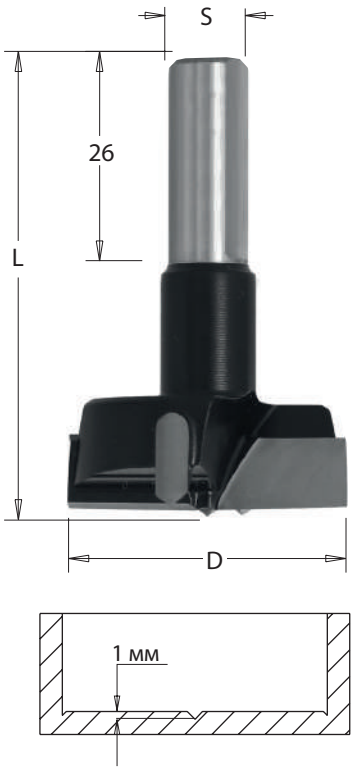
Змінні частини:

	
990.003.00	990.088.00

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

317

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



Технічні дані:

- Корпус з високоякісної сталі
- Ріжуча частина покрита чорним або помаранчевим захисним покриттям P.T.F.E.
- Твердосплавна напайка (HM) з лезом, точно розміщеним по центру
- 2 ріжучі грані [Z2]
- 2 підрізних леза [V2]
- Циліндричний хвостовик з фаскою та гвинтом регулювання довжини

Застосування:

Ідеально підходить для петель. Для використання на свердлильно-присадних верстатах, оснащеними адаптерами та/або патронами. Для свердління непрохідних отворів в твердій деревині, деревопохідних матеріалах, пластику та ламінованих матеріалах.

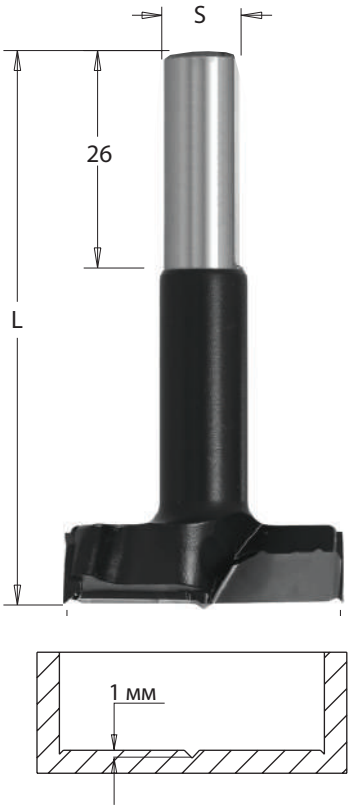
D мм	**L** мм	**S** мм	**АРТИКУЛ** RH	**АРТИКУЛ** LH
14	57,5	10x26	317.140.11	317.140.12
15	57,5	10x26	317.150.11	317.150.12
16	57,5	10x26	317.160.11	317.160.12
17	57,5	10x26	317.170.11	317.170.12
18	57,5	10x26	317.180.11	317.180.12
19	57,5	10x26	317.190.11	317.190.12
20	57,5	10x26	317.200.11	317.200.12
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

Змінні частини:

990.003.00	990.088.00

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

369



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

Технічні дані:

- Корпус з високоякісної сталі
- Ріжуча частина покрита чорним або помаранчевим захисним покриттям P.T.F.E.
- Твердосплавна напайка (HM) з лезом, точно розміщеним по центру
- 2 ріжучі грані [Z2]
- 2 підрізних леза [V2]
- Циліндричний хвостовик з фаскою та гвинтом регулювання довжини

Застосування:

Ідеально підходить для петель. Для використання на свердлильно-присадних верстатах, оснащеними адаптерами та/або патронами. Для свердління непрохідних отворів в твердій деревині, деревопохідних матеріалах, пластику та ламінованих матеріалах.

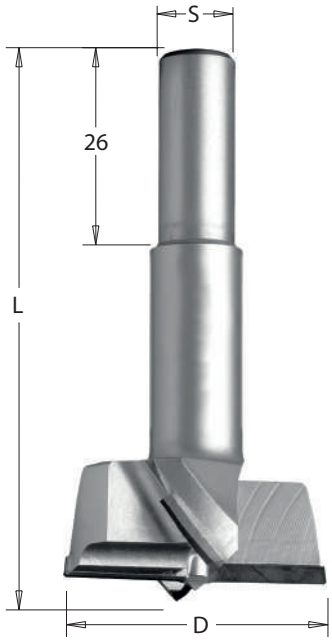
D мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
14	70	10x26	369.140.11	369.140.12
15	70	10x26	369.150.11	369.150.12
16	70	10x26	369.160.11	369.160.12
18	70	10x26	369.180.11	369.180.12
20	70	10x26	369.200.11	369.200.12
22	70	10x26	369.220.11	369.220.12
25	70	10x26	369.250.11	369.250.12
26	70	10x26	369.260.11	369.260.12
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

Змінні частини:

	
990.003.00	990.088.00

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

DWA | DWB



Z2 RH LH

Технічні дані:

- Корпус з високоякісної сталі
- Алмазні леза із точним розміщенням по центру
- 2 ріжучі грані DIA [Z2]
- Два підрізних леза DIA [Z2]
- Циліндричний хвостовик з фаскою та гвинтом регулювання

Застосування:

Ідеально підходять для отворів під петлі. Для використання на свердлильно-присадних верстатах. Призначені для отворів в твердій деревині, деревопохідних матеріалах, пластику та ламінованих матеріалах. Завдяки алмазним напайкам у 20 разів збільшена продуктивність в порівнянні із твердосплавними напайками.

Увага: Інші розміри за запитом.

DWA

D мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ 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 мм	L мм	S мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ 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

Змінні частини:

990.003.00	990.088.00

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

360.101



RH
LH

Технічні дані:

Призначені для верстатів типу: VITAP®

D мм	D¹ мм	АРТИКУЛ
10	18	360.101.00

Змінні частини:

990.015.00	991.062.00

360.201



RH
LH

Технічні дані:

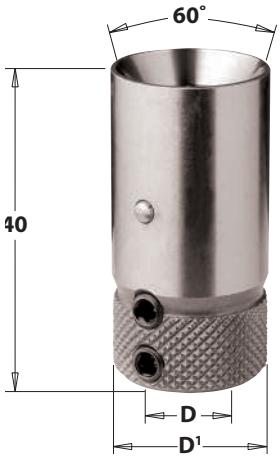
Призначені для верстатів типу: MORBIDELLI®

D мм	D¹ мм	АРТИКУЛ
10	19,25	360.201.00

Змінні частини:

990.009.00	991.067.00

360.301



RH
LH

Технічні дані:

Призначені для верстатів типу: Masterwood®, Felder®, SCM®

D мм	D¹ мм	АРТИКУЛ
10	19,4	360.301.00

Змінні частини:

990.015.00	991.067.00

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

360.401





RH
LH

Технічні дані:

Призначені для верстатів типу: WEEKE®

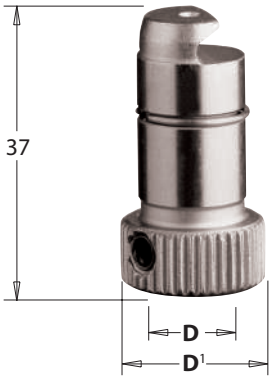
D мм	D¹ мм	АРТИКУЛ
10	20	360.401.00

Змінні частини:

990.009.00	991.067.00

ОПИС	АРТИКУЛ
Фіксуючий гвинт для WEEKE®	990.008.00

360.001



RH **LH**

Технічні дані:

Призначені для верстатів типу: BIESSE®

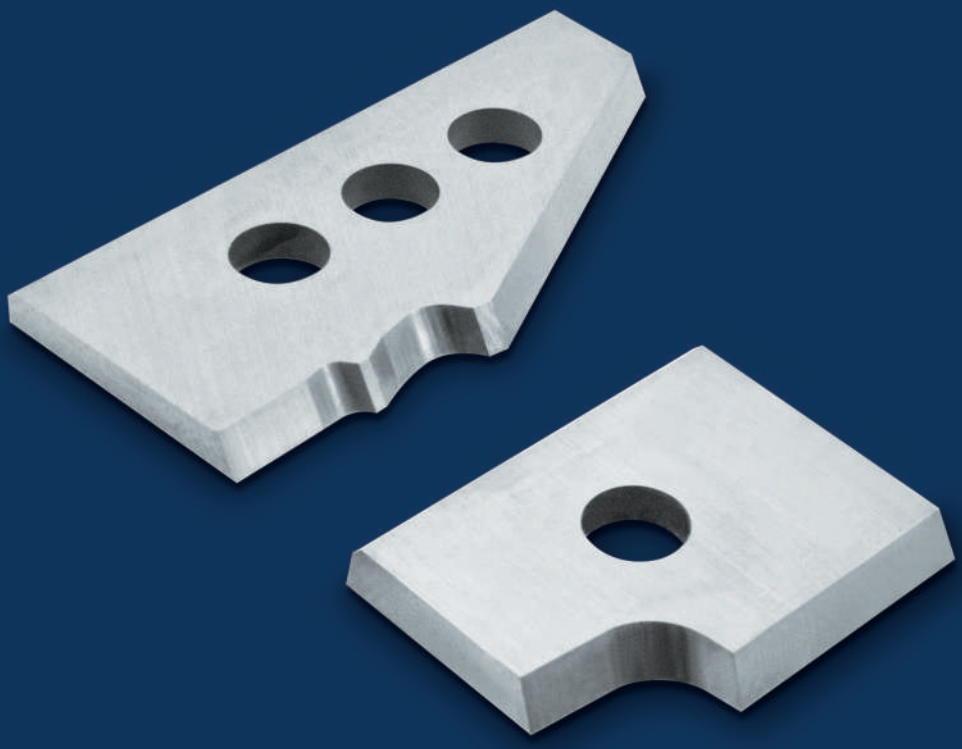
D мм	D¹ мм	АРТИКУЛ RH	АРТИКУЛ LH
10	20	360.001.01	360.001.02

Змінні частини:

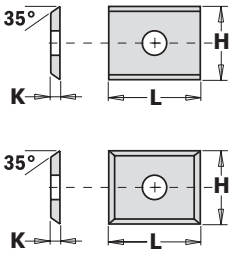
990.007.00	991.067.00

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

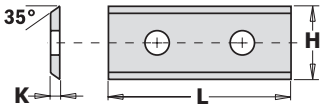
ЗМІННІ НОЖІ



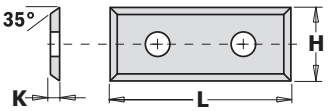
Змінні ножі НМ



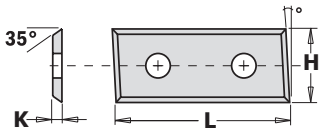
L мм	H мм	K мм	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
7,5	12	1,5	35°	75122	375122		
7,65	12	1,5	35°	76122			
9,6	12	1,5	35°	96122	396122	496122	
15	12	1,5	35°	15122	315122	415122	
19,5	12	1,5	4/35°	19122			
20	12	1,5	35°	20122	320122	420122	220122



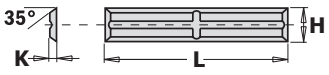
L мм	H мм	K мм	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
24,7	12	1,5	35°	125122			
30	12	1,5	35°	30122	330122	430122	230122
30	12	1,5	45°		630122		
40	12	1,5	35°	40122	340122	440122	240122
50	12	1,5	35°	50122	350122	450122	250122
60	12	1,5	35°	60122	360122	460122	



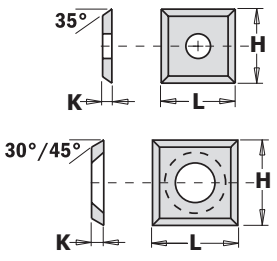
L мм	H мм	K мм	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
29,5	9	1,5	35°	3094	33094		
29,5	12	1,5	35°	30124	330124		
39,5	9	1,5	35°	4094			
49,5	9	1,5	35°	5094	35094		
49,5	12	1,5	35°	50124	350124	450124	250124



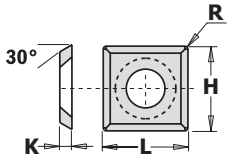
L мм	H мм	K мм	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
28,3	12	1,5	35°	283127			
48,3	12	1,5	35°	483127			



L мм	H мм	K мм	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		



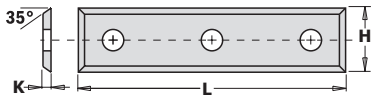
L мм	H мм	K мм	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
12	12	1,5	35°	12124	312124	412124	
13,6	13,6	2	30°	136204			
14	14	1,2	30°	14124			
14	14	2	30°	814204		414204	
14	14	2	45°		614204		



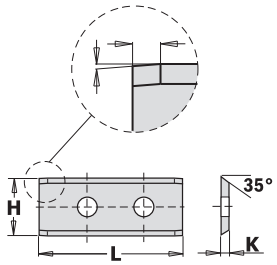
L мм	H мм	K мм	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
14	14	2	R/30°	14244			

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.
Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

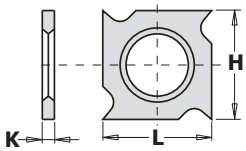
Змінні ножі HM



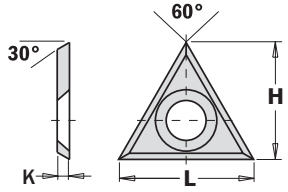
L мм	H мм	K мм	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
50	9	1,5	35°	5093			
50	12	1,7	35°	50123	150123	450123	



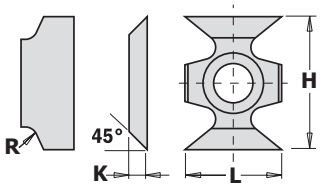
L мм	H мм	K мм	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
20	12	1,5	35°	20129			
30	12	1,5	35°	30129			
50	12	1,5	35°	50129			



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



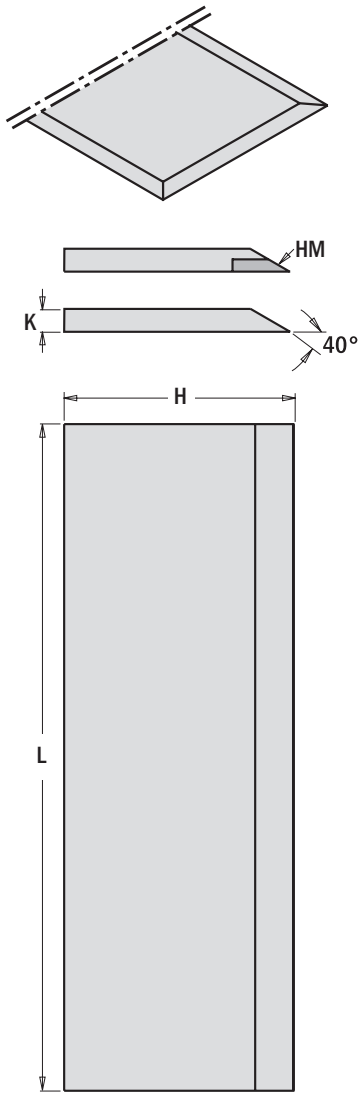
L мм	H мм	K мм	α	HC05	MG06	SMG02	UMG04
22	19	2	30°		220201		



L мм	H мм	K мм	R мм	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			

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

HSS-HM

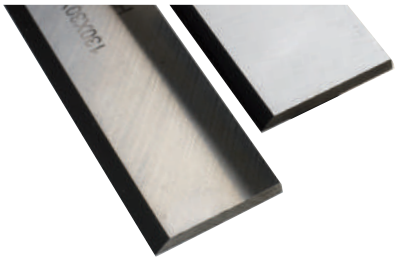


Матеріал	HSS	HM
М'яка деревина, суха	★	
М'яка деревина, мокра	☆	
Тверда деревина, суха	★	★
Тверда деревина, мокра	★	☆
ДСП		☆
МДФ		☆
Фанера	☆	★

★ Відмінно ☆ Добре

HSS **HM**

L мм	H мм	K мм	АРТИКУЛ HSS	АРТИКУЛ 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
510	35	3	HS1.510.353	HM1.510.353
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



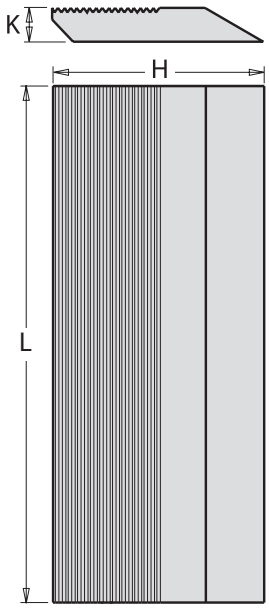
Увага:

Можливі також інші розміри на замовлення. Дзеркально відшліфовані краї дозволяють відмінно різати протягом тривалого часу.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

HR1

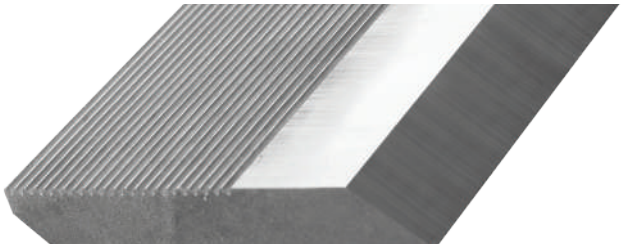


HSS

Застосування:

Ножі рифлені точно та легко встановлюються на фрезерній головці.

L мм	H мм	K мм	АРТИКУЛ 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



Увага:

Інші розміри доступні на замовлення.

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

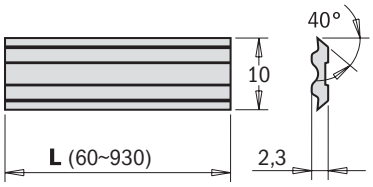
KS1-KS2-KS3

HSS **HM**

Увага:
Інші розміри доступні на замовлення.

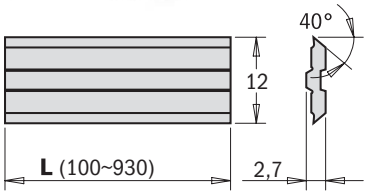
TERSA





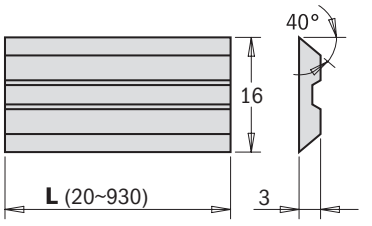
CENTROSTAR
CENTROFIX
QUICKFIX





CENTROLOCK





TERSA				CENTROSTAR, CENTROFIX, QUICKFIX				CENTROLOCK			
L мм	H мм	K мм	АРТИКУЛ	L мм	H мм	K мм	АРТИКУЛ	L мм	H мм	K мм	АРТИКУЛ
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				
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								
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				
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				
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				
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

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

Більше розмірів можна знайти на сайті: www.ita.tools

СТАРТОВІ НАБОРИ

Ідеальна відправна точка для користувачів,
з інструментами професійного рівня в зручному наборі інструментів.

НАБІР NO. 01 – НЕСТІНГ

АРТИКУЛ NO. **SET.NESTING**

Комплектація:

Набір для операцій нестінгу:

- Z3+3 DIA фреза для нестінгу у термопатроні
- Z2+2 DIA фреза для нестінгу у патроні ER40
- Z3+3 VHM фреза для нестінгу у патроні ER40
- Z3 фреза зі змінними ножами у патроні ER40



НАБІР NO. 02 – З'ЄДНАННЯ МЕБЛІВ

АРТИКУЛ NO. **SET.CONNECTORS**

Комплектація:

Набір для з'єднання меблів:

- Пильне полотно для з'єднання меблів
- Адаптер пильного полотна для ЧПУ
- Фреза для з'єднання меблів
- Свердла для з'єднання меблів
- Патрон EOC25
- Набір цанг



НАБІР NO. 03 – ER40
АРТИКУЛ NO. **SET.ER40**

Комплектація:

- Патрон HSK-63 ER40 для ЧПУ
- Набір цанг

НАБІР NO. 04 – ER32
АРТИКУЛ NO. **SET.ER32**

Комплектація:

- Патрон HSK-63 ER32 для ЧПУ
- Набір цанг





НАБІР NO. 05 – EOC25
АРТИКУЛ NO. **SET.EOC25**

Комплектація:

- Патрон HSK-63 EOC25 для ЧПУ
- Набір цанг

НАБІР NO. 06 – BASIC
АРТИКУЛ NO. **SET.VERTICALCNC**

Комплектація:

Набір для вертикальних верстатів з ЧПУ:

- Пильне полотно для вертикальних верстатів з ЧПУ
- Набір свердел для вертикальних верстатів з ЧПУ
- Набір спіральних фрез для вертикальних верстатів з ЧПУ



ЕКСПОЗИЦІЙНІ ФРЕЗИ

VHM

- Широкий вибір стандартних продуктів
- Упаковані у привабливу та функціональну упаковку для експозитора
- Упаковка розроблена з урахуванням зручності для споживача
- Легкий доступ до специфікацій продукту та його ключових характеристик



АРТИКУЛ	ТИП	Z	D мм	D_1 мм	I мм	L мм	S мм	α	Матеріал	Покриття
ST01.06.022.060.06RE	VHM	Z1	6	-	22	60	6	-	Пластик	-
SP01.06.012.060.06HE	VHM	Z1	6	-	12	60	6	-	Алюміній	HC
SP01.04.008.060.06HE	VHM	Z1	4	-	8	60	6	-	Алюміній	HC
SP01.04.008.060.06RE	VHM	Z1	4	-	8	60	6	-	Алюміній	-
ST28.04.012.060.06RE	VHM	Z1	4	-	12	60	6	-	Пластик	-
ST01.04.012.060.06RE	VHM	Z1	4	-	12	60	6	-	Пластик	-
ST01.03.006.060.06RE	VHM	Z1	3	-	6	60	6	-	Пластик	-
SP01.03.006.060.06RE	VHM	Z1	3	-	6	60	6	-	Алюміній	-
ST28.03.012.060.06RE	VHM	Z1	3	-	12	60	6	-	Пластик	-
ST51.03.006.060.06RE	VHM	Z1	3	-	6	60	6	-	Пластик	-
SY26.08.015.060.08XE	VHM	Z2	8	-	15	60	8	-	HPL	NaDia
FVH.16.015.060.12RaE	VHM	Z2	16	3	15	60	12	90°	Alucobond	-
FVH.10.004.050.10RaE	VHM	Z1	10	1,8	4,12	50	10	90°	Alucobond	-

АРТИКУЛ	ТИП	Z	D мм	I мм	L мм	S мм	Плитки	Матеріал	H
DTA.14.045.12.0SRE	PCD	Z1+1	14	45	94	12x40	5PCD+1HM	Композитна плита	2,5
DTA.12.045.12.0SRE	PCD	Z1+1	12	45	100	12x50	5PCD+1HM	Композитна плита	2,5

МАТЕРІАЛИ	АКРИЛ	PE	PE-LD	PE-HD	ABS	PETF	PW	PVC	PA	POM	PMMA	HDPE	ALUCO-BOND®	ETAL-BOND® A2
ФРЕЗИ		поліетилен	поліетилен низького тиску	поліетилен високого тиску		поліефіри	полікарбонат	полівініл-хлорид	поліамід	поліокси-метилен	полі (метил-метакрилат)	поліетилен високої щільності		
ST01R / ST28R / ST51R	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●○	●●●	●●●	●●○	○○○
ST36R *	●●●*	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●○	●●●	●●●	●●○	○○○
SP01R	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●●	○○○
SP02R	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	○○○	○○○
SP15R	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	○○○	○○○
SQ01R	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	○○○	○○○
SQ02R	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	○○○	○○○
SQ31R	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	○○○	○○○
SR01R	●●○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	○○○	○○○
SR33R	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●●●	○○○	●●●	○○○	○○○
CNR / CNV / CNS	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○
CPS / CSS / CVS / CPU	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○
SQ32R / SR02R / SR34R	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●○○	○○○	○○○	○○○	○○○
FVHRa1 / FVHRa2 / FVHRa3	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●●●	●○○
SY26R	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	○○○	○○○
SY26XR	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	○○○	○○○
FVH 22,5°/30°/45°	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●●○	●○○	○○○
DT2	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○
DTS	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○
DT3	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○
DT5	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○
FFR	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○
FDT.12.006.12.0SR	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●●○	●●●
FDH.18.007.16.0SR	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●●○	●●●
FDH.30.005.12.0SR	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●●○	●●●
SW03R/SW03L	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○

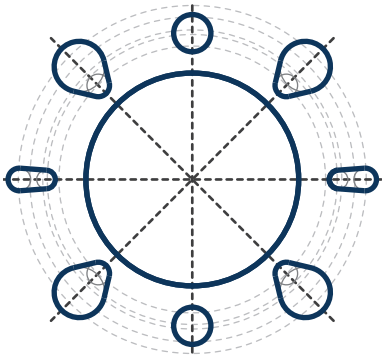
МАРКУВАННЯ: ●●● – відмінна якість ●●○ – добра якість ●○○ – задовільна якість ○○○ – не використовувати

* ідеальна обробка акрилового матеріалу

®Усі назви компаній, продуктів і брендів, згадані в цьому каталозі, є власністю їхніх власників.

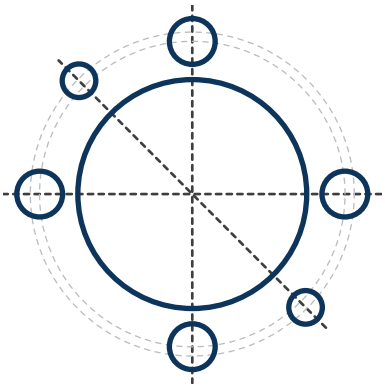
Фрезерування

CORIAN®	FOAM	GRAPHITE	GFK	CFK	TEXTOLITE	HPL	HONEYCOMB	SANDWICH (without steel)	ALUMINUM	MDF	MODELING BOARD	FIBER CEMENT BOARD	STYROFOAM	PVC & ALU PROFILES	PVC PROFILES	ALU PROFILES
	піна		скловолокно	карбонове скло		компакт плита								ДЛЯ ВЕРСТАТІВ GRAF SYNERGY®		
●○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●○○	●○○	○○○	○○○	●○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●●●	○○○
●○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●○○	●○○	○○○	○○○	●○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●●●	○○○
●○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●○○	●○○	○○○	●●●	●○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●●○	●●●
○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●●●	●●●
○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●●●	●○○
●○○	●○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●●○	●●○	●●○	●●●	●●○	●●○	○○○	○○○	○○○	●○○	●●●
○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●●●	●●●
●○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●○○	●○○	○○○	●●●	●●●	●●●	○○○	○○○	○○○	●○○	○○○
●○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●○○	○○○	●○○	●●●	●●●	●●●	○○○	○○○	○○○	●○○	●○○
●○○	○○○	●○○	○○○	○○○	●○○	●●○	○○○	●●○	●●●	●●●	●●●	○○○	○○○	○○○	○○○	●○○
○○○	○○○	●●●	●●●	●●●	●●●	●●○	●○○	●●○	○○○	●○○	○○○	●○○	○○○	○○○	○○○	○○○
●●○	○○○	●●○	●●●	●●●	●●○	●●○	●●○	●●○	○○○	●○○	○○○	●○○	●●●	○○○	○○○	○○○
○○○	●○○	●○○	○○○	○○○	○○○	●○○	●○○	●○○	●●●	●●●	●●●	○○○	●●○	○○○	○○○	●○○
○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○
●○○	●●●	○○○	○○○	○○○	○○○	●○○	●○○	○○○	○○○	●●○	●○○	●○○	○○○	○○○	●○○	○○○
●●○	●●●	○○○	○○○	○○○	○○○	●●●	●●○	●●○	○○○	●●○	●○○	●○○	○○○	○○○	●○○	○○○
●○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●○○	○○○	○○○	○○○	●●○	●○○	●○○	○○○	○○○	○○○	○○○
●●●	○○○	●●●	●●●	●●●	●●●	●●○	●○○	●●○	●○○	●●●	●○○	●●●	○○○	○○○	○○○	○○○
●●●	○○○	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●○○	●●●	●○○	●●●	○○○	○○○	○○○	○○○
●●○	○○○	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	○○○	●●●	●○○	●●○	○○○	○○○	○○○	○○○
●●●	○○○	●●●	●●●	●●●	●●●	●○○	●○○	●●○	●○○	●●●	●○○	●●○	○○○	○○○	○○○	○○○
●○○	○○○	●●●	●●●	●●●	●●●	●●○	●○○	●●○	●○○	●●●	●●●	●●●	●●○	○○○	○○○	○○○
●●○	○○○	●○○	●○○	●○○	●○○	●○○	○○○	○○○	○○○	●●●	○○○	●○○	○○○	○○○	○○○	○○○
●●●	○○○	●●○	●●●	●●●	●●●	●●●	○○○	●●○	●○○	●●●	○○○	●●○	○○○	○○○	○○○	○○○
●●●	○○○	●●○	●●●	●●●	●●●	●●●	○○○	●●○	●○○	●●●	○○○	●●○	○○○	○○○	○○○	○○○
○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	●●●	○○○	○○○



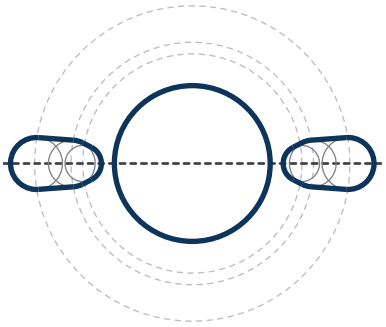
PH01 | ITA

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



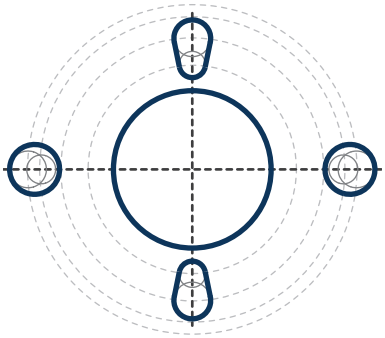
PH02 | ITA

4 / 15 / 105 мм
2 / 11 / 100 мм



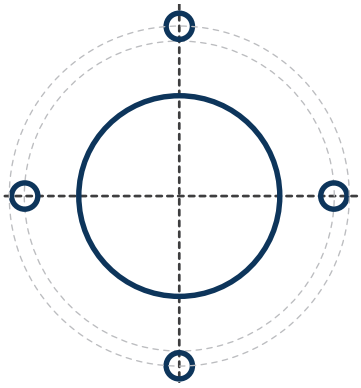
PH03 | ITA

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



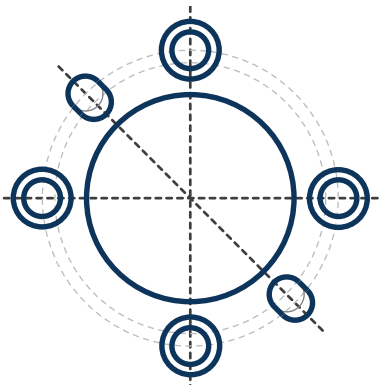
PH04 | ITA

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



PH05 | ITA

2 / 9 / 110 мм
2 / 9 / 100 мм



PH06 | ITA

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


НЕОБРОБЛЕН. МДФ


ЛАМІНОВАНИЙ МДФ

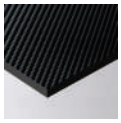

НЕОБРОБЛЕН. ДСП


ЛАМІНОВАНЕ ДСП


ФАНЕРА


ЛАМІНОВАНА ФАНЕРА


СКЛОВОЛОКНО


ВУГЛЕЦЕВЕ ВОЛОКНО


CORIAN/HPL

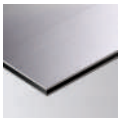

М'ЯКА ДЕРЕВИНА

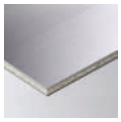

ТВЕРДА ДЕРЕВИНА


ЕКЗОТИЧНА ДЕРЕВИНА

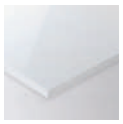

HPL


АЛЮМІНІЙ

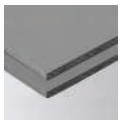

ALUCOBOND®


ALUCOBOND® A2


ПЛАСТИК

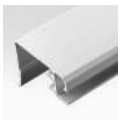

ОРГСКЛО


ВОЛОГА ТА СУХА ДЕРЕВИНА


ФІБРОЦЕМЕНТ


ПІНА


АЛЮМІНІЄВІ/ ПВХ ПРОФІЛІ


ПВХ-ПРОФІЛІ

Робочі операції


НЕСТІНГ


ОБГІН


ВИБІРКА ЧЕТВЕРТІ


ВИРІВНЮВАННЯ ПЛОЩИНИ


ПАЗУВАННЯ


ДВЕРНИЙ ЗАМОК


РІЗАННЯ


ПРОФІЛЮВАННЯ


ЗНЯТТЯ ФАСКИ

Обладнання



ТОРЦЮВАЛЬНІ ПИЛИ



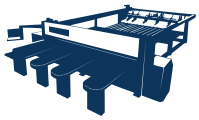
ПИЛЬНІ ЦЕНТРА



КРОМКООБЛИЦ. ВЕРСТАТИ



ВЕРТИКАЛЬНІ ПИЛЬНІ ЦЕНТРА



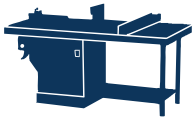
ГОРИЗОНТАЛЬНІ ПИЛЬНІ ЦЕНТРА



ФОРМАТНО-РОЗКРІЙНІ ВЕРСТАТИ



НАСТІЛЬНІ ПИЛИ



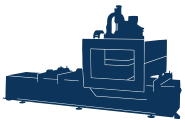
СТАЦІОНАРНІ ЦИРКУЛЯРНІ ПИЛИ



БАГАТОПИЛИ



ВЕРСТАТИ ЧПУ З АГРЕГАТАМИ



ВЕРСТАТИ ЧПУ-СВЕРДЛІЛЬНІ



ПИЛЬНІ ВЕРСТАТИ З ПОДВІЙНОЮ ГОЛОВКОЮ



ЛІНІЇ ОПТИМІЗАЦІЇ

α - передній кут

β - кут нахилу задньої поверхні ріжучого зуба

δ - кут нахилу ножа

γ - кут нахилу зуба

λ - кут нахилу леза

ψ - кут відхилення

<> - спеціальні розрізи, що полегшують демонтаж пили

A - кут різання

B - товщина корпусу біля кріпильного отвору

CH50 - підфрезерування під ключ 50 мм

Densimet ® - Надміцний метал з високим вмістом вольфраму

D - зовнішній діаметр

D max. - максимальний зовнішній діаметр

D min. - мінімальний зовнішній діаметр

DKN - додаткові шпонки біля кріпильного отвора 4x8 мм

F - діаметр отвору

G - рекомендована глибина висвердлювального отвору

H (DIA) - висота (пластини DIA)

H - глибина різу

HV10 - твердість за шкалою Vickersa

I - робоча висота

I max. - максимальна висота матеріалу для різу

ISO - якість твердосплаву

K - пропил

K min. - Мін. ширина пропилу

K max. - Макс. ширина пропилу

KR - зовнішній діаметр отриманого елемента

L - довжина

LA - відстань між крайніми отворами

LB - базова висота

LH - лівий напрямок обертання

N - відстань між пазами

N / mm² - мах. сила на злам

P - товщина корпусу пили

PH - додаткові отвори (тип і ширина)

PTFE - спеціальне захисне покриття з антиадгезійними і антикорозійними властивостями

R - радіус

RH - правий напрямок обертання

RPM - число обертів за хвилину

S (mm) - діаметр хвостовика

ShA - твердість за шкалою Shore'a

ST - крок затиску

T - максимальна глибина профілю / роботи інструмента

TK - відстань між додатковими отворами

V - кількість підрізних зубів

Z - кількість зубів

ZM - діапазон кріплення

W - ширина

ПЕРЕВІРТЕ НАШ КАТАЛОГ ОНЛАЙН

Найактуальніша версія нашого каталогу завжди доступна на нашому сайті.

Відскануйте QR-код та перевірте найновішу версію нашого каталогу.



MADE IN POLAND EU

ПОЛЬСЬКИЙ ВИРОБНИК ІНСТРУМЕНТУ

24h

ПОВНА ДОСТУПНІСТЬ ПРОДУКТІВ 24/7

НАЙВИЩІ СТАНДАРТИ ЯКОСТІ

ГЛОБАЛЬНЕ ОХОПЛЕННЯ ПОНАД 60 КРАЇН

Залишайтеся на зв'язку!
Відвідайте наш веб-сайт
https://e-tools.com.ua/

ITA TOOLS Україна
вул. Винниченка В. 6/1
м. Гордок, Хмельницька обл.
32000

Відділ продажів:
тел.: +380 067 400 50 68
e-mail: office@itatools.in.ua

www.ita.tools